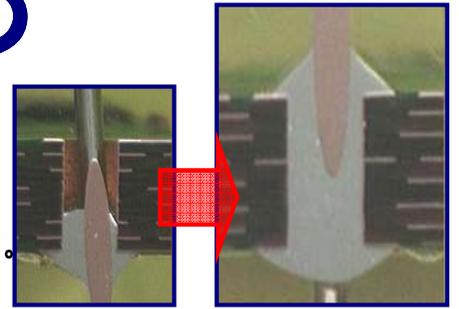


# もっと上げよう！！

# BONKOTE®

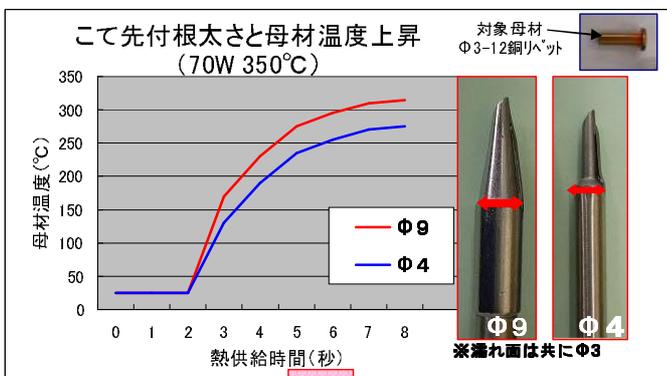
# スルーホールのはんだ上がり



挿入実装でのスルーホールのはんだ上りは、いつの時代も頭痛の種です。  
鉛フリーはんだの場合は、より深刻です。

## 解決策1) 熱供給(蓄熱)量の大きい”タフなこて先”を選ぶ

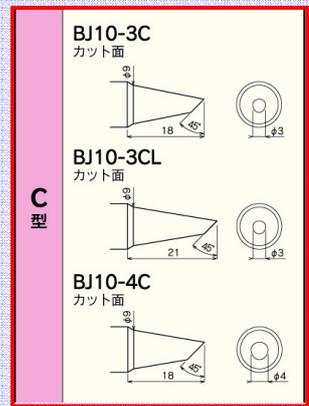
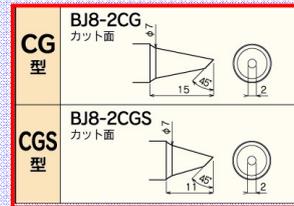
※スルーホールはいつも熱引きの大きい(多くの熱の供給が必要)作業です。  
そんな熱引きに負けないタフなこて先を選定し、素早く美しく仕上げましょう。



こて先付根が太い程、熱供給能力に優れ、  
母材の温度上昇が早い。“タフである”

### 推奨こて先

TB-170J (70W)  
TB-155J (55W) 兼用  
こて先付根径: φ7~9  
どれもタフです。

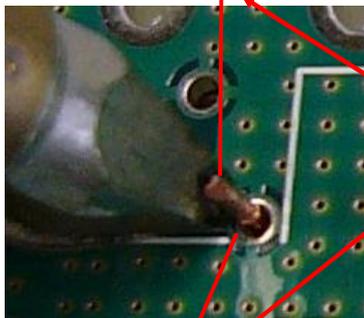


それでも困難な作業には……

## 解決策2) リードとランドを同時に加熱できるこて先を選ぶ

※熱供給対象であるリードとランドを効率よく同時加熱！！  
更にはんだの濡れ広がりが容易になります！！

こて先側面の溝でリードを加熱



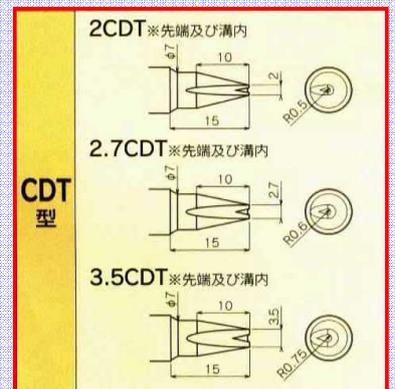
※先端部断面図(正面)



