

※電氣接點與銅座的結合方式：

1. 銀焊：

1.1 常用的「銀焊料焊接方式」、「銀焊料成分」、「國際銀焊料對照表」請參見產品「燒焊鉚釘」說明。

1.2 銀焊作業的注意事項：

1.2.1 焊料、焊劑種類、焊接時間、壓力及冷卻方式均須注意。

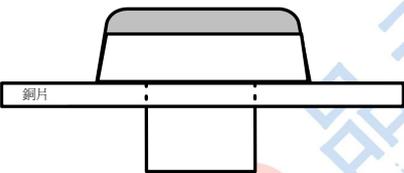
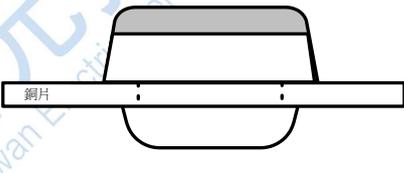
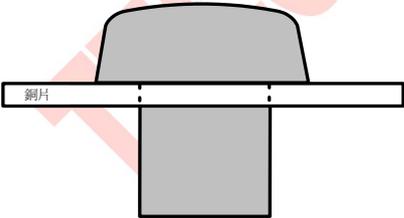
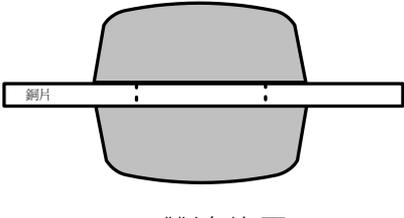
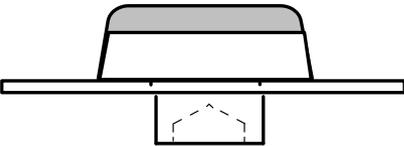
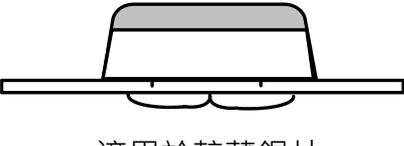
1.2.2 從焊劑及熔融的焊材中產生的氣體及蒸氣需完全排除。

1.2.3 銀焊片之量不宜太多或太少（詳見 6.2.6(2)）

2. 鉚合：

2.1 鉚釘型電氣接點鉚合法及鉚合頭模注意事項：

2.1.1 鉚釘型電氣接點鉚合法：

鉚合前	鉚合後
	 <p>單邊使用</p>
	 <p>雙邊使用</p>
	 <p>適用於較薄銅片 (防銅片變形)</p>

2.2 鉚合模注意事項：

2.2.1 鉚合模“頭徑”(D')要比鉚釘頭徑(D)大 0.05 ~ 0.1mm。

2.2.2 鉚合模“頭厚”(T')要比鉚釘頭厚(T)小 0.02 ~ 0.05mm，銅片較薄時，T'更接近 T 厚度。

2.2.3 鉚合頭模之角度 θ 要在鉚釘頭角度 $\theta \pm 2^\circ$ 之內。

2.2.4 鉚合頭模宜保持光亮，不可有油漬、灰屑、鏽斑等。

2.2.5 鉚合模的型狀(尤其弧面(R))要與接點相同，以免鉚裂或不緊。

2.2.6 鉚合模材料以碳化鎢(WC)製作放電加工後打亮成鏡面。

2.2.7 使用過後如變粗糙，應時常打亮。打亮後尺寸形狀不應變形，及不得有油汙及灰塵。

3. 點焊：

利用電流之通過，使連接件接觸面間，部分的材料熔化而形成小凝結塊，得以將焊件接合，稱為點焊。

3.1 焊接方式：

3.1.1 硬焊：焊材熔融溫度在 450°C 以上，主要焊材為銀銅等合金焊料。

3.1.2 軟焊：焊材熔融溫度在 450°C 以下，主要焊材為錫鉛為主成份焊料。

3.2 銀接點常用不含 Cd 焊材：

3.2.1 銀焊材：BAg-5，BAg-6，BAg-7。為防止焊接中因高溫氧化，要用合適的焊劑焊接。

3.2.2 磷銅焊材：BCuP-5。磷銅焊材在銅中添加磷，降低融點、還原氧化物作用，有自成焊劑的作用，故不必使用焊劑，易生脆性物質，較不適衝擊或振動場合。

3.3 焊劑(Flux)的功能：

(1)加熱時清除接點和底座及焊片表面的氧化物及油脂物質。

(2)能在低於對象材料熔化溫度時熔化，並有足夠的被覆能力。

(3)能溶解隨溫度上升所形成的金屬氧化物的活性且不腐蝕。

(4)流動性好，能促進焊材與對象材料的“濕潤現象”。

(5)不因接點作業溫度蒸發、分解，故分低溫、高溫、中間用等。

3.4 焊接準備：

3.4.1 焊接面不宜太平滑。

3.4.2 焊接物應先脫脂。

3.4.3 焊接面如有氧化物，須先酸洗去除。

3.4.4 加熱須均勻升高溫度，勿過熱，焊接後物件避免急冷。

3.4.5 焊接後應以熱水去除焊劑殘渣，必要時須用硫酸去除。