



## User Manual

### RS PRO Professionally approved products

Stock number: 161-1962/2024512/2024514



#### AUDITED

In compliance with industry standard



#### INSPECTED

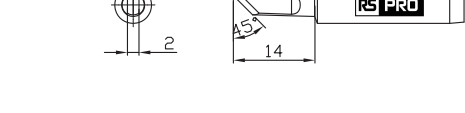
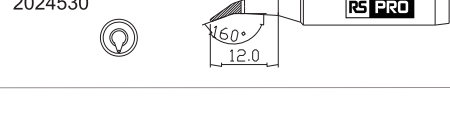
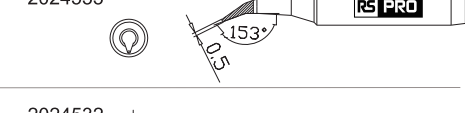
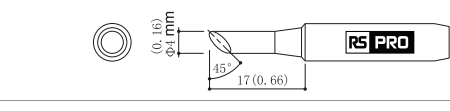
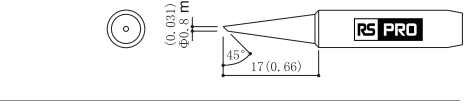
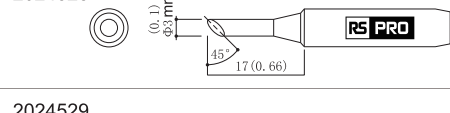
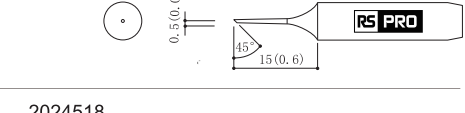
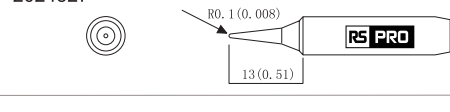
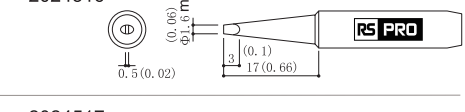
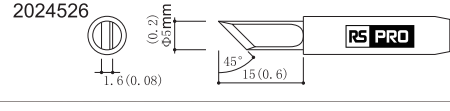
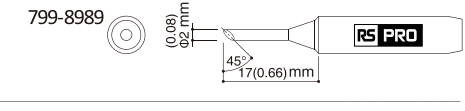
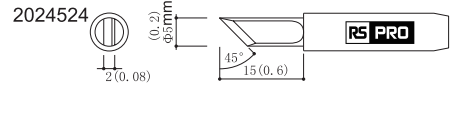
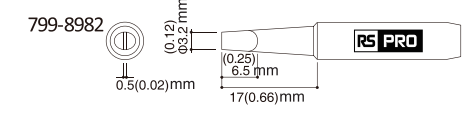
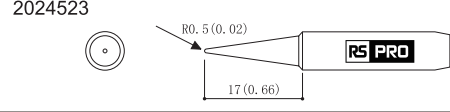
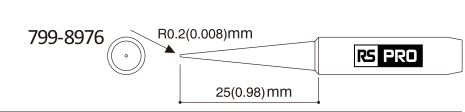
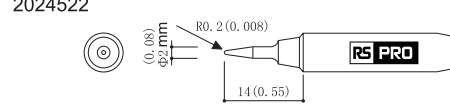
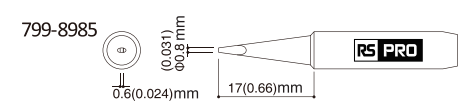
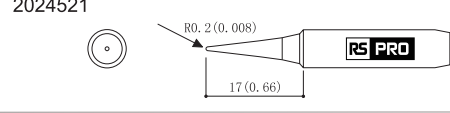
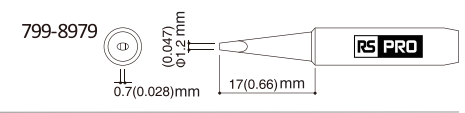
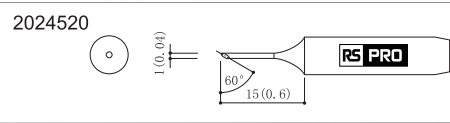
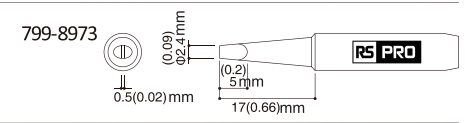
By leading engineers



#### TESTED

For guaranteed quality and performance





- (3)在200℃持续加温五分钟后，再将温度设定控制钮转至适当的使用温度位置。
- (4)到达适当的温度后，即可开始使用。

**注意：**当任何时候使用全新的烙铁头时，每天最好能将烙铁头取出并清理内部异物！

### 3. 烙铁头的维护

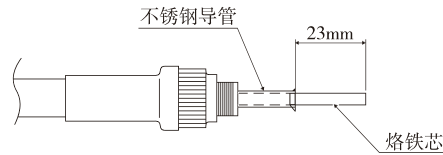
所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。

- 关机停用前一定在烙铁头粘锡面加适当量的锡，只在焊接前擦拭。
- 不要让烙铁头长时间停留在过高温度，易使烙铁头表面电镀层龟裂。
- 在焊接时，不要给烙铁头中以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。
- 绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。
- 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用异丙醇或相当的溶液清理，加温到200℃立即粘锡以防止粘锡而氧化。
- 不要使用含氯或酸过高的助焊剂。仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。

**注意：**每24小时或最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。

### 4. 烙铁头的更换及处理

烙铁头可以旋松套筒取出更换。控温台电源一定要关掉，并且让烙铁头冷却下来后方可取下烙铁头，清除在套筒固定处所形成的氧化物灰尘。必须小心避免此灰尘进入到眼睛。更换烙铁头并以正常手的力量锁上套筒。安装要素如图所示：



更换新烙铁芯时，应将烙铁芯伸出不锈钢导管23mm，再锁紧手柄内烙铁芯安装螺钉

**注意：**必须要小心，不要锁得过紧，否则会损坏发热体。

### 5. 售后服务

如果烙铁或控温台故障，或不明原因造成不正常，应该送到维修部门或经销商修理。

### 6. 温度的调校

- 烙铁需要定期校正温度，另外由于选用烙铁头型号不同，温度也有所不同，需校正温度。
- 面板上“CAL”孔可由顾客在机箱外用螺丝批自行作细微调校。

## Precautions

In this instruction manual, “**WARNING**” and “**CAUTION**” are defined as follows.

### CAUTION!

*Before use this unit, make sure comply with the following measures, against risk of electric shock or give rise to fire.*

*In order to ensure body safe, must use the components or accessories that recommended by original factory, otherwise it may cause serious consequences.*

*It should be maintained by qualified electric technician or service personnel specified by original factory.*

*When the power is on, the tip temperature is between 200℃/392°F and 480℃/896°F.*

**Since mishandling may lead to burns or fire, be sure to comply with the following precautions.**

- Do not touch the metallic parts near the tip.
- Do not use the product near flammable items.
- Advise other people in the work area: the unit can reach a very high temperature and should be considered potentially dangerous.
- Turn the power off while taking breaks and when finished using the unit.
- Before replacing parts or storing the unit, turn the power off and allow the unit to cool down to room temperature.

**To prevent damage to the unit and ensure a safe working environment, be sure to comply with the following precautions.**

- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not rap the soldering iron against the workbench to shake off residual solder, or otherwise subject the iron to severe shocks.

- Do not modify the unit.
- Use only genuine RS replacement parts.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.
- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is well ventilated.
- While using the unit, don't do anything that may cause bodily harm or physical damage.

### WARNING!

**WARNING:** The Soldering Iron Must be Use RS Heating Element.

**CAUTION:** Misuse may potentially cause injury to the user or physical damage to the objects involved. For your own safety, be sure to comply with these Precautions.

## Packing list

**Please check the contents of the 161-1962/2024512/2024514 package and confirm that all the items listed below are included.**

Station	1pcs
Soldering Iron	1pcs
Iron Holder (With Cleaning Sponge)	1pcs
Instruction Manual	1pcs

## Specification

Mode	161-1962	2024512	2024514
Power Voltage	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz
Power Consumption	50W	65W	80W
Temperature Range	200~480℃	200~480℃	200~480℃
Tip Leakage Voltage	<2mV	<2mV	<2mV
Dimension	161x120x90mm		

## Names of Parts

### Setting up & Operating the Unit

#### CAUTION!

*The sponge is compressed. It will swell when moistened with water. Before using the unit, dampen the sponge with the water and squeezed it dry. Failure to do so may result in damage to the soldering tip.*

#### 1. Iron Holder

- Small Cleaning Sponge. Dampen the small cleaning sponge with water and then squeeze it dry. Place it in one of the 4 openings of the iron holder base.
- Add water to approximately the level as shown. The small sponge will absorb water to keep the larger sponge above it wet at all times. The large sponge may be used alone (w/o small sponge & water).
- Dampen the large cleaning sponge and place it on the iron holder base.

**CAUTION:** Be sure to turn off the power switch before connection or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the P. C. B.

#### 2. Connections

- Connect the cord assembly to the receptacle.
- Place the soldering iron in the iron holder.
- Plug the power cord into the power supply. Be sure to ground the unit.

#### 3. Set the Temperature

- Set the temperature control knob to the desired temperature.
- Lock the knob. The Soldering station is equipped with a temperature control knob lock. After setting the desired temperature, tighten the hex nut on the underside of the knob mount using a hex wrench. Turn the nut clockwise to tighten the knob lock.

**CAUTION:** - Don't overtighten the knob lock. - Don't attempt to turn the knob when the knob lock is on.

#### 4. Turn on the Power Switch.

The heater lamp blinks on and off when the tip temperature reaches the set temperature. The unit is now ready to perform soldering work.

**CAUTION:** The soldering iron must be placed in the iron holder when not in use.

#### 5. Auto standby function

When the soldering not in use and put the soldering iron on the iron holder, it will auto standby after 10 minutes, heater is heating up to 200 °C, pick up the soldering iron and back to normal working mode.(P.S.161-1962 without the functions)

#### 6. Auto sleep function

In auto standby mode, the soldering station will auto sleep after 20 minutes, heater is heating up to 100 °C, pick up the soldering iron and back to normal working mode.(P.S. It will auto sleep when not in use machine doesn't operate and turn to sleep mode, 161-1962 without the functions)

#### 7.The LED indicator light display status when this device is power on

1. The LED indicator light is steady on: Means this device is heating up
2. The LED indicator light is off: Means this device is not heating up(it may mean temperture overshoot, unsuccessfully connecting soldering iron handle or broken heating core)
3. Breathing state(The LED indicator light turn into lighter from dark then turn into darker, loop): Means this device is under constant temperture.
4. The LED indicator light is flash: Means this device enter into sleep or standby status (Only 2024512, 2024514 have this function).

