

Link do produktu: <https://www.gotronik.pl/grot-900m-t-fc-mechanic-do-stacji-lutowniczych-produkcji-zhaoxin-aoyue-pt-wep-yihua-p-8533.html>



Grot 900M-T-FC MECHANIC do stacji lutowniczych produkcji Zhaoxin/ Aoyue / PT / WEP / Yihua /

Cena brutto	33,71 zł
Cena netto	27,41 zł
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	900M-T-FC
Producent	Mechanic

Opis produktu

Grot 900M-T-FC MECHANIC do stacji lutowniczych produkcji Zhaoxin/ Aoyue / PT / WEP / Yihua /

Grot 900M-T-FC Mechanic do precyzyjnego lutowania elementów elektronicznych. Końcówka grota typu ostry stożek prosty (pogrubiony). Spiczasty koniec grota 900M-T-FC w kształcie igły jest odpowiedni do lutowania ręcznego małych elementów elektronicznych.

dane techniczne:

- grot 900M-T-FC Mechanic
- końcówka grota prosta pogrubiona: stożek igła
- przeznaczony do precyzyjnego punktowego lutowania elementów elektronicznych
- nadaje się do SMD i THT
- wykonane z miedzi o wysokiej wytrzymałości i żaroodpornej
 - ▶ 99% czystej miedzi
 - ▶ zapewniającej długotrwałe użytkowanie
 - ▶ duża odporność na korozję

Oferowany grot pasuje do stacji lutowniczych:

- ▶ 936A Zhaoxin
- ▶ 936D Zhaoxin
- ▶ 868D Zhaoxin
- ▶ 898D Zhaoxin
- ▶ 852D Zhaoxin
- ▶ 852 Zhaoxin
- ▶ wszystkich stacji produkcji ZHAOXIN
- ▶ 936 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- ▶ 937 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- ▶ 937+ Aoyue/PT/WEP/Yihua
- ▶ 909 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- ▶ 968 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- ▶ 853K Aoyue/PT/WEP/Yihua

-
- ▶ 803 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 738 Aoyue/PT/WEP/Yihua
 - ▶ 768 Aoyue/PT/WEP/Yihua
- oraz wszystkich innych podobnych modeli produkcji Aoyue/PT/WEP/Yihua

Grotów typu z serii GOLD mają połączoną powierzchnię przez co są bardziej odporne na utlenianie się (rdzewienie) i lepiej przewodzą ciepło (szybciej). W praktyce oznacza to że są bardziej wytrzymałe w stosunku do standardowego wykonania grotów z serii 900M.

Badania i testy przeprowadzone przez producenta połączonych grotów typu GOLD wskazują na kilkukrotnie większą wytrzymałość i długość pracy grotów. Utlenianie się końcówki grotów GOLD jest od 5 do 10 razy mniejsze w stosunku do zwykłych grotów.

Zasady poprawnej eksploatacji i używania grotów:

1. Zabrudzoną końcówkę grotu należy czyścić na gorącą w wilgotnej gąbce.
2. Lutowanie oczyszczoną końcówką grotu jest łatwiejsze.
3. Typowa temperatura pracy grotu i lutowania mieści się w przedziale temperatur od 250°C do 350°C.
4. W przypadku chwilowej potrzeby osiągnięcia wyższej temperatury lutowania trzeba pamiętać o późniejszym obniżeniu temperatury pracy do zakresu 250°C-350°C.
5. Gdy końcówka grotu jest już mocno zużyta zanurz ją na chwilę w cynie, a następnie odczyść w wilgotnej gąbce.
6. W trakcie lutowania na grocie powstają tlenki i związki węgla które utrudniają lutowanie. Można jest tylko i wyłącznie czyścić wilgotną gąbką. Mechaniczne czyszczenia za pomocą pilnika lub papieru ściernego powoduje uszkodzenie grotu i jego właściwości.
7. Nie zostawiaj włączonej lutownicy przez wiele godzin, jeśli jej nie używasz. Może to spowodować, że końcówka pokryje się czarnym tlenkiem. (Jeśli zostawisz go zbyt długo lub uruchomisz zbyt wysoką temperaturę, spali się lut i grot stanie się czarny)

zdjęcia oferowanego grotu 900M-T-FC MECHANIC:

zdjęcia porównawcze innych precyzyjnych grotów MECHANIC: