



LCD Smart Soldering Iron Station

User's Manual

176-5834

EN



RS Components Ltd
RS Components GmbH

Birchington Rd, Corby, NN17 9RS, United Kingdom
Mainzer Landstrasse 180, 60327 Frankfurt/Main, Germany

Thank you for purchasing the 176-5834 LCD Smart Soldering Iron Station. Please read this manual before operating the station. Please store the manual in a safe, easily accessible place for future reference.

Features

- Large screen with backlight, LCD contrast and brightness are adjustable.
- Designed with functional manual and shuffle dial for easy setting.
- Comes with high end quad-wire heating element for heat fast recovery.
- Microprocessor controlled provides best performance and accurate temperature control.
- Temperature calibration function.
- Auto sleep and wake up function, system lock, tip calibration and low consumption.
- 3 x data memories store and recall frequently used temperature values.
- Built-in DC 5V/1A USB port for power supply.
- Complies with CE and ESD standard, conform to RoHS.
- Comes with UL Certified Wires.
- Silicone handpiece cord wire heat-resistant up to 200°C.
- Resettable fuse protection design.

Packing List

Please check the contents of the soldering station package and confirm that all the items listed below are included.

Soldering Station	1
Iron Holder with cleaning sponge	1
Soldering Iron	1
Power Cord	2
Alligator Clip Grounding Wire	1
User's Manual	1

Precautions

In this instruction manual, "caution" are defined as follows.

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.



When the power is on, the tip temperature is between 30°C/86°F and 500°C/ 932°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 that 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 to room temperature.

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

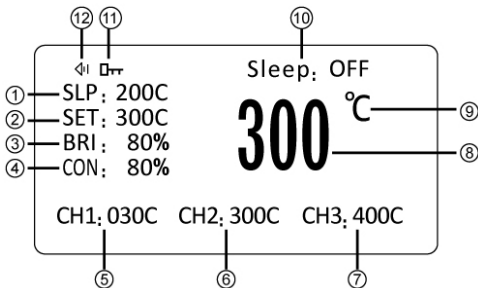
- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not modify the unit.
- Use only genuine replacement parts. Please ensure only the correct wattage replacement soldering iron is used with this base unit.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.
- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is ventilated.
- While using the unit, don't do anything which may cause bodily harm or physical damage.

Specifications

Model No.	176-5834	
Input Voltage	220-240V~50Hz	
Control system	Microprocessor-controlled	
Power consumption	75W	
Output voltage	26VAC	
LCD Display	73mmX40mm. 240X120 dot. Backlight	
Temperature range	30~500°C±10°C /86~932°F±50°F	
Temperature calibration	0~699°C (32~1290°F), Adjustment	
Temperature stability	±2°C/±36°F (no load)	
Heating element	High end quad-wire heater	
Plug	 B	 C
Sleep mode	OFF & 1~360min adjustment	
Temperature of sleep mode	30~400°C/86~752°F	
USB port output	DC 5V/1A	
Memory setting	3set	
Temperature lock function	yes	
Replacement soldering iron	179-0018 (Warning: Please ensure only the correct wattage replacement soldering iron is used with this base unit.)	
Tip-to-ground resistance potential	≤ 2Ω/ ≤ 2mV	
Size (mm)	180 x 150 x 106mm	
Weight	2.36kg	
Package	netural Box	



Warning: Please ensure only the correct wattage replacement soldering iron is used with this base unit.Main menu



LCD Display function description

1. Temperature of sleep mode
2. Seeting temperature
3. LCD brightness ratio
4. LCD screen contrast ratio
5. CH1 temperature memory setting
6. CH2 temperature memory setting
7. CH3 temperature memory setting
8. Current temperature
9. Temperature unit
10. Current sleep mode

11. Temperature lock

12. Current beep on or off

Function setting menu

Press knob for 3 sec., it will enter the function setting menu.

Temperature setting	Set . Temp.	030C
Calibration of temp.	Cal . Status.	---
Sleep temperature setting	Sleep Temp.	200C
Sleep time setting	Sleep Timer	OFF
Temperature unit	Unit	C
Beep setting	Beep	OFF
LCD brightness setting	Brightness	80%

LCD contrast ratio setting	Contrast	80%
Temperature passcode	Passcode	
	Information	
	Reset	NO
	Save&Exit	

Setting up & operating the Soldering Station

1. Iron holder

Before using the unit, dampen the sponge with the water and squeeze it dry.

2. Connections

1. Connect the soldering iron cord into the receptacle.
2. Place the soldering iron on the iron holder.
3. Plug the power cord into the power supply. Be sure to ground the unit.

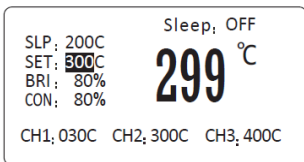
⚠ CAUTION: Be sure to turn off the power before connecting or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the P.W.B.

3.Start to use

Turn on the soldering station, LCD screen will display main menu after three seconds, last set temperature will display.

4. Temperature setting

In the main menu, press lower part of shuffle dial, move cursor to the "SET" mode (as follow picture), rotate around the shuffle dial in clockwise direction to increase temperature and counter clockwise direction to decrease temperature.



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

⚠ CAUTION: It will withdraw form main menu automatically when not set any function.

5. Temperature memory choose

In the main menu, press the center of shuffle dial twice and the cursor will move to the CH1/CH2/CH3(see fig.1) , press the left or right position of shuffle dial to choose the temperature needed.

Temperature memory setting

In function setting menu, hold the shuffle dial down for 3 seconds. Press dial and move cursor to the 'Set. Temp' mode. Press dial again to the temperature setting (see fig 2.) and rotate around the shuffle dial in a clockwise direction to increase temperature, counter clockwise to decrease temperature. Press dial to the next menu, choose the "Save & Exit" save the temperature and exit the menu.

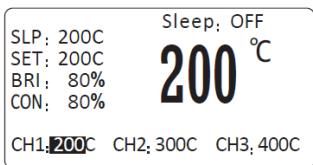


Fig.1

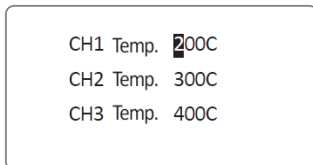


Fig.2



CAUTION: 3 seconds without making any settings, it will automatically exit the menu.

6. Temperature Calibration Set

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

6.1 In the function setting menu, move cursor to the “Cal. Status.” mode then press the dial. Move cursor to the “Real Temp” and input the real temperature. Move cursor to the “OK” (see fig 3) then press the dial to confirm it. Press knob to the next menu, choose the “Save & Exit” save the temperature and exit menu.

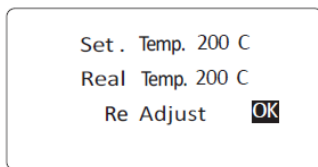


Fig.3

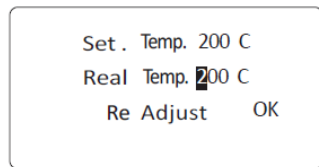


Fig.4

6.2. Calibrating the iron temperature

Set the soldering iron station temperature to 350°C, when the temperature stabilizes, use soldering iron tip thermometer measurement to record tip real temperature, follow the procedure 6.1 to input real temperature (see Fig.4). Soldering iron station will calculate temperature.

6.3 Cal. Status description

6.3.1. When Cal. status display “----”(see Fig 5), it means the temperature have not calibrated.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	----
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.5

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.6

6.3.2. When Cal. status display “>>>>” (see Fig 6.), it means ‘Real Temp.’ has calibrated and increase temperature.

For example :‘set.Temp’ is 350°C, ‘Real Temp.’ is 320°C, after temperature calibration as Fig 4.,temperature will rise to 350°C.

6.3.3. When Cal. status display “<<<<” (see Fig 7.), it means ‘Real Temp.’ has calibrated and decrease temperature.

6.3.4. When Cal. status display “>>>” (see Fig 8.), it means ‘Real Temp.’ has calibrated to max. temperature and can not be increased anymore, but it can decrease temperature.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.7

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.8

6.3.5. When Cal. status display “ < < < ” (see Fig 9.), it means ‘Real Temp.’ has calibrated to minimum temperature and cannot be decreased anymore, but it can increase temperature.

Set. Temp.	030C
Cal. Status.	<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.9

7. Auto sleep temperature and Timer setting

7.1 In the function setting menu, move cursor to the ‘Sleep Temp.’ mode, press dial to the setting temperature range is ‘30~400°C’ (86~752°F). After setting, press dial to the next menu, choose the ‘Save & Exit’ save the temperature and exit the menu.

7.2 In the function setting menu, move cursor to the ‘Sleep Timer’ mode. Press dial to the setting. Sleep timer is adjustable from 1~360 minutes or setting “OFF” stop sleep mode activate. After setting, press dial to the next menu, choose the ‘Save & Exit’ save the setting and exit the menu.



CAUTION: When sleep mode setting up, the sleep timer will start counting down once the soldering iron station is inactive. When the times up, it will start sleep mode (see Fig 10), and temperature will drop down to the sleep temperature. If you need to re-start soldering, press dial to wake up and temperature will rise to setting temperature.

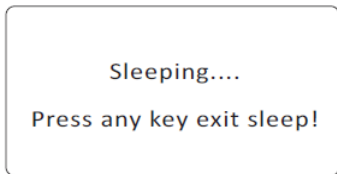


Fig. 10

8. Fahrenheit and Centigrade Selection

In the function setting menu, move cursor to the 'Unit' mode, press dial to the setting, rotate around the dial and select "Fahrenheit" or "Centigrade". Press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

9. Beep setting

In the function setting menu, move cursor to the 'Beep' mode. Press dial to the setting. Rotate around the dial switch until 'ON' or 'OFF' mode appears. Press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

When beep is setting 'ON' mode, press the dial will have key beep.

When the error code appears, it will have a continuous alarm sound.

10. LCD screen brightness adjustment

In the function setting menu, move cursor to the 'Brightness' mode. Press dial to the setting and rotate around the dial adjustment screen brightness. After setting, press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

11. LCD screen contrast adjustment

In the function setting menu, move cursor to the 'Contrast' mode. Press dial to the setting. Rotate around the dial adjustment screen contrast. After setting, press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

12. Temperature passcode setting

12.1 In the function setting menu, move cursor to the 'Passcode' mode. Press dial into the passcode setting (see Fig 11), input the old code and new code. Press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to


save the setting and exit the menu.

12.2 Function setting: after passcode set, only temperature memory CH1/CH2/CH3 can be choose in the main menu and the other function will be locked.

12.3 Function locked: in the main menu, press the shuffle dial for 3 seconds. To unlock, input the passcode into the function setting menu.

12.4 Cancel passcode: In the main menu, press the shuffle dial for 3 seconds and input the passcode. In the function setting menu, follow the 12.1 procedure and set the new code to '000'.

12.5 After setting, move dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

 **CAUTION:** Factory initial setting is '000'.

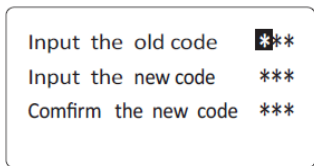
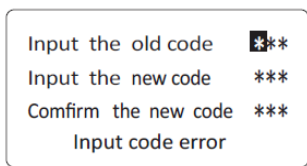
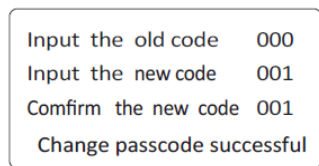


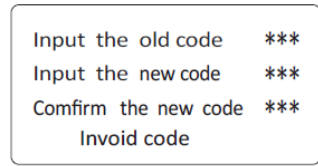
Fig11 psscode setting



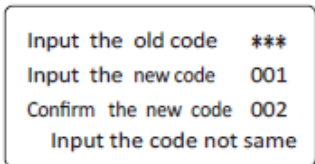
Input old code error



Change passcode successful



have not input new code



Input different new code

13. Reset

In the function setting menu, move cursor to the 'Reset' mode. Initial setting is 'NO' (see Fig12). Rotate around the dial and choose 'YES' (see Fig 13) to confirm it. Press dial to the next menu and choose the 'Save & Exit' to save the setting and exit the menu.

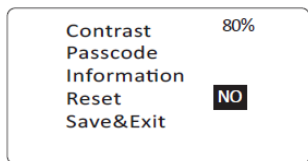


Fig. 12

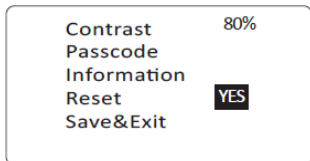


Fig.13



CAUTION: Changing reset mode will modify all the parameter to the initial setting.

14. Passcode forgot and reset

If forgot passcode, turn off the power, press dial and power in the same time, LCD screen will display 'input code' (see Fig. 14). Input passcode '888' and the soldering iron station will reset passcode to '000'.

If you need to reset passcode, please follow **12.Temperature passcode setting** renew your code.



图 14

Tip maintenance and use

Tip temperature

High soldering temperature can degrade the tip. Use the lowest possible soldering temperature.

The excellent thermal recovery characteristics ensure efficient and effective soldering even at low temperatures. This also protects the soldered items from thermal damage.

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.

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.

After use

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

Maintenance

Inspect and clean the tip

1. Set the temperature to 250°C (482°F).
2. When the temperature stabilizes, clean the tip with the cleaning sponge and check the condition of the tip.

3. If there is black oxide on the solder-plated position of the tip, apply new solder (containing flux) and wipe the tip on the cleaning sponge. Repeat until the oxide is completely removed, and coated with new solder.
4. If the tip is deformed or heavily eroded, replace it with a new one.

CAUTION: Never file the tip to remove oxide.

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 a qualified person in order to avoid personal injury or damage to the unit.