## 使用方法

### 1. 操作说明

- 温度控制旋钮转至200℃位置。
- 连接好烙铁和控制台。
- 接上电源。
- 打开开关，电源指示灯LED即发亮。
- 温度控制旋钮转至适用温度位置。
- 适当的使用温度。

太低温会减缓焊锡的流动，温度过高会把焊锡中的助焊剂烧焦而转为白色浓稠，造成虚焊或烧伤电路板。当烙铁头温度依照焊接点需要而正确设定时，有良好的焊接点是可以确信的。电子业普遍使用的焊锡合金是60%锡、40%铅（60/40）。烙铁头对焊锡适当的使用温度依照制造厂的不同而有所不同，兹列举如下：

熔点	215℃
一般使用温度	270~320℃
流水生产线使用温度	320~380℃

**注意：**一般使用不应该超过380℃。如果有需要使用较高的温度，短时间的使用是被允许的。

### 2. 烙铁头不沾锡的原因

- 烙铁头温度超过400℃。
- 待使用中烙铁头沾锡面没给予适当的加锡。
- 在焊接、除锡、修理、补焊等作业中缺少助焊剂。
- 烙铁头在高硫含量或干燥的海绵以及碎布上擦拭。
- 接触到有机物如塑胶料、矽（硅）质油脂及其它化学品。
- 使用不纯洁和低含锡量的焊锡。

### 3. 温度锁定

- 温度设定到适当温度。
- 用螺丝批在温度旋钮下顺时针拧紧锁定螺钉直至温度设定旋钮不动。
- 温度重新设定时，逆时针旋转螺丝批松动锁定螺钉。

### 4. 自动待机功能

在机器不进行操作手柄放在烙铁座时，经过10分钟机器会自动待机，发热芯会以200℃加热，重新拿起手柄恢复正常工作模式。（注：161-1962不带此功能）

### 5. 自动休眠功能

在待机状态，经过20分钟机器会自动进入休眠状态，发热芯以100℃加热，拿起手柄恢复正常工作模式。（注：自动休眠时间从停止操作开始到休眠为30分钟，161-1962不带此功能）

### 6. 灯的显示状态

1. 常亮状态：表示机器一直在加热。
2. 熄灭状态：表示机器处于不加热状态（温度过冲、未连接手柄、发热芯损坏）。
3. 呼吸状态（由暗渐渐变亮又渐渐变暗）：表示机器处于恒温状态。
4. 闪烁状态（熄灭2-3秒变亮）：表示机器处于待机状态或休眠状态（只有2024512与2024514有此状态）。

## 维护保养

为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最接近的服务处的服务支援）。

### 1. 一般的清理

- 烙铁握把或控温台外壳可以用布沾少量液态清洁剂清理。
- 请勿将控温台浸入流体中或让液体流入外壳。
- 请勿使用任何溶剂清理外壳。

### 2. 全新的烙铁头

- 更换烙铁头请使用RS原装烙铁头。
  - 当任何时候使用全新的烙铁头时，请依下列步骤操作，将使烙铁头使用寿命大大地加长。
- (1) 将温度设定控制旋钮转至低温位置。打开电源“开关”。
  - (2) 加温到达200℃后，在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。

## 安全守则

### 警告!

使用电焊台之前，下列基本措施必须要遵守，以免触电或对生命造成伤害或引发火灾等危害。(本烙铁必须使用本公司专用烙铁芯)

为了确保人身安全，必须使用由原厂认可或推荐的零件及配件，否则将招致严重后果!

必须由合格的电器技师或本厂指定人员进行维修!

当电源接通时，烙铁头温度高于摄氏200至480度（华氏392至896度）。

鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。
- 通知工场其他人员，烙铁头极为灼热，可能引发危险事故，休息时或完工后应该关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却到室温。

为避免损坏电焊台和作业环境安全，应遵守下列事项：

- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除残余，此举可能严重震损烙铁。
- 切勿擅自改动电焊台。
- 切勿弄湿电焊台，或手湿时使用电焊台。
- 焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。
- 使用焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

## 包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误：

电焊台	1 台
烙铁	1 把
高级烙铁座（包括清洁海绵）	1 个
使用说明书	1 本

## 产品概要

### 1. 技术参数

产品型号	161-1962	2024512	2024514
电源电压	230VAC/50Hz		
功率消耗	50W	65W	80W
发热芯	不锈钢发热芯	不锈钢发热芯	陶瓷发热芯
自动待机	无	有	有
自动休眠	无	有	有
温度范围	200~480°C		
烙铁头漏电压	<2mV		

### 2. 功能

- 自动待机功能, 自动休眠功能。  
(注: 161-1962不带此功能)
- 整部焊台采用MCU电脑恒温定温PID控温回路，控温更稳定。
- 发热体采用进口耐温材料配先进工艺制成，寿命长。
- 发热体使用低压交流源供电，保证了防静电、无漏电、无干扰。
- 200~480°C温度的设定和控制稳定、准确。
- 快速升温。
- 手柄特别轻巧，长时间使用无疲劳感。
- 发热体用的主电源完全隔离电网。
- 独特的温度锁定装置，防止人员滥调温度。
- 分体式设计，摆放容易。

## Tip Care and Use

### 1. Tip Temperature

High soldering temperatures can degrade the tip.

Use the lowest possible soldering temperature. The excellent thermal recovery characteristics ensure efficient and effective soldering even at low temperature.

### 2. Cleaning

Clean the tip regularly with a cleaning sponge, as oxides and carbides from the solder and flux can form impurities on the tip.

These impurities can result in defective joints or reduce the tip's heat conductivity. When using the soldering iron continuously, be sure to loosen the tip and remove all oxides at least once a week.

This helps prevent seizure and reduction of the tip temperature.

### 3. When Not in Use

Never leave the soldering iron sitting at high temperature for long periods of time, as the tip's solder plating will become covered with oxide, which can greatly reduce the tip's heat conductivity.

### 4. After Use

Wipe the tip clean and coat the tip with fresh solder. This helps prevent tip oxidation.

## Maintenance

### 1. Inspect and Clean the Tip

**CAUTION:** Never file the Tip to remove oxide.

- Set the temperature to 250°C (482°F).
- When the temperature stabilizes, clean the tip with the cleaning sponge and check the condition of the tip.
- If there is black oxide on the solder-plated portion of the tip, apply new solder (containing flux) and wipe the tip on the cleaning sponge. Repeat until the oxide is completely removed. Coat with new solder.
- If the tip is deformed or heavily eroded, replace it with a new one.

### 2. Calibrating the Iron Temperature

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron, or replacing the heating element or tip.

- Connect the cord assembly plug to the receptacle on the station.
- Set the temperature control knob to 400°C (750°F).
- Turn the power switch to “ON” and wait until the temperature stabilizes. Remove the CAL pot plug.
- When the temperature stabilizes, use a straightedge (–) screwdriver or small plus (+) screwdriver to adjust the screw (marked CAL at the station) until the tip thermometer indicates a temperature of 400°C (750°F). Turn the screw clockwise to increase the temperature and counterclockwise to reduce the temperature. Replace the CAL pot plug.

### 3. Tips

The tip temperature will vary according to the Shape of the tip. The preferred method of adjustment uses a tip thermometer (See “Calibrating the Iron Temperature”).

## Troubleshooting Guide

### WARNING!

Disconnect the power plug before servicing. Failure to do so may result in electric shock.

If the power cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarity qualified person in order to avoid personal injury or damage to the unit.

#### Problem 1.

**The heater lamp does not light up.**

##### [Check 1.]

Is the power cord and/or connecting plug disconnected?

- Connect it.

##### [Check 2.]

Is the fuse blown?

- Determine why the fuse blew and eliminate the cause, then replace the fuse.

- Is the inside of the iron short-circuited?
- Is the grounding spring touching the heating element?
- Is the heating element lead twisted and short-circuited?

#### Problem 2.

**The heater lamp lights up but the tip does not heat up.**

##### [Check 3.]

Is the soldering iron cord broken?

- Refer to “Checking for breakage in the cord assembly.”

##### [Check 4.]

Is the Heating Element broken?

- Refer to “Checking for breakage in the heating element.”

#### Problem 3.

**The tip heats up intermittently.**

##### [Check 3.]

#### Problem 4.

**The tip is not wet.**

##### [Check 5.]

Is the tip temperature too high?

- Set an appropriate temperature.

##### [Check 6.]

Is the tip clean?

- Refer to 'Tip Care and Use'.

#### Problem 5.

**The tip is not wet.**

##### [Check 7.]

Is the tip coated with oxide?

- Refer to “Insect and clean the tip”.

##### [Check 8.]

Is the iron calibrated correctly?

- Recalibrate.

#### Problem 6.

**The tip cannot be pulled off.**

##### [Check 9.]

Is the tip seized?

