

STACJA LUTOWNICZA

Stacja wielofunkcyjna, Podgrzewacz, Gorące powietrze, Grotówka

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

853AAA+
POLSKA

Dziękujemy za zakup tego produktu. Przed przystąpieniem do użytkowania prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i zachowanie jej na przyszłość.

OŚWIADCZENIE

Firma zastrzega sobie prawo do ulepszania i ulepszania produktów, specyfikacji produktów i elementów konstrukcyjnych, które mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Tego produktu nie należy wyrzucać do śmieci. Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE, urządzenia elektroniczne po zakończeniu ich eksploatacji muszą zostać odebrane i zwrócone do autoryzowanego zakładu recyklingu.

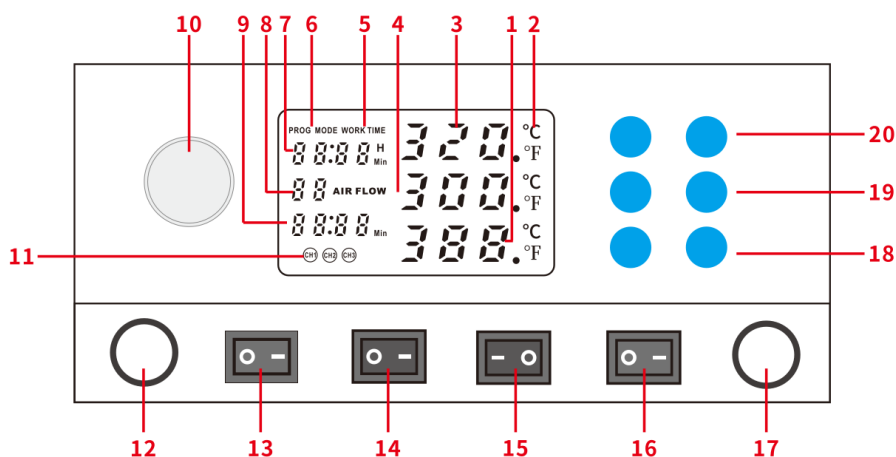
Specyfikacja

Model	853AAA+
Wymiary jednostki głównej	D320*S220*W270mm ±5mm
Praca w otoczeniu	0~40°C
Podgrzewacz	
Zakres temperatur	50~400°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Wymiar podgrzewacza	120x120mm
Stacja na gorące powietrze	
Nadmuch	Wentylator bez szczotkowy z miękkim startem
Moc nadmuchu	<120L/min
Zakres temperatur	100~480°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Stacja grotowa	
Zakres temperatur	200~480°C
Rezystancja uziemienia	<2 Ohm
Wyświetlacz	LED Nixie

Zastosowanie

1. To urządzenie nadaje się do rozlutowywania i lutowania komponentów, w tym BGA, SOIC, CHIP, QFP, PLCC i innych. Szczególnie nadaje się do rozlutowywania modułów BGA, gniazd procesorów komputerowych, płytek drukowanych telefonów komórkowych, wszelkiego rodzaju układów scalonych SMD, diod LED i innych.
2. Może być również stosowany do obkurczania termicznego, suszenia, usuwania farby, usuwania kleju, rozmrażania, wstępnego podgrzewania, lutowania klejem itp.

Panel kontrolny

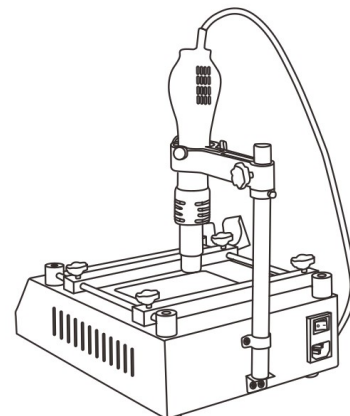


1. Wyświetlacz temperatury grot
2. Wskaźnik trybu wyświetlania w F/C
3. Wyświetlacz temperatury podgrzewacza
4. Wyświetlacz temperatury hotair
5. Wskaźnik czasu trwania lutowania
6. Wskaźnik trybu programowania
7. Zegar czasu trwania programu
8. Wskaźnik mocy nadmuchu
9. Zegar czasu trwania programu
10. Przycisk włączania/wyłączania trybu programowania, pokrętko regulacji mocy nadmuchu, przycisk trybu wyświetlania F/C
11. Wskaźniki zaprogramowanych kanałów (3 zaprogramowane kanały)
12. Gniazdo (kolby na gorące powietrze)
13. Przełącznik zasilania hotair
14. Przełącznik zasilania (podgrzewacz)
15. Przełącznik zasilania (tryb programowania)
16. Przełącznik zasilania grotówki
17. Gniazdo grotówki
18. Przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury grotówki
19. Przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury stacji na gorące powietrze
20. Przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury podgrzewacz