こて先の先端部でランドを加熱

### 推奨こて先

TB-170J (70W)  
TB-155J (55W) 兼用  
こて先付根径: φ7  
一人二役です。

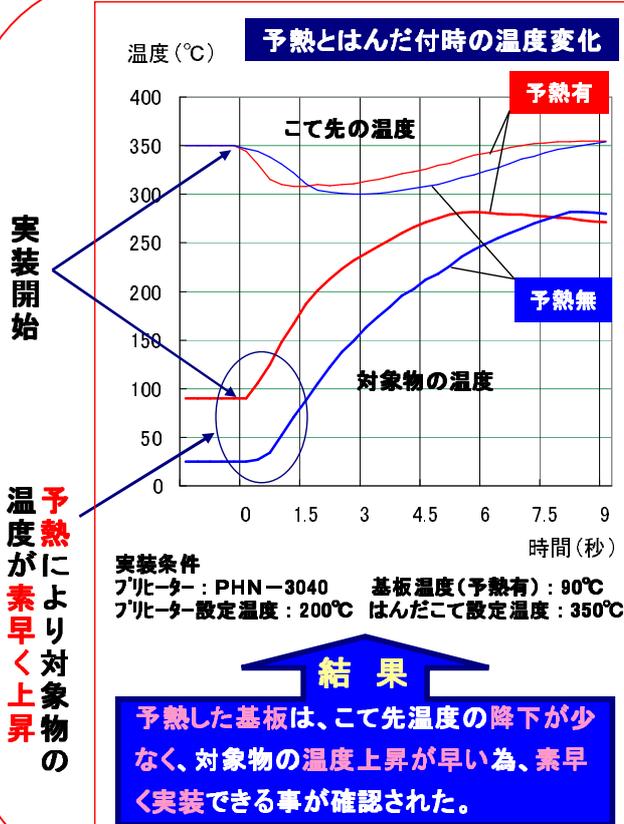


それでも困難な作業には……まだまだ策はございます。

裏面へ……

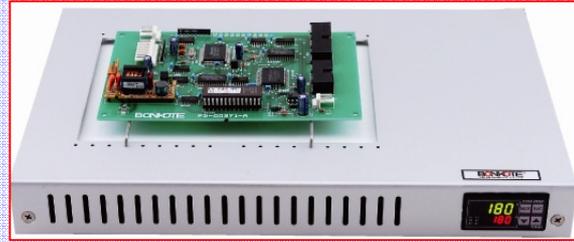
## 解決策3) 遠赤外線プリヒーターにより対象物を予熱する

※予熱により、こて先温度の降下を減少させ、対象物の温度上昇が早まります。  
スルーホールのみならず、フローはんだでの作業能率向上・不良の低減にも効果抜群。



### 推奨製品

- ・ PHN-1520 (有効面積: 12.5cm×18cm)
  - ・ PHN-3040 (有効面積: 27cm×38cm)
  - ・ PHN-4545 (有効面積: 43cm×43cm)
- 対象物のサイズに合わせてご選定下さい。



■特長  
遠赤外線ヒーターにより、対象物の表裏及び全面を均一に加熱します。

#### ■使用例

- (1) 熱引きの大きいパターンや部品実装での予熱
- (2) 多層基板でスルーホールのはんだ上がりの困難な実装での予熱
- (3) 急激な温度変化を嫌う部品の実装での予熱
- (4) 修正時の部品取外しの補助予熱
- (5) フロー装置での補助予熱
- (6) プリフラックスの乾燥

更なる効果の為に……

## 忘れていませんか？ フラックスの塗布

※ピンポイントへのフラックス塗布に最適。  
前述の解決策との併用で更なる効果が期待できます。

フラックス塗布に最適！

# ボンペン



ブラシタイプ		Brush-type
Model	穂先部	
BON-102	φ4.3   14.0	微細な作業に適しています。
BON-102D	φ6.2   17.0	広い面の塗布に効果的です。
BON-102L	φ7.5   27.0	基板のアルコール洗浄に。
フェルトタイプ		Felt-type
Model	穂先部	
BON-102B	φ4.5   9.5	潤滑剤塗布に最適。
BON-102F	φ4.5   10.0	広い面の塗布に効果的です。
BON-102K	φ4.5   12.5	点、線、面塗布のあらゆる場面に効果的です。