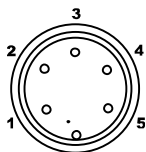
<p>Problem 1. The LCD screen display error.</p>	<p>Check 1. If the power cord and/or connecting plug disconnected? *Connect it. Check 2. If the fuse blows, eliminate the cause and replace the fuse.</p>
<p>Problem 2. The tip does not heat up.</p>	<p>Check 3. Is the soldering iron cord broken? *Refer to checking for breakage in the cord assembly. Check 4. A. Is the inside of the iron short-circuited? B. Is the grounding spring touching the heating element? C. Is the heating element lead twisted and short-circuited? D. Is the Heating element broken? *Refer to checking for breakage in the heating element.</p>

<p>Problem 3. The tip heats up intermittently.</p>	<p>Refer to Check 3</p>
<p>Problem 4. Solder will not wet the tip.</p>	<p>Check 5. Is the tip temperature too high? *Set an appropriate temperature. Check 6. Is the tip clean? *Refer to Tip maintenance and Use.</p>
<p>Problem 5. The tip temperature is too low.</p>	<p>Check 7. Is the tip coated with oxide? *Refer to inspect and clean the tip. Check 8. Is the iron calibrated correctly? *Recalibrate.</p>
<p>Problem 6. The tip can not be pulled off.</p>	<p>Check 9. Is the tip seized? Is the tip swollen because of deterioration? *Replace the tip and the heating element.</p>
<p>Problem 7. The tip doesn't hold the desired temperature.</p>	<p>Refer to Check 8</p>

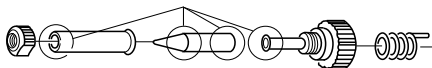
Checking for breakage of the heating element and cord assembly

Disconnect the plug and measure the resistance value between the connecting plug pins as follows.

If the values of 'A' and 'B' are outside the above value, replace the heating element (sensor) and/or cord assembly .Refer to Procedures 1 and 2. If the value of 'C' is over the above value, remove the oxidization film by lightly rubbing with sand-paper or steel wool the points as shown.

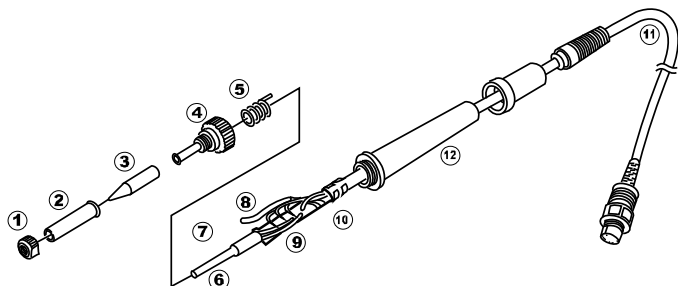


a. Between pins 1 & 5 (Sensor)	$\approx 0.5\Omega$
b. Between pins 2 & 4 (Heating Element)	$\approx 10\Omega$
c. Between pin 3 & Tip	Under 2Ω



Heating Element Broken

Disassembling the Unit



1. Turn the nut (1) counter clockwise and remove the tip enclosure (2) to reveal the tip (3).
2. Turn the nipple (4) counter clockwise and remove it from the iron.
3. Pull both the heating element (6) and the cord assembly (11) out of the handle (12). (Toward the tip of the iron.)
4. Pull the grounding spring (5) out of the D-sleeve.

Measure when the heating element is at room temperature.

1. Resistance value of heating element (resistance between the 2 red lines) $\approx 4\Omega$



2. Resistance value of sensor (resistance between the 2 blue line)

$\approx 50\Omega$



If the resistance value is not normal, replace the heating element.

Replace the Heating Element.

- (1) De-solder the damaged heating element leads and remove it.
- (2) Replace a new one and solders to PC board properly.



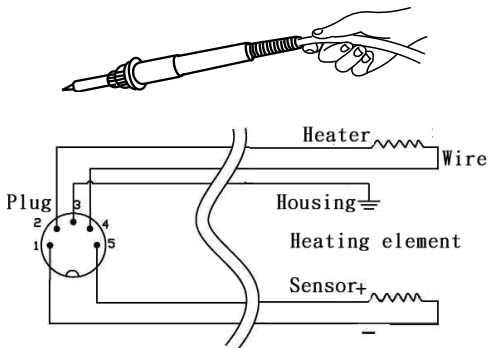
(3) Solders the two lead of heater to the other side of PC board. Bend the leads at right angle when soldering to prevent short-circuit

After heating element replaced:

1. Measure the resistance value between pins 3 & 4, 3 & 5 or 4 & 5. If it is not ∞ , the heating element or sensor touching the housing ground must be eliminated or the PCB will become damaged.
2. Measure the resistance value between all leads' to confirm that the leads are not twisted and that the grounding spring is properly connected.

Soldering iron cord damaged

Testing the soldering iron cord



Heating element lead diagram

Check the resistance between the pin of the plug and the wire on the terminal.

Pin 1: Black, Pin 2: Red, Pin 3: White, Pin 4: Black, Pin 5: Red

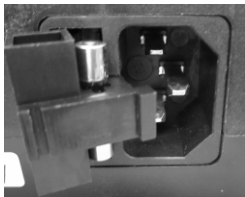
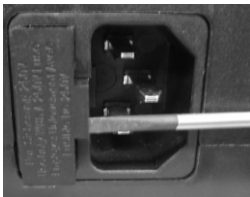
The value should be $<2\Omega$. If it is more than 2Ω or ∞ , the soldering iron need to be replaced.

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

Fuse replacement

When fuse is blown, replace with the same type of fuse. (Please refer to below picture)

1. Unplug the power cord from the power receptacle.
2. The fuse holder is located under the AC power receptacle. Use a slotted (-) screwdriver to loosen the fuse holder.
3. Replace the fuse with new one.(Fuse 250V/2A Ø5x20mm)
4. Put the fuse holder back in place.





LCD-Lötstation mit USB-Anschluss

176-5834



Eigenschaften

- Großes LC-Display mit Hintergrundbeleuchtung, Kontrast und Helligkeit einstellbar.
- Praktische Einstellungen über Dreh-Rad-Taste.
- Schnelles Aufheizen durch professionelles Vierdraht-Heizelement.
- Mikroprozessor-gesteuert, garantiert beste Leistung und genaue Temperaturregelung.
- Mit Temperatur-Kalibrierfunktion und Spitzenkalibrierung.
- Automatische Schlaf- und Weckfunktion, Systemsperre, geringer Verbrauch.
- 3 x Datenspeicher für oft verwendete Temperaturwerte.
- Eingebaute USB-Buchse 5VDC / 1A, zur Versorgung externer Geräte.
- Entspricht dem CE- und ESD-Standard, RoHS-konform.
- Wird mit UL-zertifizierten Drähten geliefert.
- LötKolben mit hitzebeständigem Silikonkabel (bis 200 °C).
- Rücksetzbare Sicherung.

Lieferumfang:

- 1 x Lötstation
- 1 x LötKolbenständer mit Reinigungsschwamm
- 1 x LötKolben
- 2 x Netzkabel (EU / UK Anschluss)
- 1 x Erdungskabel mit Krokodilklemme
- 1 x Benutzerhandbuch

Bitte überprüfen Sie den Inhalt der Verpackung auf Vollständigkeit.



VORSICHT:

- Fehlanwendung kann zu Verletzungen oder Materialschäden führen.
- Beachten Sie diese Vorsichtsmaßnahmen für Ihre eigene Sicherheit.

Vorsichtsmaßnahmen:

Wenn die Stromversorgung eingeschaltet ist, liegt die Spitzentemperatur bei 30 °C bis 500 °C - eine falsche Handhabung kann zu Verbrennungen oder Bränden führen, deshalb ist folgendes zu beachten:

- Berühren Sie nicht die Metallteile in der Nähe der Spitze.
- Verwenden Sie das Produkt nicht in der Nähe von feuergefährlichen Bereichen.
- Weisen Sie andere Personen im Arbeitsbereich darauf hin, dass das Gerät sehr hohe Temperaturen erreichen kann und als potenziell gefährlich behandelt werden sollte.
- Schalten Sie die Stromversorgung aus, wenn das Gerät nicht mehr benutzt wird.
- Vor Austausch von Teile oder Wegstellen des Gerätes, dieses ausschalten und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
- Verwenden Sie das Gerät zu keinem anderen Zweck, als zum Lötens.
- Nehmen Sie keine Modifikationen am Gerät vor.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.
- Stellen Sie sicher, dass nur der richtige LötKolben mit dieser Versorgungseinheit verwendet wird.
- Lassen Sie nicht zu, dass das Gerät feucht wird und bedienen Sie es nicht mit nassen Händen.
- Während des Lötens wird Rauch erzeugt - sorgen Sie dafür, dass der Raum belüftet wird.
- Nehmen Sie während der Verwendung dieses Gerätes nichts vor, was Verletzungen oder Sachschäden verursachen könnte.

Spezifikationen

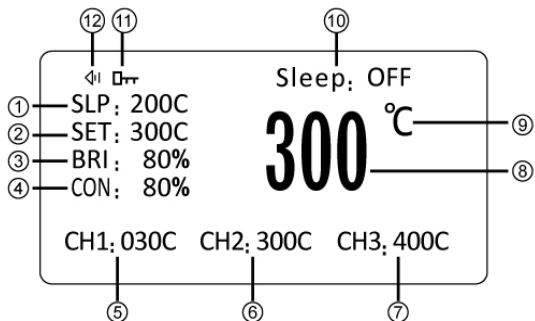
Modell	176-5834	
Eingangsspannung	220-240V~50Hz	
Steuersystem	Mikroprozessor-gesteuert	
Leistungsaufnahme	75 W	
Ausgangsspannung	26 VAC	
LCD-Display	40 x 73 mm, 120 x 240 Pixel, Hintergrundbeleuchtung	
Temperaturbereich	30~500 °C \pm 10 °C / 86~932 °F \pm 50 °F	
Temperaturkalibrierung	Einstellung 0~699 °C (32~1290 °F)	
Temperaturstabilität	\pm 2 °C / \pm 36 °F (ohne Last)	
Heizelement	Vierdraht-Heizelement	
Stecker	 B	 C
Schlafmodus	Einstellung OFF & 1~360 min	
Temperatur im Schlafmodus	30~400 °C / 86~752 °F	
USB-Versorgungsbuchse	5 VDC / 1 A	
Temperatur-Speicher	3 Werte	
Temperaturverriegelung	ja	
Ersatz-LötKolben	179-0018 WARNUNG: diese Versorgungseinheit nur mit dem richtige LötKolben verwenden!	
Spitze-zu-Erde Widerstandspotenzial	\leq 2 Ω / \leq 2 mV	
Größe	106 x 150 x 180 mm	
Gewicht	2,36 kg	
Verpackung	Naturbelassener Karton	



WARNUNG:

Stellen Sie sicher, dass ausschließlich der richtige Lötcolben mit dieser Versorgungseinheit verwendet wird!

Hauptmenü



Funktionsbeschreibung der LCD-Anzeige

- | | |
|--------------------------------|---------------------------|
| 1. Temperatur im Schlafmodus | 2. Solltemperatur |
| 3. LCD-Helligkeitsverhältnis | 4. LCD-Kontrastverhältnis |
| 5. CH1 Temperaturspeicherung | |
| 6. CH2 Temperaturspeicherung | |
| 7. CH3 Temperaturspeicherung | |
| 8. Aktuelle Temperatur | |
| 9. Temperatureinheit (°C / °F) | 10. Schlafmodus EIN / AUS |
| 11. Temperatursperre | 12. Signalton EIN / AUS |

Menü Funktionseinstellungen

Taste 3 s drücken, um zum Funktionseinstellungs-Menü zu gelangen.

Temperatur-Einstellung	Set . Temp.	030C
Temperatur-Kalibrierung	Cal . Status.	---
Schlafmodus-Temperatur	Sleep Temp.	200C
Schlafzeit	Sleep Timer	OFF
Temperatureinheit	Unit	C
Signalton	Beep	OFF
LCD-Helligkeit	Brightness	80%

LCD-Kontrastverhältnis	Contrast	80%
Passwort	Passcode	
Info	Information	
Rücksetzfunktion	Reset	NO
Speichern & Menü verlassen	Save&Exit	

Einrichten und Bedienung der Lötstation

1. LötKolbenständer

Vor Einsatz des Gerätes befeuchten Sie den Schwamm leicht mit Wasser.

2. Anschlüsse

1. Legen Sie den LötKolben auf den LötKolbenständer.
2. Schließen Sie den LötKolben an den vorgesehenen Anschluss.
3. Stellen Sie sicher, dass das Gerät geerdet ist. Stecken Sie das passende Netzkabel in die Netz-Steckdose.

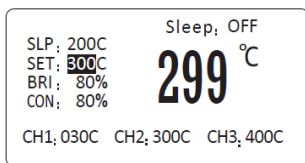
⚠ VORSICHT: Trennen Sie das Gerät immer vom Strom, bevor Sie den LötKolben anschließen oder abziehen, andernfalls kann Ihr Werkzeug Schaden nehmen.

3. Inbetriebnahme

Schalten Sie die Lötstation ein. Nach 3 s erscheint auf dem LC-Display das Hauptmenü und die zuletzt eingestellte Temperatur wird angezeigt.

4. Temperatur-Einstellung

Tippen Sie im Hauptmenü auf den unteren Teil des Dreh-Rades und bewegen Sie den Cursor auf Position „SET“ (wie im Bild dargestellt). Drehen im Urzeigersinn erhöht die Temperatur, gegen den Uhrzeigersinn wird die Temperatur verringert.



5. Temperaturspeicher wählen

Drücken Sie im Hauptmenü 2 x auf die mittlere Taste, der Cursor springt zu CH1/CH2/CH3 (Abb. 1). Durch Tippen links oder rechts auf das Dreh-Rad wird der Temperatur-Speicherplatz gewählt.

Temperatur-Speicherung

Halten Sie im Menü Funktionseinstellungen die Dreh-Rad-Taste 3 s lang gedrückt und bewegen Sie den Cursor auf „Set Temp“. Ein erneutes Drücken wählt Temperatureinstellung (Abb. 2), mit dem Dreh-Rad erhöhen Sie im Urzeigersinn die Temperatur, gegen den Uhrzeigersinn wird die Temperatur reduziert.

Ein weiterer Tastendruck führt zum nächsten Menü - wählen Sie „Save & Exit“, um die Temperatur zu speichern und das Menü zu verlassen.

