



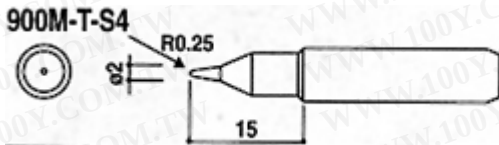
勝特力材料 886-3-5753170

勝特力电子(上海) 86-21-54151736

勝特力电子(深圳) 86-755-83298787

[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

900M Series Tip .08MM Micro Chisel For 900M, 900M ESD, 907, and 907 ESD Irons



900M-T-S4

Replacement soldering tip for use with 907, 907 ESD, 900M, 900M ESD and 913 soldering irons. 0.08 mm micro chisel.

烙鐵頭使用及保養

- (1) 烙鐵頭新品組裝於烙鐵筆上後，不要將溫度開的很高，先用低溫將溫度調整到可以溶錫的溫度，將錫絲與烙鐵頭接觸，溶錫於烙鐵頭吃錫地方的表面，爾後關機待烙鐵頭降溫至 100°C，在將溫度加高 50°C，將烙鐵頭表面所沾的錫擦拭乾淨，在吃上新的錫於烙鐵頭吃錫表面，再關機代烙鐵頭降溫至 100°C，在將溫度加高 50°C。依此方式調高溫度、擦拭烙鐵頭吃錫面、溶錫於烙鐵頭吃錫表面；反覆加錫，加到主機溫度加溫到 400°C 以上即可。
- (2) 清潔烙鐵頭海棉溼度：將海棉泡於水中，整片海棉完全軟化，將溼的海棉整片握於手掌心中，五指用力握拳，將海棉多餘的水份去除，才可以使用該海棉用於擦拭高溫的烙鐵頭。(海棉過溼，烙鐵頭溫度過高，極冷極熱間容易破壞烙鐵頭表面電鍍層)
- (3) 烙鐵頭在焊接前，烙鐵頭才可以將吃錫面，在海棉上擦拭乾淨。焊點焊接完成，請勿擦拭烙鐵頭，要經常保持烙鐵頭吃錫面有含錫。工作完成關機前，將烙鐵頭吃錫面擦拭乾淨，吃上一陀新錫，將吃錫面包覆，減少氧化。
- (4) 錫絲的品牌：有的錫絲品質，裡面有摻雜回收的焊錫或錫的純度不足，所添加的助焊劑過多，腐蝕性太強，將是烙鐵頭使用壽命一大傷害。
- (5) 烙鐵頭最佳使用溫度為 350°C 以下，若使用溫度過高，將是最大傷害。
- (6) 使用無鉛錫絲，因無鉛錫絲裡面所含的助焊劑是有鉛錫絲的 3 倍多的劑量，無鉛錫絲腐蝕性對烙鐵頭使用壽命也相對減少很多。