



# User's Manual

124-4134

## 2 IN 1 SMD HOT AIR REWORK STATION



## SAFETY INSTRUCTIONS

**Warnings and cautions are placed at critical points in this manual to direct the operator's attention to significant items. They are defined as follows:**

**⚠ WARNING:** Failure to comply with a WARNING may result in serious injury or death.

**⚠ CAUTION:** Failure to comply with a CAUTION may result in injury to the operator, or damage to the items involved.

NOTE : A NOTE indicates a procedure or point that is important to the process being describe.

EXAMPLE : AN EXAMPLE is given to demonstrate a particular procedure, point or process.

- **Be sure to comply with following WARNINGS and CAUTIONS for your safety.**

### **⚠ WARNING**

- Be sure not to operate the unit with any combination of temperature and air flow settings that makes the thermal protector trip (the heater lamp turns off during use). This could damage the unit.

### **⚠ CAUTION**

**When the power is ON, the temperature of the hot air and the nozzle ranges from indoor temperature to 480°C ( 896°F). To avoid injury to people or damage to items in the work area, observe the following:**

- Do not direct the hot air towards people or touch the metal parts near the nozzle.
- Do not use the product near combustible gases or flammable materials.
- Advise those in the work area that the unit can reach very high temperatures and should be considered potentially dangerous.
- Turn the power OFF when no longer using or when leaving it unattended.
- Before replacing parts or storing the unit, allow the unit to cool and then turn the power OFF.

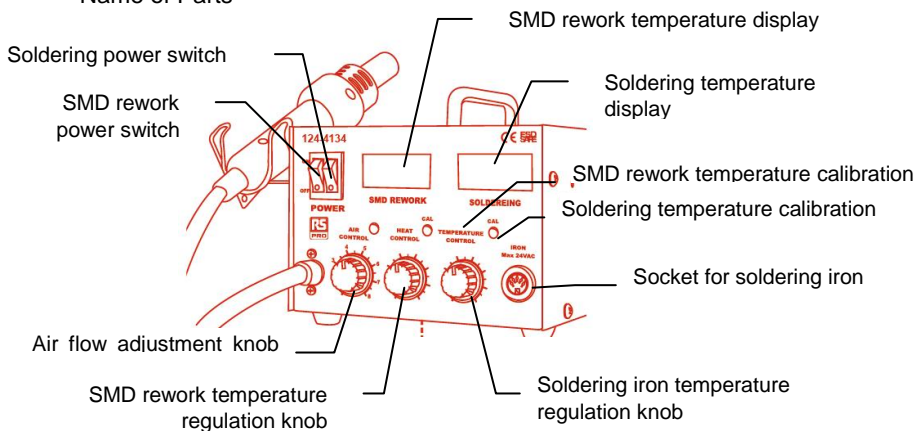
**To prevent accidents and failures, be sure to take the following precautions:**

- Do not strike the hand piece against hard surfaces or otherwise subject it to physical shock.

- Be sure the unit is grounded. Always connect power to a grounded receptacle.
- Do not disassemble the pump.
- Do not modify the unit.
- Use recommended replacement parts.
- Do not wet the unit or use the unit with wet hands.
- Remove power cord by holding the plug – not the wires.
- Make sure the work area is well ventilated.
- The product is not intended for use by children or infirm persons without supervision.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the product.

## I. Packing list and name of parts

### Name of Parts



### Packing List



1. 2 in 1 SMD Hot Air Rework Station
2. User's manual
3. Soldering iron
4. Soldering iron Stand
5. Heat Gun holder
6. Air nozzle x 3
7. Power cord
8. Plug adapter: one of each EU & UK power cord

## II. Features and Specifications

### Features:

- 2 In 1 rework station to save cost.
- Alumina ceramic soldering iron heating element.
- Microprocessor-controlled Calibration function features accurate temperature control.
- Closed circuit sensor design.
- High power, quick warm up times.
- Individual function start, energy saving.
- LED digital display.
- Quiet operation.
- Auto cool-off process to prolong the life of heating element.
- The cord wire of the heat gun is made of silicone which can have a heat resistance of 200°C.
- Additional ground contact and power cord socket.

### Specifications:

Specification	124-4134	
Power Consumption	700W	
Soldering Power	60W	
Soldering Iron Temperature Range	200°C ~ 480°C (392°F ~ 896°F)	
Hot Air Temperature Range	Indoor temperature ~ 480°C ( 896°F)	
Soldering Iron Heating Element	Alumina Ceramic	
Hot Air Heating Element	Metal Heating Core	
Pump/Motor Type	Diaphragm Pump	
Air Capacity	24L/min (max)	
Equipment noise	45dB	
Temperature Display	LED	
Power Input	AC 220V~240V 50Hz	
Standard Plug	B 	C 
Dimensions	255(L)x190(W)x140(H)mm	
Weight	4200 g (w/ hot air gun)	
Accessories	Hot Air Gun AC220~240Vx1pcs	
	Soldering Iron (AC 24V/60W) x 1pcs, Soldering Stand x 1pcs, Nozzle (Ø2.2mm) x 1pcs, Nozzle (Ø6.6mm) x 1pcs, Nozzle (Ø8.5mm) x 1pcs	

## Assembly :

### A. Station assembly

- Attach the Heat Gun holder

Remove the heat gun holder screw from the side of the station; attach the heat gun holder to the station (Fig. 1)

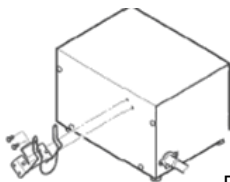


Fig. 1

### B. Attach the nozzle

- Loosen the nozzle mounting screw, attach the nozzle to the heat gun then screw (figure 2).

