

类别	内容
关键词	波峰焊曲线
摘要	ePort、DPort系列模块波峰焊曲线

波峰焊曲线

下表为波峰焊接要求中参数，仅供参考，不保证可获得最佳焊接效果，实际应用中由于设备、助焊剂类型、焊料类型、PCB 布局、器件要求等不同，建议使用者采用试验设计方法来获得优化参数。

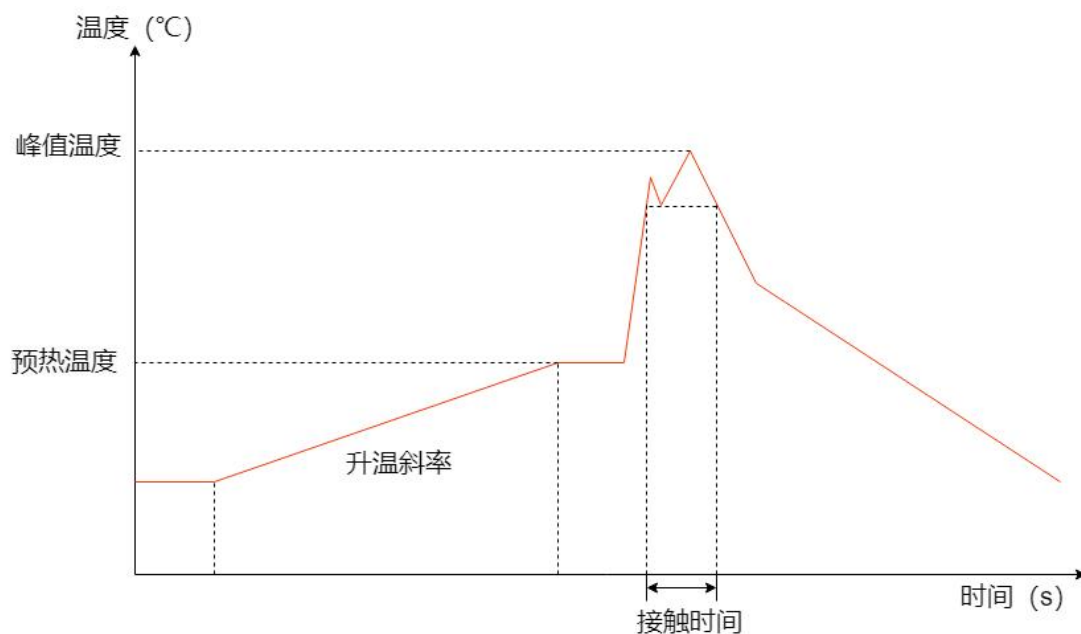


图 1 波峰焊温度曲线示意图

表 1 波峰焊接要求

曲线特性	Sn-Pb 生产线	无 Pb 生产线
板下预热温度	80°C~110°C	80°C~110°C
板面预热温度	100°C~130°C	100°C~130°C
板面升温斜率	1~3°C/sec	1~3°C/sec
接触角度	4°~6°	4°~6°
接触时间	2~5 sec	2~5 sec
传送速度	0.8~1.5m/min	0.8~1.5m/min
峰值温度	240°C	260°C
最大板面温度	150°C	150°C

诚信共赢，持续学习，客户为先，专业专注，只做第一

广州致远电子股份有限公司

更多详情请访问
www.zlg.cn

欢迎拨打全国服务热线
400-888-4005