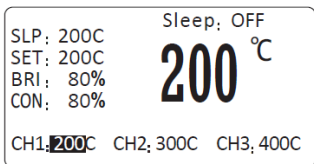


Abb.1

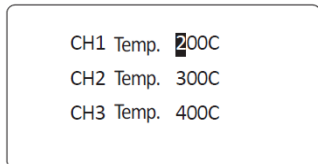


Abb.2

⚠ VORSICHT:

- Den LötKolben immer auf den LötKolbenständer legen, wenn dieser nicht gebraucht wird.
- Wenn 3 s lang keine Einstellungen vorgenommen werden wird das Menü automatisch verlassen.

6. Temperatur-Kalibrierung

Nach LötKolben-Wechsel, Austausch des Heizelements oder der Lötspitze muss der LötKolben neu kalibriert werden.

6.1 Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf „Cal. Status“ und tippen Sie auf die Taste. Bewegen Sie den Cursor auf „Real Temp.“ und geben Sie die IST-Temperatur ein, gehen Sie mit dem Cursor auf „OK“ (Abb. 3) und bestätigen nochmal mit einem Tastendruck. Wählen Sie mit dem Dreh-Rad das nächste Menü und wählen „Save & Exit“, um die Temperatur zu speichern und das Menü zu verlassen.

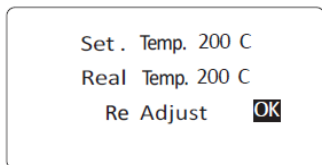


Abb.3

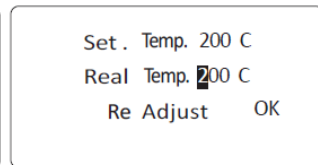


Abb.4

6.2. LötKolben Temperatur-Kalibrierung

Stellen Sie die Temperatur der Lötstation auf 350 °C. Wenn sich der Wert stabilisiert hat, messen Sie die IST-Temperatur mittels Sensor in der LötKolbenspitze und geben Sie sie wie in Punkt 6.1 beschrieben ein (Abb.4). Die Temperatur wird von der Lötstation berechnet.

6.3 Cal. Status

6.3.1. Wenn Cal. Status „----“ angezeigt wird (Abb. 5) bedeutet das, dass die Temperatur nicht kalibriert wurde.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	----
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Abb.5

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Abb.6

6.3.2. Die Anzeige von Cal. Status „>>>>“ (Abb. 6) bedeutet dass „Real Temp.“ kalibriert wurde und die Temperatur erhöht wird. Zum Beispiel: „Set.Temp.“ ist 350 °C, „Real Temp.“ ist 320 °C, nach Temperaturkalibrierung wie in Abb. 4, steigt die Temperatur auf 350 °C.

6.3.3. Wenn Anzeige „Cal. Status“ „<<<<“ (Abb. 7) zeigt, bedeutet das, dass „Real Temp.“ kalibriert wurde und die Temperatur verringert wird.

6.3.4. „Cal. Status“ „>>>>“ (Abb. 8) bedeutet, dass die „Real Temp.“

auf max. Temperatur kalibriert wurde und nicht mehr erhöht, sondern nur noch verringert werden kann.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Abb.7

Abb.8

6.3.5. „Cal. Status“ „ < < <“ (Abb. 9) bedeutet, dass „Real Temp.“ auf min. Temperatur kalibriert wurde und nicht mehr verringert, sondern nur noch erhöht werden kann.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Abb.9

7. Automatische Schlafmodus-Temperatur und Timer-Einstellung

7.1 Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf „Sleep Temp.“, wählen Sie mit dem Dreh-Rad den Einstelltemperaturbereich „30~400 °C. Nach dem Einstellen drücken Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Temperatur zu speichern und das Menü zu verlassen.

7.2 Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Sleep Timer“. Wählen Sie mit dem Dreh-Rad die Einstellung von 1~360 min. „OFF“ kann zum Verlassen des Schlafmodus‘ aktiviert werden. Nach dem Einstellen tippen Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

VORSICHT:

Wenn der Schlafmodus eingestellt wurde, beginnt der Sleep Timer zu zählen, sobald die Lötstation inaktiv ist. Wenn die Zeit abgelaufen ist, beginnt der Schlafmodus (Abb. 10), und die Temperatur wird auf die Schlaftemperatur reduziert. Um das Löten neu zu starten, drücken Sie die Taste, um das System zu wecken. Die Temperatur wird auf die eingestellte Temperatur hochgefahren.

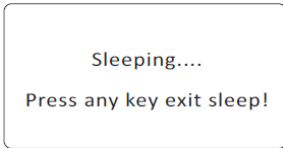


Abb. 10

8. Wechsel zwischen ° Celsius und ° Fahrenheit

Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen in den Modus „Einheit“, tippen mit der Taste auf die Einstellung, wählen mit dem Dreh-Rad „Celsius“ oder „Fahrenheit“ oder. Tippen Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

9. Signalton-Einstellung

Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Beep“. Wählen Sie mit dem Dreh-Rad „ON“ oder „OFF“, tippen die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

Wenn der Signalton auf „ON“ ist, tippen Sie die Taste um zu testen, ob der Signalton zu hören ist. Wenn ein Fehlercode gezeigt wird, ertönt ein ununterbrochener Alarmton.

10. LCD-Helligkeitseinstellung

Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Helligkeit“. Wählen Sie mit dem Dreh-Rad die gewünschte Helligkeit der Anzeige. Nach dem Einstellen tippen Sie die Taste zum

nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

11. LCD-Kontrasteinstellung

Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Kontrast“. Wählen Sie mit dem Dreh-Rad den gewünschten Kontrast der Anzeige. Nach dem Einstellen tippen Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

12. Temperatur Passcode-Einstellung

12.1 Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Passcode“. Drücken Sie die Taste zur Passcode-Einstellung (Abb. 11), geben Sie das alte und dann das neue Passcode

ein. Tippen Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

12.2 Funktion EINSTELLEN: Nach der Einstellung des Passcodes kann nur der Temperaturspeicher CH1/CH2/CH3 im Hauptmenü ausgewählt werden, alle anderen Funktionen sind gesperrt.

12.3 Funktion GESPERRT: Drücken Sie im Hauptmenü 3 s lang die Dreh-Rad-Taste. Geben Sie den Passcode im Menü Funktionseinstellungen ein, um das System zu entsperren.

12.4 Passcode abbrechen: Drücken Sie im Hauptmenü 3 s lang die Dreh-Rad-Taste. Geben Sie den Passcode ein und führen im Menü Funktion EINSTELLEN die in 12.1 beschriebene Vorgehensweise durch. Legen Sie den neuen Code auf „000“ fest.

12.5 Danach bewegen Sie den Cursor zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

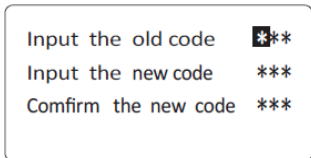
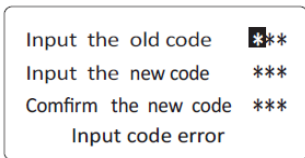
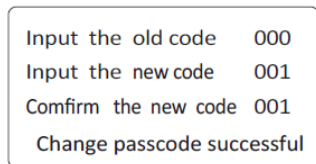


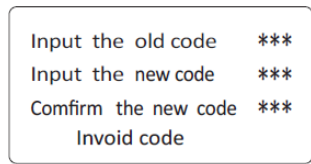
Abb.11 Passcode-Einstellung



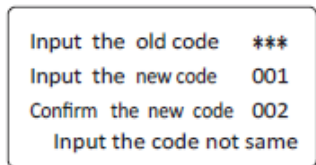
Eingabe eines alten Codefehlers



Passcode erfolgreich geändert



Kein neuer Code eingegeben



Geben Sie einen anderen Code ein

13. Zurücksetzen

Bewegen Sie den Cursor im Menü Funktionseinstellungen auf den Modus „Reset“. Die ursprüngliche Einstellung ist „NO“ (Abb. 12). Wählen Sie „YES“ (Abb. 13), um dies zu bestätigen tippen Sie die Taste zum nächsten Menü und wählen „Save & Exit“, um die Einstellung zu speichern und das Menü zu verlassen.

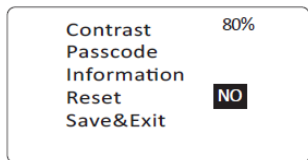


Abb. 12

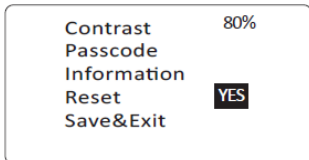


Abb.13

⚠ VORSICHT:

Durch die Änderung des Reset-Modus werden alle Parameter auf die ursprüngliche Einstellung zurückgesetzt.

14. Passcode vergessen / zurückgesetzt

Wenn Sie den Passcode vergessen haben, trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung, drücken Dreh-Rad-Taste und EIN-/AUS-Schalter gleichzeitig, das LC-Display zeigt "Passcode-Eingabe" (Abb. 14). Geben Sie Passcode „888“ ein und die Lötstation wird auf Passcode „000“ zurückgesetzt.

Nach Zurücksetzen des Passcodes, befolgen Sie die in **12.** beschriebenen Schritte für **Temperatur-Passcode-Einstellung**, um Ihren Code zu erneuern.



Abb. 14

Einsatz und Wartung der Lötspitze / Temperatur der Spitze

Durch überhöhte Löttemperaturen kann die Spitze beschädigt werden. Stellen Sie die Löttemperatur entsprechend dem Lot möglichst niedrig ein. Die ausgezeichneten Heizeigenschaften dieser Lötstation gewährleisten ein effizientes und effektives Löten, auch bei geringeren Temperaturen. Dadurch wird auch die bearbeitete Schaltung/Platine gegen Hitzeschäden geschützt.

Reinigung

Reinigen Sie die Lötspitze regelmäßig mit einem Reinigungsschwamm, da Oxide und Karbide aus dem Lot und Flussmittel Rückstände auf der Lötspitze bilden können. Diesen Verunreinigungen reduzieren die Wärmeleitfähigkeit der Lötspitze und verursachen defekte Lötverbindungen.

Wenn Sie den LötKolben dauerhaft verwenden, achten Sie darauf, dass die Spitze mindestens einmal pro Woche abgenommen wird und alle Oxide entfernt werden. Damit wird ein Festfressen verhindert und eine gute Wärmeübertragung zur Lötspitze gewährleistet.

Bei Nichtgebrauch

Lassen Sie den LötKolben nie über eine längere Zeit auf einer hohen Temperatureinstellung, da die Plattierung der Lötspitze mit Oxid bedeckt wird, was die Wärmeleitfähigkeit der Lötspitze stark reduzieren kann.

Nach Gebrauch


Wischen Sie die Spitze ab und tragen Sie frisches Lot auf. Damit wird die Oxidation der Spitze verhindert.

Wartung

Die Lötspitze prüfen und reinigen

1. Stellen Sie die Temperatur auf 250 °C ein.
2. Wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, reinigen Sie die Spitze mit dem Reinigungsschwamm und prüfen Sie den Zustand der Spitze.

3. Wenn sich auf dem lotbenetzten Bereich der Lötspitze schwarzes Oxid gebildet hat, tragen Sie neues Lot mit Flussmittel auf und wischen Sie die Spitze mit dem Reinigungsschwamm sauber. Wiederholen Sie die Prozedur, bis das Oxid vollständig entfernt und mit neuem Lot beschichtet wurde.
4. Wenn die Spitze verformt oder stark erodiert ist, ersetzen Sie diese durch eine neue.

 **VORSICHT:** das Oxid von der Lötspitze nie durch Feilen entfernen.

Tipps

Die Spitzentemperatur hängt auch von der Lötspitzenform ab. Die bevorzugte Einstell-Methode ist die unter Verwendung des Spitzentemperatursensors. (Siehe Kalibrierung der Löttemperatur.)

Fehlerbehebung

Warnung: Ziehen Sie vor Wartungsarbeiten den Netzstecker. Andernfalls kann es zu einem Stromschlag kommen. Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es von einer qualifizierten Fachkraft ausgetauscht werden, um Verletzungen oder Schäden am Gerät zu vermeiden.

<p>Problem 1 Fehler im LC-Display</p>	<p>1. - Überprüfen Sie, ob Netzkabel mit Netzstecker eingesteckt ist? *Schließen Sie diese ans Netz.</p> <p>2. - Überprüfen Sie, ob die Sicherung durchgebrannt ist? Beseitigen Sie die Ursache und ersetzen die Sicherung.</p>
<p>Problem 2 Die Lötspitze erhitzt sich nicht</p>	<p>3. - Überprüfen Sie, ob das Lötkolben-Anschlusskabel einen Bruch aufweist? *Sehen Sie die Anweisungen zur Prüfung des Anschlusskabels auf Bruch.</p> <p>4. - Überprüfen Sie</p> <ul style="list-style-type: none">A. hat der Lötkolben einen Kurzschluss?B. berührt die Erdungsfeder das Heizelement?C. ist das Heizelementkabel verdreht, oder hat einen Kurzschluss?D. ist das Heizelement defekt? <p>*Sehen Sie die Anweisungen zum Prüfen des Heizelements auf Bruch.</p>
<p>Problem 3 Die Spitze erwärmt sich intermittierend.</p>	<p>Siehe Prüfpunkt 3</p>

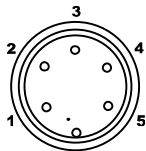
<p>Problem 4 Lötmedium benetzt die Spitze nicht</p>	<p>5. - Überprüfen Sie, ob die Spitztemperatur zu hoch ist? *Stellen Sie die passende Temperatur ein.</p> <p>6. - Überprüfen Sie, ob die Lötspitze sauber ist? *Sehen Sie „Wartung und Verwendung der Spitze“</p>
<p>Problem 5 Die Spitztemperatur ist zu niedrig</p>	<p>7. - Überprüfen Sie, ob die Lötspitze mit Oxid bedeckt ist? *Sehen Sie „Lötspitze prüfen und reinigen“.</p> <p>8. - Überprüfen Sie, ob der LötKolben richtig kalibriert ist? *Neu-Kalibrierung vornehmen.</p>
<p>Problem 6 Die Spitze kann nicht abgezogen werden</p>	<p>9. - Überprüfen Sie, ob die Lötspitze festgefressen ist? Sieht die Spitze ‚aufgequollen‘ aus? *Tauschen Sie Spitze und Heizelement.</p>
<p>Problem 7 Die Spitze hält eingestellte Temperatur nicht</p>	<p>Siehe Prüfpunkt 8</p>

Überprüfung des Heizelements und des Kabels auf Bruch

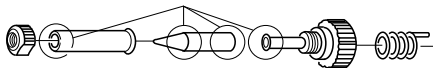
Trennen Sie den LötKolben-Stecker vom Anschluss und messen den Widerstand zwischen den Steckerstiften wie folgt:

Wenn die Werte von Punkt „a“ und „b“ außerhalb des Sollwertes

liegen, ersetzen Sie Heizelement / Sensor und/oder das Kabel.
 Wenn der Wert von Punkt „c“ über dem Sollwert liegt, reinigen Sie Heizelement und Spitze von der angesetzten Oxidation durch leichts Bearbeiten mit Sandpapier oder Stahlwolle.



