

Instrukcja obsługi 853DA/853D



Ostrzeżenie!

- W wersji stacji z kompresorem przed rozpoczęciem pracy proszę usunąć śrubę bezpieczeństwa znajdującą się od spodu stacji, zwykle pomalowane na czerwono.
- Wkręcić śrubę ponownie przed transportem .

Spis treści

Gwarancja.....	2
Wprowadzenie.....	3
Instalacja i operowanie.....	3
Specyfikacja:.....	3
Schemat panelu stacji lutowniczej.....	4
Przewodnik użytkowania.....	5
Wskazówki lutowania.....	6
Usuwanie usterek.....	6
Środki ostrożności.....	7
Użytkowanie.....	8
Konserwacja.....	8

Instrukcja obsługi stacji lutowniczej 853DA / 853D

1. Należy wykręcić śruby transportowe ze spodu stacji (*dla stacji na kompresorze*)
2. Włączyć do gniazdka.
3. Do stacji dołączone są specjalne końcówki - dysze, które przed rozpoczęciem pracy, należy założyć.
4. Włączyć przełącznik
5. Ustawić wydmuch powietrza i temperaturę.
6. **Po skończonej pracy przed wyłączeniem stacji należy odłożyć kolbę spawarki na dołączonej podstawie, którą przykręca się z boku stacji. W podstawie jest mikro styk który włącza stację w tryb chłodzenia a następnie przejścia w stan czuwania. Dopiero gdy na wyświetlaczu pojawi się --- spawarkę można bezpiecznie wyłączyć.**

Nie należy dawać wysokiej temperatury przy minimalnej lub bardzo małej ilości wydmuchiwanego powietrza – to znacznie skraca żywotność elementu grzejnego.

!!! Może doprowadzić do stopnienia elementów plastikowych kolby !!!

Szczególną dbałość o stosowny o przepływ powietrza należy zwrócić przy zakładaniu dysz, ustalając szerokość szczeliny.

Gwarancja

Okres gwarancji 12 miesięcy od dnia wystawienia dokumentu zakupu.

Gwarancja nie obejmuje elementu grzejnego oraz wszelkich uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem. Podstawą ubiegania się o gwarancję są nienaruszone plomby gwarancyjne i wypełnienie formularza reklamacji znajdującego się na stronie www.hotair.pl . Realizacja naprawy gwarancyjnej wynosi do 21 dni roboczych. Zgłaszany przedmiot do naprawy gwarancyjnej należy dostarczyć na własny koszt i w oryginalnym opakowaniu.

Wprowadzenie

Notatka: Kiedy lutowanie za pomocą gorącego powietrza zostało zakończone możliwa jest sytuacja że powstały kulki lub mostki lutownicze (zwarcia). Należy dokładnie sprawdzić jakość lutowania aby uniknąć uszkodzenia układu podczas uruchamiania.

Cechy stacji:

- Urządzenie przeznaczone do naprawy telefonów komórkowych i innych urządzeń telekomunikacyjnych.
- Jest to wielofunkcyjna stacja zapobiegająca uszkodzeniom właściwym dla wycieków elektryczności.
- Ceramiczny element grzejny i zaawansowany czujnik temperatury idealnie nadają się do kontroli temperatury. Pozwala to na ustawienie temperatury do wysokiego poziomu w krótkim czasie.
- Grotówka (lutownica żelaza) wraz z elementem grzejnym przeznaczona jest do całego wachlarza działań lutowniczych dzięki czemu demontaż staje się prostszy.
- Automatycznie włączanie zimnego powietrza po użyciu kolby w celu jej ochłodzenia zapewnia wydłużenie czasu życia kolby.

Instalacja i operowanie

- Ułóż kolbę gorącego powietrza i kolbę grotówki pod odpowiednim kątem.
- Poprawnie podłącz grotówkę do 5-cio pinowego złącza znajdującego się po lewej stronie stacji.

Specyfikacja:

Parametry stacji lutowniczej WEP 853DA / 853D

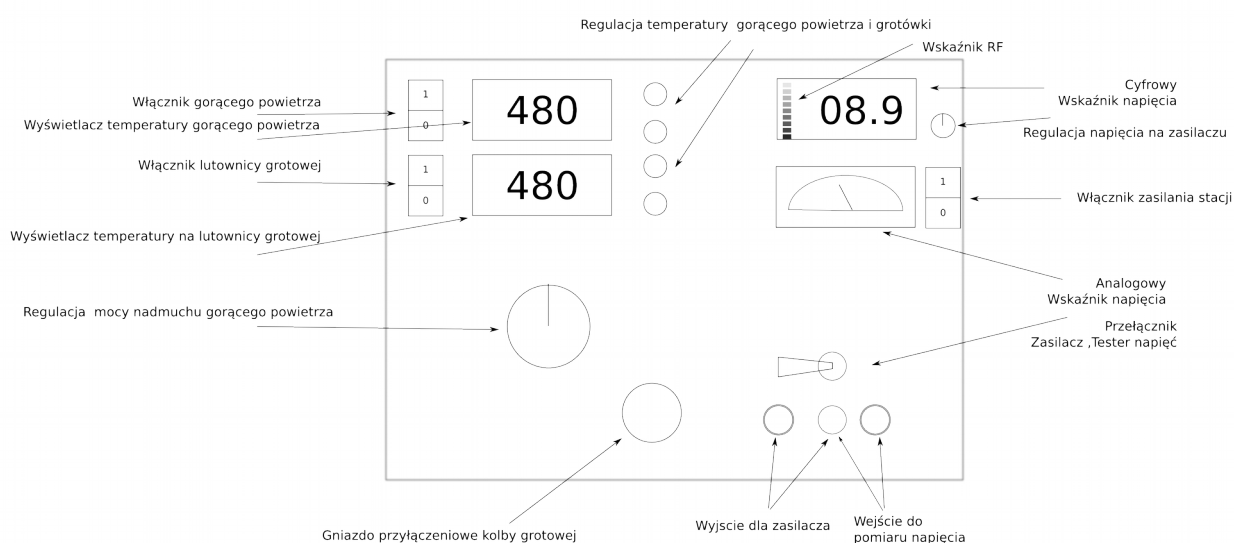
Model	853DA/853D
Zapotrzebowanie na moc	do 800 W
Wymiary	25x185x175 mm
Waga	4.18 KG
Temperatura pracy	0~50°C
Temperatura przechowywania	-20 ~ 80 °C

	Hotair
Wydmuch	Kompresor
Przepływ	Do 24l/min
Zakres temperatur	100~480 °C
Stabilność temperatury	±1 °C
Wyświetlacz	Cyfrowy LED

	Lutownica grotowa
Zakres temperatur	200~480 °C
Stabilność temperatury	±2 °C
Napięcie na grocie	< 2mV
Impedancje na grocie	<2 ohm

	Zasilacz
Napięcie wyjściowe	DC 0 -15 V
Stabilność napięcia	<0.01±2mV
Zabezpieczenie prądowe	1A ~ 3A (opcjonalnie)

Schemat panelu stacji lutowniczej



Przewodnik użytkowania

Rozlutowanie układów w obudowach QFP

1. Podłącz przewód sieciowy do gniazdka.
Po włączeniu automatycznie nadmuch zacznie pracować w kolbie ale bez nagrzewania. Włącz zasilanie przełącznikiem. Przełącznik zasilania może być włączony w każdym momencie podczas działania automatycznego nadmuchu powietrza. Kiedy tylko zasilanie przełącznikiem zostanie włączone element grzejny zacznie się nagrzewać.
2. Regulacja nawiewu oraz temperatury
Po nastawieniu obu parametrów należy poczekać na ustalenie się regulowanych wartości. Zalecana nastawa temperatury jest w zakresie 300stC ~ 350stC. Dla nawiewu powietrza ustaw od 1 do 3 w przypadku pojedynczej dyszy. Dla innych dysz ustaw pokrętko na 4 do 6. Nigdy nie ustawiaj więcej niż 6 dla pojedynczej dyszy w przeciwnym razie powietrze będzie się wydostawać nie tylko przez dyszę przez co stopieniu może ulec plastikowa kolba.
3. Umieść kawałek sztywnego drutu pod układem scalonym
Włóż drut pod układ scalony . Jeśli jego szerokość jest zbyt duża aby zmieścić się pod układem zmień jego szerokość przez zgniatanie.
4. Stop lutowie.
Trzymaj dyszę nad układem ale tak aby nie dotykała do niego i pozwól aby lutowie uległo stopieniu. Pamiętaj aby nie dotknąć dyszą do wyprowadzeń układu.
5. Usuń układ scalony
Kiedy cyna ulegnie stopieniu zdejmij układ podnosząc go drucikiem od spodu.
6. Wyłącz zasilanie
Po wyłączeniu zasilania przełącznikiem stacja rozpocznie chłodzenie kolby. Nie wyłączaj stacji z gniazdka aż do zakończenia tego procesu.
7. Usuń pozostałości lutowia.
Po zdjęciu układu usuń pozostałości lutowia za pomocą plecionki lub sprzętem do usuwania lutowia.
Notatka: Dla obudów SOP i PLCC lutowie usuwaj pęsetą.

Lutowanie obudów QFP

1. Nałóż pastę lutowniczą
Nałóż wystarczającą ilość pasty i ustaw SMD na płycie PCB.
2. Podgrzej SMD
3. Lutowanie
Ogrzewaj wyprowadzenia układu równomiernie.
4. Czyszczenie.
Wyczyść pozostałości topnika gdy lutowanie jest skończone.

Notatka: Kiedy lutowanie za pomocą gorącego powietrza zostało zakończone możliwa jest sytuacja że powstały kulki lub mostki lutownicze (zwarcia). Należy dokładnie sprawdzić jakość lutowania aby uniknąć uszkodzenia układu podczas uruchamiania.