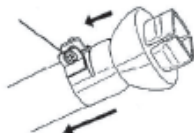


Fig. 2

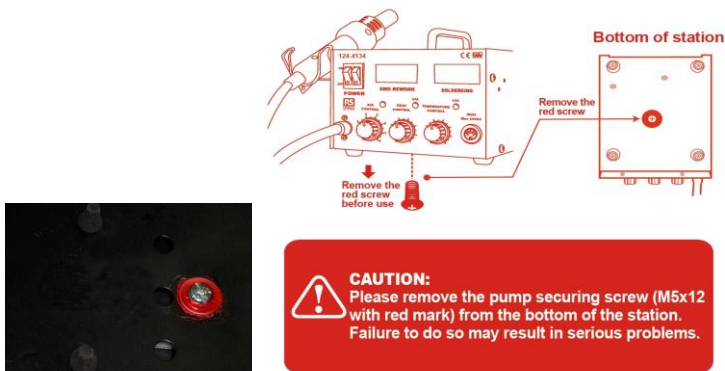
### C. Electrical Connection and Power ON

- Place the heat gun on the holder. (Fig3)



Fig3

- Loosen the pump securing screw which on the bottom of control station.  
(See below pictures)



- Insert the power plug into the socket
- Turn on the power switch and the lamp will be lit
- Don't pull out the power plug instantly after turning off the power switch, because the fan keeps operating to protect the heating element. The plug can be removed once the fan has stopped completely.

### III. Calibrating the iron and hot air temperature

The soldering iron and hot air gun should be recalibrated after changing the iron/gun, or replacing the heating element or tip/nozzle.

1. Connect the cord assembly plug to the socket on the station.
2. Set the temperature control the knob to 400°C (750°F).
3. Turn the power switch to 'ON' wait until the temperature stabilizes, then remove the CAL pot plug.

When the temperature stabilizes, use a straight-edge(-) screwdriver or small plus(+) screwdriver to adjust the screw (marked CAL on the station) until the tip thermometer indicates a temperature of 400°C(750°F). Turn the screw clockwise to increase the temperature and counterclockwise to reduce the temperature. Replace the CAL pot plug.

### IV. Operation instructions (SMD rework)

- **Remove SMD components** (such as QFP, SOP, PLCC and so on)

1. Adjust air flow and heat gun temperature to desired level
2. Slip the pick-up puller (not included in kit) under the component lead.

(Fig. 4) If the width of the component does not match the size of the pick-up, adjust the width of the pick-up by squeezing the wire.

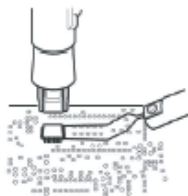


Fig. 4

- In case of PLCC or small components such as chip resistors, desolder by using tweezers, etc.
3. Hold the heat gun up on the SMD components, but do not touch the components, and allow the hot air to melt the solder. Be careful not to touch the leads of the components with nozzle.
  4. When the soldering tin is melted, remove the SMD components by lifting the pick up puller (Fig. 5)

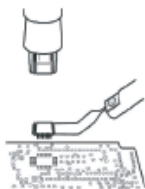


Fig. 5

5. After removing SMD components, remove residual soldering solder tin with desoldering tool.

#### ●SMD rework operation instructions

1. Apply proper quantity of solder paste and install the SMD components on PCB.
2. Preheat the components as per Fig. 6

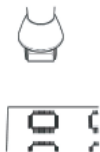


Fig. 6

3. Heat the lead frame evenly (Fig. 7)

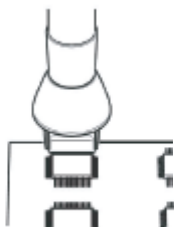


Fig. 7

4. Cleaning

When soldering is completed, clean the residual flux from the board with an appropriate cleaner.

## V. Soldering iron operation instructions

1. Soldering iron stand assembly

- Install the cleaning sponge into the seat. (Fig. 8)



Fig. 8

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Sponge will swell when wet. Dampen the sponge with water and squeeze dry before using. The tips may be damaged when used with dry sponge.

2. Insert soldering iron into the stand.

3. Take out the protection tube on the top of soldering iron.

4. Connect soldering iron cable to the 5 hole socket on the control station

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Switch off the power before inserting or pulling out the plug



5. Insert power plug into power socket then turn on power switch.
6. Adjust temperature with regulation temperature knob.

**\*\*\*ATTENTION\*\*\***

High temperature shortens tip life and may cause thermal shock to components. Always use the lowest possible temperature when soldering. It will also provide better protection for some components which maybe sensitive to temperature.

**\*\*\*ATTENTION\*\*\***

Always put the soldering iron into holder after use.

**\*\*\*ATTENTION\*\*\***

Always clean the soldering iron tip after use and coat it with fresh solder to prevent oxidation and prolong tip life.

7. Soldering iron tip maintenance and operation

- Always clean the soldering tip before use to remove any residual solder or flux. Use a clean and moist cleaning sponge. Contaminants on the tip have many detrimental effects including reduced heat conductivity which contribute to poor soldering performance.
- If the soldering iron is not in use, do not keep it at a high temperature for long time otherwise the tin flux will become oxidized and reduce heat conductivity function.
- After use, always clean the soldering iron tip after use and coat it with fresh solder to prevent oxidation and prolong tip life.

**\*\*\*ATTENTION\*\*\***

- ◆ Never cut the oxide on soldering iron tip with a cutter.
- ◆ Set the temperature at 250°C or 482.°F.
- ◆ After the temperature is stable, clean the soldering iron tip with a damp sponge, and check its condition. If the tip is badly worn or deformed, replace it.
- ◆ If the tin-plating part of the soldering iron tip is covered with black oxide, apply fresh solder containing flux and clean the tip again. Repeat until all the oxide is removed then coat the tip with fresh solder.
- ◆ If the soldering iron tip gets deformed, replace it with a new one.

## VI. Fuse replacement

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

1. Unplug the power cord from the power socket.
2. The fuse holder is located under the AC power socket, use the slotted (-) screwdriver to loosen the fuse holder.
3. Replace the fuse with new one.
4. Put the fuse holder back in place.