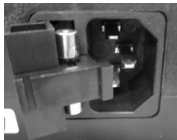
a. Sensor zwischen Pin 1 : Pin 5	$\approx 0,5 \Omega$
b. Heizelement zwischen Pin 2 : Pin 4	$\approx 10 \Omega$
c. Lötspitze zwischen Pin 3 : Spitze	$< 2 \Omega$



Austausch der Sicherung

Wenn die Sicherung durchgebrannt ist, ersetzen Sie diese durch eine Sicherung des gleichen Typs.

1. Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose an der Lötstation.
2. Der Sicherungshalter liegt unterhalb der Steckdose. Lösen Sie den Sicherungshalter mit einem Schlitzschraubendreher.
3. Ersetzen Sie die Sicherung 250V / 2A, \varnothing 5 x 20 mm durch eine neue und setzen den Sicherungshalter wieder ein.



RS PRO

Estación de soldadura inteligente

con pantalla LCD

176-5834

ES



**UK
CA**

CE

**ESD
SAFE**

**Pb
RoHS
COMPLIANT**

**CHARGING
USB**



Características

- Pantalla grande con retroiluminación, el contraste y el brillo del LCD son ajustables.
- Diseñado con un cómodo dial manual que facilita la configuración.
- Incluye un elemento térmico de cableado cuádruple y alta tecnología que consigue una veloz recuperación de calor.
- El control del microprocesador ofrece el mejor rendimiento y un control de temperatura preciso.
- Función de calibración de temperatura.
- Función de suspensión y encendido automático, bloqueo del sistema, calibración de la punta y bajo consumo.
- Almacenamiento de memoria de 3 x de datos y memoria con los valores de temperatura usados frecuentemente.
- Puerto USB de CC y 5V/1A como fuente de alimentación.
- Cumple las normas de CE y ESD, así como la RoHS.
- Incluye cables certificados por UL.
- Empuñadura de silicona y cable metálico que resiste hasta 200 °C.
- Diseño con protección mediante fusibles reajustables.

Lista de contenido

Compruebe el contenido del embalaje de la estación de soldadura y confirme que se incluyen todos los elementos enunciados a continuación.

Estación de soldadura	1
Soporte del soldador con esponja limpiadora	1
Soldador	1
Cable de alimentación	2
Cable de tierra con pinza de contacto	1
Manual del usuario	1

Precauciones

En este manual de instrucciones, los «avisos» se definen de la siguiente forma.

AVISO:

- Un uso indebido puede causar lesiones potenciales al usuario o daño físico a los objetos involucrados.
- Por su propia seguridad, asegúrese de cumplir las precauciones mencionadas.

Cuando esté conectada a la corriente, la temperatura de la punta oscila entre 30 °C/86 °F y 500 °C/ 932 °F. Un uso incorrecto puede causar quemaduras o incendios, así que asegúrese de cumplir las siguientes precauciones.



- No toque las partes metálicas cercanas a la punta.
- No use el producto cerca de elementos inflamables.
- Recuérdeles a las demás personas en el área de trabajo que la unidad puede alcanzar temperaturas muy altas y que se debería considerar como potencialmente peligrosa.
- Apague la unidad cuando tome un descanso o cuando haya acabado de usarla.
- Antes de sustituir piezas o de almacenar la unidad, apáguela y deje que se enfríe hasta alcanzar la temperatura ambiente.

Para evitar daños en la unidad y garantizar un entorno de trabajo seguro, asegúrese de cumplir las siguientes precauciones.

- No utilice la unidad con otra finalidad que no sea la soldadura.
- No modifique la unidad.
- Use exclusivamente piezas de recambio originales. Asegúrese de que utiliza exclusivamente un recambio del soldador con la potencia en vatios correcta en esta unidad base.
- No moje la unidad ni la use con las manos húmedas.
- El proceso de soldadura produce humo, por lo que debe asegurarse de que el área está ventilada.

- Mientras usa la unidad, no realice ninguna acción que pueda causar lesiones corporales o daños físicos.

Características técnicas

N.º de modelo	176-5834	
Tensión de alimentación	220-240 V~50 Hz	
Sistema de control	Control mediante microprocesador	
Consumo energético	75 W	
Tensión de salida	26 V AC	
Pantalla LCD	73 mm x 40 mm, 240 x 120 píxeles. Retroiluminación	
Rango de temperatura	30~500 °C±10 °C /86~932 °F±50 °F	
Calibración de temperatura	0~699 °C (32~1290 °F), ajuste	
Estabilidad de temperatura	±2 °C/±36 °F (sin carga)	
Elemento térmico	Calefactor de cableado cuádruple de alta tecnología	
Enchufe	 B	 C
Modo de suspensión	Apagado y ajuste de 1~360 min	
Temperatura del modo de suspensión	30~400°C (86 ~ 752°F)	
Salida de puerto USB	CC 5 V/1 A	
Configuración de memoria	3 configuraciones	
Función de bloqueo de temperatura	Sí	
Recambio del soldador	179-0018 (Advertencia: Asegúrese de que utiliza exclusivamente un soldador de repuesto con la potencia en vatios correcta en esta unidad base)	
Potencial de resistencia de la punta a tierra	≤2 Ω/≤2 mV	
Tamaño (mm)	180 x 150 x 106 mm	
Peso	2,36 kg	
Embalaje	Caja natural	

Soporte del soldador

Esponja

Puerto del soldador

Puerto USB
CC 5 V/1 A

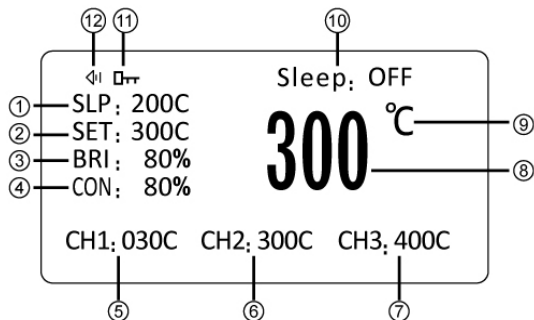
Dial

Alimentación

Soldador

Advertencia: Asegúrese de que utiliza exclusivamente un recambio del soldador con la potencia en vatios correcta en esta unidad base.

Menú principal



Descripción de las funciones de la pantalla LCD

1. Temperatura del modo de suspensión
2. Ajuste de temperatura
3. Relación de brillo del LCD

4. Relación de contraste de la pantalla LCD
5. Ajuste del CH1 de la memoria de temperatura
6. Ajuste del CH2 de la memoria de temperatura
7. Ajuste del CH3 de la memoria de temperatura
8. Temperatura actual
9. Unidad de temperatura
10. Modo de suspensión actual
11. Bloqueo de temperatura
12. Pitido actual encendido o apagado

Menú de configuración de funciones

Pulse el botón durante 3 segundos para entrar en el menú de configuración de funciones.

Ajuste de temperatura	Set . Temp.	030C
Calibración de temperatura	Cal . Status.	---
Ajuste de temperatura de suspensión	Sleep Temp.	200C
Ajuste de tiempo de suspensión	Sleep Timer	OFF
Unidad de temperatura	Unit	C
Ajuste del pitido	Beep	OFF
	Brightness	80%

Ajuste de la relación de contraste del LCD	Contrast	80%
Clave de acceso de temperatura	Passcode	
	Information	
	Reset	NO
	Save&Exit	

Configuración y funcionamiento de la unidad de soldadura

1. Soporte del soldador

Antes de usar la unidad, humedezca la esponja con agua y estrújela hasta secarla.

2. Conexiones

1. Conecte el cable del soldador al enchufe.

2. Sitúe el soldador en el soporte.
3. Conecte el cable de alimentación a la corriente. Asegúrese de que la unidad está conectada a tierra.

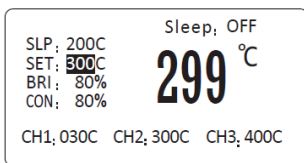
⚠ AVISO: Asegúrese de apagar la alimentación antes de conectar o desconectar el soldador. Si no lo hace, el circuito impreso se podría dañar.

3. Empezar a usar

Encienda la estación de soldadura, la pantalla LCD mostrará el menú principal después de tres segundos y se mostrará la última temperatura configurada.

4. Ajuste de temperatura

En el menú principal, pulse la parte inferior del dial, mueva el cursor hasta el modo «SET» (como en la siguiente imagen), gire el dial en la dirección de las agujas del reloj para aumentar la temperatura y en dirección contraria a las agujas del reloj para disminuirla.



⚠ AVISO: El soldador se debe colocar en su soporte cuando no se esté usando.

⚠ AVISO: Cuando no se indique ninguna función, saldrá automáticamente del menú principal.

5. Elección de la memoria de temperatura

En el menú principal, pulse dos veces el centro del dial y el cursor se moverá a los CH1/CH2/CH3 (véase fig. 1). Pulse la posición izquierda o derecha del dial para elegir la temperatura que desee.

Ajuste de la memoria de temperatura

En el menú de configuración de funciones, mantenga pulsado el dial durante 3 segundos. Pulse el dial y mueva el cursor al modo «Set. Temp.» (Ajuste de temperatura). Pulse otra vez el dial para acceder al ajuste de temperatura (véase fig. 2) y hágalo girar en la dirección de las agujas del reloj para aumentar la temperatura y en dirección contraria para reducirla. Pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la temperatura y salir del menú.

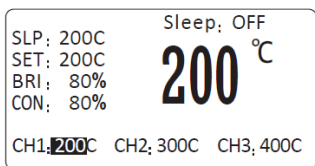


Fig. 1

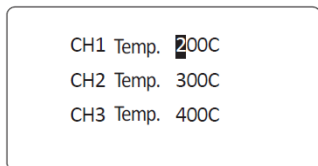


Fig. 2



AVISO: Si no realiza ningún ajuste en 3 segundos, saldrá

automáticamente del menú.

6. Ajuste de calibración de temperatura

El soldador se debería recalibrar después de sustituir el propio soldador, el elemento térmico o la punta.

6.1 En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Cal. Status» (Calibrar estado) y luego pulse el dial. Mueva el cursor hasta «Real Temp» (Temperatura real) e introduzca la temperatura real. Mueva el cursor hasta «OK» (véase fig. 3) y luego pulse el dial para confirmarlo. Pulse el botón para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la temperatura y salir del menú.

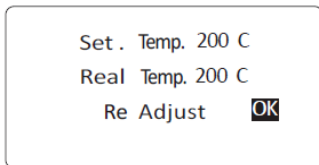


Fig. 3

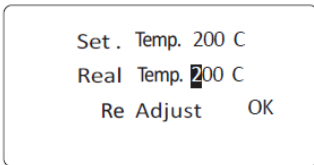


Fig. 4

6.2. Calibración de la temperatura del soldador

Ajuste la temperatura de la estación de soldadura a 350 °C, cuando la temperatura se estabilice, use el termómetro de medición en la punta del soldador para registrar la temperatura real de la punta, siga el proceso 6.1 para introducir la temperatura real (véase fig. 4). La estación de soldadura calculará la temperatura.

6.3 Descripción del estado de calibración

6.3.1. Cuando el estado de calibración muestre «----» (véase fig. 5), significa que la temperatura no ha sido calibrada.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	---
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 5

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 6

6.3.2. Cuando el estado de calibración muestre «>>>>» (véase fig. 6), significa que se ha calibrado la «Real Temp.» (Temperatura real) y se ha aumentado la temperatura.

Por ejemplo, si el «Set. temp.» (Ajuste de temperatura) es de 350 °C y la «Real Temp.» (Temperatura real) es de 320 °C, una vez que se realice la calibración de temperatura tal y como se indica en la fig. 4, la temperatura se elevará hasta los 350 °C.

6.3.3. Cuando el estado de calibración muestre «<<<<» (véase fig. 7), significa que se ha calibrado la «Real Temp.» (Temperatura real) y se ha disminuido la temperatura.

6.3.4. Cuando el estado de calibración muestre «>>>>» (véase fig. 8), significa que la «Real Temp.» (Temperatura real) se ha calibrado a la máxima temperatura y no se puede aumentar más, pero sí que se puede disminuir la temperatura.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 7

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 8

6.3.5. Cuando el estado de calibración muestre «<<<<» (véase fig. 9), significa que la «Real Temp.» (Temperatura real) se ha calibrado a la mínima temperatura y no se puede disminuir más, pero sí que se puede aumentar la temperatura.

Set. Temp.	030C
Cal. Status.	<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 9

7. Temperatura de suspensión automática y ajuste del temporizador

7.1 En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor hasta el modo «Sleep Temp.» (Temperatura de suspensión), pulse el dial para ajustar el rango de temperatura, que va de los 30 a los 400 °C (86~752 °F). Después de ajustarla, pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la temperatura y salir del menú.

7.2 En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Sleep timer» (Temporizador de suspensión). Pulse el dial hasta alcanzar la configuración que desee. El temporizador de suspensión se puede configurar de 1 a 360 minutos o ajustarse en modo «OFF» (Desactivado). Después de ajustarla, pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.



