

# 佛山市顺德区昊瑞电子科技有限公司

## 《焊接标准》教材

### 一、 一般传统元件焊接工法：

适用：一般传统元件（电容,电阻 ,IC...等）

焊接时间：3 sec 以内

#### 1、焊接步骤：

- (1) 将烙铁头清洗干净，不可沾有氧化物（防止焊点残留氧化物）
- (2) 烙铁头靠近被焊物与 PAD 间加热
- (3) 直接加锡（锡丝加在零件与烙铁之间）
- (4) 间接加锡
- (5) 移开锡丝
- (6) 移开烙铁(符合焊点标准时)
- (7) 焊接完毕

#### 2、烙铁条件：(1)50W 或 50W 以上烙铁

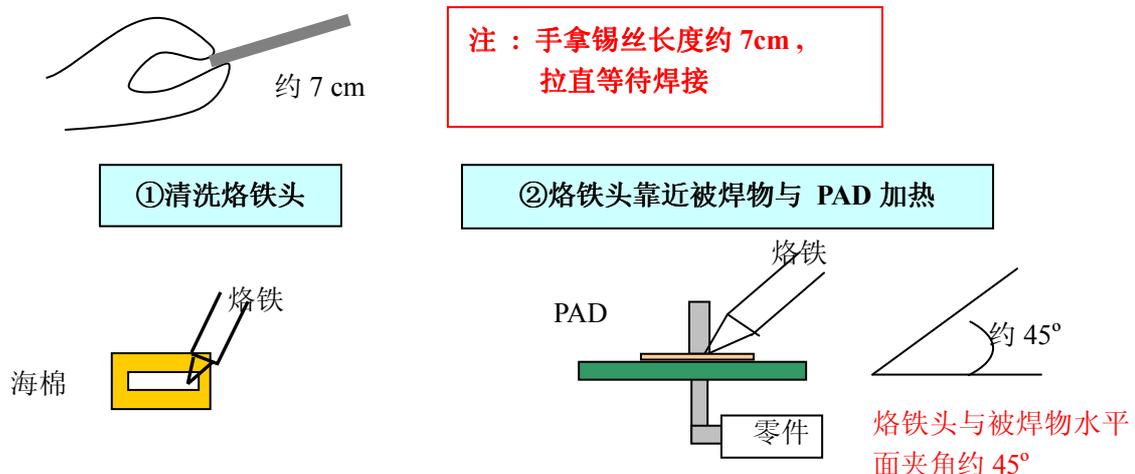
(2)温度：350~400℃

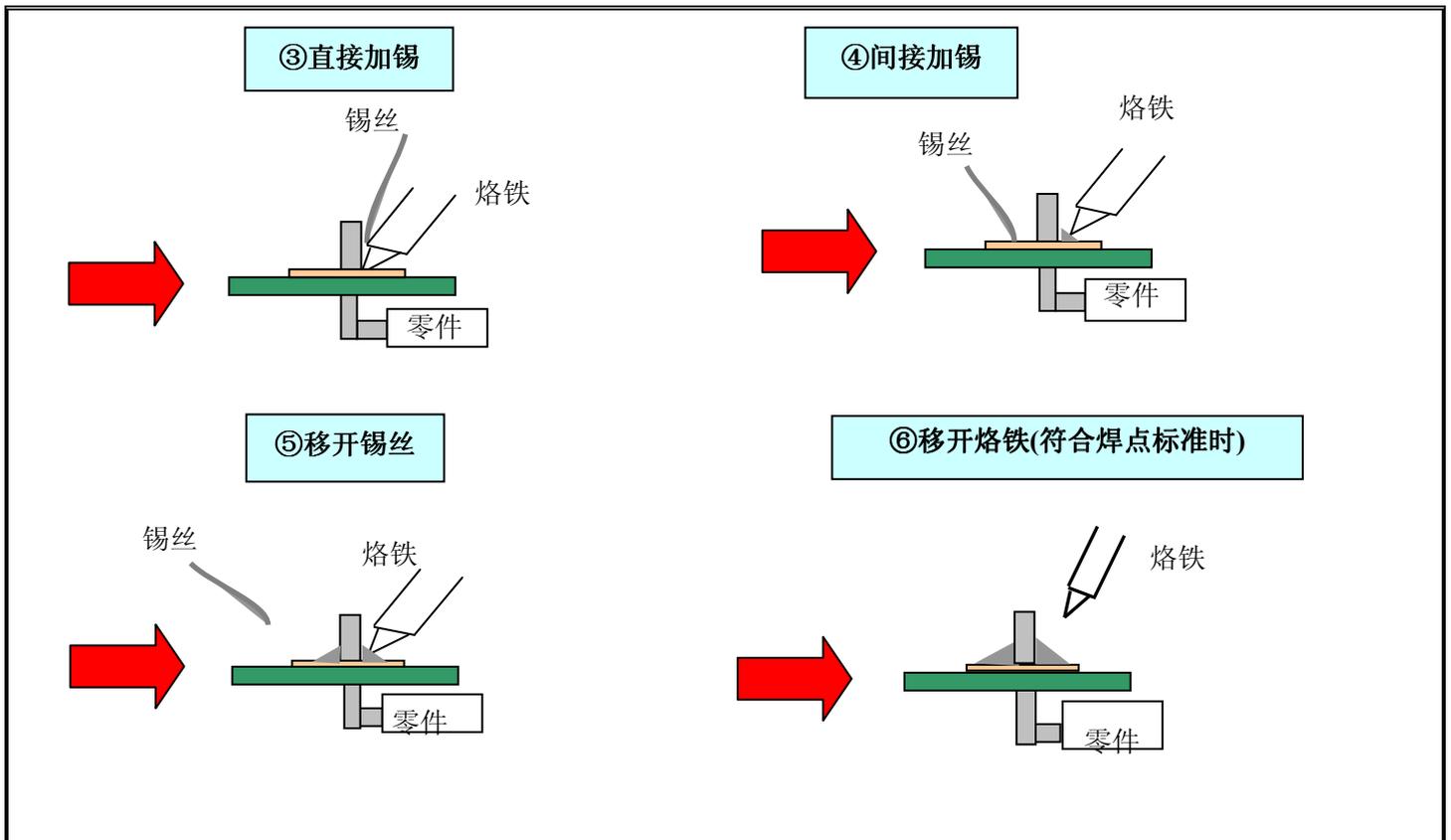
#### 3、锡丝规格：(1)基板用 63Sn/37Pb， $\Phi$ 0.81mm，flux2.2%