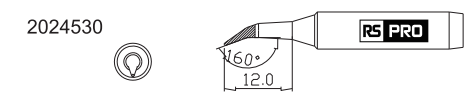
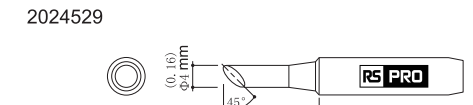
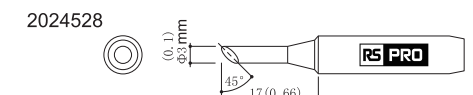
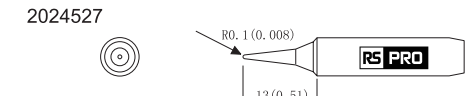
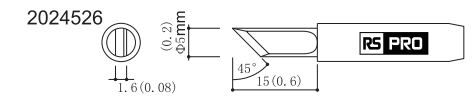
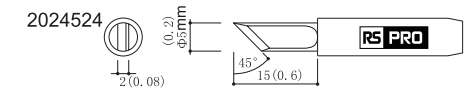
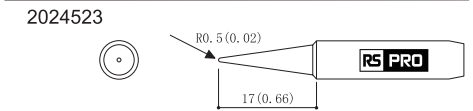
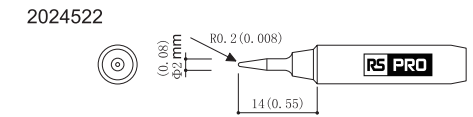
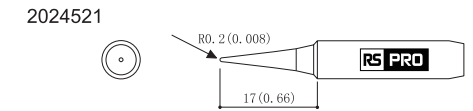
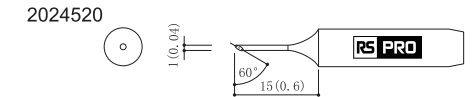
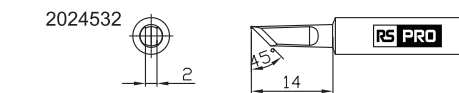
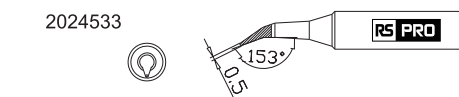
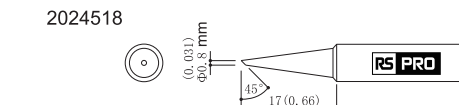
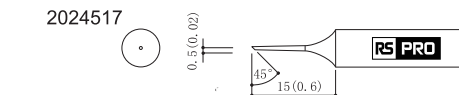
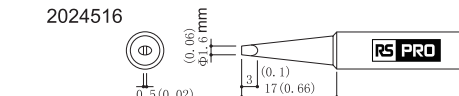
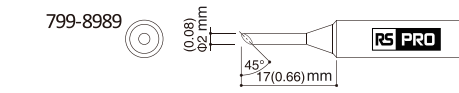
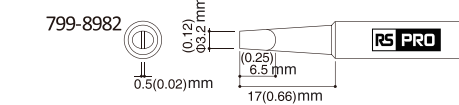
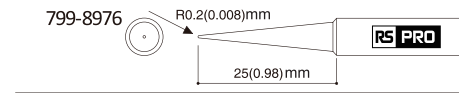
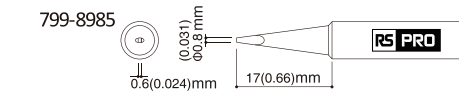
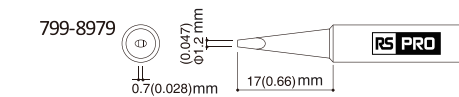
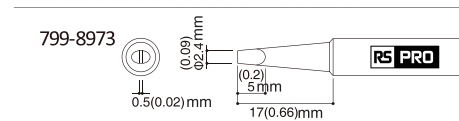
Is the tip swollen because of deterioration?

- Replace the tip and the heating element.

#### Problem 7.

**The tip doesn't hold the desired temperature**

##### [Check 8.]



1. Pulizia generale

- Pulire il manico del saldatore o la custodia per termoregolatore con una piccola quantità di detergente liquido sul panno
- Non immergere il termoregolatore nel fluido o consentire al liquido di fluire nella custodia.
- Non utilizzare solventi per pulire la custodia

2. Nuova punta del saldatore

- Utilizzare la nostra serie 900M per sostituire la punta del saldatore
- Quando si utilizza la nuova punta del saldatore, seguire i passaggi seguenti, che aumenteranno notevolmente la durata della punta.

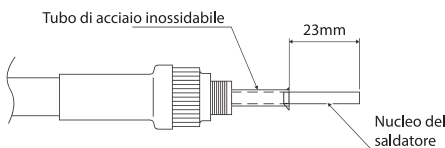
- (1) Ruotare la manopola di controllo della temperatura in una posizione di bassa temperatura, poi accendere
- (2) Dopo aver riscaldato fino a 200 ° C, aggiungere il filo di stagno con flusso contenente sulla superficie di stagno della punta del saldatore.
- (3) Dopo aver scaldato continuamente a 200 ° C per cinque minuti, ruotare la manopola di controllo della temperatura in una posizione di temperatura appropriata.
- (4) Dopo aver raggiunto la temperatura ,possibile usarlo.

- Se la superficie è stata ossidata e impossibile attaccare il stagno, se necessario, strofinarla con cura con un panno smerigliato da 600-800 maglie anche con propanolo o una soluzione equivalente. Riscaldare immediatamente a 200 ° C per attaccare lo stagno al fine di prevenire l'ossidazione causata dallo stagno aderito.
- Non usare flusso che contiene cloro o un acido troppo alto, utilizzare solo quello con resina sintetica o resina attivata.

Nota: ogni 24 ore o una volta almeno alla settimana, rimuovere la punta del saldatore per pulire e rimuovere oggetti estranei nella custodia.

4. Sostituzione e smaltimento dellapunta del saldatore

Rimuovere e sostituire la punta del saldatore allentando la custodia. Spegner la stazione di controllo della temperatura, rimuovere la punta del saldatore quando è raffreddata, poi eliminare la polvere di ossido formata sulla parte viene utilizzato per il fissaggio della custodia. Evitare che la polvere penetri negli occhi. Sostituire la punta e bloccare la custodia con forza normale della mano. Gli elementi per l'installazione sono mostrati in seguito:



Quando si sostituisce il nuovo nucleo del saldatore, il nucleo del saldatore dovrebbe essere esteso di 23 mm dal tubo di acciaio inossidabile, poi serrare la vite di montaggio sul nucleo del saldatore all'interno del manico

Nota: Più attenti ,non bloccare troppo forte, altrimenti si danneggerebbe l'elemento riscaldante

3.Manutenzione della punta del saldatore

Le punte per saldatore fornite sono tutte punte in lega , se utilizzate correttamente, avranno una durata maggiore.

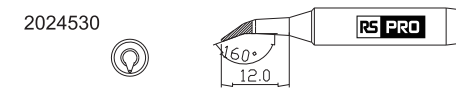
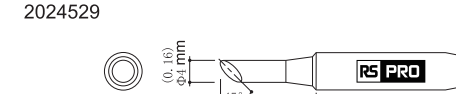
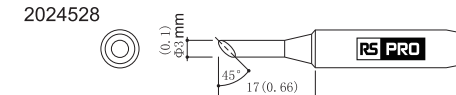
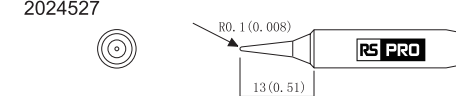
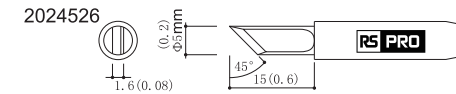
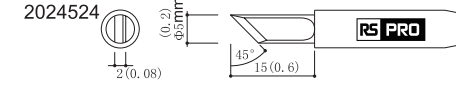
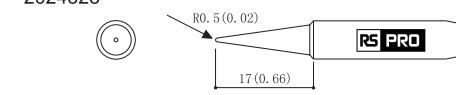
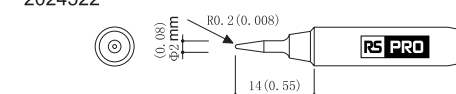
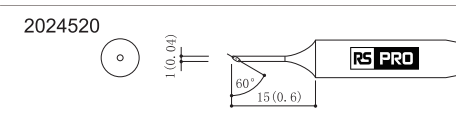
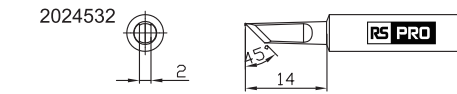
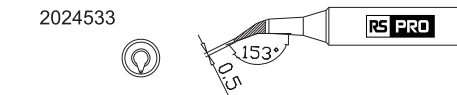
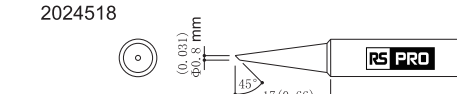
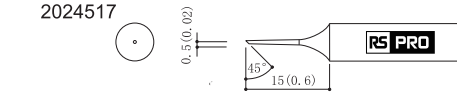
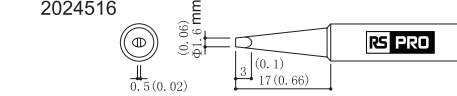
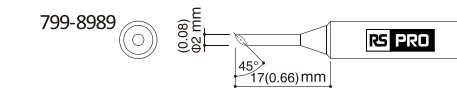
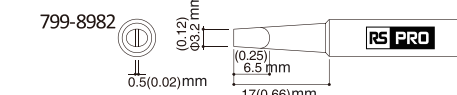
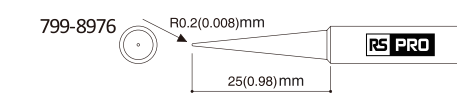
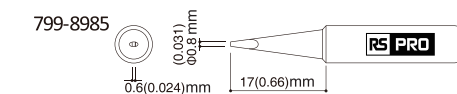
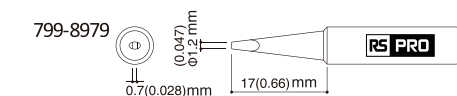
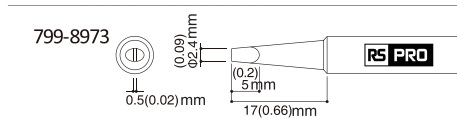
- Prima di chiudere, assicurarsi di aggiungere una quantità appropriata di stagno sulla superficie di stagno della punta del saldatore e pulirla solo prima della saldatura.
- Non lasciare la punta del saldatore a una temperatura troppo elevata per lungo tempo, potrebbe facilmente rompere lo strato di placcatura sulla superficie del saldatore.
- Durante la saldatura, non strofinare il giunto di saldatura con troppa pressione sulla punta del saldatore, poiché questo processo non modifica la conducibilità termica, ma danneggia la punta del saldatore.
- Non utilizzare mai un materiale o una raspa per pulire la punta

5. Servizio post-vendita

Per i guasti del saldatore o del termoregolatore e anomalia causata dai motivi sconosciuti, inviarlo al reparto manutenzione o al rivenditore per la riparazione.

6. Calibrazione della temperatura

- La temperatura del saldatore deve essere calibrata regolarmente, inoltre la temperatura è diversa a causa dei vari tipi di punta del saldatore.
- Il cliente può aggiustare il foro "CAL" sul pannello usando un cacciavite all'esterno .



## Sicherheitsregelung

## Achtung!

Vor der Verwendung der Schweißstation müssen die folgenden grundlegenden Maßnahmen befolgt werden, um Stromschläge oder Verletzungen der Lebens- oder Brandgefahr zu vermeiden. (Dieser Lötkolben muss unseren speziellen Lötkolbenkern verwenden)

Um die persönliche Sicherheit zu gewährleisten, müssen Sie Teile und Zubehör verwenden, die vom Originalwerk genehmigt oder empfohlen wurden. Andernfalls entstehen schwerwiegende Folgen! Reparaturen müssen von einem qualifizierten Elektrotechniker oder einer von unserem Werk benannten Person durchgeführt werden!

Wenn die Stromversorgung eingeschaltet wird, ist die Temperatur der Spitze höher als 200 bis 480 Grad (392 Fahrenheit bis 896 Grad).

Beachten Sie Folgendes, da Missbrauch zu Verbrennungen oder Bränden führen kann:

- Berühren Sie nicht die Metallteile in der Nähe der Spitze des Lötkolbens.
- Verwenden Sie niemals eine Lötkolbenspitze in der Nähe von brennbaren Gegenständen.
- Benachrichtigen Sie andere Mitarbeiter in der Werkstatt, dass die Spitze des Bügeleisens extrem heiß ist, was zu einem gefährlichen Unfall führen kann. Die Stromversorgung sollte während der Ruhephase oder nach Abschluss ausgeschaltet werden.
- Schalten Sie beim Ersetzen des Lötkolbenkopfs einer Komponente oder eines Geräts die Stromversorgung aus und lassen Sie den Lötkolbenkopf auf Raumtemperatur abkühlen.

Um Schäden an der Schweißstation und die Sicherheit der Arbeitsumgebung zu vermeiden, ist Folgendes zu beachten

- Verwenden Sie niemals eine Lötkolbenspitze für andere Arbeiten als zum Schweißen.
- Schlagen Sie nicht mit einem Lötkolben auf die Werkbank, um Rückstände zu entfernen. Dies kann den Lötkolben schwer beschädigen.
- Ändern Sie die Schweißstation niemals selbst.
- Befeuchten Sie die Lötstation nicht und verwenden Sie die Lötstation nicht, wenn Ihre Hände nass sind.
- Beim Schweißen entsteht Rauch, und die Werkstatt sollte gut belüftet sein.
- Führen Sie bei Verwendung der Lötstation keine absichtlichen Bewegungen durch, die Ihren Körper verletzen oder Gegenstände beschädigen könnten.

## Packliste

Bitte überprüfen Sie die Verpackung, um sicherzustellen, dass die aufgeführten Artikel korrekt sind:

Schweißstation	1
Lötkolben	1
Erweiterter Lötkolbenhalter (einschließlich Blech Reinigungsschwamm)	1
Bedienungsanleitung	1

## Produktübersicht

## 1. Technische Parameter

Produktmodell	161-1962	2024512	2024514
Versorgungsspannung	230VAC/ 50Hz	230VAC/ 50Hz	230VAC/ 50Hz
Stromverbrauch	50W	65W	80W
Temperaturbereich	200~480°C	200~480°C	200~480°C
Leckspannung der Lötkolbenspitze	<2mV	<2mV	<2mV

## 2. Funktion

- Auto-Standby-Funktion, Auto-Schlaffunktion. (Hinweis: 161-1962 ohne diese Funktion)
- Die gesamte Lötstation verwendet einen PID-Temperaturregelkreis für konstante Temperatur und konstante Temperatur des MCU-Computers, der bei der Temperaturregelung stabiler ist.
- Das Heizelement besteht aus importierten temperaturbeständigen Materialien mit fortschrittlicher Technologie und hat eine lange Lebensdauer.
- Das Heizelement wird von einer Niederspannungs-Wechselstromquelle gespeist, die Antistatik, keine Leckage und keine Störungen gewährleistet.
- Die Temperatureinstellung und -regelung bei 200 bis 480 °C ist stabil und genau.
- Schnelle Erwärmung.
- Der Griff ist extrem leicht und bei längerem Gebrauch tritt keine Ermüdung auf.
- Die Hauptstromquelle für das Heizelement trennt das Stromnetz vollständig.
- Einzigartige Temperatursperre, um zu verhindern, dass das Personal die Temperatur übermäßig einstellt.
- Geteiltes Design, einfach zu platzieren.

## Come usare

## 1. Istruzioni per l'uso

- Ruotare la manopola di controllo della temperatura nella posizione 200 °C
  - Collegare il saldatore e la console
  - Collegare all'alimentazione
  - Accendere l'interruttore, il LED dell'indicatore di alimentazione si accenderà
  - Ruotare la manopola di controllo della temperatura in posizione di una temperatura appropriata
  - Temperatura d'uso appropriata
- Una temperatura troppo bassa rallenterà il movimento di stagno per saldatura e una temperatura troppo alta brucerà il flusso contenuto nel stagno e lo trasformerà in un bianco spesso, che causerà una falsa saldatura o brucerà il circuito. Quando la temperatura della punta del saldatore dovrebbe essere impostata correttamente in base alle esigenze del punto di saldatura, è possibile garantire con un buon punto di saldatura. La lega stagno per saldatura comunemente usata nell'industria elettronica è composta per il 60% da stagno e per il 40% da piombo (60/40) La temperatura corretta per lo stagno varia in base al produttore ed è elencata di seguito:

Punto di fusione	215 °C
Temperatura per utilizzo generale	270~320 °C
Temperatura per la linea di produzione	320~380 °C

Nota: per l'uso generale non deve superare i 380 °C. Se è necessario utilizzare temperatura più elevata, è consentito l'uso a breve termine.

## 2. Ragioni per cui stagno non viene attaccato alla punta del saldatore

- La temperatura della punta è superiore a 400 °C
- Una certa quantità di stagno non viene aggiunto alla superficie stagno della punta di saldatore da utilizzare,
- Mancanza di flusso in vari lavori come la saldatura, la rimozione dello stagno, la riparazione, la riparazione della saldatura, ecc.
- Pulire la punta con alto contenuto di zolfo o spugna e straccio asciutto
- Esposizione a materiali organici come colla per plastica, grasso al silicio (silicone) e altri prodotti chimici
- Utilizzare lega stagno impure o quello con poco stagno

## 3. Temperatura stabile

- Scegliere una temperatura corretta
- Utilizzare un cacciavite per serrare la vite di bloccaggio in senso orario sotto la manopola della temperatura fino a quando la manopola non gira.
- Quando la temperatura viene reimpostata, girare il cacciavite in senso antiorario per allentare la vite di bloccaggio.

## 4. Standby automatico

Quando il dispositivo non viene utilizzato con il manico posto sul supporto del saldatore, il dispositivo entrerà in standby automaticamente dopo 10 minuti e il nucleo riscaldante lavorerà con una temperatura di 200 °C. Prendere nuovamente il manico per tornare al funzionamento normale (Nota: 161-1962 non ha questa funzione)

## 5. Sospensione automatica

In modalità standby, il dispositivo entrerà automaticamente nello stato di sospensione dopo 20 minuti, il nucleo riscaldante lavorerà con una temperatura di 100 °C. Prendere nuovamente il manico per tornare al funzionamento normale (Nota: Il tempo per entrare nella modalità di sospensione è di 30 minuti dall'operazione di arresto alla sospensione. 161-1962 non ha questa funzione)

## 6. Stato della spia

1. Acceso costantemente: è sempre in riscaldamento
2. Spento: il dispositivo non si sta riscaldando (La temperatura ambiente reale è oltre 5 °C più della temperatura impostata, manico non collegato, nucleo riscaldante danneggiato)
3. Respirazione (Gradualmente dall'oscurità alla luminosità poi progressivamente all'oscurità): Il dispositivo è in uno stato di temperatura costante
4. Lampeggiante (spento per 2-3 secondi poi acceso): Il dispositivo è in standby o in stato di sospensione (solo 2024512 e 2024514 hanno questo stato)

## Manutenzione

Al fine di garantire il buon funzionamento del saldatore a controllo della temperatura, prestare attenzione ai seguenti suggerimenti. (Se il saldatore o il termoregolatore non funzionano correttamente, contattare il servizio di assistenza più vicino per assistenza)

**Codice di sicurezza**

**Avvertimento!**

Prima di utilizzare la stazione di saldatura, è necessario seguire le seguenti misure di base per evitare scosse elettriche o lesioni alla vita o fuoco e altri disastri. (Necessario utilizzare nucleo speciale per il saldatore della nostra azienda)

Al fine di garantire la sicurezza della vita, è necessario utilizzare i componenti e gli accessori approvati o raccomandati dalla fabbrica originale, altrimenti causerà gravi conseguenze!

Le riparazioni devono essere eseguite da un tecnico elettrico qualificato o da una persona designata dalla nostra fabbrica!

Quando l'alimentazione è accesa, la temperatura della punta è superiore di 200-480 °C (392-896 °F)

Visto che l'abuso può causare ustioni o incendi, osservare rigorosamente quanto segue:

- Non toccare le parti metalliche vicine alla punta del saldatore.
- Non utilizzare mai la punta del saldatore attorno ai materiali infiammabili.
- Informare il personale dell'officina che la punta del saldatore è estremamente calda e può causare un incidente pericoloso, necessario spegnerlo quando si riposa o dopo il lavoro .
- Quando si sostituisce i componenti o si imposta la punta, spegnere l'alimentazione e lasciare raffreddare la punta fino a temperatura ambiente.

Per evitare danni alla stazione di saldatura e garantire la sicurezza dell'ambiente di lavoro, è necessario osservare quanto segue:

- Non utilizzare mai una punta del saldatore per lavori diversi dalla saldatura.
- Non colpire il banco di lavoro con un saldatore per rimuovere eventuali residui, poiché ciò potrebbe danneggiare gravemente il saldatore.
- Non modificare mai la stazione di saldatura da solo.
- Non bagnare la stazione di saldatura o utilizzare la stazione di saldatura con le mani bagnate
- Durante la saldatura il fumo verrà emesso e l'ambiente dovrebbe essere ben ventilata.
- Quando si utilizza la stazione di saldatura, non eseguire movimenti deliberati che potrebbero ferire il corpo o danneggiare l'oggetto.

