

Temperature Control Soldering Station



DOKŁADNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY
Niestosowanie się do zaleceń zawartych w instrukcji może spowodować uszkodzenie lub zniszczenie przyrządu oraz spowodować zagrożenie zdrowia i życia użytkownika.

Opis:

1. Zasilanie 230V AC / 50Hz
Gniazdo bezpiecznika (z tyłu obudowy)
Bezpiecznik 1A / T
Kabel zasilania, wskaźnik
2. Kabel silikonowy odporny na temperaturę
3. Lutownica
4. Przełącznik zasilania
5. Nastawnik temperatury
6. Metalowe gniazdo lutownicy
7. Gąbka do czyszczenia grota

Zastosowanie:

ZD-919 – elektronicznie regulowana stacja lutownicza dedykowana jest aktualnym i przyszłym potrzebom przemysłu elektronicznego.



Umożliwia regulację temperatury grota od 160°C (320°F) do 450°C (900°F) bez potrzeby zmiany grota czy elementu grzejnego. Grot lutownicy jest odizolowany transformatorem od zasilania AC. Do zasilania elementu grzejnego jest używane niskie napięcie (24V).

Temperatura pracy:

Właściwa temperatura lutowania jest bardzo ważna do uzyskania dobrego połączenia elektrycznego. Zbyt niska temperatura spoiwa pozbawia go płynności i powoduje zimny lut. Zbyt wysoka temperatura może uszkodzić układ (element). Właściwa dla stosowanego spoiwa temperatura pracy pozwala uzyskać dobry styk. W przemyśle elektronicznym najczęściej używa się stopu lutowniczego 60% SN i 40% Pb (60/40). Najczęściej spotykana temperatura pracy dla 60/40 podana jest poniżej (może być inna w konkretnym procesie).

Punkt topnienia	215°C	(419°F)
Normalna praca	215°C – 300°C	(518°F – 572°F)
Linia produkcyjna	320°C – 380°C	(608°F – 716°F)
Rozlutowywanie (małe spoiny)	315°C	(599°F)
Rozlutowywanie (duże spoiny)	400°C	(752°F)

Konserwacja grota:

Grot lutownicy wykonany jest z żelaza pokrytego miedzią. Poprawne używanie zapewni mu długi czas życia.

Grot należy pocynować zawsze przed włączeniem lutownicy, czyścić tylko przed użyciem. Nie trzymać długi czas w wysokiej temperaturze – powoduje to uszkodzenie powierzchni grota. Nie wolno czyścić grota szorstkimi (ściernymi) środkami.

Utleniona warstwa powierzchni może być czyszczona lekkim tarcieniem płótnem ściernym (600-800), alkoholem izopropylowym lub odpowiednikiem. Po oczyszczeniu należy niezwłocznie pocynować (pobielić) grot aby zapobiec utlenianiu się mokrej powierzchni.

Należy demontować i czyścić grot każdorazowo po 20h pracy lub raz na tydzień oraz usuwać pozostałości spoiwa z uchwytu. Nie używać spoiwa zawierającego chlorek lub kwas. Używać tylko kalafonii lub topniki pochodne. Nie stosować żadnych mieszanek czyszczących i wycierania grota o mokłą powierzchnię.

Prawidłowe usuwanie produktu

Oznaczenie umieszczone na produkcie lub w odnoszących się do niego tekstach wskazuje, że produktu po upływie okresu użytkowania nie należy usuwać z innymi odpadami pochodzącymi z gospodarstw domowych. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na środowisko naturalne i zdrowie ludzi wskutek niekontrolowanego usuwania odpadów, prosimy o oddzielenie produktu od innego typu odpadów oraz odpowiedzialny recykling w celu promowania ponownego użycia zasobów materialnych jako stałej praktyki. W celu uzyskania informacji na temat miejsca i sposobu bezpiecznego dla środowiska recyklingu tego produktu użytkownicy w gospodarstwach domowych powinni skontaktować się z punktem sprzedaży detalicznej, w którym dokonali zakupu lub z organem władz lokalnych. Użytkownicy w firmach powinni skontaktować się ze swoim dostawcą i sprawdzić warunki umowy zakupu. Produktu nie należy usuwać razem z innymi odpadami komercyjnymi.