Praca z urządzeniem

Stacja na gorące powietrze

1. Odpowiednio ustaw stację. Zamontuj uchwyt na kolbę gorące powietrze po lewej stronie stacji. Zamontować wymaganą dyszę (zaleca się stosowanie dysz o większej średnicy). Zamontuj wspornik gorącego powietrza z tyłu stacji, a następnie zamocuj kolbę hotair na wsporniku i dostosuj położenie wspornika do żądanej pozycji.
2. Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
3. Włącz główny włącznik zasilania znajdujący się z tyłu urządzenia stacji lutowniczej, a następnie włącz przełącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Pistolet na gorące powietrze zacznie się nagrzewać. Naciśnij przyciski regulacji temperatury, aby ustawić żadaną temperaturę. Wyreguluj pokrętkę regulacji ilości powietrza, aby ustawić żadaną ilość powietrza. Rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury gorącego powietrza.



Kontrolka pracy stacji lutowniczej na gorące powietrze (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza temperatury) będzie świecić się stale, gdy lutownica nagrzewa się, szybko migać, gdy temperatura się ustabilizuje, i wyłączać się, gdy kolba będzie się chłodzić. Rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury. Po ustabilizowaniu się temperatury stan ten jest wyraźnie sygnalizowany szybko migającym wskaźnikiem pracy. Precyzyjny kontroler PID śledzi i kompensuje temperaturę lutownicy co milisekundę, temperatura lutownicy jest teraz stabilna i precyzyjna.

300.

Wskaźnik pracy elementu grzeijnego

4. Po zakończeniu lutowania WYŁĄCZ przełącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Zasilanie kolby na gorące powietrze zostanie automatycznie WYŁĄCZONE. Kolba na gorące powietrze będzie tylko wydmuchiwać powietrze bez nagrzewania, a element grzejny pistoletu na gorące powietrze zacznie się chłodzić. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C, wyświetlacz temperatury stacji lutowniczej gorącego powietrza i wentylator wyłączą się. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, WYŁĄCZ główny wyłącznik zasilania znajdujący się z tyłu stacji.

Stacja grotowa

1. Podłącz lutownicę do stacji i umieść lutownicę w uchwycie.
2. Włącz główny włącznik stacji znajdujący się z tyłu stacji, a następnie włącz włącznik zasilania stacji grotowej. Element grzejny stacji lutowniczej zacznie się nagrzewać, a kontrolka jej pracy (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza stacji lutowniczej) zaświeci się. Lampka kontrolna pracy będzie stale świecić, gdy lutownica się nagrzewa, migać szybko, gdy temperatura się ustabilizuje i gaśnie, gdy lutownica się ochładza. Rozpocznij pracę, gdy wskaźnik stacji lutowniczej zacznie szybko migać, sygnalizując stabilizację temperatury.

300.

Wskaźnik pracy elementu grzeijnego

UWAGA: Przy pierwszym użyciu lutownicy ustaw temperaturę na 250°C, gdy grot jest wystarczająco gorący, aby stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutu (zalecane jest użycie spoiwa z kalafonią), a następnie zwiększ temperaturę do żądanej wartości.

3. Po zakończeniu prac lutowniczych użyj wilgotnej gąbki lub specjalnego czyścika, aby wyczyścić grot lutownicy. Po cynuj końcówkę nową warstwą lutu, następnie umieść lutownicę z powrotem w uchwycie i wyłącz wyłącznik zasilania. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, ODŁĄCZ przewód zasilający.

Podgrzewacz

1. Ustaw odpowiednio podgrzewacz i podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
2. Wyreguluj położenie uchwytu (suwaka), a następnie umieść element wymagający podgrzania na powierzchni grzewczej. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą 4 na uchwycie (suwaku), aby zabezpieczyć element wymagający wstępnego nagrzania.
3. Włącz przełącznik zasilania podgrzewacza, a podgrzewacz zacznie się nagrzewać. Ustaw żadaną temperaturę i rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury.

Tryb programowania (dla podgrzewacza i stacji lutowniczej na gorące powietrze)

1. Ustaw prawidłowo stację.
2. Zamontuj wspornik uchwytu kolby na gorące powietrze i zamocuj kolbę na gorące powietrze z odpowiednią dyszą. Następnie zamocuj opalarkę na wsporniku.
3. Przesuń uchwyt PCB i wybierz odpowiednie miejsce do umieszczenia elementu nad podgrzewaczem.
4. Wyreguluj uchwyt kolby na gorące powietrze i wyrównaj dyszę kolby z elementem.
5. WŁĄCZ przełączniki zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze, podgrzewacza wstępnego i trybu programowania. Następnie naciśnij przycisk „START/STOP”, aby uruchomić stację, stacja będzie działać w oparciu o wcześniej skonfigurowany program. Np. gdy czas nagrzewania wstępnego podgrzewacza jest ustawiony na 20 minut, temperatura jest ustawiona na 200°C; Temperatura stacji lutowniczej gorącego powietrza ustawiona na 320°C, objętość powietrza na 60, czas trwania 5 minut. Gdy program zacznie pracować, podgrzewacz nagrzeje się do 200°C i będzie się nagrzewał przez 20 minut. Następnie stacja lutownicza gorącego powietrza zacznie działać i nagrzeje się do 320°C. Gdy czas pracy osiągnie 5 minut, stacja lutownicza gorącego powietrza i podgrzewacz zatrzymają działanie.

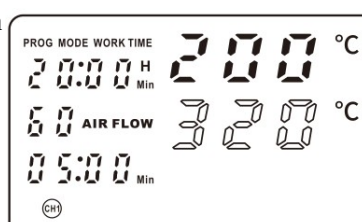
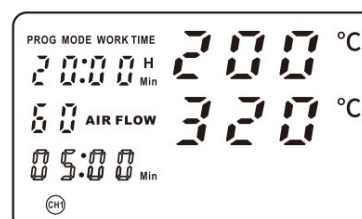
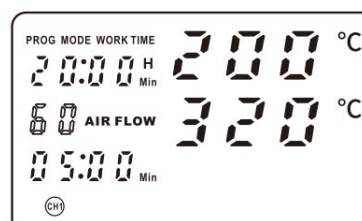
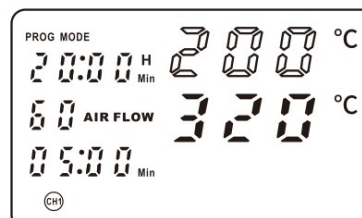
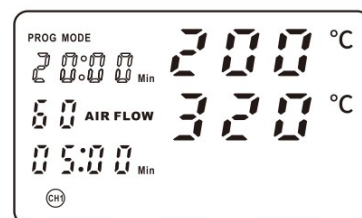
UWAGA: System będzie wyświetlał ostrzeżenia podczas odliczania ostatnich 10 sekund licznika czasu pracy, aby przypomnieć użytkownikom o konieczności szybkiego wyjęcia komponentu.

Konfiguracja funkcji

Programowanie działania razem gorącego powietrza i podgrzewacza

Procedura: Czas działania podgrzewacza-*Temperatura podgrzewacza → Moc nadmuchu->Czas działania gorącego powietrza-*Temperatura gorącego powietrza

1. Podłącz uchwyt opalarki do stacji.
2. Włącz przełącznik zasilania i włącz przełączniki zasilania dla trybu programowania, stacji lutowniczej gorącego powietrza i podgrzewacza wstępnego.
3. Naciśnij i przytrzymaj przycisk „START/STOP” przez około 3 sekundy, a na wyświetlaczu zacznie migać wartość „20:00”, jak pokazano na wykresie 1.
4. Obrócić przycisk „START/STOP” lub nacisnąć przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury podgrzewacza, aby ustawić czas pracy podgrzewacza. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk „START/STOP”, aby potwierdzić wprowadzenie i przejść do menu ustawień temperatury podgrzewacza. (wyświetlacz będzie migał z wartością „200”)
5. Obróć przycisk „START/STOP” lub naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury podgrzewacza, aby ustawić temperaturę podgrzewacza. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk „START/STOP”, aby potwierdzić wprowadzenie i przejść do menu ustawień ilości powietrza. (Wyświetlacz będzie migał z wartością „60”)
6. Obróć przycisk „START/STOP” lub naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury gorącego powietrza, aby ustawić ilość powietrza w stacji lutowniczej gorącego powietrza. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk „START/STOP”, aby zatwierdzić wprowadzone ustawienia i przejść do menu czasu trwania gorącego powietrza. (na wyświetlaczu będzie migać wartość „05:00”)
7. Obrócić przycisk „START/STOP” lub nacisnąć przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury gorącego powietrza, aby ustawić czas pracy stacji lutowniczej gorącego powietrza. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk „ST-ART/STOP”, aby potwierdzić wprowadzenie i przejść do menu ustawień temperatury gorącego powietrza. (na wyświetlaczu będzie migać wartość „320”)



8. Obróć przycisk „START/STOP” lub naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury gorącego powietrza, aby ustawić temperaturę stacji lutowniczej gorącego powietrza. Po zakończeniu ustawień naciśnij przycisk „START/STOP”, aby potwierdzić wejście i wyjść z interfejsu ustawień - ustawianie zakończone.

Kompensacja temperatury

Ustaw wartość kompensacji temperatury TYLKO gdy stacja nie jest w Trybie Programowania. (Wartość kompensacji temperatury można ustawić w zakresie od -80°C do 80°C).

1. Temperatura podgrzewacza (kompensacja temperatury)

Włącz wyłącznik zasilania podgrzewacza, a następnie naciśnij i przytrzymaj przez około 2 sekundy przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury podgrzewacza. Na wyświetlaczu zacznie migać wartość „00”, a następnie naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury podgrzewacza, aby ustawić wartość kompensacji temperatury. Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj działanie na około 6 sekund, system automatycznie zapisze ustawienie - ustawienie zakończone.

2. Gorące powietrze (kompensacja temperatury)

WŁĄCZ przełącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze, a następnie naciśnij i przytrzymaj przez około 2 sekundy przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury gorącego powietrza. Na wyświetlaczu zacznie migać wartość „00”, a następnie naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury gorącego powietrza, aby ustawić wartość kompensacji temperatury. Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj działanie na około 6 sekund, system automatycznie zapisze ustawienie - ustawienie zakończone.

3. Stacja lutownicza (kompensacja temperatury)

Włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej, a następnie naciśnij i przytrzymaj oba przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury stacji lutowniczej przez około 2 sekundy. Na wyświetlaczu zacznie migać wartość „00”, a następnie naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji lutowniczej, aby ustawić wartość kompensacji temperatury. Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj działanie na około 6 sekund, system automatycznie zapisze ustawienie - ustawienie zakończone.

Programowanie kanałów pamięci

1. Gdy stacja NIE jest w trybie programowania, włącz przełączniki zasilania gorącego powietrza, podgrzewacza i stacji lutowniczej. Naciśnij przycisk „START/STOP”, aby wybrać kanał CH1, CH2 lub CH3. Wprowadź wartość temperatury wymaganą dla danego kanału za pomocą przycisków zwiększania lub zmniejszania temperatury odpowiedniej stacji. Po zakończeniu ustawiania przestań działać na około 4 sekundy, system zapisuje dane i wychodzi z interfejsu ustawień.
2. Gdy stacja jest w trybie programowania, obróć przycisk „START/STOP”, aby wybrać kanał CH1, CH2 lub CH3 i wprowadź wymagane ustawienia w kanale.

10-minutowy tryb uśpienia (bez możliwości regulacji)

Stacja automatycznie wykrywa własny stan pracy. Gdy stacja nie jest używana i pozostaje statyczna przez ponad 10 minut, temperatura lutownicy zostanie automatycznie obniżona do 200°C/392°F, aby przejść w tryb uśpienia. Tryb uśpienia może skutecznie zapobiegać utlenianiu końcówki lutowniczej, przedłużać jej żywotność, oszczędzać energię i chronić środowisko.

Aby uruchomić stację z trybu uśpienia:

- A. Potrząśnij kilka razy rączką lutownicy,
- B. Naciśnij dowolny przycisk na stacji lutowniczej,
- C. Wyłącz, a następnie włącz przełącznik zasilania.

Ochrona przed zerowym powietrzem

Jeśli lutownica przestanie dmuchać powietrzem w nieprawidłowy sposób podczas pracy, system odetnie zasilanie elementu grzejnego. Zapobiega to uszkodzeniom opalarki z powodu nagromadzonego ciepła i dodatkowo poprawia współczynnik bezpieczeństwa tego produktu.

Konserwacja i środki ostrożności

Stacja Hotair

1. Wylot powietrza powinien być zawsze czysty i wolny od zatorów.
2. Montaż dysz kolby na gorące powietrze MUSI być przeprowadzony TYLKO wtedy, gdy stalowa rura i dysza ostygły. Zainstaluj dyszę prawidłowo, NIE montuj dyszy z użyciem siły, nie ciągnij za krawędź dyszy pęsetą ani nie dokręcaj zbyt mocno śrub.

3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań operacyjnych (temperatura może się różnić, gdy używasz dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż standardowe dysze, MUSISZ użyć maksymalnej ilości powietrza przy relatywnie niższym ustawieniu temperatury. Po montażu dyszy o małej średnicy jak naj szybciej dostosuj ustawienia, aby uniknąć uszkodzenia gorącego.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm między przedmiotem, a wylotem powietrza z kolby.
5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy i uważaj na niebezpieczeństwo oparzenia. Podczas pierwszego użycia pistolet na gorące powietrze może wydzielać białe opary, które po krótkim czasie znikną.

NOTATKA:

Kolba na gorące powietrze i uchwyty lutownicy na stacji, są wykonane z rur ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przechodzi 4 lub więcej procedur testowania, kontroli i kalibracji przed zjechaniem z linii montażowej. Rura stalowa może wykazywać jasnobrązowy kolor w wyniku naszych działań w zakresie kontroli jakości. To normalne, że podczas korzystania z zupełnie nowej stacji rura stalowa jest lekko opalona na brąz, przy regularnym użytkowaniu możesz mieć pewność że to nie są ślady normalnego użytkowania.