AVISO: Cuando se active el modo de suspensión, el

temporizador de suspensión comenzará la cuenta atrás en cuanto la estación de soldadura se encuentre inactiva. Cuando se acabe el tiempo, iniciará el modo de suspensión (véase fig. 10) y la temperatura se reducirá hasta la temperatura de suspensión. Si necesita volver a empezar a soldar, pulse el dial para encenderla y la temperatura subirá hasta la temperatura configurada.

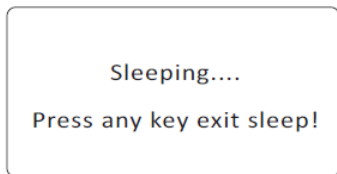


Fig. 10

8. Selección de Fahrenheit y centígrados

En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Unit» (Unidad), pulse el dial hasta alcanzar la configuración que desee, haga girar el dial y seleccione «Fahrenheit» o «Centigrade» (Centígrado). Pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

9. Ajuste del pitido

En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Beep» (Pitido). Pulse el dial hasta alcanzar la configuración que desee. Haga girar el dial hasta que aparezcan los modos «ON» (Activar) o «OFF» (Desactivar). Pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

Cuando el pitido se encuentre en el modo «ON» (Activar), al pulsar el dial se escuchará un pitido.

Cuando aparezca un código de error, se producirá un sonido de alarma continuo.

10. Ajuste del brillo de la pantalla LCD

En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Brightness» (Brillo). Pulse el dial hasta alcanzar la configuración que desee y haga girar el dial para ajustar el brillo de la pantalla. Después de realizar el ajuste, pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

11. Ajuste del contraste de la pantalla LCD

En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo

«Contrast» (Contraste). Pulse el dial hasta alcanzar la configuración que desee. Haga girar el dial para ajustar el contraste de la pantalla. Después de realizar el ajuste, pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

12. Ajuste de la clave de acceso de temperatura

12.1 En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Passcode» (Clave de acceso). Pulse el dial hasta alcanzar el ajuste de la clave de acceso (fig. 11), introduzca la antigua y la nueva clave. Pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

12.2 Configuración de la función: una vez que haya establecido la clave, solo se podrán elegir en el menú principal las temperaturas guardadas en CH1/CH2/CH3 y las otras funciones quedarán bloqueadas.

12.3 Bloqueo de la función: en el menú principal, mantenga pulsado el dial durante 3 segundos. Para desbloquearla, introduzca la clave en el menú de configuración de la función.

12.4 Cancelación de la clave de acceso: En el menú principal, mantenga pulsado el dial durante 3 segundos e introduzca la clave de acceso. En el menú de configuración de la función, siga el proceso 12.1 e introduzca «000» como la nueva clave.

12.5 Después de realizar el ajuste, mueva el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.


 **AVISO:** El ajuste inicial por defecto es «000».



Fig. 11 Configuración de clave de acceso Error de

introducción de la antigua clave

```
Input the old code  000
Input the new code  001
Confirm the new code 001
Change passcode successful
```

Cambio de clave correcto

```
Input the old code  ***
Input the new code  ***
Confirm the new code ***
Invoid code
```

No se ha introducido una nueva clave

```
Input the old code  ***
Input the new code  001
Confirm the new code 002
Input the code not same
```

Introducción de una nueva clave diferente

13. Reinicio

En el menú de configuración de funciones, mueva el cursor al modo «Reset» (Reinicio). La configuración inicial es «NO» (véase fig. 12). Haga girar el dial y elija «YES» (Sí) (véase Fig. 13) para confirmar. Pulse el dial para avanzar al siguiente menú, elija «Save & Exit» (Guardar y salir) para guardar la configuración y salir del menú.

```
Contrast 80%
Passcode
Information
Reset NO
Save&Exit
```

Fig. 12

```
Contrast 80%
Passcode
Information
Reset YES
Save&Exit
```

Fig. 13



AVISO: Los cambios en el modo de reinicio modificarán todos los parámetros de la configuración inicial.

14. Olvido y restablecimiento de contraseña

Si ha olvidado la contraseña, apague la unidad, pulse el dial y el botón de encendido al mismo tiempo. La pantalla LCD mostrará el mensaje «Input code» (Introduzca clave) (véase fig. 14). Introduzca la clave «888» y la estación de soldadura reiniciará la clave de acceso a «000».

Si necesita restablecer la contraseña, siga la configuración **12. Ajuste de la clave de acceso de temperatura** para renovar su clave.



Fig. 14

Mantenimiento y uso de la punta

Temperatura de la punta

Una temperatura de soldadura alta puede deteriorar la punta. Use la temperatura de soldadura más baja que pueda.

Sus excelentes características de recuperación de calor garantizan una soldadura eficiente y efectiva incluso a bajas temperaturas. Además, protegen los elementos soldados ante daños térmicos.

Limpieza

Limpie la punta de forma regular con una esponja limpiadora, ya que el óxido y los carburos de la soldadura y el *flux* pueden formar impurezas en la punta. Estas impurezas pueden ocasionar soldaduras defectuosas o reducir la conductividad térmica de la punta.

Cuando use el soldador de forma continua, asegúrese de aflojar la punta y retirar todos los óxidos al menos una vez a la semana. De esta forma podrá evitar que la punta disminuya su temperatura y reduzca su rendimiento.

Periodos de inactividad

Nunca deje el soldador sin usar a altas temperaturas durante largos periodos de tiempo, ya que el revestimiento de la punta del soldador se cubrirá de óxido, lo que puede reducir enormemente la conductividad térmica de la punta.

Después de su uso

Limpie la punta y revístala con una soldadura fresca. De esta forma ayuda a evitar la oxidación.

Mantenimiento

Inspección y limpieza de la punta

1. Establezca la temperatura a 250 °C (482 °F).
2. Cuando la temperatura se estabilice, limpie la punta con la esponja limpiadora y compruebe el estado de la punta.
3. Si hay óxido negro en la parte de la punta revestida con la soldadura, aplique una nueva soldadura (que incluya *flux*) y limpie la punta con la esponja limpiadora. Repita el proceso hasta que haya eliminado el óxido completamente y revístala con una nueva soldadura.
4. Si la punta se ha deformado o se ha erosionado demasiado, sustitúyala con una nueva.

AVISO: No lime nunca la punta para eliminar el óxido.

Consejos

La temperatura de la punta variará según la forma de la misma. El principal método de ajuste emplea un termómetro para la punta. (Véase «Calibración de la temperatura del soldador»)

Resolución de problemas

Advertencia:

Desconecte el enchufe antes de realizar cualquier mantenimiento. Si no lo hace, podría producirse una descarga eléctrica. Si el cable de alimentación está dañado, una persona cualificada debe sustituirlo y así evitar lesiones personales o daños en la unidad.

Problema 1. La pantalla LCD muestra un error.	Comprobación 1. ¿El cable o el enchufe están desconectados? *Conéctelos. Comprobación 2. Si se ha fundido el fusible, elimine la cause y sustituya el fusible.
Problema 2. La punta no se calienta.	Comprobación 3. ¿El cable del soldador está roto? *Consulte el apartado de comprobación de roturas en el conjunto del cableado. Comprobación 4. A. ¿Se ha producido un cortocircuito en el interior del soldador? B. ¿El muelle de toma a tierra está en contacto con el elemento térmico? C. ¿El cable del elemento térmico está retorcido y ha sufrido un cortocircuito? D. ¿El elemento térmico está roto? *Consulte el apartado de comprobación de roturas en el elemento térmico.
Problema 3. La punta se calienta de forma intermitente.	Consulte la Comprobación 3.

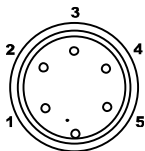
<p>Problema 4. La soldadura no humedece la punta.</p>	<p>Comprobación 5. ¿La temperatura de la punta es demasiado alta? *Elija una temperatura apropiada Comprobación 6. ¿La punta está limpia? *Consulte el apartado «Mantenimiento y uso de la punta»</p>
<p>Problema 5. La temperatura de la punta es demasiado baja.</p>	<p>Comprobación 7. ¿La punta presenta óxido? *Consulte el apartado «Inspección y limpieza de la punta» Comprobación 8. ¿El soldador está calibrado correctamente? *Recalíbrelo.</p>
<p>Problema 6. No se puede retirar la punta.</p>	<p>Comprobación 9. ¿La punta está atascada? ¿La punta se ha hinchado debido a algún deterioro? *Sustituya la punta y el elemento térmico.</p>
<p>Problema 7. La punta no mantiene la temperatura deseada.</p>	<p>Consulte la Comprobación 8.</p>

Comprobación de roturas en el elemento térmico y el conjunto del cableado

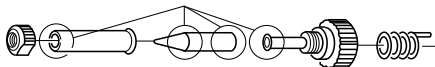
Desconecte el enchufe y mida el valor de resistencia entre los conectores del terminal de la siguiente forma.

Si los valores de «A» y «B» se encuentran fuera del valor anterior, sustituya el elemento térmico (sensor) y/o el conjunto del cableado.

Consulte los procesos 1 y 2. Si el valor de «C» se sitúa por encima del valor anterior, retire la película de oxidación lijando suavemente con una lija o lana de acero los puntos que se indican a continuación.



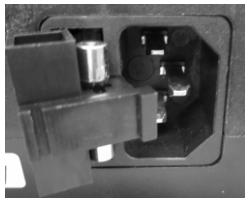
a. Entre las clavijas 1 y 5 (Sensor)	$\approx 0,5 \Omega$
b. Entre las clavijas 2 y 4 (Elemento térmico)	$\approx 10 \Omega$
c. Entre la clavija 3 y la punta	Por debajo de 2Ω



Sustitución del fusible

Cuando el fusible se funde, sustitúyalo con el mismo tipo de fusible.
(Consulte la siguiente imagen)

1. Desconecte el cable de alimentación del enchufe.
2. El soporte del fusible se encuentra bajo el enchufe de alimentación de CA. Utilice un destornillador plano (-) para aflojar el soporte del fusible.
3. Sustituya el fusible con el nuevo. (Fusible de 250 V/2 A y $\varnothing 5 \times 20$ mm)
4. Vuelva a colocar el soporte del fusible en su sitio.



RS PRO

Poste à souder intelligent à écran

LCD

176-5834

FR



**UK
CA**

**ESD
SAFE**

**Pb RoHS
COMPLIANT**

CHARGING USB



Caractéristiques

- Grand écran LCD rétro-éclairé, avec contraste et luminosité réglables.
- Doté d'un bouton manuel et de sélection de fonction pour des réglages simplifiés.
- Muni d'un élément chauffant à quatre fils de qualité permettant une récupération de chaleur rapide.
- Basé sur un microprocesseur qui garantit des résultats optimaux et un contrôle précis de la température.
- Fonction d'étalonnage de la température.
- Fonction de mise en veille et de réveil automatiques, verrouillage système, étalonnage de la panne et basse consommation.
- 3 x emplacements mémoire pour sauvegarder et réutiliser les valeurs de température utilisées fréquemment.
- Port USB d'alimentation CC 5 V/1 A intégré.
- **Conforme aux normes CE et ESD et à la directive RoHS.**
- Livré avec fils certifiés UL.
- Poignée en silicone avec câble métallique résistant à la chaleur jusqu'à 200 °C.
- Fusible réarmable protégé.

Liste d'emballage

Vérifiez le contenu de la boîte du fer à souder et assurez-vous que tous les articles ci-dessous s'y trouvent.

Poste à souder	1	
Support de fer avec éponge de nettoyage	1	
Fer à souder	1	
Cordon d'alimentation		2
Câble de mise à la terre avec pince crocodile		1
Manuel de l'utilisateur	1	

Précautions

Dans ce manuel d'utilisation, les avertissements suivants doivent être pris en compte.



AVERTISSEMENT :

- Une utilisation incorrecte est susceptible de blesser l'utilisateur ou d'endommager les objets utilisés.
- Pour votre sécurité, respectez ces mesures de sécurité.



Quand l'appareil est allumé, la température de la panne est comprise entre 30 °C/86 °F et 500 °C/932 °F. Une mauvaise manipulation étant susceptible de causer des brûlures ou un incendie, veillez à respecter les mesures de sécurité suivantes.

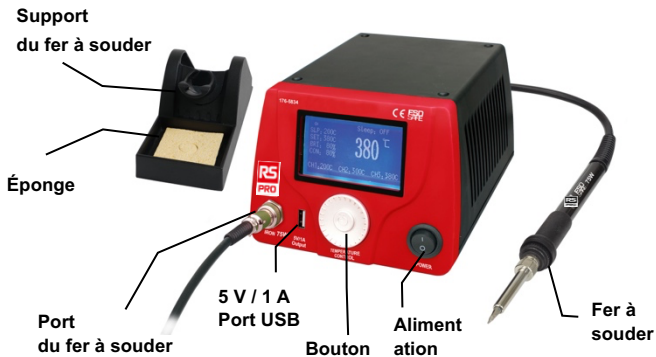
- Ne touchez pas les parties métalliques près de la panne.
- N'utilisez pas le produit à proximité d'éléments inflammables.
- Informez les autres personnes situées près de la zone de travail que l'appareil peut devenir extrêmement chaud et doit être considéré comme potentiellement dangereux.
- Éteignez l'appareil pendant les pauses et quand vous avez fini de l'utiliser.
- Avant le remplacement d'une pièce ou le stockage de l'appareil, éteignez l'appareil et laissez-le refroidir jusqu'à la température ambiante.

Pour éviter d'endommager l'appareil et travailler en toute sécurité, respectez les mesures de sécurité suivantes.

