烙铁头的维护

烙铁头在首次使用时应先将温度调至 250℃,然后清洁焊嘴,再加上一层新锡作保护.进行焊接工作时,先清洁焊嘴上的旧锡，再进行焊接,之后放回烙铁架,再次焊接时重复以上动作.

烙铁头的基材是由传热较好的铜材构成,表面电镀了铁\锡等物质,由于烙铁头工作在高温状态内部氧化迅速，因此在铜管内另加了一个钢管减缓氧化速度.在正常使用中应及时清理钢管中的氧化物,具体办法是每天(或隔几天)工作完成后取下烙铁头,头部朝上底部朝下轻轻敲击倒出氧化物.这样便可完全防止烙铁头烧结在发热芯上.

清洁海绵不宜太多水份,应将多余水份挤去.这样才可以使烙铁头得到良好的清洁效果.使用非湿润的清洁海绵，会使烙铁头受损而导致不上锡.

尽量使用低温焊接，如果烙铁头温度超过 470℃，它的氧化速度是 380℃的两倍。

切不可将烙铁头在清洁海绵上擦干净后放回烙铁架,应经常保持烙铁头上锡，防止氧化,长时间不使用要关闭电源。

焊接时，烙铁头上上锡位置尽量避免一直在同处上锡，以免局部腐蚀影响整支烙铁头的使用。焊接时，请勿施压过大，否则会使烙铁头受损变形。

QUICK 快克锡焊 QUICK SOLDERING