

卓上型 ディップ式ハンダ槽・SFシリーズ

全機種デジタル温度表示式
高精度温調機能によりベストなハンダ付！

特徴

基板寸法別に3種類のサイズの槽を用意し、さらに材料(使用ハンダ合金種)により、最も適するものを選択できるよう、材質別に複数の品番を網羅しました。適正温度域が狭い範囲に限定される鉛フリーハンダ付作業に適合できるよう、PID制御による高精度温調機能を採用 均一な溶融温度を実現しました。基板下リードが長い場合(36~38mm程度)でも対応可能。また、本体(溶融槽部)と温調BOXを分離する事で、作業時の安全性を高めました。

型番	項目	適合ハンダ材料	槽材質	槽寸法	電源・消費電力	ハンダ量
SF-2530		有鉛/無鉛(低融点)	SUS	250×300× (深)45mm	200V(单相) 1.6kw	約35kg
SF-2530T		無鉛(中~高融点)	チタン			
SF-2530F			SUS(サ-フ処理)			
SF-3040		有鉛/無鉛(低融点)	SUS	300×400× (深)55mm	200V(三相) 3kw	約55kg
SF-3040T		無鉛(中~高融点)	チタン			
SF-3040F			SUS(サ-フ処理)			
SF-4050		有鉛/無鉛(低融点)	SUS	400×500× (深)55mm	200V(三相) 6kw	約90kg
SF-4050T		無鉛(中~高融点)	チタン			
SF-4050F			SUS(サ-フ処理)			



使用温度範囲
0~300
(全機種共通)



サ-フ(カナック)処理

鉛フリー合金の侵食から槽やヒーターを防護するという点で優れた特性を持つ表面処理法。従来の窒化処理で問題となる脆弱層の形成がない上、溶融金属と親和しにくい硬化層が表面に形成される点が大きな特徴。原理的にはステンレス鋼表面にCrN層をつくると同時に特殊酸化皮膜を数ミクロンの厚みで生成させます。