## VII. Trouble shooting



### Warning:

Before checking the inside of the product or replacing parts, be sure to disconnect the power plug. Failure to do so may result in electric shock.

Defect Situation	Possible Problem	Solution
Dead, Doesn't work	Blown fuse	Change new fuse <b>124-4134 (220V) 250V 5A</b>
	PCB Board broken	Contact vendor for repair
Soldering Iron doesn't heat up	Panel display S-E, plug didn't connect properly	Reconnect the plug of Soldering Iron
	Heating Element broken	Replacing heating element
Heat Gun air Temperature doesn't heat up	Heating Element broken	Replacing heating element
Heat Gun airflow level abnormal	Internal pipe obstruction or loosen caused air leakage	Clearing the internal pipe, reconnect the pipe tightly.
	Pump securing screws haven't loosened	Loosen the pump securing screw which is on the bottom of control station.
Display shows abnormal	Transportation caused inside PCB board didn't connect properly	Open the case, reconnect the PCB board
	Input voltage lower than standard request	Check with local power service provider
Temperature unit display abnormal	IC broken	Contact vendor for repair



# Manuel d'utilisation

124-4134


Station de réusinage CMS numérique à air chaud 2 en 1




## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

**Des mentions Avertissement et Attention figurent à certains endroits de ce manuel pour attirer l'attention de l'opérateur sur des points importants.**

**Elles sont définies comme suit :**

 **AVERTISSEMENT** : le non-respect d'une mention AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.

 **ATTENTION** : le non-respect d'une mention ATTENTION peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.

REMARQUE : une REMARQUE indique une procédure ou un point important importants concernant l'information exposée.

EXEMPLE : un EXEMPLE est fourni pour illustrer une procédure, un point ou un processus spécifique.

**Pour votre sécurité, assurez-vous de respecter les mentions AVERTISSEMENT et ATTENTION suivantes.**

 **AVERTISSEMENT**

Ne faites pas fonctionner l'appareil s'il est programmé sur une combinaison de réglages de température et de débit d'air qui déclencherait le protecteur thermique (la lampe chauffante s'éteint pendant l'utilisation). Cela pourrait endommager l'unité.

 **ATTENTION**

**Lorsque l'appareil est sous tension, la température de l'air chaud et de la buse va de la température intérieure jusqu'à un maximum de 480 °C (896 °F). Pour éviter les blessures aux corporelles et les dommages matériels dans l'espace de travail, respectez les consignes suivantes :**

- Ne dirigez pas l'air chaud vers des personnes et ne touchez pas les pièces métalliques à proximité de la buse.
- N'utilisez pas le produit à proximité de gaz combustibles ou de matériaux inflammables.
- Prévenez les personnes présentes dans l'espace de travail que l'appareil peut atteindre une température très élevée et doit être considéré comme étant potentiellement dangereux.
- Mettez l'appareil hors tension lorsque vous ne l'utilisez plus ou que vous le laissez sans surveillance.
- Avant de remplacer des pièces ou de ranger l'unité, laissez l'appareil

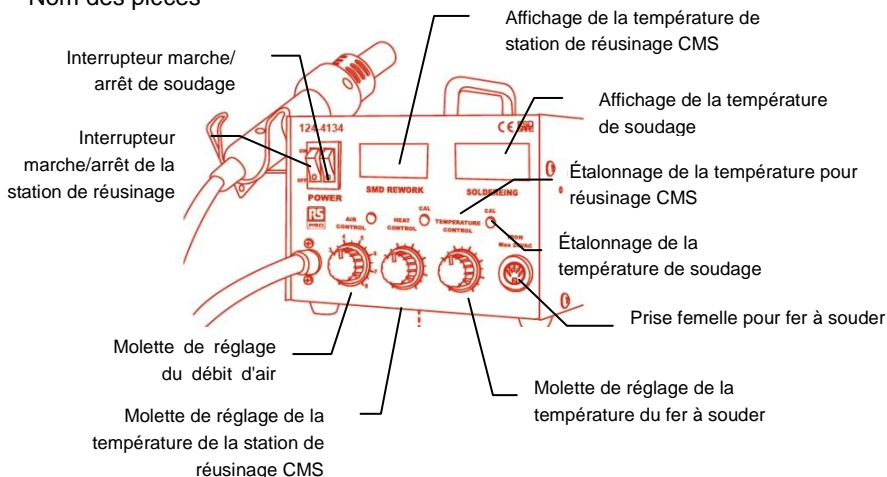
refroidir, puis mettez-le hors tension.

**Pour prévenir les accidents et les pannes, respectez les précautions suivantes :**

- Évitez de heurter la pièce à main sur des surfaces dures ou de la soumettre à un choc physique.
- Assurez-vous que l'appareil est mis à la terre. Raccordez toujours l'alimentation à une embase correctement mise à la terre.
- Ne démontez pas la pompe.
- Ne modifiez pas l'unité.
- Utilisez les pièces de rechange recommandées.
- Ne mouillez pas l'unité et ne l'utilisez pas avec les mains mouillées.
- Retirez le cordon d'alimentation en tirant sur la fiche mâle, pas sur les fils.
- Assurez-vous que l'espace de travail est bien ventilé.
- Le produit n'est pas conçu pour être utilisé par des enfants ou des personnes en situation de handicap sans surveillance.
- Surveillez les enfants afin de vous assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

## I. Contenu de l'emballage et nom des pièces

### Nom des pièces





### Contenu de l'emballage

1. Station de réusinage CMS numérique à air chaud 2 en 1
2. Manuel de l'utilisateur
3. Fer à souder
4. Support de fer à souder
5. Porte-pistolet thermique
6. 3 buses à air
7. Cordon d'alimentation
8. Adaptateur fiche mâle : un de chaque pour cordon d'alimentation UE et RU