(2)整机用 63Sn/37Pb， $\Phi$ 1.27mm，flux2.2%

(3)线材用 63Sn/37Pb， $\Phi$ 1.27mm，flux2.2%

#### 4、焊接工法图标：





## 二、SMT 元件空焊(锡量不足)焊接工法:

适用：SMT 元件之空焊及锡量不足

焊接时间：3 sec 以内

### 1、焊接步骤:

- (1) 将烙铁头清洗干净，不可沾有氧化物（防止焊点残留氧化物）
- (2) 烙铁头靠近 PAD 加热，烙铁头不可接触元件电极端（否则陶瓷元件因温升过快而破裂）
- (3) 直接加锡（锡丝加在零件与烙铁之间）
- (4) 移开锡丝
- (5) 移开烙铁（符合焊点标准时）
- (6) 焊接完毕

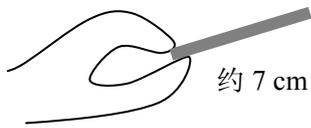
2. 烙铁条件：(1) 50W 或 50W 以下专用烙铁

(2) 温度：270℃ 以下

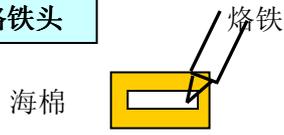
3、锡丝规格：专用锡丝，63Sn/37Pb，Φ0.64mm，flux1.2%

4、焊接工法图标：

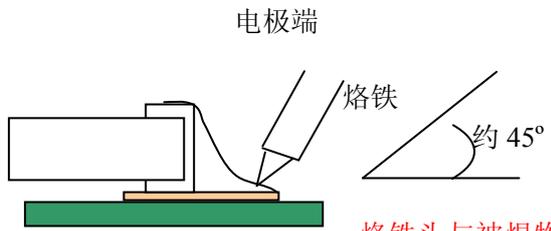
注：手拿锡丝长度约 7cm，  
拉直等待焊接



①清洗烙铁头

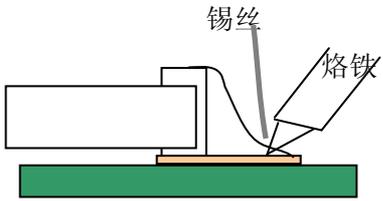


②烙铁靠近 PAD 加热

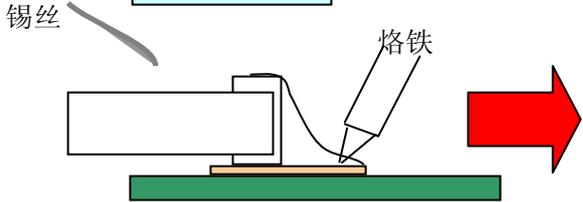


烙铁头与被焊物水平  
面夹角约 45°

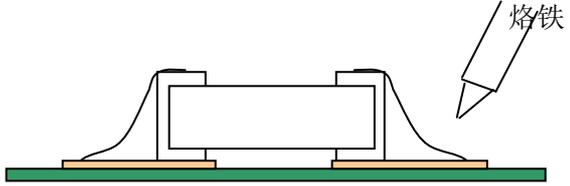
③直接加锡



④移开锡丝



⑤移开烙铁(符合焊点标准时)



### 三、SMT 元件更换焊接工法：

适用：补贴 SMT 元件或更换 SMT 元件

焊接时间：3 sec 以内

注：拆除元件依《SMT 元件拆除作业工法标准》

#### 1、焊接步骤：

- (1) 将烙铁头清洗干净，不可沾有氧化物（防止焊点残留氧化物）
- (2) 先在单边 PAD 上加少量锡
- (3) 用镊子夹一元件平贴放于 PAD 上（元件两端在 PAD 中心），再用镊子轻压元件固定在已加锡的 PAD 上
- (4) 清洗烙铁头，不可残留氧化物
- (5) 焊接元件另一端 PAD，焊点要合标准（烙铁头不可接触元件电极端，以免元件因温升过快而破裂）
- (6) 做固定用之焊点不符合工法，要重焊
- (7) 焊接完毕

2、烙铁条件： (1) 50W 或 50W 以下专用烙铁 (2) 温度：270℃ 以下

3、锡丝规格：专用锡丝，63Sn/37Pb， $\Phi 0.64\text{mm}$ ，flux1.2%

3、焊接工法图标：