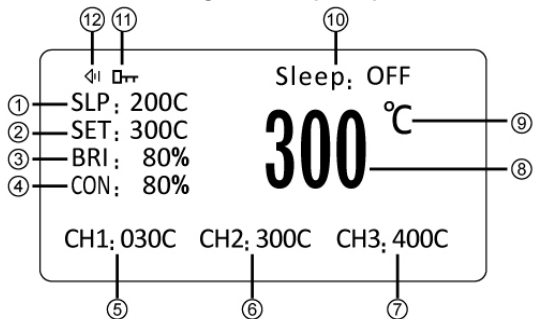
- N'utilisez pas l'appareil pour toute application autre que le soudage.
- Ne modifiez pas l'appareil.
- N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. Veillez à ce que tout fer à souder de rechange utilisé avec le support fourni possède la même puissance nominale que le fer à souder d'origine.
- Ne mouillez pas l'appareil et ne l'utilisez pas si vous avez les mains mouillées.
- Le processus de soudure produit de la fumée : veillez donc à ce que la zone de travail soit bien ventilée.
- Lorsque vous utilisez l'appareil, ne faites rien qui soit susceptible de blesser quelqu'un ou d'endommager quoi que ce soit.

Spécifications

N° de modèle	176-5834	
Tension d'entrée	220-240 V ~ 50 Hz	
Système de commande	Commande à microprocesseur	
Puissance consommée	75 W	
Tension de sortie	26 VAC	
Affichage LCD	73 mm X 40 mm, 240 X 120 points. Rétroéclairé	
Plage de températures	30~500 °C ± 10 °C / 86~932 °F ± 50 °F	
Étalonnage de la température	0~699 °C (32~1 290 °F), réglable	
Stabilité de la température	± 2 °C / ± 36 °F (sans charge)	
Élément chauffant	Élément chauffant à quatre fils de qualité	
Prise		
Mode veille	OFF & réglage 1~360 mn	
Température du mode veille	30~400 °C / 86~752 °F	
Sortie port USB	CC 5 V / 1 A	
Réglages mémoire	3 réglages	
Fonction de verrouillage de la température	Oui	
Fer à souder de rechange	179-0018 (Attention : Veillez à ce que tout fer à souder de rechange utilisé avec le support fourni possède la même puissance nominale que le fer à souder d'origine.)	
Potentiel de résistance de la panne à la terre	≤ 2 Ω / ≤ 2 mV	
Taille (mm)	180 x 150 x 106 mm	
Poids	2,36 kg	
Boîte	Boîte neutre	



Attention : Veillez à ce que tout fer à souder de rechange utilisé avec le support fourni possède la même puissance nominale que le fer à souder d'origine. Menu principal



Description des fonctions de l'affichage LCD

1. Température du mode veille
2. Réglage température
3. Valeur de la luminosité de l'écran LCD
4. Valeur du contraste de l'écran LCD
5. Emplacement mémoire température CH1
6. Emplacement mémoire température CH2
7. Emplacement mémoire température CH3

- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| 8. Température actuelle | |
| 9. Température appareil | 10. État du mode veille |
| 11. Verrouillage température | 12. État du signal sonore |

Menu de configuration

Appuyez sur le bouton pendant 3 secondes pour ouvrir le menu de configuration.

Réglage température	Set . Temp.	030C
Étalonnage temp.	Cal . Status.	---
Réglage température	Sleep Temp.	200C
veille	Sleep Timer	OFF
Réglage temps de veille	Unit	C
Température appareil	Beep	OFF
Réglage signal sonore	Brightness	80%
Réglage luminosité LCD		

Réglage contraste LCD	Contrast	80%
Code température	Passcode	
	Information	
	Reset	NO
	Save&Exit	

Configurer et utiliser le poste à souder

1. Fer à souder

Avant d'utiliser l'appareil, humidifiez l'éponge avec de l'eau puis essorez-la.

2. Raccordements

1. Raccordez le cordon du fer à souder au boîtier.
2. Placez le fer à souder sur le support du fer à souder.
3. Branchez le cordon d'alimentation sur l'alimentation. Veillez à relier l'appareil à la terre.

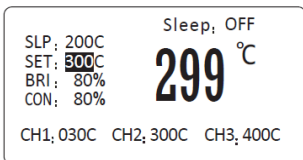
⚠ ATTENTION : N'oubliez pas d'éteindre l'appareil avant de raccorder ou de déconnecter le fer à souder. Si vous ne le faites pas, vous risquez d'endommager les circuits imprimés.

3. Première utilisation

Allumez le poste à souder. L'écran LCD affichera le menu principal au bout de trois secondes. Il affichera la dernière température définie.

4. Réglage de la température

Dans le menu principal, appuyez sur la partie inférieure du bouton, positionnez le curseur sur le mode « SET » (voir image suivante), tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'un montre pour augmenter la température ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour baisser la température.



⚠ ATTENTION : Le fer à souder doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé.

⚠ ATTENTION : Si aucune fonction n'est définie, l'écran retournera automatiquement à l'écran principal.

5. Sélection d'un emplacement mémoire de température

Dans le menu principal, appuyez deux fois au milieu du bouton, le curseur se positionnera sur le réglage CH1/CH2/CH3 (fig. 1), appuyez à gauche ou à droite sur le bouton pour sélectionner la température voulue.

Sélection d'un emplacement mémoire de température

Dans le menu de configuration, appuyez sur le bouton pendant 3 secondes. Appuyez sur le bouton et positionnez le curseur sur le mode « Set Temp ». Appuyez de nouveau sur le bouton pour sélectionner le réglage de la température (voir fig. 2), et faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la température, ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la baisser. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save & Exit » pour enregistrer la température et quitter le menu.

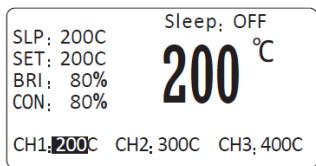


Fig. 1

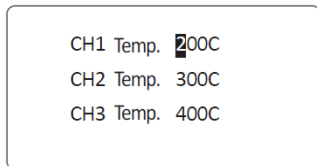


Fig. 2



ATTENTION : Si vous restez inactif pendant 3 secondes,

l'appareil quitte automatiquement le menu.

6. Fonction d'étalonnage de la température

Le fer à souder doit être recalibré lorsque le fer est changé ou que l'élément chauffant ou la panne est remplacé(e).

6.1 Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Cal. Status » et appuyez sur le bouton. Positionnez le curseur sur « Real Temp » puis saisissez la température réelle. Positionnez le curseur sur « OK » (voir fig. 3) et appuyez sur le bouton pour confirmer la valeur. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save & Exit » pour enregistrer la température et quitter le menu.

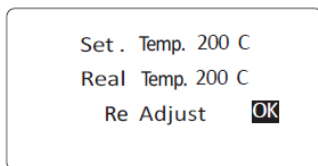


Fig. 3

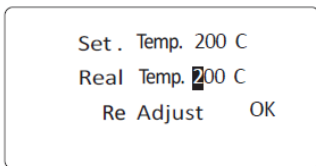


Fig. 4

6.2. Étalonner la température du fer

Définissez la température du fer à 350 °C. Une fois la température stabilisée, utilisez la valeur du thermomètre de la panne du fer à souder pour enregistrer la température réelle de la panne, puis suivez la procédure **6.1** pour saisir la température réelle (voir fig. 4). Le poste à souder calculera la température.

6.3 Statut de l'étalonnage

6.3.1. Lorsque l'écran d'étalonnage affiche « ---- » (voir fig. 5), cela signifie que la température n'est pas étalonnée.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	---
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 5

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 6

6.3.2. Lorsque l'écran d'étalonnage affiche « >>>> » (voir fig. 6), cela signifie que la température réelle (« Real Temp. ») est étalonnée et que la température augmente.

Exemple : « Set. Temp » indique 350 °C, « Real Temp. » indique 320 °C, après étalonnage de la température comme sur la fig. 4 la température passera à 350 °C.

6.3.3 Lorsque l'écran d'étalonnage affiche « <<<< » (voir fig. 7), cela signifie que la température réelle (« Real Temp. ») est étalonnée et que la température diminue.

6.3.4. Lorsque l'écran d'étalonnage affiche « » » » » (voir fig. 8.), cela signifie que la température réelle (« Real Temp. ») est étalonnée à la température maximale et ne peut plus augmenter, mais la température peut être baissée.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 7

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 8

6.3.5. Lorsque l'écran d'étalonnage affiche « « « « » (voir fig. 9.), cela signifie que la température réelle (« Real Temp. ») est étalonnée à la température minimale et ne peut plus baisser, mais la température peut être augmentée.

Set. Temp.	030C
Cal. Status.	<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig. 9

7. Température du mode veille auto et réglage de l'horloge de veille

7.1 Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Sleep Temp. », appuyez sur le bouton pour régler la température parmi la plage de « 30~400 °C » (86~752 °F). Une fois le réglage effectué, appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save & Exit » pour enregistrer la température et quitter le menu.

7.2 Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Sleep Timer ». Appuyez sur le bouton pour effectuer le réglage. L'horloge de veille est réglable de 1 à 360 minutes. Vous pouvez aussi la régler sur « OFF » pour empêcher le mode veille de s'activer. Une fois le réglage effectué, appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save & Exit » pour enregistrer la température et quitter le menu.



ATTENTION : Lorsque le mode veille est activé, la minuterie de l'horloge de veille débutera une fois que le poste à souder sera inactif. Au bout du délai de la minuterie, l'appareil passera en mode veille (voir fig. 10) et la température baissera jusqu'à la température de veille. Si vous avez de nouveau besoin de souder, appuyez sur le bouton pour réactiver l'appareil : la température augmentera alors jusqu'à la température définie.

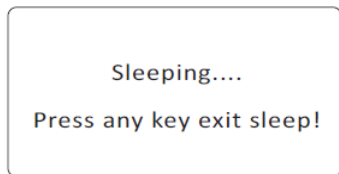


Fig. 10

8. Sélection Fahrenheit/Celsius

Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Unit », appuyez sur le bouton, puis tournez le bouton pour sélectionner « Fahrenheit » ou « Centigrade » (Celsius). Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

9. Réglage du signal sonore

Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Beep ». Appuyez sur le bouton. Tournez le bouton jusqu'à ce que « ON » ou « OFF » apparaisse. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

Lorsque le mode de signal sonore est sur « ON », appuyer sur le bouton émettra un bip sonore.

Si le code d'erreur apparaît, un signal sonore continu se déclenchera.

10. Réglage de la luminosité de l'écran LCD

Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Brightness ». Appuyez sur le bouton et tournez-le pour régler la luminosité de l'écran. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

11. Réglage du contraste de l'écran LCD

Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Contrast ». Appuyez sur le bouton. Tournez le bouton pour régler le contraste de l'écran. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage

et quitter le menu.

12. Réglage du code température


12.1 Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Passcode ». Appuyez sur le bouton pour régler le code (voir fig. 11), saisissez l'ancien code et le nouveau code. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

12.2 Réglage de la fonction : une fois le code défini, seuls les emplacements de mémoire CH1/CH2/CH3 peuvent être sélectionnés dans le menu principal : les autres fonctions seront verrouillées.

12.3 Fonction verrouillée : dans le menu principal, appuyez sur le bouton pendant 3 secondes. Pour déverrouiller, saisissez le code dans le menu de configuration.

12.4 Annuler le code : Dans le menu principal, appuyez sur le bouton pendant 3 secondes puis saisissez le code. Dans le menu de configuration, suivez la procédure 12.1 et définissez « 000 » comme nouveau code.

12.5 Une fois le réglage effectué, passez au menu suivant à l'aide du bouton, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

 **ATTENTION** : Le code par défaut est « 000 ».

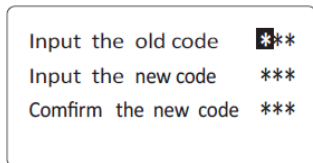
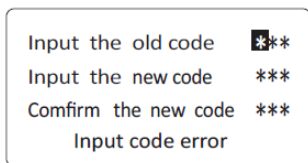


Fig. 11 réglage du code



Erreur de saisie du code

Input the old code 000
Input the new code 001
Comfirm the new code 001
Change passcode successful

Modification du code réussie

Input the old code ***
Input the new code ***
Comfirm the new code ***
Invoid code

Nouveau code non saisi

Input the old code ***
Input the new code 001
Comfirm the new code 002
Input the code not same

Saisir un nouveau code différent

13. Réinitialisation

Dans le menu de configuration, positionnez le curseur sur le mode « Reset ». Le réglage par défaut est « NO » (« non », voir fig. 12). Faites tourner le bouton et sélectionnez « YES » (« oui », voir fig. 13) pour confirmer. Appuyez sur le bouton pour passer au menu suivant, puis sélectionnez « Save and Exit » pour enregistrer le réglage et quitter le menu.

Contrast 80%
Passcode
Information
Reset **NO**
Save&Exit

Fig. 2

Contrast 80%
Passcode
Information
Reset **YES**
Save&Exit

Fig. 13



ATTENTION : Le mode « Reset » rétablira tous les paramètres

par défaut.

14. Code oublié et réinitialisation

Si vous avez oublié le code, éteignez l'appareil, appuyez simultanément sur le bouton et sur le bouton d'alimentation : l'écran LCD affichera « Input code » (voir fig. 14). Saisissez le code « 888 » : le poste à souder réinitialisera le code à « 000 ».

Si vous avez besoin de réinitialiser le code, suivez la procédure **12.**

Réglage du code température.



14.

Entretien et utilisation de la panne

Température de la panne

Une température de soudure élevée peut détériorer la panne. Utilisez la température de soudure la plus basse possible.

L'excellente capacité de récupération de chaleur de l'appareil permet une soudure efficace et efficiente même à basse température, tout en protégeant les objets soudés d'éventuels dégâts dus à la chaleur.

Nettoyage

Nettoyez régulièrement la panne à l'aide de l'éponge de nettoyage, car les oxydes et les carbures émanant de la soudure et du flux peuvent former des impuretés sur la panne. Ces impuretés risquent de nuire aux raccordements ou d'atténuer la conductivité thermique de la panne. En cas d'utilisation intensive du fer à souder, veillez à desserrer la panne et à retirer tous les oxydes au moins une fois par semaine. Ceci évitera que la panne ne se grippe et que sa température ne diminue.

Quand vous n'utilisez pas le produit

Ne laissez jamais le fer à souder à une température élevée pendant de longues durées, car le revêtement de la panne se couvrirait alors d'oxydes qui risquent d'atténuer considérablement sa conductivité thermique.

Après utilisation

Nettoyez la panne et revêtez-la de soudure fraîche pour éviter qu'elle ne s'oxyde.

Entretien

Inspection et nettoyage de la panne

1. Fixez la température à 250 °C (482 °F).
2. Une fois la température stabilisée, nettoyez la panne avec l'éponge de nettoyage et vérifiez l'état de la panne.
3. Si la partie revêtue de soudure de la panne présente de l'oxyde noir, appliquez une nouvelle couche de soudure (contenant du flux) et nettoyez la panne à l'aide de l'éponge de nettoyage. Recommencez jusqu'à l'élimination totale de l'oxyde, puis revêtez la panne de soudure fraîche.
4. Si la panne est déformée ou très abîmée, remplacez-la par une nouvelle panne.

ATTENTION : Ne limez jamais la panne pour éliminer les oxydes.

Pannes

La température de la panne varie en fonction de la forme de la panne. Le meilleur moyen de la régler est d'utiliser un thermomètre de panne. (Voir Étalonner la température du fer.)

Guide de résolution des problèmes

Attention :

Débranchez l'alimentation avant toute opération de maintenance. Si vous oubliez de la débrancher, vous risquez de subir un choc électrique. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par une personne qualifiée afin d'éviter tout préjudice corporel ou d'endommager l'appareil.

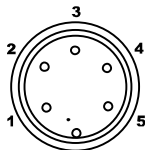
Problème 1. L'écran LCD affiche « error ».	Solution 1. Le cordon d'alimentation et/ou la prise de raccordement sont-ils débranchés ? *Si oui, branchez-les. Solution 2. Si le fusible saute, éliminez la cause et remplacez le fusible.
Problème 2. La panne ne chauffe pas.	Solution 3. Le cordon du fer à souder est-il cassé ? *Vérifiez si le cordon est abîmé. Solution 4. A. L'intérieur du fer a-t-il court-circuité ? B. Le ressort de mise à la terre touche-t-il l'élément chauffant ? C. L'élément chauffant est-il tordu et a-t-il court-circuité ? D. L'élément chauffant est-il cassé ? *Vérifiez si l'élément chauffant est abîmé.
Problème 3. La panne chauffe de manière intermittente.	Voir la solution 3.

<p>Problème 4. La soudure ne mouille pas la panne.</p>	<p>Solution 5. La température de la panne est-elle trop élevée ? *Définissez une température adéquate. Solution 6. La panne est-elle propre ? *Voir Entretien et utilisation de la panne.</p>
<p>Problème 5. La température de la panne est trop basse.</p>	<p>Solution 7. La panne est-elle recouverte d'oxydes ? *Voir Inspection et nettoyage de la panne. Solution 8. Le fer est-il correctement étalonné ? *Étalonnez-le de nouveau.</p>
<p>Problème 6. La panne est impossible à enlever.</p>	<p>Solution 9. La panne est-elle grippée ? La panne a-t-elle gonflé sous l'effet d'une détérioration ? *Remplacez la panne et l'élément chauffant.</p>
<p>Problème 7. La panne ne reste pas à la température voulue.</p>	<p>Voir la solution 8.</p>

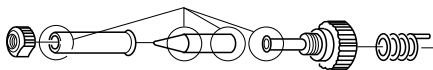
Vérifier si l'élément chauffant et le cordon sont cassés

Débranchez la prise et mesurez la résistance entre les fiches de raccordement comme suit.

Si les valeurs de « A » et « B » sont différentes de la valeur indiquée, remplacez l'élément chauffant (capteur) et/ou le cordon. Voir procédures 1 et 2. Si la valeur de « C » est différente de la valeur indiquée, éliminez le film d'oxydation en frottant doucement les points indiqués avec du papier de verre ou de la paille de fer.



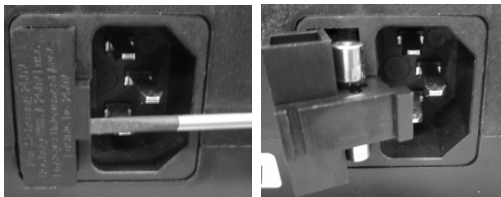
A. Entre les fiches 1 et 5 (Capteur)	$\approx 0,5 \Omega$
B. Entre les fiches 2 et 4 (Élément chauffant)	$\approx 10 \Omega$
C. Entre la fiche 3 et la panne	Inférieur à 2Ω



Remplacement de fusible

Si un fusible saute, remplacez-le avec le même type de fusible. (Voir l'image ci-dessous)

1. Débranchez le cordon d'alimentation de la prise de courant.
2. Le porte-fusible se trouve sous la prise de courant CA. Utilisez un tournevis plat (-) pour dévisser le porte-fusible.
3. Remplacez le fusible par un nouveau fusible (250 V / 2 A Ø5 x 20 mm)
4. Remplacez le porte-fusible.





Stazione di saldatura smart LCD

176-5834

IT



ESD SAFE

Pb RoHS COMPLIANT

CHARGING USB



Caratteristiche

- Ampio display retroilluminato, contrasto e luminosità regolabili.
- Progettato con manuale funzionale e manopola shuffle per semplicità di impostazione.
- Dotato di resistenza di riscaldamento di alto livello per recupero veloce del calore.
- Il microprocessore controllato fornisce le migliori prestazioni e un controllo della temperatura preciso.
- Funzione di calibrazione della temperatura.
- Funzione di accensione e spegnimento automatica, blocco del sistema, calibrazione della punta e basso consumo.
- 3 x archivio dati e recupero valori di temperatura più usati.
- Porta USB di alimentazione integrata (CC 5V/1A).
- Conforme allo standard CE e ESD, conforme a ROHS.
- Dotata di cavi con certificazione UL.
- Cavo in silicone termoresistente fino a 200°C.
- Design protezione fuso resettabile.

Elenco imballaggio

Si prega di controllare il contenuto della confezione della stazione di saldatura e confermare che tutti gli articoli di seguito elencati sono inclusi.

Stazione di saldatura	1
Reggi saldatrice con spugnetta di pulizia	1
Saldatore	1
Cavo di alimentazione	2
Cavo di messa a terra con clip a coccodrillo	1
Manuale utente	1

Precauzioni

In questo manuale d'istruzione, le “avvertenze” sono definite come segue.



 **AVVERTENZA:**

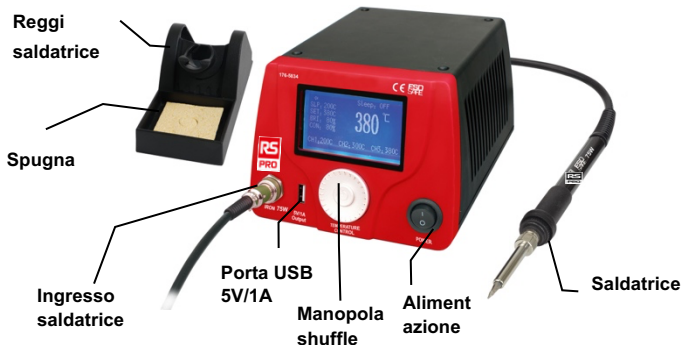
- Un uso improprio può provocare potenziali infortuni all'utente o danni fisici alle parti coinvolte.
- Per la propria sicurezza, assicurarsi di rispettare queste precauzioni. Quando l'alimentazione è inserita, la temperatura della punta è compresa tra 30°C/86°F e 500°C/ 932°F. Un uso improprio può comportare ustioni o incendi. Assicurarsi quindi di attenersi alle seguenti precauzioni.
- Non toccare le parti metalliche vicino alla punta.
- Non usare il prodotto nelle vicinanze di materiali infiammabili.
- Informare altre persone nell'area di lavoro che l'unità può raggiungere una temperatura molto alta e deve essere considerata come potenzialmente pericolosa.
- Scollegare l'alimentazione quando si fanno pause e quando si è finito di utilizzare l'unità.
- Prima di effettuare la sostituzione di una parte o di conservare l'unità, scollegare l'alimentazione e lasciare che l'unità si raffreddi fino a temperatura ambiente.

Per evitare di danneggiare l'unità e garantire un ambiente di lavoro sicuro, rispettare le seguenti precauzioni.

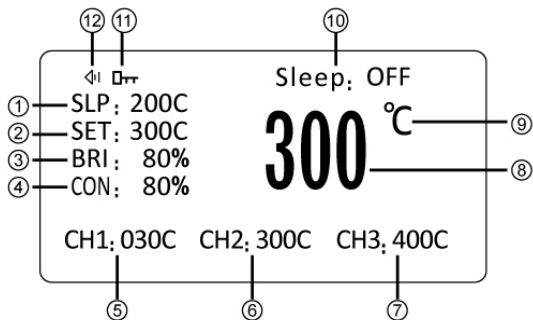
- Non usare l'unità per applicazioni diverse dalla saldatura.
- Non modificare l'unità.
- Usare solo pezzi di ricambio originali. Assicurarsi di utilizzare solamente una saldatrice con la corretta potenza con questa unità base.
- Non bagnare l'unità o utilizzarla con le mani bagnate.
- Il processo di saldatura produce fumo, assicurarsi quindi che l'area sia ventilata.
- Non fare nulla che possa causare infortuni o danni fisici, mentre si usa l'unità.

Specifiche

Modello n.	176-5834	
Tensione di ingresso	220-240V~50Hz	
Sistema di controllo	Controllato da microprocessore	
Consumo di energia	75W	
Tensione d'uscita	26VCA	
Display LCD	73mmX40mm, 240X120 dot. Retroilluminazione	
Intervallo di temperatura	30~500°C±10°C /86~932°F±50°F	
Calibrazione della temperatura	0~699°C (32~1290°F), Regolazione	
Stabilità della temperatura	±2°C/±36°F (nessun carico)	
Resistenza di riscaldamento	Riscaldatore quadwire di alto livello	
Presca	 B	 C
Modalità standby	Regolazione OFF & 1~360min	
Temperatura della modalità standby	30~400°C/86~752°F	
Uscita porta USB	CC 5V/1A	
Impostazione memoria	3 impostazioni	
Funzione blocco della temperatura	sì	
Sostituzione saldatrice	179-0018 (Attenzione: Assicurarsi di utilizzare solamente una saldatrice con la corretta potenza con questa unità base.	
Potenziale di resistenza tra punta e messa a terra	≤ 2Ω/ ≤ 2mV	
Misura (mm)	180 x 150 x 106mm	
Peso	2,36 kg	
Confezione	cartone neutro	



Attenzione: Assicurarsi di utilizzare solamente una saldatrice con la corretta potenza con questa unità base. Menù principale



Descrizione funzioni display LCD

1. Temperatura modalità standby
2. Temperatura di impostazione
3. Percentuale luminosità LCD
4. Percentuale contrasto display
5. CH1 impostazione memoria temperatura
6. CH2 impostazione memoria temperatura

- 7. CH3 impostazione memoria temperatura
- 8. Temperatura attuale
- 9. Unità temperatura
- 10. Modalità standby attuale
- 11. Blocco della temperatura
- 12. Segnale acustico on/off

Menù impostazioni delle funzioni

Premere la manopola per 3 secondi per avviare il menù di impostazioni delle funzioni.

Impostazione temperatura	Set. Temp.	030C
Calibrazione della temp.	Cal. Status.	---
Impostazione temperatura standby	Sleep Temp.	200C
Impostazione timer standby	Sleep Timer	OFF
Unità temperatura	Unit	C
Impostazione segnale	Beep	OFF
	Brightness	80%

Impostazione percentuale contrasto LCD	Contrast	80%
Codice sicurezza temperatura	Passcode	
	Information	
	Reset	NO
	Save&Exit	

Impostare e utilizzare la stazione da saldatura

1. Reggi saldatrice

Prima di utilizzare l'unità, inumidire la spugnetta con acqua e strizzare per rimuovere l'acqua in eccesso.

2. Collegamento

1. Collegare il cavo della saldatrice alla presa.
2. Posizionare la saldatrice sul reggi saldatrice.
3. Inserire il cavo di alimentazione alla presa. Assicurarsi di effettuare la messa a terra dell'unità.

⚠ AVVERTENZA: Assicurarsi di scollegare l'alimentazione prima di collegare o scollegare la saldatrice. L'inosservanza di questa

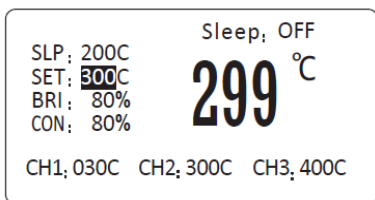
indicazione può danneggiare il circuito stampato.

3. Avvio

Accendere la stazione di saldatura, il display LCD mostra il menù principale dopo tre secondi e l'ultima temperatura impostata.

4. Impostazione temperatura

Nel menù principale, premere la parte inferiore della manopola shuffle, muovere il cursore in modalità "IMPOSTAZIONI" (come nella seguente immagine), ruotare la manopola in senso orario per aumentare la temperatura e in senso antiorario per abbassare le temperatura.



⚠️ AVVERTENZA: La saldatrice deve essere posizionata sul reggi saldatrice, quando non viene utilizzata.

⚠️ AVVERTENZA: L'unità esce automaticamente dal menù principale, se non si imposta alcuna funzione.

5. Scelta della memoria di temperatura

Nel menù principale, premere due volte la parte centrale della manopola shuffle e il cursore si sposta a CH1/CH2/CH3 (vedi fig.1), premere la posizione destra o sinistra della manopola per scegliere la temperatura desiderata.

Impostazione memoria di temperatura

Nel menù impostazioni delle funzioni, tenere premuto la manopola shuffle per 3 secondi. Premere la manopola e spostare il cursore in modalità "Imp. temp.". Premere nuovamente la manopola (vedi fig. 2) E ruotare la manopola shuffle in senso orario per aumentare la

temperatura e antiorario per abbassare le temperatura. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare la temperatura e uscire dal menù.

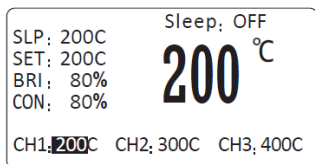


Fig.1

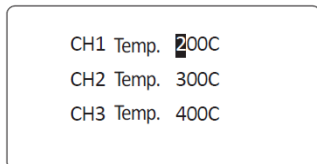


Fig.2



AVVERTENZA: Dopo 3 secondi di inattività, l'unità esce

automaticamente dal menù.