## II. Spécifications

### Spécifications :

Spécifications	124-4134	
Consommation	700 W	
Puissance de soudage	60 W	
Plage de température du fer à souder	200 °C ~ 480 °C (392 °F ~ 896 °F)	
Plage de température de l'air chaud	Température intérieure ~ 480 °C (896 °F)	
Élément chauffant du fer à souder	Céramique aluminée	
Élément chauffant de l'air chaud	Noyau chauffant en métal	
Type de pompe / de moteur	Pompe à diaphragme	
Capacité d'air	24 l/min (max)	
Bruit de l'appareil	45 dB	
Affichage de la température	LED	
Entrée d'alimentation	220 V ~ 240 V c.a. 50 Hz	
Fiche mâle standard	B 	C 
Dimensions	255 (L) x 190 (l) x 140 (H) mm	
Poids	4 200 g (avec pistolet à air chaud)	
Accessoires	Pistolet à air chaud 220 ~ 240 V c.a. x 1	
	Fer à souder (24 V c.a. / 60 W) x 1, support de fer à souder x 1, buse (Ø 2,2 mm) x 1, buse (Ø 6,6 mm) x 1, buse (Ø 8,5 mm) x 1	

## Assemblage:

### A. Montage de la station

- Fixez le porte-pistolet thermique  
Retirez la vis du porte-pistolet thermique sur le côté de la station ; fixez le porte-pistolet thermique à la station (Fig. 1)

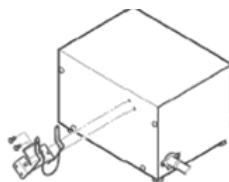


Fig. 1

### B. Fixation de la buse

- Desserrez la vis de montage de la buse, fixez la buse au pistolet thermique puis vissez (Fig. 2).

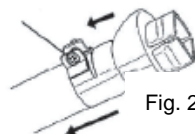


Fig. 2

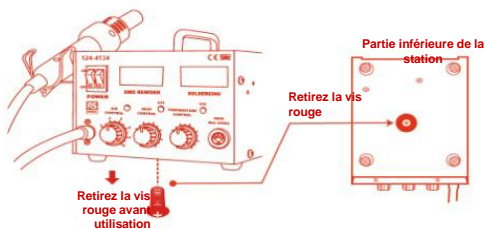
### C. Connexion électrique et mise sous tension

- Placez le pistolet thermique sur le support.  
(Fig. 3)



Fig. 3

- Desserrez la vis de fixation de la pompe située sur la partie inférieure de station de commande. (Voir les illustrations ci-dessous)



**ATTENTION :**  
Retirez la vis de fixation de la pompe (M5x12 avec un repère rouge) de la partie inférieure de la station. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des problèmes graves.



- Insérez la fiche mâle dans la prise
- Mettez l'interrupteur d'alimentation sur marche pour que la lampe s'allume
- Ne retirez pas la fiche d'alimentation immédiatement après avoir mis l'interrupteur sur arrêt, car le ventilateur continue à fonctionner pour protéger l'élément chauffant. La fiche mâle peut être retirée une fois que le ventilateur s'est arrêté complètement.

### III. Étalonnage de la température du fer à souder et de l'air chaud

Le fer à souder et le pistolet à air chaud doivent être réétalonnés après le changement du fer / pistolet ou le remplacement de l'élément chauffant ou de la panne / buse.

1. Branchez la fiche mâle du cordon à la prise de la station.
2. Réglez le bouton de contrôle de température sur 400 °C (750 °F).
3. Mettez l'interrupteur sur marche et attendez que la température se stabilise, puis retirez la prise du creuset CAL.

Une fois la température stabilisée, utilisez un tournevis à tête plate (-) ou un petit tournevis cruciforme (+) pour régler la vis (repère CAL sur la station) jusqu'à ce que le thermomètre de la panne indique une température de 400 °C (750 °F). Tournez la vis dans le sens horaire pour augmenter la température et dans le sens antihoraire pour réduire la température. Remplacez la prise du creuset CAL.

### IV. Mode d'emploi (réusinage CMS)

- **Retirez les composants CMS** (tels que QFP, SOP, PLCC, etc.)

1. Réglez le débit d'air et la température du pistolet thermique au niveau souhaité
2. Faites glisser le doigt extracteur (non inclus dans le kit) sous la broche du composant. (Fig. 4) Si la largeur d'un composant ne correspond pas à la taille du doigt, réglez la largeur du doigt en pressant le fil. Pour les PLCC ou petits composants comme les résistances CMS, dessoudez à l'aide de brucelles, etc.

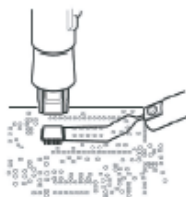


Fig. 4

3. Maintenez le pistolet thermique au-dessus des composants CMS, mais ne touchez pas les composants, et laissez l'air chaud faire fondre la soudure. Veillez à ne pas toucher les cordons des composants avec la buse.

- Lorsque l'étain à souder est fondu, retirez les composants CMS en soulevant le doigt extracteur (Fig. 5)

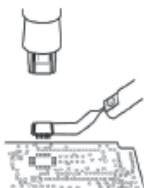


Fig. 5

- Après avoir retiré les composants CMS, enlevez les résidus d'étain à souder avec un outil de dessoudage.

### ● Mode d'emploi pour le réusinage CMS

- Appliquez la quantité appropriée de pâte à souder et installez les composants CMS sur le circuit imprimé.
- Préchauffez les composants comme indiqué à la Fig. 6



Fig. 6

- Chauffez uniformément le cadre en plomb (Fig. 7)

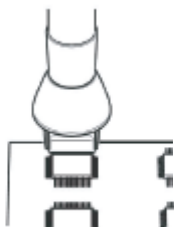


Fig. 7

### 4. Nettoyage

Une fois la soudure terminée, retirez le flux résiduel de la carte avec un produit de nettoyage adapté.

## V. Mode d'emploi du fer à souder

### 1. Montage du support de fer à souder

- Placez l'éponge de nettoyage dans le logement prévu. (Fig. 8)



Fig. 8

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

L'éponge gonfle lorsqu'elle est mouillée. Humidifiez l'éponge avec de l'eau et essorez-la avant de l'utiliser. Les pannes peuvent être endommagées par l'utilisation d'une éponge sèche.

