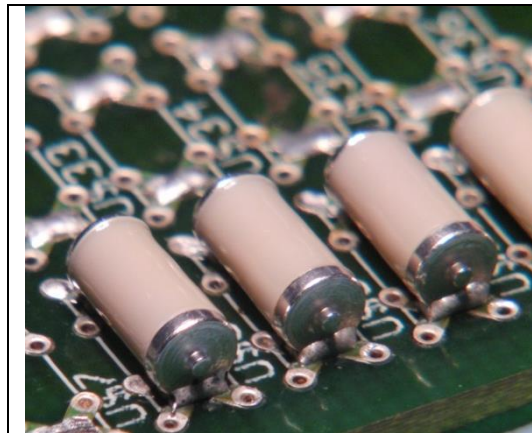
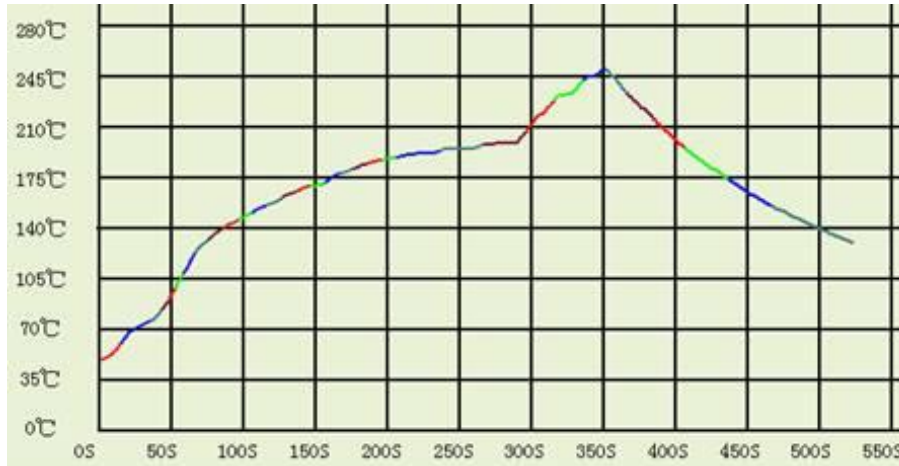


回流焊温度曲线（镀铱版）

焊接镀铱传感器时，与镀金传感器相比，通过使用稍高的峰值温度和稍长的高于液态的时间可以获得更好的结果。焊料的芯吸速度不如金传感器那么高，但与焊盘的粘合非常牢固。使用的焊膏是 AIM WS488 SAC305。下面显示了一个成功的配置文件示例。

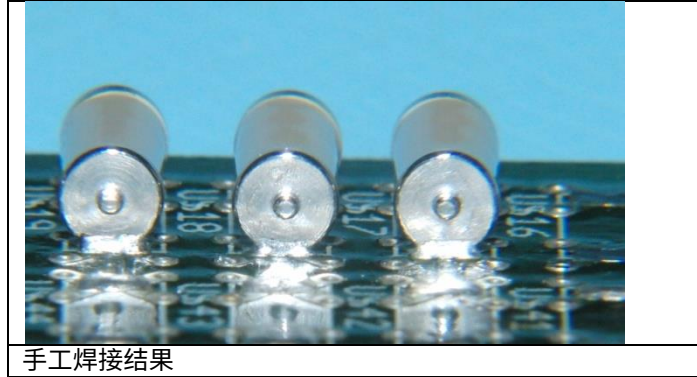


单次回流焊，上方轮廓

总结

1. 焊接镀铱传感器比镀金传感器更困难
2. 峰值温度和时间稍稍增加至高于液态回流焊即可成功

手工焊接程序（镀铱版）



S总结

1. 焊接镀铱传感器比镀金传感器更困难
2. 流程：
 - A. 使用计算机控制烙铁头温度
 - b. 将焊料凸点涂到 PCB 焊盘上
 - C. 在传感器末端涂抹粘性助焊剂
 - d. 加热垫，然后将传感器放在垫上
 - e. 让烙铁停留在焊点上
 - F. 取下烙铁
3. 对于 600 F (315 C) 的喷嘴温度，停留 5 - 10 秒
4. 对于 700 F (371 F) 的喷嘴温度，请停留 3 - 5 秒（看视频了解技术!!!）