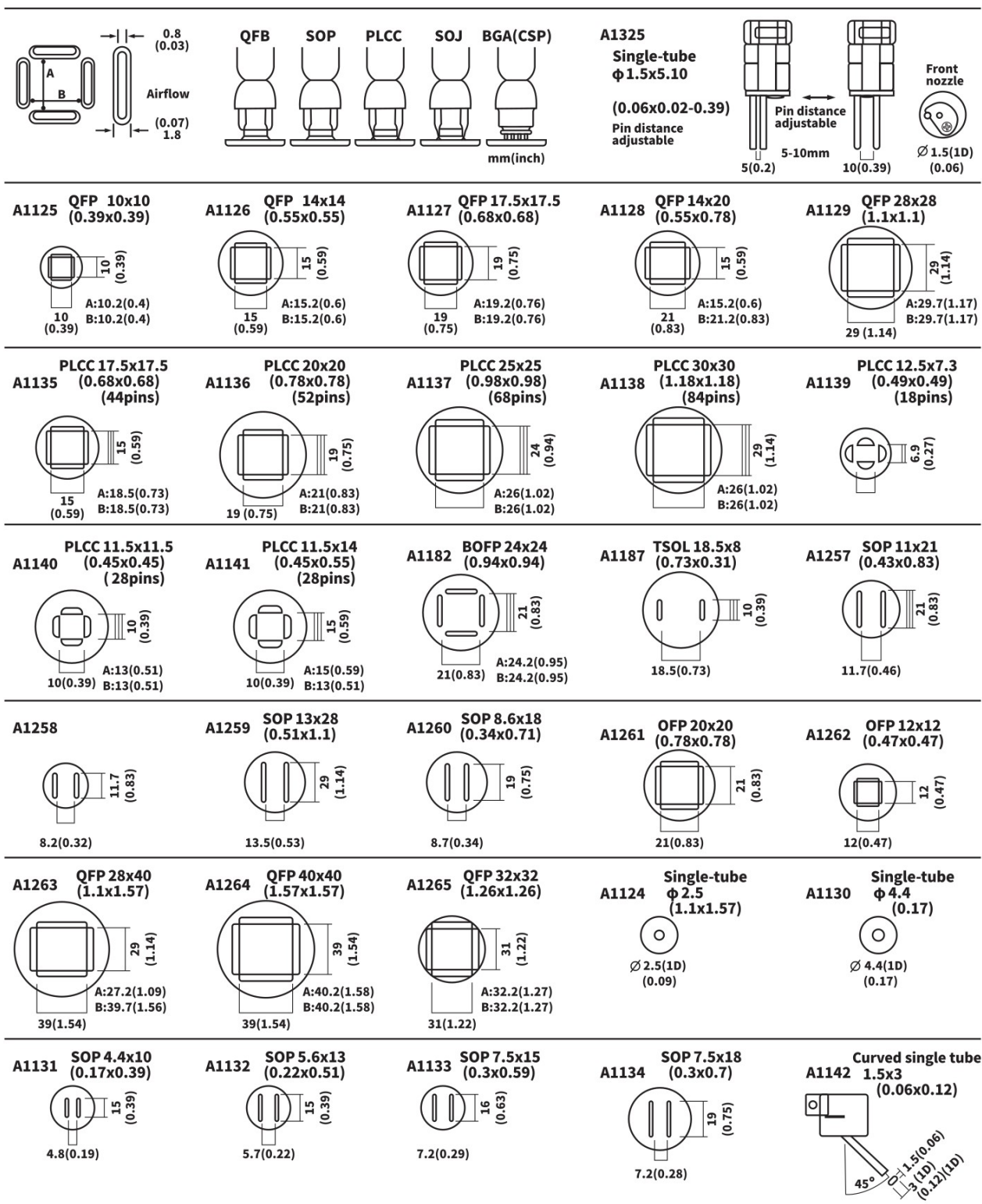
Stacja grotowa

1. Jeśli na powierzchni końcówki lutownicy tworzy się warstwa utleniania, może powstać błędne przekonanie, że grot lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Jednak rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i końcówki lutowniczej są wysokie. W takim przypadku nie należy mylnie zwiększać wartości temperatury, ale użyć czyścika z wełny metalicznej, aby usunąć utlenianie, wykonując poniższe czynności:
 1. Ustaw temperaturę na 300°C.
 2. Gdy temperatura się ustabilizuje, delikatnie potrzyj końcówkę lutownicy wewnątrz kulki czyścika.
 3. Gdy utlenianie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu, pocierając, aż grot lutownicy zostanie całkowicie pokryty lutem. Jeśli grot lutownicy jest zbyt mocno utleniony i nie można go wyczyścić, wymień grot na nowy.
2. NIE WOLNO używać metalowych pilników do usuwania utlenienia z końcówki lutownicy. Jeśli grot lutownicy odkształca się lub rdzewieje, wymień grot na nowy.
3. NIE NALEŻY przykładać nadmiernej siły do końcówki lutownicy podczas lutowania. Takie postępowanie nie tylko uszkodzi końcówkę, ale także nie poprawi wymiany ciepła.
4. Umieszczając lutownicę z powrotem w uchwycie, aby działała na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, ustaw temperaturę na 250°C lub niższą dla biegu jałowego. Niezastosowanie się do tego zalecenia i pozostawienie końcówki lutownicy na biegu jałowym w wysokiej temperaturze spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skrócić żywotność elementu grzejnego i końcówki.
5. Po każdym lutowaniu zawsze wyczyść grot lutownicy, a następnie pokryj go warstwą lutu, aby zapobiec utlenianiu.