2. Insérez le fer à souder dans le support.
3. Retirez le tube de protection situé sur la partie supérieure de fer à souder.
4. Connectez le câble du fer à souder à la prise à 5 trous située sur la station de commande

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Mettez l'appareil hors tension avant d'insérer ou de retirer la fiche mâle

5. Insérez la fiche dans la prise de courant puis mettez l'interrupteur sur marche.
6. Réglez la température avec la molette de réglage de la température.

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Une température élevée raccourcit la durée de vie de la panne et peut provoquer un choc thermique des composants. Utilisez toujours la température la plus basse possible lors de la soudure. Cela garantit également une meilleure protection de certains composants sensibles à la température.

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Remplacez toujours le fer à souder sur son support après utilisation.

\*\*\*ATTENTION\*\*\*

Nettoyez toujours la panne du fer à souder après utilisation et enduisez-la de pâte à souder pour prévenir l'oxydation et prolonger la durée de vie de la panne.

## 7. Entretien et fonctionnement de la panne de fer à souder

- Nettoyez toujours la panne à souder avant utilisation afin d'éliminer les résidus de soudure ou de flux. Utilisez une éponge propre et humide. La présence de contaminants sur la panne a de nombreux effets préjudiciables, notamment une réduction de la conductivité thermique, qui se traduit par de mauvaises performances de soudure.
- Si le fer à souder n'est pas utilisé, ne le laissez pas trop longtemps à une température élevée, au risque que le flux d'étain s'oxyde et que la conductivité thermique en soit affectée.
- Nettoyez toujours la panne du fer à souder après utilisation et enduisez-la de pâte à souder pour prévenir l'oxydation et prolonger la durée de vie de la panne.

### \*\*\*ATTENTION\*\*\*

- ◆ Ne retirez jamais l'oxyde sur la panne du fer à souder avec une pince coupante.
- ◆ Réglez la température à 250 °C ou 482 °F.
- ◆ Une fois la température stable, nettoyez la panne du fer à souder avec une éponge humide, et vérifiez son état. Si la panne est très usée ou déformée, remplacez-la.
- ◆ Si la partie étamée de la panne du fer à souder est recouverte d'oxyde noir, appliquez du flux contenant du métal d'apport et nettoyez la panne à souder à nouveau. Répétez jusqu'à avoir retiré tout l'oxyde, puis enduisez la panne de pâte à souder.
- ◆ Si la panne du fer à souder est déformée, remplacez-la par une panne neuve.

## VI. Remplacement des fusibles

Lorsqu'un fusible est grillé, remplacez-le par un fusible du même type. (reportez-vous à image ci-dessous)

1. Débranchez le cordon d'alimentation de la prise d'alimentation.
2. Le porte-fusible se situe sous la prise femelle d'alimentation c.a., utilisez le tournevis à tête plate (-) pour desserrer le porte-fusible.
3. Remplacez le fusible par un nouveau fusible.
4. Remettez le porte-fusible en place.



## VII. Dépannage

### **Avertissement :**

Avant de vérifier l'intérieur du produit ou de remplacer des pièces, veillez à bien débrancher la fiche d'alimentation. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une électrocution.

Anomalie	Problème possible	Solution
Hors d'usage, ne fonctionne pas	Fusible grillé	Mettre un nouveau fusible 124-4134 (220 V) 250 V 5 A
	Carte de circuit imprimé cassée	Contacter le fournisseur pour réparation
Le fer à souder ne chauffe pas	L'écran affiche S-E, la fiche mâle n'est pas branchée correctement	Rebrancher la fiche mâle du fer à souder
	Élément chauffant cassé	Remplacer l'élément chauffant
La température de l'air du pistolet thermique ne monte pas	Élément chauffant cassé	Remplacer l'élément chauffant
Débit d'air du pistolet thermique anormal	Un tuyau interne obstrué ou desserré provoque la fuite d'air	Déboucher le tuyau interne, rebrancher le tuyau de manière hermétique.
	Les vis de fixation de la pompe ne sont pas desserrées	Desserrer la vis de fixation de la pompe située sur la partie inférieure de station de commande.
Affichage anormal	Du fait du transport, la carte de circuit imprimé intérieure n'est pas connectée correctement	Ouvrir le boîtier, rebrancher la carte de circuit imprimé
	Tension d'entrée inférieure à la demande standard	Vérifier auprès du fournisseur d'électricité local
Affichage anormal de l'unité de température	CI cassé	Contacter le fournisseur pour réparation



# Handbuch


## 124-4134


### 2-in-1-SMD-Reworkstation



## SICHERHEITSHINWEISE

**Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen befinden sich an wichtigen Stellen dieses Handbuchs. Damit wird die Aufmerksamkeit des Bedieners auf wesentliche Punkte gelenkt. Diese Punkte sind wie folgt definiert:**

 **WARNHINWEIS:** Die Nichtbeachtung von Warnhinweisen kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

 **VORSICHT:** Die Nichtbeachtung von mit „VORSICHT“ gekennzeichneten Hinweisen kann beim Bediener zu Verletzungen oder zu Schäden an beteiligten Bauelementen führen.

**HINWEIS:** Ein HINWEIS enthält eine Verfahrensweise oder einen Punkt, der für den beschriebenen Prozess von Wichtigkeit ist.

**BEISPIEL:** Ein BEISPIEL wird angeführt, um eine bestimmte Verfahrensweise, einen Punkt oder einen Prozess zu veranschaulichen.

**Gewährleisten Sie zu Ihrer Sicherheit, dass Sie folgende WARNHINWEISE und VORSICHTSMASSNAHMEN beachten.**

### **WARNHINWEIS**

Achten Sie darauf, dass das Gerät nicht mit einer Kombination aus Einstellungen für Temperatur und Luftdurchsatz betrieben wird, die zum Auslösen des Thermoschutzes führt (während des Gebrauchs erlischt die Lampe am Heizgerät). Dies könnte zur Beschädigung des Geräts führen.

