

Link do produktu: <https://www.gotronik.pl/grot-900m-t-k-qianli-ostrze-noza-sciety-p-9121.html>

Grot 900M-T-K Qianli - ostrze noża, ścięty



Cena brutto	50,00 zł
Cena netto	40,65 zł
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	900M-T-K Qianli Bumblebee

Opis produktu

Grot 900M-T-K Qianli Bumblebee do stacji lutowniczych produkcji

Grot 900M-T-K Qianli do precyzyjnego lutowania elementów elektronicznych. Końcówka grota typu ostrze - ścięta. Spiczasty koniec grota 900M-T-K w kształcie ostrza noża jest odpowiedni do lutowania ręcznego małych elementów elektronicznych lub usuwania kleju, kulek BGA, reballingu itp.

Przekrój przez budowę wewnętrzną grota. Groty Qianli wykonane są z miedzi beztlenowej i pokryte kilkoma warstwami metali:

- wewnętrzna warstwa miedź beztlenowa
- warstwa żelaza
- warstwa niklowa
- warstwa chromowa
- cynowana warstwa do lutowania

wielowarstwowy grot 900M-T-K, grot ostrze, grot do precyzyjnego lutowania, grot do punktowego lutowania

dane techniczne:

- grot 900M-T-K Qianli Bumblebee
- końcówka grota ścięta: ostrze noża 0,2mm
- przeznaczony do precyzyjnego punktowego lutowania elementów elektronicznych
- nadaje się do SMD i THT
- wykonane z miedzi o wysokiej wytrzymałości i żaroodpornej
 - ▶ 99% czystej miedzi
 - wewnętrzna warstwa miedź beztlenowa
 - warstwa żelaza
 - warstwa niklowa
 - warstwa chromowa
 - cynowana warstwa do lutowania
 - ▶ zapewniającej długotrwałe użytkowanie

-
- ▶ duża odporność na korozję

Oferowany grot pasuje do stacji lutowniczych:

- ▶ 936A Zhaoxin
 - ▶ 936D Zhaoxin
 - ▶ 868D Zhaoxin
 - ▶ 898D Zhaoxin
 - ▶ 852D Zhaoxin
 - ▶ 852 Zhaoxin
 - ▶ wszystkich stacji produkcji ZHAOXIN
 - ▶ 936 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 937 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 937+ Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 909 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 968 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 853K Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 803 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 738 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 768 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- oraz wszystkich innych podobnych modeli produkcji Aoyue/PT/WEP/Yihua

Zasady poprawnej eksploatacji i używania grotów:

1. Zabrudzoną końcówkę grota należy czyścić na gorącą w wilgotnej gąbce.
2. Lutowanie oczyszczoną końcówką grota jest łatwiejsze.
3. Typowa temperatura pracy grota i lutowania mieści się w przedziale temperatur od 250°C do 350°C.
4. W przypadku chwilowej potrzeby osiągnięcia wyższej temperatury lutowania trzeba pamiętać o późniejszym obniżeniu temperatury pracy do zakresu 250°C-350°C.
5. Gdy końcówka grota jest już mocno zużyta zanurz ją na chwilę w cynie, a następnie odczyść w wilgotnej gąbce.
6. W trakcie lutowania na grocie powstają tlenki i związki węgla które utrudniają lutowanie. Można jest tylko i wyłącznie czyścić wilgotną gąbką. Mechaniczne czyszczenia za pomocą pilnika lub papieru ściernego powoduje uszkodzenie grota i jego właściwości.
7. Nie zostawiaj włączonej lutownicy przez wiele godzin, jeśli jej nie używasz. Może to spowodować, że końcówka pokryje się czarnym tlenkiem. (Jeśli zostawisz go zbyt długo lub uruchomisz zbyt wysoką temperaturę, spali się lut i grot stanie się czarny)

pozostałe grotty lutownicze z serii 900M-T-xxxx w specjalnych wykonaniach: