

## ***PS-900 High Power Soldering System***

Soldering tools and equipment  
for electronics assembly



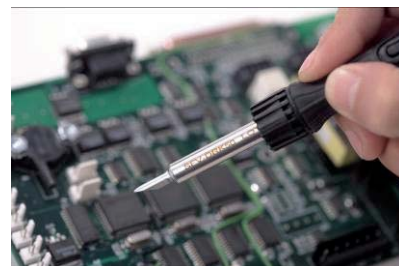
**OKinternational**



## 全球独一无二的高科技，确保能够在 **350°C** 状况下， 高质量，高效率进行无铅焊接的智能烙铁 PS-900

PS-900 智能烙铁输出功率大，传递热能快，适合各种高质量无铅焊接的需要。OK 公司 2007 年新推出的智能烙铁，采用著名的 Smart Heat 技术，具有体积小，升温快，加热功率大，烙铁头温度稳定，输出功率自动变化等优点，是最理想的无铅焊接工具。

PS-900 采用 PS-CA2 加热体，安装方便，使用安全。与 OK 公司 PS-800E 产品相比，PS-900 又增加了以下优点：输出加热功率增加，PS-800 为 35 瓦，PS-900 为 60 瓦。因为输出功率增加，焊接效率高，能够在较低的烙铁头温度下面，安全快速完成更高的焊接效率，大幅度延长烙铁头的使用寿命，降低使用者的耗材成本；减少由于过高温损坏电路板和芯片的可能性。



### 产品标准配置:

- PS-PW2 60 瓦输出功率的主机系统
- PS-HC2 手柄,含加热体组件
- PS-CA2 加热体组件
- WS2 带自动休眠功能烙铁头支架

## 自动保护烙铁头的手柄支架

如果考虑到烙铁的实际应用，平均有 50%的时间是处在非焊接状态，所以当烙铁手柄插入到该休眠支架时，该支架可以自动减少传递到烙铁头的功率，使烙铁头温度自动降低，由于减少了烙铁头氧化，延长烙铁头的使用寿命。



## 低温焊接/超凡的焊接效率：

测试一：

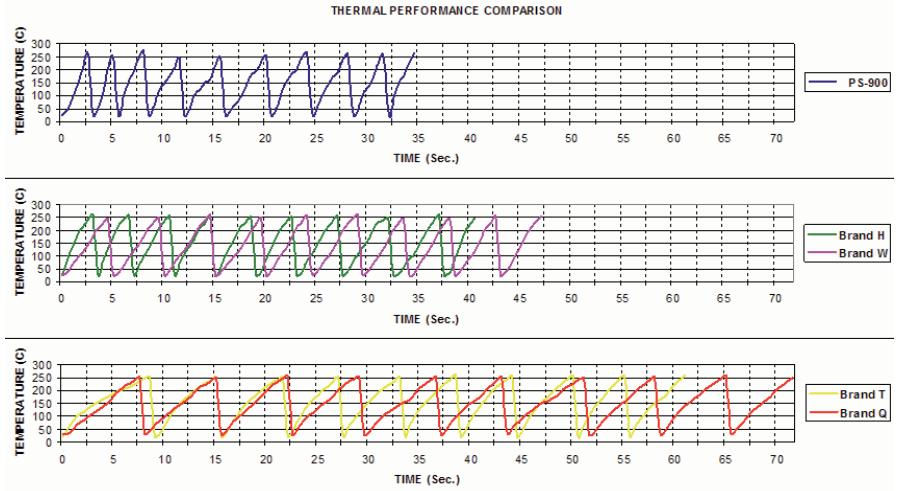
将所有参加测试电烙铁做如下设置：

-PS900 的烙铁头闲置温度设定在 350°C，

-其它品牌的烙铁的烙铁头温度设定在 400°C，  
统一使用 2 毫米凿形烙铁头，

当焊点温度达到 250°C 时候，焊接下一个焊点，  
结果一：

10 个标准焊点测试结果显示，PS900 的烙铁头温度在比其它产品低 50°C 的情况下，仍然具有超群的焊接效率。



测试二：

将所有参加测试电烙铁做如下设置

--被测试烙铁的烙铁头为 2 毫米凿形，

--烙铁头闲置温度设定在 350°C，

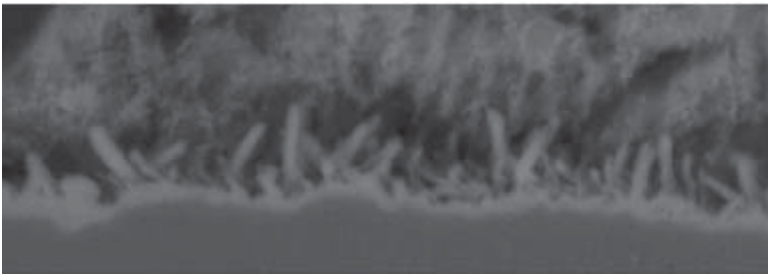
--使焊点温度达到 250°C 时候完成焊接，

--对焊点进行 X-RAY 解剖分析，看是否形成符合焊接标准的合金层。

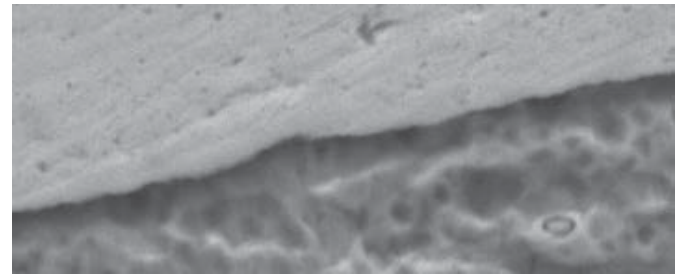
PS900 焊点质量的 X-Ray 纵向切面质量分析

其它品牌的产品焊点质量的 X-Ray 纵向切面分析

结果一：



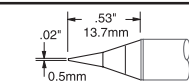
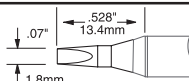
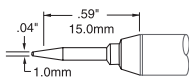
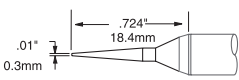
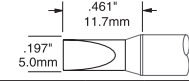
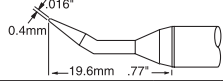
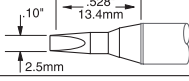
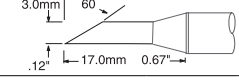
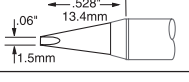
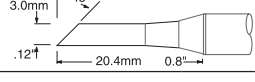
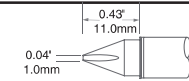
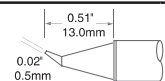
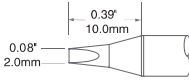
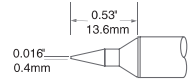
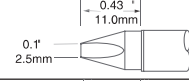
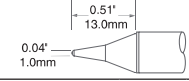
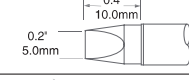
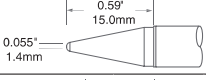
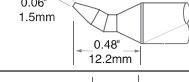
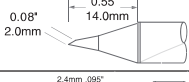
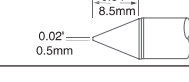
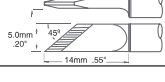
结果二：



对焊点的切片进行 X-Ray 检测结果表明，使用 PS900 在焊点温度达到 250°C 条件后的三秒钟内，被焊物形成 1 个微米的符合 IPC 焊接质量的合金层的合格焊点

对焊点的切片进行 X-Ray 检测结果表明，使用其它品牌的烙铁，在焊点温度达到 250°C 条件后的三秒钟内，被焊物没有形成符合 IPC 焊接质量的合金层，而是典型的冷焊。

# PS900 标准烙铁头

Part No.	Solder Tip	Part No.	Solder Tip
	<b>SFV-CN05A</b> 锥形 0.5mm (.02")		<b>SFV-CH18A</b> 凿型 1.8mm (.07")
	<b>SFV-CNL10A</b> 长锥形 1.0mm (.04")		<b>SFV-CNL03A</b> 长锥形 0.3mm (.01")
	<b>SFV-CH50A</b> 凿型 5.0mm (.197")		<b>SFV-CNB04A</b> 尖锥形弯头 0.4mm (.016")
	<b>SFV-CH25A</b> 凿型 2.5mm (.10")		<b>SFV-DRH630A</b> 蹄型 Hoof, 60° 3.0mm (.12")
	<b>SFV-CH15A</b> 凿型 1.5mm (.06")		<b>SFV-DRH430A</b> 蹄型 Hoof, 45° 3.0mm (.12")
<b>供生产用的大功率烙铁头:</b>			
	<b>SFV-CH10</b> 凿型 30 1.0mm (.04")		<b>SFV-CNB05</b> 弯头锥形 0.5mm (.02")
	<b>SFV-CH20</b> 凿型 2.0mm (.08")		<b>SFV-CNL04</b> 锥形 0.4mm (.016")
	<b>SFV-CH25</b> 凿型 2.5mm (.10")		<b>SFV-CNL10</b> 锥形 1.0mm (.04")
	<b>SFV-CH50</b> 大凿型 5.0mm (.20")		<b>SFV-CNL14</b> 锥形 1.4mm (.055")
	<b>SFV-CHB15</b> 凿型 1.5mm (.06")		<b>SFV-DRH20</b> 锥形 2.0mm (.08")
	<b>SFV-CN05</b> 锥形 0.5mm (.02")		<b>SFV-DRK50</b> 刀型 5.0mm (.20")

型号中第二个字母代表烙铁头的温度系列, F 代表适用于热负载大的场合. T 代表用于标准 FR4 基板的标准温度. 由于 PS900 的独到之处, 大部分情况下客户使用 T 系列, 就可实现真正的低温/高效率焊接.

## 北京中盛科技集团

电话: 010-62800799

北京北四环西路9号银谷大厦1606,

邮编: 100080

电话: 021-33110382

上海市成都北路500号峻岭广场603室

邮编: 200003

电话: 020-38870306

广州市天河体育东路羊城国际商贸中心东塔1206室

邮编: 510620