### **VORSICHT**

**Wenn das Gerät eingeschaltet ist (Stellung „ON“), liegt die Temperatur der Heißluft und der Düse im Bereich von Raumtemperatur bis 480°C (896°F). Zur Vermeidung von Personen- oder Sachschäden im Arbeitsbereich ist Folgendes zu beachten:**

- Die Heißluft darf nicht direkt auf Personen gerichtet werden. Die Metallteile in der Nähe der Düse dürfen nicht berührt werden.
- Das Produkt darf nicht in der Nähe brennbarer Gase oder entflammbarer Materialien verwendet werden.
- Im Arbeitsbereich tätige Personen sind darauf hinzuweisen, dass das Gerät sehr heiß werden kann, und es sollte als potenziell gefährlich angesehen werden.

- Die Stromversorgung ist auszuschalten (Stellung „OFF“), wenn das Gerät nicht mehr in Gebrauch oder wenn es unbeaufsichtigt ist.
- Vor dem Auswechseln von Teilen oder vor Aufbewahrung des Geräts muss es abgekühlt sein. Nach dem Abkühlen ist die Stromversorgung auszuschalten.

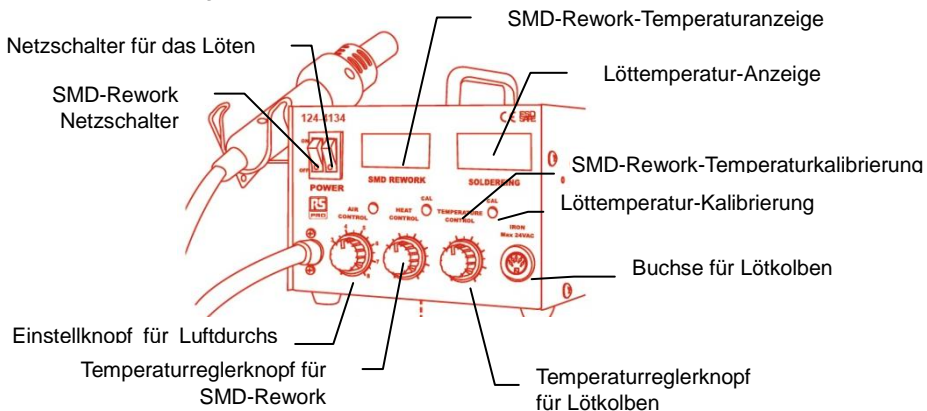
**Zur Vermeidung von Unfällen und Ausfällen ist sicherzustellen, dass die nachfolgenden Vorsichtsmaßnahmen beachtet werden:**

- Das Handstück darf nicht gegen harte Oberflächen geschlagen oder anderweitig Erschütterungen ausgesetzt werden.
- Es ist sicherzustellen, dass das Gerät geerdet ist. Der Netzstecker ist immer an einer Schutzkontakt-Steckdose zu verwenden.
- Die Pumpe darf nicht in ihre Einzelteile zerlegt werden.
- Am Gerät dürfen keine Änderungen vorgenommen werden.
- Es sind die empfohlenen Ersatzteile zu verwenden.
- Das Gerät darf nicht nass werden. Es darf nicht mit nassen Händen betrieben werden.
- Beim Ziehen des Netzkabels aus der Steckdose ist am Netzstecker anzufassen - nicht am Kabel.
- Stellen Sie sicher, dass das Arbeitsbereich gut belüftet ist.
- Das Produkt ist nicht zur Verwendung durch Kinder oder geschwächte Personen ohne Beaufsichtigung vorgesehen.
- Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Produkt spielen.



## I. Packliste und Teilebezeichnung

### Teilebezeichnung





### Packliste

1. 2-in-1-SMD-Reworkstation
2. Benutzerhandbuch
3. Lötkolben
4. Lötkolbenablage
5. Halter für Heißluftpistole
6. Heißluftdüse x 3
7. Netzkabel
8. Stecker-Adapter: je ein EU-Netzkabel und UK-Netzkabel

## II. Technische Daten

### Technische Daten:

<b>Technische Daten</b>	<b>124-4134</b>	
Leistungsaufnahme	700W	
Lötleistung:	60 W	
Temperaturbereich LötKolben	200 °C ~ 480 °C (392 °F ~ 896 °F)	
Heißluft-Temperaturbereich	Raumtemperatur ~ 480 °C ( 896 °F)	
Heizelement LötKolben	Aluminium-Keramik	
Heißluft-Heizelement	Heizader aus Metall	
Typ Pumpe/Motor	Membranpumpe	
Luftkapazität	24 l/min (max.)	
Geräuschpegel der Ausrüstung:	45 dB	
Temperaturanzeige	LED	
Eingangsleistung	AC 220 V ~ 240 V 50 Hz	
Standardstecker	B 	C 
Abmessungen	255 (L) x 190 (B) x 140 (H) mm	
Gewicht	4200 g (mit Heißluftpistole)	
Zubehör	Heißluftpistole AC220~240 V x 1 Stück	
	LötKolben (AC 24 V/60 W) x 1 Stück, LötKolbenablage x 1 Stück, Düse (Ø 2,2 mm) x 1 Stück, Düse (Ø 6,6 mm) x 1 Stück, Düse (Ø 8,5 mm) x 1 Stück	

## Baugruppe:

### A. Stationsbaugruppe

- Anbringen des Heißluftpistolenhalters  
Entfernen Sie die Schraube des Heißluftpistolenhalters von der Seite der Station; Bringen Sie den Heißluftpistolenhalter an der Station an (Abb. 1)

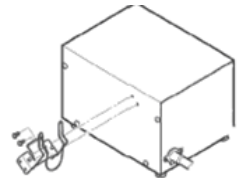


Abb. 1

### B. Befestigen Sie die Düse

- Lösen Sie die Befestigungsschraube für die Düse, bringen Sie die Düse an der Heißluftpistole an und befestigen Sie die Düse anschließend mithilfe der Schraube (Abbildung 2).