6. Impostazione di calibrazione della temperatura.

La saldatrice deve essere ricalibrata dopo aver cambiato il ferro per saldare o sostituito la resistenza di riscaldamento o la punta.

6.1 Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità "Stato cal." quindi premere la manopola. Muovere il cursore su "Temp. Reale" e inserire la temperatura reale. Muovere il cursore su "OK" (vedi fig. 3), quindi premere la manopola per confermare. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere "Salva ed esci" per salvare la temperatura e uscire dal menù.

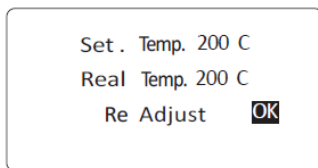


Fig.3

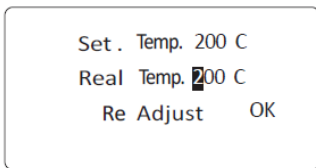


Fig.4

6.2. Calibrare la temperatura del ferro per saldare

Impostare la temperatura della stazione di saldatura a 350 °C, quando la temperatura si stabilizza, usare la misurazione del termometro della punta della saldatrice per registrare la temperatura reale della punta, seguire la procedura **6.1** per inserire la temperatura reale (vedi Fig.4). La stazione di saldatura calcolerà la temperatura.

6.3 Descrizione stato cal.

6.3.1. Lo stato cal. "----" (vedi fig. 5) indica che la temperatura non è stata calibrata.

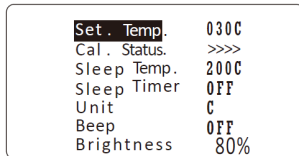
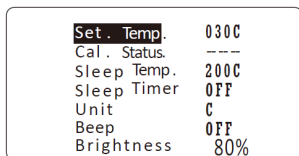


Fig.5

Fig.6

6.3.2. Lo stato cal. ">>>>" (vedi Fig. 6) indica che la "Temp. Reale" è stata calibrata e la temperatura è aumentata.

Per esempio: "Temp. Impostata" è 350 °C, la "Temp. Reale" è di 320 °C dopo la calibrazione della temperatura come in Fig. 4, la temperatura sale a 350 °C.

6.3.3 Lo stato cal. "<<<<" (vedi Fig. 7) indica che la "Temp. Reale" è stata calibrata e la temperatura è diminuita.

6.3.4. Lo stato cal. "> > >" (vedi Fig. 8) indica che la "Temp. Reale" è stata calibrata alla temperatura massima e non può essere aumentata ulteriormente, ma può essere diminuita.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.7

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	>>>
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%

Fig.8

6.3.5. Lo stato cal. "< < <" (vedi Fig. 9) indica che la "Temp. Reale" è stata calibrata alla temperatura minima e non può essere diminuita ulteriormente, ma può essere aumentata.

Set . Temp.	030C
Cal . Status.	<<<
Sleep Temp.	200C
Sleep Timer	OFF
Unit	C
Beep	OFF
Brightness	80%


Fig.9

7. Impostazioni temperatura spegnimento automatico e timer

7.1 Nel menù impostazioni delle funzioni, spostare il cursore in modalità "Temp. Spegnimento", premere la manopola per impostare l'intervallo di temperatura su 30~400°C' (86~752°F). Premere quindi la manopola per passare al menù successivo, scegliere "Salva ed

esci” per salvare la temperatura e uscire dal menù.

7.2 Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità “Timer spegnimento”. Premere la manopola per accedere alle impostazioni. Il timer di spegnimento può essere regolato da 1~360 minuti o su OFF per disattivare la modalità standby. Dopo l'impostazione, premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare la temperatura e uscire dal menù.

 **AVVERTENZA:** In modalità standby, il timer si attiva nel momento in cui la stazione di saldatura è inattiva. Allo scadere del tempo, si attiva la modalità standby (vedi Fig. 10) e la temperatura scende alla temperatura di standby. Se si vuole riprendere a saldare, premere la manopole per riavviare l'unità e la temperatura torna al valore impostato.

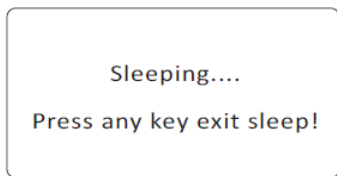


Fig. 10

8. Selezione gradi fahrenheit e centigradi

Nel menù impostazioni delle funzioni, spostare il cursore sulla modalità “Unità”, premere la manopola, ruotarla e selezionare “Fahrenheit” o “Centigradi”. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

9. Impostazione segnale acustico

Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità “Segnale acustico”. Premere la manopola per accedere alle

impostazioni. Ruotare la manopola finché non appare la modalità “ON” o “OFF”. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare le impostazioni e uscire dal menù. Quando il segnale acustico è in modalità “ON”, premendo la manopola viene emesso un segnale acustico.

Quando compare il codice di errore, verrà emesso un suono continuo.

10. Regolazione luminosità display LCD

Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità “Luminosità”. Premere la manopola per accedere alle impostazioni e ruotarla per regolare la luminosità del display. Al termine, premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

11. Regolazione contrasto display LCD

Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità “Contrasto”. Premere la manopola per accedere alle impostazioni. Ruotare la manopola per regolare il contrasto del display. Al termine, premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

12. Impostazione codice sicurezza temperatura

12.1 Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità “Codice di sicurezza”. Premere la manopola per accedere alle impostazioni del codice di sicurezza (vedi Fig. 11), inserire il vecchio codice e il nuovo codice. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere “Salva ed esci” per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

12.2 Impostazioni delle funzioni: dopo aver impostato il codice di sicurezza, è possibile scegliere solamente la memoria di temperatura CH1/CH2/CH3 dal menù principale, mentre le altre funzioni vengono bloccate.

12.3 Funzione bloccata: premere la manopola shuffle per 3 secondi nel menù principale. Per sbloccare, inserire il codice di sicurezza nel menù delle impostazioni delle funzioni.

12.4 Cancellare il codice di sicurezza: Nel menù principale, premere la manopola shuffle per 3 secondi e inserire il codice di sicurezza.

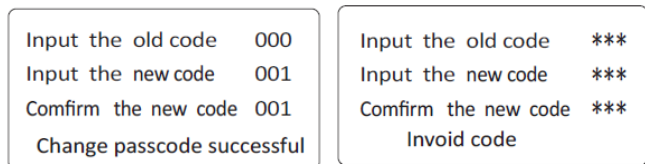
Nel menù delle impostazioni delle funzioni, seguire la procedura 12.1 e impostare il nuovo codice come "000".

12.5 Al termine, spostare la manopola per passare al menù successivo, scegliere "Salva ed esci" per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

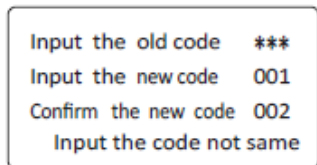
⚠AVVERTENZA: L'impostazione iniziale di fabbrica è "000".



Fig. 11 impostazione codice di sicurezza Errore di inserimento vecchio codice



Modifica codice di sicurezza avvenuta con successo nuovo codice non inserito



Inserire il nuovo codice diverso

13. Ripristino

Nel menù delle impostazioni delle funzioni, muovere il cursore sulla modalità "Ripristino". L'impostazione iniziale è "NO" (vedi Fig. 12). Ruotare la manopola e scegliere "Sì" (vedi Fig. 13) per confermare. Premere la manopola per passare al menù successivo, scegliere "Salva ed esci" per salvare le impostazioni e uscire dal menù.

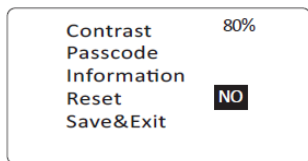


Fig. 12

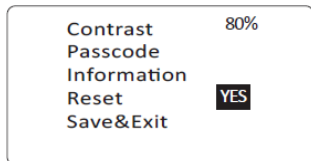


Fig.13



AVVERTENZA: Passando alla modalità ripristino si modificano i parametri alle impostazioni iniziali.

14. Codice di sicurezza dimenticato e reimpostato

Se si dimentica il codice di sicurezza, scollegare l'alimentazione, premere la manopola e l'alimentazione allo stesso tempo, sul display LCD compare "inserire codice" (vedi Fig. 14). Inserire il codice di sicurezza "888" e la stazione di saldatura reimposterà il codice come "000".

Se è necessario reimpostare il codice di sicurezza, si prega di seguire

12. Impostazione codice sicurezza temperatura per rinnovare il codice.



图 14

Manutenzione e utilizzo della punta

Temperatura della punta

Le alte temperature di saldatura possono deteriorare la punta. Usare la temperatura di saldatura più bassa.

Le eccellenti caratteristiche di recupero termico assicurano una saldatura efficiente ed efficace anche a basse temperature. Ciò protegge inoltre gli elementi saldati da danni termici.

Pulizia

Pulire regolarmente la punta con una spugnetta, poiché gli ossidi e i carburi dovuti alla saldatura e il fondente possono formare impurità sulla punta. Queste impurità possono comportare saldature difettose o possono ridurre la conduttività termica della punta.

Quando si usa la saldatrice con frequenza, assicurarsi di allentare la punta e rimuovere tutti gli ossidi almeno una volta a settimana. Ciò impedisce il grippaggio e la riduzione della temperatura della punta.

Quando non viene utilizzata

Non lasciare mai la saldatrice ad alta temperatura per lunghi periodi, poiché la laminatura della punta si ricopre di ossido, che può ridurre enormemente la conduttività termica della punta.

Dopo l'uso

Ripulire la punta e ricoprirla con lega per saldare fresca. Ciò ne impedisce l'ossidazione.

Manutenzione

Ispezione e pulizia della punta

1. Impostare la temperatura su 250°C (482°F).
2. Quando la temperatura si stabilizza, pulire la punta con la spugnetta e controllarne le condizioni.
3. Se è presente dell'ossido nero sulla laminatore della punta, applicare della nuova lega per saldare (contenente fondente) e strofinare la punta sulla spugnetta. Ripetere finché l'ossido non sia completamente rimosso e ricoperto di nuova lega per saldare.
4. Se la punta si è deformata o fortemente erosa, sostituirla con una nuova.

AVVERTENZA: Non levigare la punta per rimuovere l'ossido.

Punte

La temperatura della punta varia in base alla forma di questa. Il metodo preferito di regolazione vuole l'utilizzo un termometro. (Vedi calibrare la

temperatura del ferro per saldare.)

Guida alla risoluzione dei problemi

Attenzione:

Scollegare la presa di alimentazione prima di effettuare le riparazioni.

L'inosservanza di questa indicazione può comportare il rischio di scossa elettrica. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito da personale qualificato per evitare infortuni o di danneggiare l'unità.

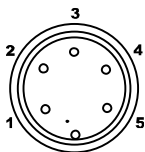
Problema 1. Il display LCD indica un errore.	Verifica 1 Il cavo di alimentazione e/o il cavo di connessione è scollegato? *Collegarlo. Verifica 2 Se il fusibile salta, eliminare la causa e sostituire il fusibile.
Problema 2. La punta non si riscalda.	Verifica 3 Il cavo della saltatrice è rotto? *Fare riferimento a Controllo danni nel gruppo del cavo. Verifica 4 A. La parte interna del ferro per saldare è cortocircuitata? B. La molla di messa a terra tocca la resistenza di riscaldamento? C. Il connettore della resistenza di riscaldamento è attorcigliato e cortocircuitato? D. La resistenza di riscaldamento è rotta? *Fare riferimento a Controllo danni nel gruppo del cavo.
Problema 3. La punta si riscalda a intermittenza.	Fare riferimento a Verifica 3.

<p>Problema 4. La lega per saldare non bagna la punta.</p>	<p>Verifica 5 La temperatura della punta è troppo alta? *Impostare una temperatura adatta. Verifica 6 La punta è pulita? *Fare riferimento a Manutenzione e utilizzo della punta.</p>
<p>Problema 5. La temperatura della punta è troppo bassa.</p>	<p>Verifica 7 La punta è ricoperta di ossido? *Fare riferimento a Ispezione e pulizia della punta. Verifica 8 Il ferro per saldare è calibrato correttamente? *Ricalibrare.</p>
<p>Problema 6. La punta non può essere rimossa.</p>	<p>Verifica 9 La punta è grippata? La punta si è gonfiata a causa dell'usura? *Sostituire la punta e la resistenza di riscaldamento.</p>
<p>Problema 7. La punta non mantiene la temperatura desiderata.</p>	<p>Fare riferimento a Verifica 8.</p>

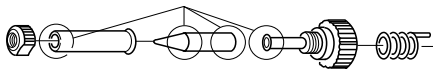
Controllo danni nella resistenza di riscaldamento e nel gruppo del cavo.

Scollegare la presa e misurare il valore di resistenza tra gli spinotti della presa di collegamento come segue.

Se i valori "A" e "B" sono fuori dai seguenti valori, sostituire la resistenza di riscaldamento (sensore) e/o il gruppo del cavo. Fare riferimento alle Procedure 1 e 2. Se il valore "C" è superiore al seguente valore, rimuovere la pellicola di ossidazione strofinando leggermente i punti con carta abrasiva o lana d'acciaio, come mostrato.



a. Tra gli spinotti 1 e 5 (Sensore)	$\approx 0.5\Omega$
b. Tra gli spinotti 2 e 4 (Resistenza di riscaldamento)	$\approx 10\Omega$
c. Tra spinotto 3 e punta	Sotto 2Ω



Sostituzione del fusibile

Quando il fusibile si brucia, sostituirlo con lo stesso tipo di fusibile. (Si prega di fare riferimento al disegno in basso)

1. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione.
2. Il portafusibile è posizionato sotto la presa AC. Usare un cacciavite a taglio (-) per allentare il portafusibile.
3. Sostituire il fusibile con uno nuovo. (Fusibile 250V/2A Ø5x20mm)
4. Riposizionare il portafusibile.