**Lista di imballaggio**

Si prega di controllare l'imballaggio e confermarsi che gli articoli elencati sono corretti

Stazione di saldatura	1
Saldatore	1
Supporto per saldatore (inclusa spugna per pulizia)	1
Manuale di istruzioni	1

**Introduzione generale del prodotto**

**1. Parametri tecnici**

Modello del prodotto	161-1962	2024512	2024514
Tensione di alimentazione	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz
Potere	50W	65W	80W
Intervallo di temperatura	200~480°C	200~480°C	200~480°C
Tensione di fuga della punta del saldatore	<2mV	<2mV	<2mV

**2. Funzione**

- Standby automatica, sospensione automatica. (Nota:161-1962 non ha queste funzioni)
- L'intera stazione di saldatura adotta il circuito di controllo della temperatura PID la temperatura stabile costante del computer MCU, il controllo della temperatura è più stabile.
- L'elemento riscaldante è realizzato con materiali importati resistenti alla temperatura con tecnologia avanzata e ha una lunga durata.
- L'elemento riscaldante è alimentato da una fonte CA a bassa tensione, che garantisce antistatico, nessuna perdita e nessuna interferenza.
- L'impostazione e il controllo della temperatura di 200-480 °C è stabile e preciso.
- Rapido aumento della temperatura.
- Il manico è estremamente leggero e non si sente stanco dopo averlo utilizzato per lungo.
- La fonte di alimentazione principale per l'elemento riscaldante viene isolato completamente dalla rete elettrica.
- Il blocco della temperatura speciale impedisce al personale di regolare eccessivamente la temperatura.
- Design diviso per un facile posizionamento

**Verwendungsmethode**

**1. Bedienungsanleitung**

- Drehen Sie den Temperaturregler auf 200 °C.
  - Verbinden Sie den Lötkolben und die Konsole.
  - Schließen Sie die Stromversorgung an.
  - Schalten Sie den Schalter ein und die Betriebsanzeige-LED leuchtet auf.
  - Drehen Sie den Temperaturregler in die entsprechende Temperaturposition.
  - Angemessene Verwendungstemperatur.
- Eine zu niedrige Temperatur verlangsamt den Lötfluss. Eine zu hohe Temperatur verbrennt das Flussmittel im Lötmittel und verwandelt es in eine weiße, dicke Tinktur, die zum Löten oder Verbrennen der Leiterplatte führen kann. Wenn die Temperatur der Lötkolbenspitze entsprechend den Anforderungen der Lötstelle richtig eingestellt ist, kann eine gute Lötstelle sichergestellt werden. Die in der Elektronikindustrie üblicherweise verwendeten Lötlegierungen sind 60% Zinn und 40% Blei (60/40). Die richtige Betriebstemperatur der Lötkolbenspitze für das Lot variiert je nach Hersteller und ist nachstehend aufgeführt:

Schmelzpunkt	215 °C
Allgemeine Gebrauchstemperatur	270~320 °C
Temperatur der Produktionslinie	320~380 °C

Hinweis: Die allgemeine Verwendung sollte 380 °C nicht überschreiten. Wenn höhere Temperaturen erforderlich sind, ist eine kurzfristige Verwendung zulässig.

**2. Gründe, warum die Lötkolbenspitze nicht an Zinn haftet**

- Die Temperatur der Lötkolbenspitze überschreitet 400 °C.
- Vor dem Gebrauch verzinnt die Lötkolbenspitze nicht richtig.
- Mangel an Flussmittel beim Schweißen, Entfernen von Zinn, Reparieren, Reparieren von Schweißen und anderen Vorgängen.
- Wischen Sie die Spitze des Bügeleisens auf einem Schwamm oder Lappen mit hohem Schwefelgehalt ab oder trocknen Sie sie ab.
- Exposition gegenüber organischen Materialien wie Kunststoffen, Siliziumfett und anderen Chemikalien.
- Verwenden Sie unreines Lot mit niedrigem Zinngehalt.

**3. Temperatursperre**

- Stellen Sie die Temperatur auf eine geeignete Temperatur ein.

- Ziehen Sie die Feststellschraube mit einem Schraubendreher im Uhrzeigersinn unter dem Temperaturnopf fest, bis sich der Temperatureinstellknopf nicht mehr bewegt.
- Drehen Sie den Schraubendreher beim Zurücksetzen der Temperatur gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu lösen

**4. Auto-Standby-Funktion**

Wenn die Maschine nicht bedient wird, wird der Griff auf den Lötkolbenboden gelegt. Nach 10 Minuten steht die Maschine automatisch bereit und der Heizkern wird auf 100 °C erwärmt und der Griff erneut, um den normalen Arbeitsmodus wieder aufzunehmen. (Hinweis: 161-1962 ohne diese Funktion)

**5. Auto-Schlaffunktion**

Im Standby-Zustand wechselt die Maschine nach 20 Minuten automatisch in den Ruhezustand, der Heizkern wird auf 100 °C erwärmt und der Griff wieder in den normalen Arbeitsmodus versetzt. (Hinweis: Die automatische Ruhezeit beträgt 30 Minuten vom Beginn des Stoppvorgangs bis zum Ruhezustand. 161-1962 ohne diese Funktion)

**6. Der Anzeigezustand der Lampe**

1. Dauerlicht: Zeigt an, dass die Maschine immer heizt.
2. Aus-Zustand: Zeigt an, dass sich die Maschine in einem nicht heizenden Zustand befindet (Die Temperatur überschreitet, der Griff ist nicht angeschlossen und das Heizelement ist beschädigt).
3. Atmungszustand (allmählich aufhellen und allmählich abdunkeln): Zeigt an, dass sich die Maschine eine konstante Temperatur befindet.
4. Blinkender Zustand (wird 2-3 Sekunden lang ausgeschaltet und leuchtet auf): Zeigt an, dass sich das Gerät im Standby- oder Ruhezustand befindet (nur 2024512 und 2024514 haben diesen Zustand).

**Wartung**

Beachten Sie die folgenden Vorschläge, um sicherzustellen, dass der Lötkolben mit Temperaturregelung einwandfrei funktioniert. (Wenn der Lötkolben oder die Temperaturregelung nicht ordnungsgemäß funktioniert, wenden Sie sich an das nächstgelegene Servicecenter für Unterstützung.)

**1. Allgemeine Bereinigung**

- Der Griff des Lötkolbens oder die Oberfläche des Temperaturreglers kann mit einer kleinen Menge Flüssigwaschmittel gereinigt werden.
- Tauchen Sie den Temperaturregler nicht in die Flüssigkeit und lassen Sie die Flüssigkeit nicht in das Gehäuse fließen.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Gehäuses keine Lösungsmittel.

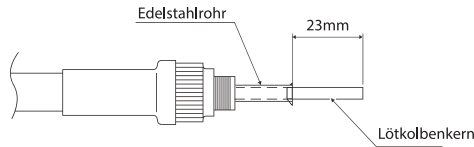
2. Neue LötKolbenspitze

- Bitte verwenden Sie die 900M-Serie unseres Unternehmens, wenn Sie die LötKolbenspitze austauschen.
  - Wenn Sie zu irgendeinem Zeitpunkt einen brandneuen LötKolbenkopf verwenden, befolgen Sie bitte die folgenden Schritte, um die Lebensdauer des LötKolbenkopfs erheblich zu verlängern.
- (1) Drehen Sie den Temperatureinstellknopf in die Position für niedrige Temperatur. Schalten Sie den Netzschalter ein.
  - (2) Nach dem Erhitzen auf 200 ° C einen löthaltigen Lötdraht auf die Lötfläche der LötKolbenspitze auftragen.
  - (3) Nachdem Sie fünf Minuten lang kontinuierlich auf 200 ° C erhitzt haben, drehen Sie den Temperatureinstellregler auf die entsprechende Betriebstemperaturposition.
  - (4) Nachdem Sie die richtige Temperatur erreicht haben, können Sie sie verwenden.

Hinweis: Wenn Sie jederzeit einen brandneuen LötKolbenkopf verwenden, nehmen Sie den LötKolbenkopf am besten jeden Tag heraus und entfernen Sie die darin enthaltenen Fremdkörper!

Hinweis: Nehmen Sie alle 24 Stunden oder mindestens einmal pro Woche die LötKolbenspitze heraus, um die Fremdkörper in der Hülse zu reinigen und zu entfernen.

4. Austausch und Behandlung des LötKolbenkopfes  
Die LötKolbenspitze kann gelöst und ersetzt werden. Die Stromversorgung des Temperaturreglers muss ausgeschaltet sein, und der LötKolbenkopf sollte vor dem Entfernen des LötKolbenkopfs abgekühlt werden, um den in der festen Position der Hülse gebildeten Oxidstaub zu entfernen. Es muss darauf geachtet werden, dass dieser Staub nicht in Ihre Augen gelangt. Setzen Sie die Spitze wieder ein und verriegeln Sie die Hülse mit normaler Handkraft. Die Installationselemente sind in der Abbildung dargestellt:



Beim Ersetzen des neuen LötKolbenkerns sollte der LötKolbenkern 23 mm aus dem Edelstahlrohr herausragen und dann die Befestigungsschraube des LötKolbenkerns im Griff festziehen