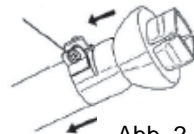


Abb. 2

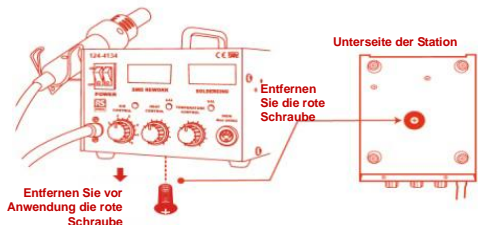
### C. Elektroanschluss und EIN-Schalter

- Legen Sie die Heißluftpistole auf dem Halter ab.(Abb. 3)



Abb. 3

- Lösen der Sicherheitsschraube der Pumpe, die sich an der Unterseite der Steuerstation befindet. (Siehe nachstehende Bilder)



#### VORSICHT:

Entfernen Sie die Sicherheitsschraube der Pumpe (M5x12, mit roter Markierung) an der Unterseite der Station. Andernfalls kann es zu ernststen Problemen kommen.

- Stecken Sie den Stecker in die Steckdose.
- Schalten Sie den Netzschalter ein. Daraufhin leuchtet die Lampe.
- Trennen Sie das Netzkabel nicht unmittelbar nach dem Ausschalten des Netzschalters von der Steckdose, weil der Lüfter zum Schutz des Heizelements noch nachläuft. Sobald der Lüfter komplett zum Stillstand gekommen ist, kann der Netzstecker abgezogen werden.

### III. Kalibrierung der LötKolben- und der Heißlufttemperatur

Nach dem Wechseln von LötKolben/Heißluftpistole oder dem Erneuern von Heizelement oder Lötspitze/Düse sollten Lötstation und Heißluftpistole neu kalibriert werden.

1. Verbinden Sie den Stecker der Kabelgarnitur mit der Buchse auf der Station.
2. Stellen Sie den Temperaturreglerknopf auf 400 °C (750 °F).
3. Schalten Sie den Netzschalter auf „ON“ und warten Sie, bis sich die Temperatur stabilisiert hat, ziehen Sie anschließend den CAL-Topf-Stecker.

Wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, verwenden Sie einen Schraubendreher mit gerader Schneide (-) oder einen kleinen Kreuzschlitzschraubendreher (+) zum Justieren der Schraube (auf der Station mit „CAL“ gekennzeichnet) bis das Thermometer der Lötspitze eine Temperatur von 400 °C (750 °F) anzeigt. Drehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn, um die Temperatur auf einen höheren Wert einzustellen und entgegen dem Uhrzeigersinn, um die Temperatur auf einen niedrigeren Wert einzustellen. Ersetzen Sie den CAL-Topf-Stecker.

### IV. Bedienungsanleitung (SMD Rework)

- **Entfernen Sie die SMD-Bauteile** (wie z. B. QFP, SOP, PLCC usw.)

1. Stellen Sie Luftdurchsatz und Temperatur der Heißluftpistole bis zum gewünschten Wert ein
2. Schieben Sie die Aufnehmer-Abziehvorrichtung (nicht im Kit enthalten) unter den Bauelementanschluss. (Abb. 4)  
Falls die Breite des Bauelements nicht der Größe des Aufnehmers entspricht, muss die Breite des Aufnehmers durch Zusammendrücken des Drahts angepasst werden. Im Fall von PLCC oder bei kleinen Bauteilen, wie zum Beispiel bei Chip-Widerständen, muss ein Entlöten unter Verwendung einer Pinzette usw. erfolgen.

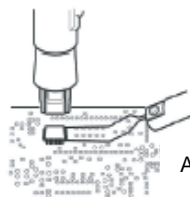


Abb. 4

- Halten Sie die Heißluftpistole an das Oberteil der SMD-Bauteile, berühren Sie diese aber nicht, und warten Sie, bis das Lot durch die Heißluft schmilzt. Achten Sie darauf, dass die Leitungen der Bauteile nicht mit der Düse in Kontakt kommen.
- Wenn das Lötzinn geschmolzen ist, entfernen Sie die SMD-Bauteile durch Anheben der Aufnehmer-Abziehvorrichtung (Abb. 5)

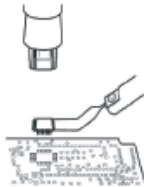


Abb. 5

- Beseitigen Sie Reste von Lötzinn mit einem Entlötwerkzeug, nachdem die SMD-Bauteile entfernt worden sind.

● **Bedienungsanleitung SMD Rework**

- Tragen Sie die entsprechende Menge an Lötpaste auf und installieren Sie die SMD-Bauteile auf der Leiterplatte.
- Heizen Sie die Komponenten gemäß Abb. 6 vor



Abb. 6

- Wärmen Sie den Leiterrahmen gleichmäßig auf (Abb. 7)

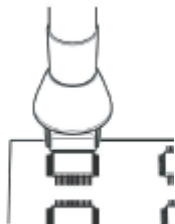


Abb. 7

- Reinigung  
Entfernen Sie nach Beendigung des Lötvorgangs mit einem geeigneten Reinigungsmittel Reste des Flussmittels von der Platine.

## V. Bedienungsanleitung LötKolben

### 1. LötKolbenbaugruppe

- **Installieren** Sie den Reinigungsschwamm in den Sitz. (Abb. 8)



Abb. 8

#### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

Der Schwamm quillt im feuchten Zustand auf. Feuchten Sie den Schwamm mit Wasser an und drücken Sie ihn vor Gebrauch aus, bis er trocken ist. Die Lötspitzen können bei Verwendung mit einem trockenen Schwamm beschädigt werden.

