

# STACJA LUTOWNICZA

Stacja rozlutownicza 2w1 , ESD -Safe

## INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

948-I

POLSKA

Dziękujemy za zakup tego produktu. Przed przystąpieniem do użytkowania prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i zachowanie jej na przyszłość.

### OŚWIADCZENIE

Firma zastrzega sobie prawo do ulepszania i ulepszania produktów, specyfikacji produktów i elementów konstrukcyjnych, które mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

## Specyfikacja

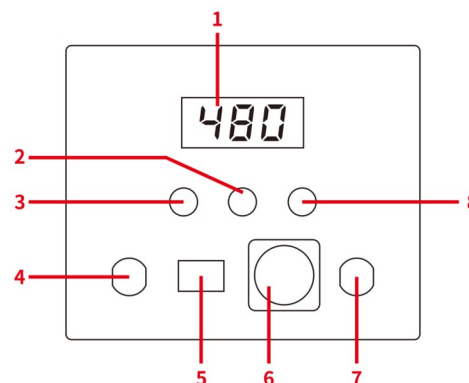
Wymiary jednostki głównej	D234*S202*W134mm ±5mm
Praca w otoczeniu	0~40°C
Wyświetlacz	LED
Zakres temperatur rozlutowicy	380~480°C
Zakres temperatur grotówki	200~480°C
Rezystancja na grocie	<2 Ohm
Moc podciśnienia	0.05MPa

## Zastosowanie

To urządzenie nadaje się do specjalnych zastosowań związanych z rozlutowywaniem szerokiej gamy elementów z otworami przelotowymi i innymi. Stacja doskonale nadaje się do operacji rozlutowywania elementów przewlekanych z wieloma pinami lub przewodami. (Np. transformator, ekran LCD, dioda LED, układy scalone, piny liniowe i inne)

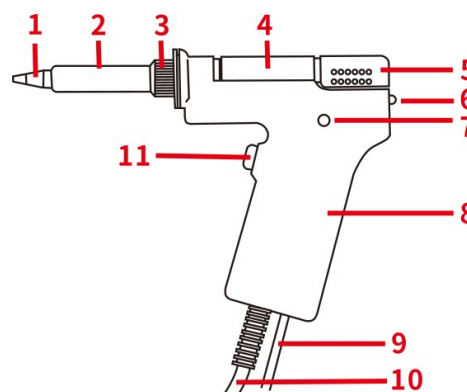
## Panel przedni

1. Wyświetlacz temperatury (stacja rozlutownicza / grotówka)
2. Przycisk funkcyjny
3. Przycisk obniżania temperatury (stacja rozlutownicza / grotówka)
4. Gniazdo (grotówki)
5. Włącznik zasilania (stacja rozlutownicza / grotówka)  
**Uwaga:** Włącznik zasilania stacji rozlutowniczej i grotówki NIE MOŻE być włączony jednocześnie.
6. Gniazdo (chwytak podciśnieniowy)
7. Gniazdo (kolba do rozlutowywania)
8. Przycisk zwiększania temperatury (stacja rozlutownicza/grotówki)



## Schemat kolby

1. Dysza (materiał eksploatacyjny)
2. Rura stalowa
3. Nakrętka
4. Filtr (sprężyna filtra wewnątrz jest zużywalna)
5. Zwolnienie rurki
6. Zwolnij przycisk
7. Wskaźnik
8. Obudowa
9. Przewód powietrza
10. Przewód
11. Spust rozlutowujący



## Użytkowanie

### Stacja rozlutownicza

"Pht" - To wskazuje, że stacja rozlutowująca jest w fazie wstępnego nagrzewania. Pompa próżniowa nie zostanie aktywowana, gdy ten kod jest aktywny.

1. Podłącz kolbę rozlutownicy do stacji rozlutowniczej.
2. Podłącz przewód zasilający stacji rozlutowującej do gniazdka elektrycznego.
3. Przesuń włącznik zasilania na znak ON po PRAWEJ stronie, a element grzejny stacji rozlutowniczej zacznie się nagrzewać.

**UWAGA:** Podczas pierwszego użycia dyszy rozlutowniczej, pokryj dyszę warstwą lutu (zalecane jest użycie lutu kalafonii), gdy dysza jest wystarczająco gorąca, aby stopić lut. Ma to na celu zapobieżenie utlenianiu się dyszy rozlutowującej.

- Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury, aby ustawić żadaną temperaturę. Po włączeniu wyłącznikiem sieciowym stacji rozlutowniczej stacja potrzebuje czasu na wstępne nagrzanie do temperatury roboczej przed przystąpieniem do rozlutowywania.
- Po zakończeniu operacji włóż rozlutownicę z powrotem do uchwytu i wyłącz wyłącznik zasilania. **ODŁĄCZAJ** przewód zasilający, gdy stacja nie jest używana przez dłuższy czas.

**Aby wylutować:** zakryj pin/przewód komponentu dyszą do rozlutowywania i roztop lut na bolcu/przewodzie. Następnie naciśnij spust rozlutowywania, aby całkowicie usunąć lut.

### Stacja grotowa

- Podłącz poprawnie kolbę grotową i umieść kolbę w uchwycie.
- Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
- Przesuń włącznik zasilania do znaku ON po LEWEJ stronie, a element grzejny stacji lutowniczej zacznie się nagrzewać. Zaświeci się kontrolka pracy stacji lutowniczej (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza stacji lutowniczej). Lampka kontrolna pracy będzie świecić stale podczas nagrzewania się stacji, migać szybko, gdy temperatura się ustabilizuje i wyłączać się, gdy stacja się ochładza. Rozpocznij pracę, gdy wskaźnik stacji lutowniczej zacznie szybko migać, sygnalizując stabilizację temperatury.



Wskaźnik pracy elementu grzejnego

**UWAGA:** Przy pierwszym użyciu lutownicy ustaw temperaturę na 250°C. Gdy grot jest wystarczająco gorący, aby stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutu (zalecane jest użycie lutu z kalafonią), a następnie ustaw żadaną temperaturę.

- Po zakończeniu operacji wyczyść końcówkę lutownicy wilgotną gąbką lub czyścikiem. Pokryj grot lutownicy nową warstwą lutu, a następnie umieść lutownicę z powrotem w uchwycie i wyłącz wyłącznik zasilania. Wyłącznik zasilania stacji MUSI być WYŁĄCZONY, a wtyczka zasilania MUSI być ODŁĄCZONA, gdy stacja nie jest używana przez dłuższy czas.

**UWAGI:**

- Całkowicie roztop lut przed naciśnięciem spustu rozlutowywania.
- Jeśli w otworze płytki drukowanej znajdują się resztki lutu, przelutuj, a następnie powtórz procedurę wylutowywania.
- Jeśli styk/przewód komponentu utknął z boku otworu i nie można całkowicie wyciągnąć lutu. Nałóż więcej lutu, a następnie użyj dyszy do stopienia złącza lutowniczego, delikatnie poruszaj tam i z powrotem, aby wprawić pin/przewód komponentu w ruch. Gdy pin/przewód nie styka się już z otworem, naciśnij spust rozlutowywania, aby całkowicie usunąć lut.
- Wciśnij spust rozlutowownicy, jeśli wskaźnik jest całkowicie czerwony lub ma więcej niż 1/2 koloru czerwonego, należy wyczyścić dyszę, element grzejny i rurkę filtra. Jeśli wskaźnik jest niebieski lub lekko czerwony, czyszczenie nie jest wymagane.
- Dysze rozlutowujące są dostępne w różnych rozmiarach. Większe dysze są odpowiednie do rozlutowywania elementów z dużymi stykami/przewodami, a mniejsze dysze są odpowiednie do tych z małymi stykami/przewodami. Wybierz dysze w odpowiednich rozmiarach do swojej pracy.

### Ustawienie °F/°C

Ta funkcja pozwala stacji dostosować się do różnych preferencji użytkownika w różnych regionach.

Włącz wyłącznik zasilania stacji rozlutowującej LUB wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Naciśnij przycisk funkcyjny, aby wybrać tryb wyświetlania Fahrenheita lub Celsjusza. Po zakończeniu wybierania zatrzymaj działanie na około 2 sekundy, system automatycznie zapisze ustawienie - Ustawienie zakończone.

### Tryb uśpienia

Ta funkcja wydłuża żywotność elementu grzejnego, oszczędza energię i chroni środowisko.