Wskazówki lutowania

Temperatura grotu będzie różnić się w zależności od jego kształtu. Zalecane metoda ustalania temperatury wykorzystuje termometr przykładany do końca grotu(kalibracja temperatury grotówki). Mniej dokładna metoda obejmuje ustawianie temperatury pokręteł kontrolnym według ustalonej wartości dla każdego grotu.

Przykład: Różnica pomiędzy typem grotu 900M-T-H a 900M-T-B wynosi -20stC.

Usuwanie usterek

Ostrzeżenie: Wyłącz wtyczkę zasilającą przed podjęciem działań naprawczych. Jeśli kabel zasilający jest uszkodzony , wtedy musi on być naprawiony przez wykwalifikowany personel.

Problem 1: Lampa sygnalizująca nagrzewanie nie świeci.

- Czy kabel zasilający lub wtyczka grotówki jest podłączona?
- Czy bezpieczniki się przepalił?
Znaleźć przyczynę spalenia bezpiecznika, usunąć ją. Wymienić bezpiecznik.
 - a) Czy wewnątrz grotówki jest zwarcie?
 - b) Czy sprężyna uziemiająca dotyka elementu grzejnego?
 - c) Czy końcówka elementu grzejnego jest skręcona lub zwarta?

Problem 2: Lampa sygnalizująca nagrzewanie świeci się ale grot się nie nagrzewa.

- Sprawdź czy kabel łączący nie jest przerwany
- Sprawdź czy element grzejny nie jest spalony

Problem 3: Grot nagrzewa się w sposób nieregularny, raz grzeje a raz nie.

- Sprawdź czy przewód nie jest uszkodzony

Problem 4: Grot lutowniczy nie może roztopić topnika.

- Czy temperatura jest za niska? Ustaw wymaganą temperaturę.
- Czy grot jest czysty? Wyczyść go.

Problem 5: Temperatura grotu jest za niska.

- Czy grot pokryty jest tlenkiem? Odnieś się do pozycji „Konserwacja”
- Czy grotówka jest poprawnie skalibrowana? Skalibruj.

Problem 6: Grot nie daje się zdjąć

- Czy grot jest przyklejony?
- Czy grot jest napuchnięty z powodu zużycia?
Wymień grot i element grzejny.

Problem 7: Grot nie trzyma zadanej temperatury.

- Czy grotówka jest poprawnie skalibrowana? Skalibruj.

Środki ostrożności

- Ochrona termiczna
Dla bezpieczeństwa zasilanie jest wyłączone, gdy wartość temperatury przekroczy pewną wartość. Gdy temperatura spadnie do bezpiecznego poziomu automatycznie zostanie przywrócone zasilanie.
Przed kontynuowanie pracy pozwól aby kolba ostygła. Wyłącz stację, zmniejsz temperaturę lub zwiększ siłę nadmuchu powietrza.
Dla pewności wyłącz stację przełącznikiem, kiedy opuszczasz swoje miejsce pracy.
- Zachowaj ostrożność w czasie pracy z wysoką temperaturą.
Nie używaj urządzenia w pobliżu gazów i przedmiotów łatwopalnych.
Końcówki kolb są ekstremalnie gorące i mogą spowodować pożar.
Nigdy nie pozwól na dotknięcie kolb ze skórą, może to spowodować poważne oparzenia.
- Upewnij się iż po użytkowaniu stacji schłodzi się element grzejny
Po wyłączeniu stacji automatycznie włącza się kompresor w celu schłodzenia elementu grzejnego. Nigdy nie przerywaj tego procesu.
- Nigdy nie upuszczaj ani nie wstrząsaj jednostką .
W środku kolby jest szklana tulejka, która w łatwy sposób może się uszkodzić na skutek upuszczenia kolby.
- Nigdy nie demontuj kompresora.
- Wyłącz kabel zasilania kiedy stacja nie jest używana przez długi czas.
Stacja czerpie energię, nawet w czasie i jest wyłączona, dlatego należy odłączyć kabel zasilający, gdy stacja nie jest używana.

Użytkowanie

Włącz stację. Element grzejny zaświeci i zgaśnie wtedy temperatura osiągnie ustawioną wartość. Po tym czasie stacja jest gotowa do pracy.

Konserwacja

Sprawdzenie i czyszczenie grotów

1. Ustaw temperaturę na 250 stopni C
2. Kiedy temperatura się ustabilizuje wyczyść grot używając gąbki.
3. Jeśli na grocie jest czarny tlenek trzeba czyścić go używając gąbki oraz topnika do momentu aż zostanie on całkowicie usunięty.
4. Jeśli grot jest mocno spalony bądź zdeformowany trzeba go wymienić na nowy.

UWAGA: Nigdy nie używaj pilnika do usuwania tlenku z grota