3. Wartung des LötKolbenkopfes

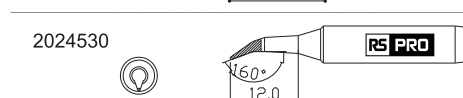
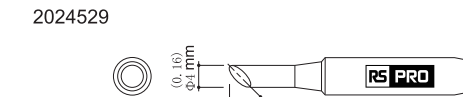
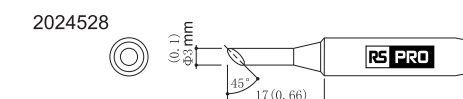
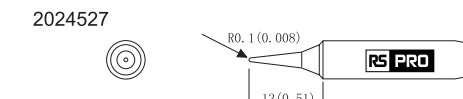
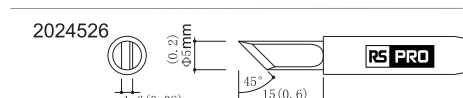
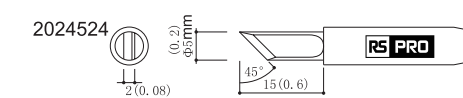
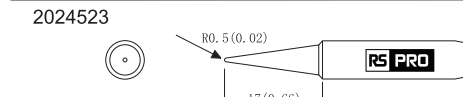
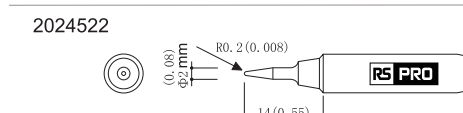
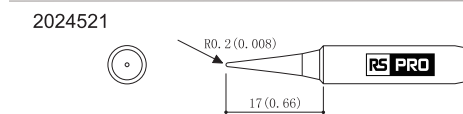
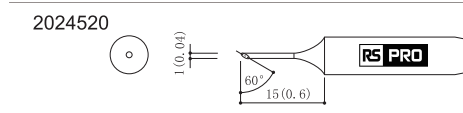
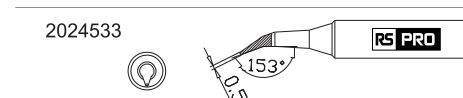
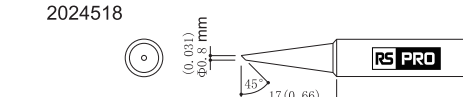
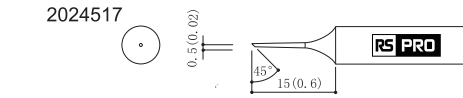
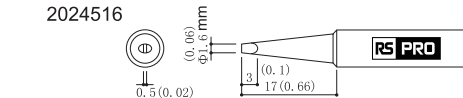
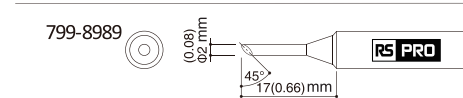
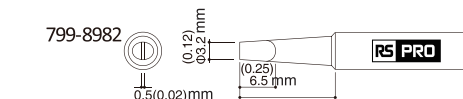
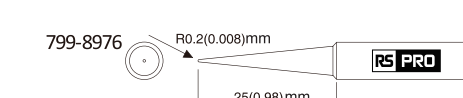
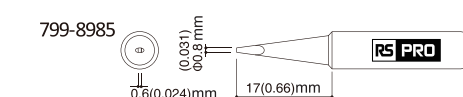
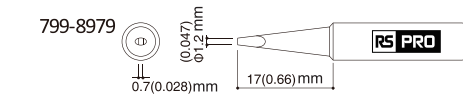
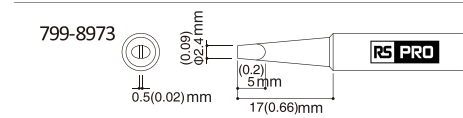
- Bei den mitgelieferten LötKolbenspitzen handelt es sich ausschließlich um Legierungsspitzen. Bei sachgemäßer Verwendung haben sie eine längere Lebensdauer.
- Geben Sie vor dem Herunterfahren eine angemessene Menge Zinn auf die klebrige Oberfläche des LötKolbenkopfs und wischen Sie diese erst vor dem Löten ab.
  - Lassen Sie die Spitze des LötKolbens nicht zu lange bei zu hoher Temperatur, da sonst die Beschichtungsschicht auf der Oberfläche des LötKolbens leicht reißt.
  - Reiben Sie beim Löten die Lötstelle nicht mit zu viel Druck in der LötKolbenspitze. Dieser Vorgang ändert die Wärmeleitfähigkeit nicht, beschädigt jedoch die LötKolbenspitze.
  - Verwenden Sie zum Reinigen des LötKolbens niemals grobe Materialien oder Feilen.
  - Wenn die Oberfläche oxidiert wurde und nicht an Zinn haftet, kann sie bei Bedarf vorsichtig mit einem Schleiftuch aus Goldstahl mit einer Maschenweite von 600 bis 800 mm gerieben und mit Isopropylalkohol oder einer gleichwertigen Lösung gereinigt werden. Sofort auf 200% C erwärmen, um ein Anhaften und Oxidieren des Zinns zu verhindern.
  - Verwenden Sie keine Flussmittel, die Chlor oder überschüssige Säure enthalten. Verwenden Sie nur Kunstharz oder aktiviertes Harzflussmittel.

5. Kundendienst

Wenn der LötKolben oder der Temperaturregler defekt ist oder aus unbekanntem Grund abnormal ist, sollte er zur Reparatur an die Wartungsabteilung oder den Händler geschickt werden.

6. Temperatureinstellung

- Die Temperatur des LötKolbens muss regelmäßig kalibriert werden. Außerdem ist die Temperatur des LötKolbens aufgrund der Art des LötKolbenkopfes unterschiedlich.
- Das "CAL" -Loch in der Platte kann vom Kunden mit einem Schraubendreher außerhalb des Gehäuses fein eingestellt werden.



## 1. Limpieza general

- El mango del soldador o la cubierta de consola se pueden limpiar con una pequeña cantidad de detergente líquido.
- No sumerja la consola en fluido ni permite que el líquido fluya a la cubierta.
- No utilice disolventes para limpiar la cubierta exterior.

## 2. Punta de soldadura nueva

- Utilice nuestra serie 900M cuando reemplace la punta de soldadura.
- Cuando utilice una punta de soldadura completamente nueva en cualquier momento, siga los pasos a continuación para extender considerablemente la vida útil de punta de soldadura

(1) Gire la perilla de control de temperatura a la posición de baja temperatura. Encienda el interruptor de encendido.

(2) Después de alcanzar los 200 °C por el calentamiento, agregue un alambre de estaño que contenga fundente a la superficie de estaño de la punta de soldadura.

(3) Después de calentar continuamente a 200°C durante cinco minutos, gire la perilla de control de temperatura a la posición de temperatura de uso adecuada.

(4) Después de alcanzar la temperatura adecuada, se puede comenzar a usar.

Nota: ¡cuando utilice una punta de soldadura nueva en cualquier momento, lo mejor es sacarla todos los días y limpiar los objetos extraños en su interior!

## 3. Mantenimiento de la punta de soldadura

Todas las puntas de soldadura suministradas son puntas de aleación, y si se usan correctamente, tendrán una vida útil más larga.

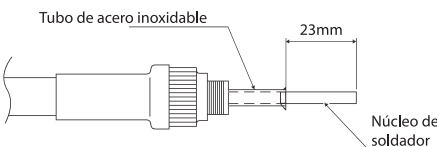
- Asegúrese de agregar una cantidad adecuada de estaño a la superficie adhesiva de la punta de soldadura antes de apagar y limpie solo antes de soldar.
- No deje la punta de soldadura a una temperatura demasiado alta durante mucho tiempo, lo que romperá fácilmente la capa de recubrimiento en la superficie de la punta de soldadura.
- Al soldar, no frote la unión de soldadura con demasiada presión sobre la punta de soldadura. Este proceso no cambiará la conductividad térmica, pero dañará la punta de soldadura.
- Nunca use materiales ásperos o limas para limpiar la punta de soldadura.

- Si la superficie se ha oxidado y no se adhiere al estaño, si es necesario, se puede frotar cuidadosamente con tela de esmeril de malla 600-800 y limpiar con alcohol isopropílico o una solución equivalente. Cuando se calienta a 200 °C, se adherirá al estaño inmediatamente. Es necesario evitar que el estaño se pegue y se oxide.
- No utilice fundentes que contengan cloro o ácido excesivo. Use solo resina sintética o fundente de resina activada.

Nota: cada 24 horas o al menos una vez a la semana, retire la punta de soldadura y limpie las materias extrañas en la manga.

## 4. Reemplazo y tratamiento de la punta de soldadura

La punta de soldadura se puede retirar y reemplazar desenroscando la manga. La fuente de alimentación de consola debe apagarse, y la punta de soldadura debe enfriarse antes de quitarse para eliminar el polvo de óxido formado en la parte fija de la manga. Se debe tener cuidado para evitar que este polvo entre en los ojos. Reemplace la punta de soldadura y bloquee la manga con la fuerza normal de la mano. Los elementos de instalación se muestran en la figura:



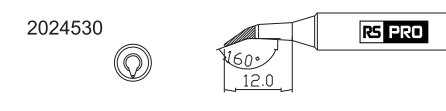
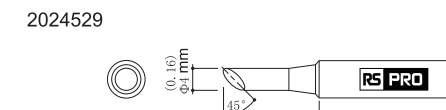
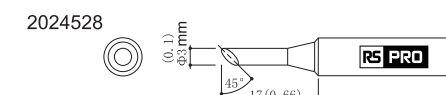
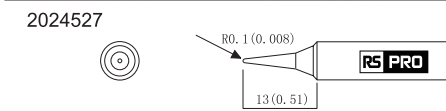
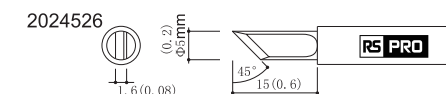
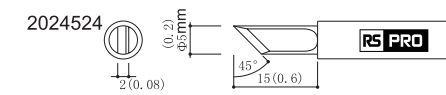
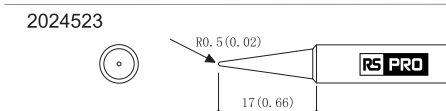
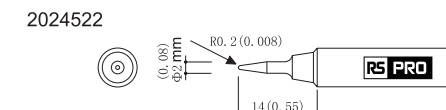
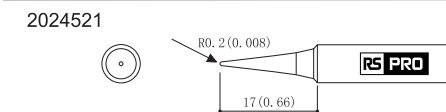
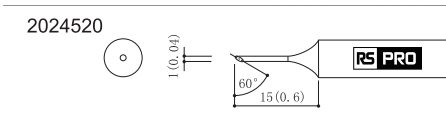
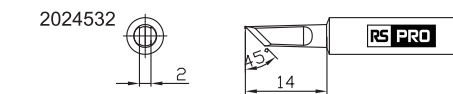
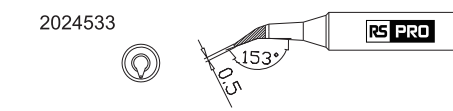
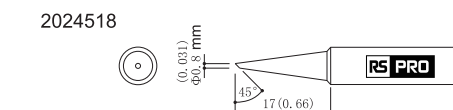
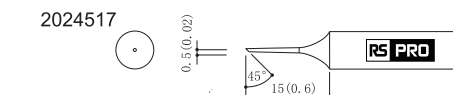
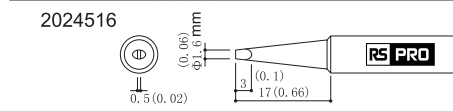
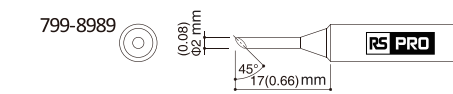
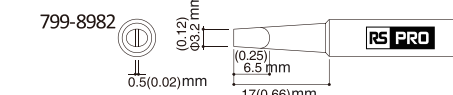
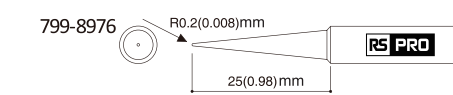
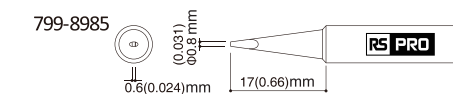
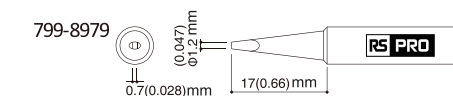
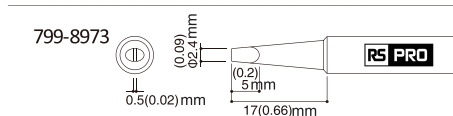
Al reemplazar el núcleo de soldador nuevo, se debe extenderlo 23 mm desde el tubo de acero inoxidable y luego apretar el tornillo de montaje del núcleo del soldador en el mango.

