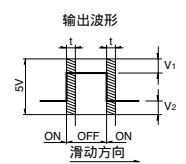
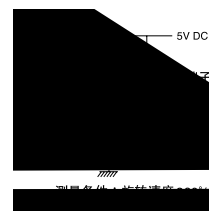


10型贯通轴型

以独有的贯通轴形状实现了小型化的长寿命型。



t: 为了避免振荡的屏蔽时间

■ 手工焊接方式的参考举例

系列

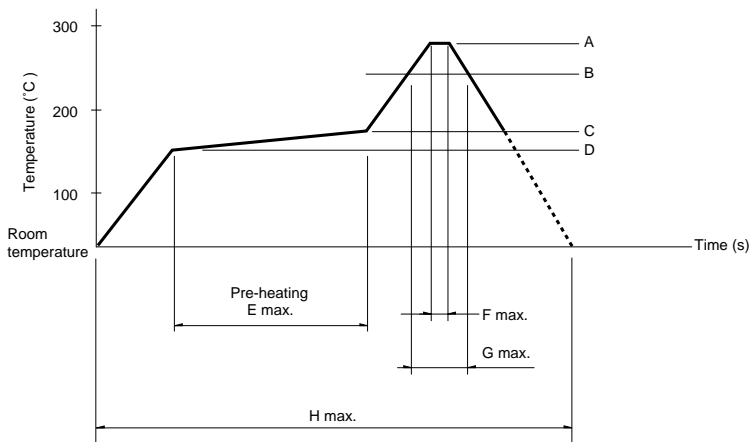
脱林嶸洋脱先廬絲脩洗先廬絲脩彝先廬絲脩脱先廬絲脩蒙先廬絲脩諗先爛
脱林彝彝輕垢脱林彝彝管垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢
脱林彝彝輕垢脱林彝彝管垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢

■ 浸焊方式的参考举例

系列	预热		浸焊		焊接次数
	焊接表面温度	加热时间	焊接温度	焊接时间	
脱林嶸洋脱先廬絲脩洗先廬絲脩彝先廬絲脩脱先廬絲脩蒙先廬絲脩諗先爛 脱林彝彝輕垢脱林彝彝管垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢 脱林彝彝輕垢脱林彝彝管垢脱林彝彝歎種垢脱林彝彝種垢脱林彝彝歎種垢	100 max.	2 min. max.	260 ± 5	5 ± 1s	2 times max.
	100 max.	1 min. max.	260 max.	3s max.	2 times max.
	100 max.	1 min. max.	260 ± 5	3 ± 1s	2 times max.
騰救種	110 max.	1 min. max.	260 max.	10s max.	1 time
	100 max.	2 min. max.	260 max.	5s max.	2 times max.

■ 回流方式的参考举例

温度分布



系列	A	B	C	D	E	F	G	H	回流焊次数
EC11J	260	230	180	150	2 min. max.	3s	40s	4 min. max.	2 times max.
EC05E	250 min.	230 min.	180	150	60s to 120s	—	30s to 40s	—	2 times max.
EC21C	230 to 245	220	200	150	60s to 120s	—	25s to 60s	300s max.	1 time max.
EC28C, EC35CH	260	230	180	150	2 min. min.	3s	40s	230s max.	1 time max.

注

1. 本产品，在只有红外线的回流焊接炉中，有焊接不附着的可能，所以请使用热风回流焊接炉，或红外线+热风回流焊接炉。
2. 上图所示温度是采用热风回流焊接方式时的电位器端子部的最高温度。因为根据电路板的材质，大小，厚度等的不同，电路板温度和电位器表面温度有相差很大的可能，请注意，电位器表面温度不要超过250。
3. 根据回流焊接槽的种类，条件不同结果不同，请事先充分进行确认之后使用。