2. Stellen Sie den LötKolben in die LötKolbenablage.
3. Nehmen Sie den am Oberteil des LötKolbens befindlichen Schutzschlauch heraus.
4. Schließen Sie das Kabel des LötKolbens an die 5-polige Buchse auf der Steuerstation an.

#### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

Schalten Sie vor dem Einstecken oder Abziehen des Netzsteckers den Netzschalter aus.

5. Stecken Sie den Netzstecker in die Netzsteckdose ein und schalten Sie anschließend den Netzschalter ein.
6. Stellen Sie mithilfe des Temperaturreglerknopfes die Temperatur ein.

#### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

Hohe Temperaturen verkürzen die Lebensdauer der Lötspitze und können an Bauteilen einen Thermoschock hervorrufen. Stellen Sie beim Löten immer die geringstmögliche Temperatur ein. Dadurch wird auch für einige möglicherweise temperaturempfindliche Bauteile ein besserer Schutz gewährleistet.

#### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

Legen Sie den LötKolben nach Gebrauch stets im Halter ab.

#### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

Reinigen Sie die Lötspitze stets nach Gebrauch und versehen Sie sie mit frischem Lot. So vermeiden Sie Oxidation und sorgen für eine längere Lebensdauer der Lötspitze.

## 7. Wartung und Betrieb der Lötspitze

- Reinigen Sie die stets vor Gebrauch und entfernen Sie Lot- oder Flussmittelreste. Verwenden Sie einen sauberen und feuchten Reinigungsschwamm. Verschmutzungen auf der Lötspitze haben viele schädliche Auswirkungen, darunter kommt es zu einer reduzierten Wärmeleitfähigkeit, die unter anderem zu einer schlechten Lötleistung führt.
- Wenn der LötKolben nicht in Gebrauch ist, sollte er nicht dauerhaft auf hoher Temperaturstufe belassen werden, da ansonsten das Zinn-Flussmittel oxidiert und die Wärmeleitfähigkeitsfunktion reduziert.
- Reinigen Sie die Lötspitze stets nach Gebrauch und versehen Sie sie mit frischem Lot. So vermeiden Sie Oxidation und sorgen für eine längere Lebensdauer der Lötspitze.

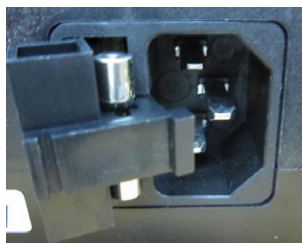
### \*\*\*ACHTUNG\*\*\*

- ◆ Schneiden Sie das auf der Lötspitze befindliche Oxid niemals mit einem Schneidwerkzeug ab.
- ◆ Stellen Sie die Temperatur auf 250°C oder 482°F ein.
- ◆ Nachdem sich die Temperatur stabilisiert hat, reinigen Sie die Lötspitze mit einem feuchten Schwamm und prüfen Sie deren Zustand. Wenn die Spitze stark abgenutzt oder verformt ist, tauschen Sie diese aus.
- ◆ Wenn für das Verzinnen verantwortliche Teil der Lötspitze mit einer schwarzen Oxidschicht bedeckt ist, bringen Sie frisches Lot, das Flussmittel enthält, auf und reinigen Sie die Spitze erneut. Wiederholen Sie den Vorgang, bis das gesamte Oxid entfernt ist. Bringen Sie anschließend frisches Lot auf die Lötspitze auf.
- ◆ Wenn die Lötspitze verformt ist, ersetzen Sie diese durch eine neue.

## VI. Ersetzen von Sicherungen

Wenn eine Sicherung durchgebrannt ist, ersetzen Sie diese durch eine Sicherung gleichen Typs. (siehe Bild unten)

1. Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose.
2. Der Sicherungshalter befindet sich unterhalb der AC-Netzsteckdose, verwenden Sie den Schlitz (-)-Schraubendreher zum Lösen des Sicherungshalters.
3. Ersetzen Sie die Sicherung gegen eine neue.
4. Bringen Sie den Sicherungshalter wieder ordnungsgemäß an.



## VII. Fehlerbehebung

### **WARNHINWEIS:**

Achten Sie darauf, dass der Netzstecker von der Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie das Innenleben des Produkts prüfen oder Bauteile ersetzen. Andernfalls können Sie einen Stromschlag erleiden.

Vorliegender Defekt	Mögliches Problem	Lösung
Kaputt; funktioniert nicht	Sicherung durchgebrannt	Neue Sicherung einsetzen <b>124-4134 (220 V) 250 V 5 A</b>
	Leiterplatte defekt	Kontaktieren Sie den Lieferanten zwecks Reparaturauftrag
LötKolben heizt sich nicht auf	Flachbildschirm S-E, Stecker hat keine richtige Verbindung	Stecker des LötKolbens neu einstecken
	Heizelement defekt	Austausch Heizelement
Luft der Heißluftpistole heizt sich nicht auf	Heizelement defekt	Austausch Heizelement
Luftdurchsatz der Heißluftpistole ungewöhnlich	Innenrohr verstopft oder locker, dadurch Luftverlust	Beseitigung der Verstopfung am Innenrohr, Rohr neu anschließen, so dass es dicht ist.
	Sicherheitsschraube der Pumpe hat sich nicht gelöst	Lösen der Sicherheitsschraube der Pumpe, die sich an der Unterseite der Steuerstation befindet.
Display zeigt eine ungewöhnliche Anzeige an	Verursacht durch den Transport hat die innere Leiterplatte keine richtige Verbindung	Öffnen Sie das Gehäuse und schließen Sie die Leiterplatte neu an
	Eingangsspannung ist niedriger als standardmäßig vorgegeben	Wenden Sie sich an Ihren Stromanbieter vor Ort und lassen Sie die Eingangsspannung überprüfen.
Anzeige für die Maßeinheit der Temperatur ungewöhnlich	IC defekt	Kontaktieren Sie den Lieferanten zwecks Reparaturauftrag