## 5. Servicio postventa

Si el soldador o la consola están defectuosos o son anormales debido a razones desconocidas, se debe enviar al departamento de mantenimiento o al distribuidor para su reparación.

## 6. Calibración de temperatura

- La temperatura del soldador debe calibrarse regularmente. Además, la temperatura del soldador es diferente debido al modelo de soldador seleccionado.
- El cliente puede calibrar el orificio "CAL" por sí mismo en el panel utilizando destornilladores fuera del chasis.



**Code de sécurité**

**Avertissement**

Avant d'utiliser la station à souder, il faut suivre les mesures de base suivantes, pour éviter de nuire à la vie ou d'engendrer un incendie par commotion électrique. (Ce produit doit être doté de nos âmes de fer à souder spéciaux)

Pour assurer la sûreté individuelle, il faut utiliser des pièces et accessoires autorisés ou recommandés par le fabricant, sinon il engendrera de graves conséquences.

Ce produit doit être entretenu par techniciens qualifiés ou personnel désigné par notre société.

Après la mise sous tension, la température de pointe de fer à souder s'élève à 200~480 °C (soit 392~896 °F).

Etant donné qu'une utilisation inappropriée peut provoquer des brûlures ou incendies, veuillez observer strictement les points suivants:

- Ne jamais toucher la partie métallique près de la pointe de fer à souder.
- Ne jamais utiliser la pointe de fer à souder près des objets inflammables.
- Informez l'autre personnel de l'atelier que la pointe de fer à souder est extrêmement chaude, il peut provoquer un accident dangereux. L'alimentation doit être coupée pendant le repos ou après la fin du travail.
- Lors de changer d'une pièce ou de monter une pointe de fer à souder, il faut couper le courant et attendre jusqu'à ce que la pointe de fer à souder se refroidit à la température ambiante.

Pour éviter de détériorer la station à souder et l'environnement d'opération, il faut observer les points suivants:

- Ne jamais utiliser la pointe de fer à souder pour usages autres que le soudage.
- Ne jamais frapper par fer à souder pour enlever des débris, sinon le fer à souder sera détérioré par choc.
- Ne jamais restyler la station à souder sans permission.
- Ne jamais mouiller la station à souder ou l'utiliser aux mains mouillées.
- Le soudage produit de la fumée, le site doit être bien ventilé.
- Lors d'utilisation de la station à souder, ne faites aucun mouvement délibéré qui pourrait blesser le corps ou endommager l'objet.

**Liste d'emballage**

Veuillez contrôler l'emballage, pour vérifier que les éléments énumérés sont corrects:

Station à souder	1
Fer à souder	1
Support de fer à souder supérieur (y compris éponge de nettoyage)	1
Mode d'emploi	1

**Résumé du produit**

**1. Paramètres techniques**

Modèle du produit	161-1962	2024512	2024514
Tension d'alimentation	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz
Puissance dissipée	50W	65W	80W
Plage de température	200~480°C	200~480°C	200~480°C
Tension de fuite de pointe de fer à souder	<2mV	<2mV	<2mV

**2. Fonctions**

- Attente automatique, veille automatique (Nota: cette fonction ne couvre pas 161-1962)
- L'ensemble de la station à souder utilise une boucle à température constante par ordinateur MCU et à contrôle de température PID, pour que le contrôle de température soit plus stable.
- L'élément chauffant est fabriqué de matériaux importés résistant à la température avec une technologie de pointe, il a une longue durée de vie.
- L'élément chauffant est alimenté par une source de courant alternatif basse tension, il garantit une protection antistatique, aucune fuite et aucune interférence.
- La réglage et le contrôle d'une température de 200~480 °C sont stables et exacts.
- L'élévation de température est rapide.
- La poignée est extrêmement légère, il ne fatigue pas pendant une utilisation de longue période.
- L'alimentation principale du corps de chauffe isole complètement le réseau électrique.
- Le dispositif particulier de verrouillage de température permet d'empêcher le personnel d'ajuster la température comme ils veulent.
- Conception divisée, facilitant la mise en dépôt.

**Cómo usar**

**1. Instrucciones de uso**

- Gire la perilla de control de temperatura a la posición de 200°C.
  - Conecte el soldador y la consola.
  - Conecte la fuente de alimentación.
  - Encienda el interruptor y el LED indicador de encendido se iluminará.
  - Gire la perilla de control de temperatura a la posición de temperatura correspondiente.
  - Temperatura de uso adecuada.
- Una temperatura demasiado baja ralentizará el flujo de soldadura de estaño. Una temperatura demasiado alta quemará el fundente en la soldadura estaño y la convertirá en una tintura blanca y espesa, lo que puede causar soldadura inveraz o quemar la placa de circuito. Cuando la temperatura de la punta de soldadura se ajusta correctamente de acuerdo con las necesidades de la unión de soldadura, se puede asegurar una buena unión de soldadura. Las aleaciones de soldadura comúnmente utilizadas en la industria electrónica son 60% de estaño y 40% de plomo (60/40). La temperatura de uso adecuada de la punta para la soldadura de estaño varía según el fabricante, y se detalla a continuación:

Punto de fusión	215 °C
Temperatura de uso general	270~320 °C
Temperatura de uso de la línea de producción	320~380 °C

Nota: no debe exceder 380 °C para el uso general. Si se requieren temperaturas más altas, se permite el uso a corto plazo.

**2. Razones por las cuales la punta de soldadura no se pega al estaño**

- La temperatura de la punta de soldadura supera los 400 °C.
- La superficie del lado de estaño de la punta de soldadura a utilizar no se ha estañado correctamente.
- Falta de fundente en la soldadura, eliminación de estaño, reparación, reparación de soldadura y otras operaciones.
- Se ha limpiado la punta de soldadura sobre una esponja o trapo con un alto contenido de azufre o sequedad.
- Se ha expuesto a materiales orgánicos como materiales plásticos, grasa de silicona y otros productos químicos.
- Se han usado soldaduras impuras y de bajo contenido de estaño.

**3. Bloqueo de temperatura**

- Establezca a una temperatura adecuada.
- Use un destornillador para apretar el tornillo de bloqueo en sentido horario debajo de la perilla de temperatura hasta que la perilla de ajuste de temperatura no se mueva.
- Al restablecer la temperatura, gire el destornillador en sentido antihorario para aflojar el tornillo de bloqueo.

**4. Función de espera automática**

Cuando la máquina no se opera con el mango colocado en el asiento de soldadura, la máquina se detendrá automáticamente después de 10 minutos, y el calentador se calentará a 200°C. Cuando se levante nuevamente el mango, se restaurará el modo de trabajo normal. (Nota: 161-1962 no tiene esta función).

**5. Función de reposo automático**

En el estado de espera, la máquina entrará automáticamente en el estado de reposo después de 20 minutos, el calentador se calentará a 100°C. Cuando se levante nuevamente el mango, se restaurará el modo de trabajo normal. (Nota: el tiempo de reposo automático es de 30 minutos desde la parada de operación hasta el reposo. 161-1962 no tiene esta función)

**6.Estado de visualización de luz**

1. Estado de encendido: significa que la máquina siempre se está calentando.
2. Estado de apagado: significa que la máquina no se está calentando (el exceso de temperatura, el mango no conectado y el calentador dañado).
3. Estado de respiración (se aclara y se oscurece gradualmente): significa que la máquina está a una temperatura constante.
4. Estado de parpadeo (se apaga durante 2-3 segundos y se enciende): significa que la máquina está en el estado de espera o reposo (solo 2024512 y 2024514 tienen este estado).

**Mantenimiento y cuidado**

Para garantizar que el soldador de control de temperatura funcione bien, preste atención a las siguientes sugerencias (Si algunos factores hacen que la función del soldador o la consola no funcionen correctamente, comuníquese con el servicio técnico de la oficina de servicio más cercana.)

## Código de seguridad

## ¡Advertencias!

Antes de usar la estación de soldadura, se debe observar las siguientes medidas básicas para evitar descargas eléctricas o lesiones a la vida o riesgos de incendio. (Este soldador debe usar nuestro núcleo de soldador dedicado) Para garantizar la seguridad personal, se debe usar piezas y accesorios aprobados o recomendados por la fábrica original, de lo contrario, se causarán graves consecuencias. ¡Las reparaciones deben ser realizadas por un técnico electricista calificado o una persona designada por nuestra fábrica! Cuando la alimentación está encendida, la temperatura de la punta de soldadura es superior a 200 ~480 °C (392 ~896 °F)

Como el abuso puede causar quemaduras o incendios, se debe observar estrictamente lo siguiente:

- No toque las partes metálicas cerca de la punta de soldadura.
- No use la punta de soldadura cerca de objetos inflamables.
- Informe a otro personal en el taller de que la punta de soldadura está extremadamente caliente, y puede causar accidentes peligrosos. Se debe apagar la fuente de alimentación durante los descansos o después de la finalización.
- Cuando reemplace piezas o instale la punta de soldadura, apague la fuente de alimentación para permitir que la punta de soldadura se enfríe a temperatura ambiente.