Rozwiązywanie problemów

1. „S-E” – oznacza to, że moduł czujnika lutownicy jest uszkodzony. Należy wymienić element grzejny (element grzejny i moduły czujników) lub kolba lutownicy nie jest podłączona do stacji.
2. Podczas wymiany elementu grzejnego należy zwrócić uwagę na pierwotną kolejność połączeń i kolory przewodów, które NIE WOLNO podłączać nieprawidłowo.
3. „F-1/F-2” – oznacza to, że stacja jest w trybie „ochrony przed zerowym powietrzem”, sprawdź silnik opalarki i obwody zasilania opalarki

Schematy dostępnych dysz



Schematy dostępnych grotów 900M

900M-T-K 5.0mm 15mm 30°C/54°F	900M-T-LB 2r 25mm -10°C/-18°F	900M-T-0.8D Ø 0.8mm 17mm 0°C
900M-T-R 3.2mm 5.0mm 17mm 0°C	900M-T-0.5C Ø 0.5mm 15mm 0°C	900M-T-1.2D Ø 1.2mm 17mm 0°C
900M-T-RT 2.0mm 4.2mm 17mm 0°C	900M-T-0.8C Ø 0.8mm 17mm 0°C	900M-T-1.6D Ø 1.6mm 17mm 0°C
900M-T-SI 2r 13mm 0°C	900M-T-1C Ø 1.0mm 15mm 0°C	900M-T-2.4D Ø 2.4mm 17mm 0°C
900M-T-I 2r 17mm -10°C/-18°F	900M-T-1.5CF Ø 1.5mm 15mm 0°C	900M-T-3.2D Ø 3.2mm 17mm 0°C
900M-T-H 3.5mm 7.5mm 25° 19mm -20°C/-36°F	900M-T-2C Ø 2.0mm 17mm 0°C	900M-T-1.2LD Ø 1.2mm 25mm -10°C/-18°F
900M-T-1.8H 1.8mm 7.5mm 25° 14mm -10°C/-18°F	900M-T-3C Ø 3.0mm 17mm 0°C	900M-T-SB 2r Ø 2mm 14mm 0°C
900M-T-S4 2.5r Ø 2.0mm 15mm 0°C	900M-T-4C Ø 4.0mm 17mm 0°C	900M-T-B .5r 17mm 0°C

Używanie sprzętu przez dzieci i osoby o obniżonej sprawności

Niniejszy sprzęt może być użytkowany przez dzieci w wieku co najmniej 8 lat i przez osoby o obniżonych możliwościach fizycznych, umysłowych i osoby o braku doświadczenia i znajomości sprzętu, jeżeli zapewniony zostanie nadzór lub instruktaż odnośnie do użytkowania sprzętu w bezpieczny sposób, tak aby związane z tym zagrożenia były zrozumiałe. Dzieci nie powinny bawić się sprzętem. Dzieci bez nadzoru nie powinny wykonywać czyszczenia i konserwacji sprzętu.

UWAGA

Jeżeli przewód zasilający jest nieodłączany i ulegnie uszkodzeniu to powinien on być zastąpiony specjalnym przewodem lub zespołem dostępnym u wytwórcy lub w specjalistycznym zakładzie naprawczym.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura na elementach urządzenia może być wysoka.

Prawidłowe usuwanie produktu

Oznaczenie umieszczone na produkcie lub w odnoszących się do niego tekstach wskazuje, że produktu po upływie okresu użytkowania nie należy usuwać z innymi odpadami pochodzącymi z gospodarstw domowych. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na środowisko naturalne i zdrowie ludzi wskutek niekontrolowanego usuwania odpadów, prosimy o oddzielenie produktu od innego typu odpadów oraz odpowiedzialny recykling w celu promowania ponownego użycia zasobów materialnych jako stałej praktyki.

W celu uzyskania informacji na temat miejsca i sposobu bezpiecznego dla środowiska recyklingu tego produktu użytkownicy w gospodarstwach domowych powinni skontaktować się z punktem sprzedaży detalicznej, w którym dokonali zakupu lub z organem władz lokalnych. Użytkownicy w firmach powinni skontaktować się ze swoim dostawcą i sprawdzić warunki umowy zakupu. Produktu nie należy usuwać razem z innymi odpadami komercyjnymi.



Importer

Hotair Robert Mazurek

ul. Polska 36

42-400 Zawiercie

Polska

Producent

Guangzhou Yihua Electronic Equipment Co., Ltd

No.7 Shajing East Road, Yongxing Industrial Zone, Longgui,
Guangcong Road, Baiyun District,

Guangzhou, Guangdong, China

PostCode: 510