Para evitar daños a la estación de soldadura y la seguridad del ambiente de trabajo, se debe observar lo siguiente:

- Nunca use la punta de soldadura para otro trabajo que no sea de soldadura.
- No golpee el soldador en el banco de trabajo para eliminar los residuos, lo que puede dañar seriamente el soldador.
- No modifique la estación de soldadura sin autorización.
- No moje ni use la estación de soldadura cuando sus manos estén mojadas.
- Se emitirá humo durante la soldadura, por lo que el taller debe tener buenas instalaciones de ventilación.
- Cuando use la estación de soldadura, no haga nada que pueda dañar su cuerpo o el objeto.

## Lista de embalaje

Verifique el embalaje para confirmar que los artículos enumerados sean correctos:

Estación de soldadura	1 pieza
Soldador	1 pieza
Asiento de soldadura avanzado (incluye esponja de limpieza)	1 pieza
Mode d'emploi	1 pieza

## Resumen del producto

## 1. Parámetros técnicos

Modelo	161-1962	2024512	2024514
Voltaje de alimentación	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz	230VAC/50Hz
Consumo de potencia	50W	65W	80W
Rango de temperatura	200~480°C	200~480°C	200~480°C
Voltaje de fuga de la punta de soldadura	<2mV	<2mV	<2mV

## 2. Funciones

- Función de espera automática, función de reposo automático. (Nota: 161-1962 no tiene esta función)
- Toda la estación de soldadura adopta la calibración de temperatura controlada por MCU con sistema PID equipado, que es más estable en el control de temperatura.
- El elemento calefactor está hecho de materiales importados resistentes a la temperatura con tecnología avanzada y tiene una larga vida útil.
- El elemento calefactor es alimentado por una fuente de alimentación de CA de bajo voltaje, lo que garantiza una protección antiestática, sin fugas y sin interferencias.
- El ajuste y el control de 200 ~ 480 °C de temperatura son estables y precisos.
- Calentamiento rápido.
- El mango es extremadamente liviano y no produce fatiga cuando se usa durante mucho tiempo.
- La fuente de alimentación principal para el elemento calefactor aísla completamente la red eléctrica.
- El dispositivo de bloqueo de temperatura exclusivo puede evitar que el personal realice ajustes de temperatura excesivos.
- Diseño dividido, es fácil de colocar.

## Comment utiliser

## 1. Description d'opération

- Tournez le bouton de réglage de contrôle de température jusqu'à position de 200 °C.
- Connectez le fer à souder et le banc de contrôle.
- Connectez l'alimentation.
- Allumez le commutateur général, le voyant LED d'alimentation s'allume.
- Tournez le bouton de réglage de contrôle de température jusqu'à position d'une température applicable.
- Utilisez une température appropriée.

Une température trop basse ralentira l'écoulement de soudure à l'étain, et une température trop élevée brûlera le flux dans la soudure à l'étain jusqu'à blanc et épais, ce qui provoquera une fausse soudure ou brûlera la carte de circuit imprimé. Lorsque la température de pointe de fer à souder est correctement réglée en fonction des besoins du joint de soudure, un bon joint de soudure peut être assuré. Les alliages de soudure couramment utilisés dans l'industrie électronique sont 60% d'étain et 40% de plomb (60/40). La température de fonctionnement appropriée de la pointe du fer à souder pour la soudure à l'étain varie selon le fabricant, indiquée ci-dessous:

Point de fusion	215 °C
Température d'utilisation générale	270~320 °C
Température d'utilisation sur la chaîne de fabrication	320~380 °C

Nota: La température d'utilisation ne doit pas dépasser 380 °C généralement. Le cas échéant, une utilisation d'une température plus élevée pendant une courte période est admissible.

## 2. Pourquoi la pointe de fer à souder ne colle pas à l'étain

- Température de pointe de fer à souder supérieure à 400 °C.
- Pas mise de l'étain approprié sur la surface de pointe de fer à souder en attente d'utilisation.
- Manque de flux de soudure lors de soudage, d'élimination de l'étain, de réparation, de soudage de reprise, etc.
- La pointe de fer à souder est essuyée par une éponge ou un chiffon secs ou à haute teneur en soufre.
- Contact avec des matières organiques telles que la colle plastique, la graisse silicone ou d'autres produits chimiques.
- Utilisation de l'étain impur ou à basse teneur en étain.

## 3. Fixation de température

- Régler une température appropriée.
- Utilisez un tournevis pour serrer la vis de serrage dextrorsum sous le bouton de réglage de température jusqu'à ce que le bouton de réglage de température ne tourne plus.
- Lors de régler la température de nouveau, tournez le tournevis sénestrorsum pour dévisser la vis de serrage.

## 4. Fonction d'attente automatique

Lorsque la machine n'est pas en fonctionnement et que la poignée est placée sur le support de fer à souder, la machine se met en attente automatiquement au bout de 10 minutes et l'âme chauffant est chauffé à 200°C, la reprise de la poignée permet de remettre en mode de fonctionnement normal. (Nota: cette fonction ne couvre pas 161-1962)

## 5. Fonction de veille automatique

En état d'attente, la machine se met en état de veille au bout de 20 minutes et l'âme chauffant est chauffé à 100°C, la reprise de la poignée permet de remettre en mode de fonctionnement normal. (Nota: Le temps de veille automatique est de 30 minutes, depuis l'arrêt de fonctionnement jusqu'à la veille, cette fonction ne couvre pas 161-1962)

## 6. Etat d'affichage de voyant

1. Normalement allumé: signifie que la machine s'échauffe toujours.
2. Eteint: signifie que la machine ne s'échauffe pas (température trop élevée, poignée non connectée ou élément chauffant endommagé)
3. Respiratoire (du sombre au clair et au sombre progressivement): signifie que la machine est à une température constante.
4. Clignotant (éteint de 2~3s et allumé): signifie que la machine est en état d'attente ou veille (uniquement pour 2024512 et 2024514)

## Entretien et maintenance

Pour assurer un bon fonctionnement de fer à souder à température contrôlée, veuillez suivre les conseils ci-dessous. Si le fer à souder ou de station de contrôle de température ne fonctionnent pas correctement à cause de certains facteurs, veuillez demander l'assistance technique de l'agence de service le plus proche.

1. Nettoyage général

● La poignée de fer à souder ou la coque de station de contrôle de température peuvent être nettoyés avec chiffon imbibé d'une petite quantité de déterfif liquide.

● Veuillez ne pas plonger la station de contrôle de température dans le fluide ni laisser du liquide entrer dans le boîtier.

● Veuillez ne pas nettoyer la coque par tout solvant.

2. Pointes de fer à souder neuves

● Veuillez changer les pointes de fer à souder contre notre série 900M.

● Lors d'utiliser des pointes de fer à souder neuves à tout moment, veuillez suivre les étapes ci-après, pour prolonger la durée de vie de pointes de fer à souder autant que possible.

(1) Tournez le bouton de réglage de température en position de basse température. Ouvrez le commutateur général.

(2) Après avoir échauffé jusqu'à 200°C, mettez du fil d'étain contenant du flux de soudage sur la surface d'étain de pointes de fer à souder.

(3) Après 5min de chauffage continu à 200°C, tournez le bouton de réglage de température en position appropriée.

(4) Après atteint la température appropriée, on peut commencer l'utilisation.

Nota: Lors d'utiliser des pointes de fer à souder neuves à tout moment, il est conseillé d'enlever les pointes de fer à souder pour nettoyage des corps étranger dedans.

3. Maintenance de pointes de fer à souder

Toutes les pointes de fer à souder fournies sont d'alliage, une utilisation appropriée permet une durée de vie assez longue.

● Avant la mise hors service, assurez-vous d'ajouter une quantité appropriée d'étain à la surface d'étain de pointes de fer à souder et essuyez avant de souder.

● Ne pas laisser les pointes de fer à souder rester dans une température trop élevée, ce qui gerce le revêtement galvanoplastique superficiel de pointes de fer à souder.

● Lors de soudage, ne pas frotter le point de soudage en appliquant trop de force sur les pointes de fer à souder, cela n'améliore pas la conductibilité thermique, mais endommage les pointes de fer à souder.

● Ne jamais utiliser des matériaux rugueux ou lime pour nettoyer les pointes de fer à souder.

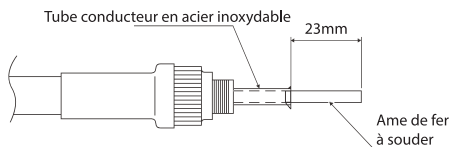
● Si la surface a été oxydée et n'adhère pas à l'étain, selon besoin, utilisez de l'émeri à mailles 600-800 mailles pour frotter et nettoyer soigneusement avec de l'alcool isopropylique ou solution équivalente. Ajoutez immédiatement de l'étain à 200°C pour éviter l'oxydation due à l'étain.

● N'utilisez pas de flux de soudage contenant du chlore ou un excès d'acide. Utilisez uniquement de la résine synthétique ou du flux de résine activé.

Nota: Toutes les 24 heures ou au moins une fois par semaine, retirez la pointe de fer à souder et enlevez les corps étrangers dans le manchon.

4. Changement et traitement de pointes de fer à souder

La pointe de fer à souder peut être desserrée du manchon pour changement. L'alimentation de station de contrôle de température doit être coupée, il faut enlever la pointe de fer à souder après refroidissement et enlever les poussières d'oxyde en les évitant d'entrer dans les yeux, puis changer de pointe de fer à souder et serrer le manchon par force normale, dont les éléments d'installation sont indiqués comme figure:



Lors de changer d'âme de fer à souder, il faut d'abord la tendre 23mm du tube conducteur et puis serrer la vis d'installation d'âme de fer à souder à l'intérieur de la poignée.

Nota: Il faut faire attention à ne pas trop serrer, pour éviter d'endommager l'élément chauffant.

5. Service après-vente

En cas d'anomalie résultant de panne de fer à souder ou station de contrôle de température ou cause inconnue, il faut les renvoyer au département d'entretien ou distributeur pour réparation.

6. Ajustement de température

● La température de la pointe de fer à souder doit être calibrée régulièrement, de plus, la température de pointe de fer à souder se diffèrent avec type de pointe de fer à souder, il nécessite de calibrer la température.

● Le trou "CAL" sur le panneau peut être ajusté à l'extérieur du châssis par le client à l'aide de vis.