- Włącz włącznik zasilania stacji lutowniczej i naciśnij przycisk funkcyjny na około 2 sekundy. Na wyświetlaczu pojawi się wartość „SLP”.
- Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury, aby ustawić żądany timer trybu uśpienia. Możesz wybrać wartość timera 5, 10, 15, 20 lub 30 minut. Ustaw wartość timera na WYŁ., aby WYŁĄCZYĆ tryb uśpienia.
- Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i automatycznie wyjdzie z interfejsu ustawień - Ustawianie trybu uśpienia zostało zakończone.

**UWAGA:** Gdy stacja grotowa jest włączona, czas trybu uśpienia zostanie ustawiona dla stacji grotowej. Gdy stacja rozlutowująca jest włączona, czas trybu uśpienia zostanie ustawiona dla stacji rozlutowującej.

### **Aby obudzić stację z trybu uśpienia:**

- A. Podnieś kolbę i lekko potrząśnij, aby uruchomić ją z trybu uśpienia. Lub naciśnij spust rozlutowywania, aby uruchomić stację rozlutowującą z trybu uśpienia.
- B. Naciśnij dowolny przycisk.
- C. Wyłącz, a następnie włącz przełącznik zasilania.

### **Ustawianie buzera**

1. Włącz włącznik zasilania stacji rozlutowującej lub stacji lutowniczej, a następnie naciśnij i przytrzymaj przycisk funkcyjny przez około 2 sekundy. Na wyświetlaczu pojawi się „SLP”
2. Naciśnij ponownie przycisk funkcyjny, a na wyświetlaczu pojawi się „BL”.
3. Naciśnij przycisk zwiększania temperatury, aby włączyć brzęczyk lub naciśnij przycisk obniżania temperatury, aby wyłączyć brzęczyk.
4. Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj działanie na około 5 sekund, system zapisze dane i automatycznie wyjdzie z interfejsu ustawień - Ustawianie zostało zakończone.

### **Kalibracja temperatury**

Różnice temperatur mogą wystąpić z powodu zmiany temperatury otoczenia lub wymiany elementu grzejnego i innych elementów. Za pomocą tej funkcji można skorygować rozbieżności. Funkcja kalibracji temperatury może poprawić wydajność pracy i przedłużyć żywotność elementu grzejnego.

1. Włącz włącznik zasilania stacji rozlutowującej lub stacji grotowej. Po ustabilizowaniu się temperatury naciśnij i przytrzymaj przez około 2 sekundy przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury. Na wyświetlaczu pojawią się 3 dodatkowe cyfry, pokazując temperaturę.
2. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury, aby wprowadzić zmierzoną wartość temperatury.
3. Naciśnij i przytrzymaj oba przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury przez około 2 sekundy, aby potwierdzić wprowadzenie. System automatycznie przeprowadzi kalibrację, zapisze wartość temperatury i wyjdzie z interfejsu ustawień - Kalibracja temperatury zakończona. Powtórz procedurę kalibracji w przypadku wystąpienia drobnych rozbieżności. Różnice temperatur mogą wystąpić z powodu zmiany temperatury otoczenia lub wymiany elementu grzejnego,

### **Konserwacja i środki ostrożności**

#### **Stacja lutownicza grotowa**

1. Jeśli na powierzchni końcówki lutownicy tworzy się warstwa utleniania, może powstać błędne przekonanie, że końcówka lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Jednak rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i końcówki lutowniczej są wysokie. W takim przypadku nie należy już zwiększać wartości temperatury, lecz czyścika, aby usunąć utlenianie, wykonując poniższe czynności:
  - A. Ustaw temperaturę na 300°C.
  - B. Po ustabilizowaniu się temperatury delikatnie przetrzyj końcówkę lutownicy wewnątrz czyścika
  - C. Gdy utlenianie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu na grot, pocierając go, aż lut całkowicie przylgnie do grotu lutownicy. Jeśli końcówka jest zbyt mocno utleniona i nie można jej wyczyścić, wymień końcówkę na nową.
2. NIE UŻYWAJ metalowych pilników do usuwania utleniania na grocie lutownicy. Jeśli grot lutownicy odkształca się lub rdzewieje, wymień go na nowy.
3. NIE NALEŻY przykładać nadmiernej siły do końcówki lutowniczej podczas lutowania. Takie postępowanie nie tylko uszkodzi końcówkę żelazka, ale także nie poprawi wymiany ciepła.
4. Umieszczając lutownicę z powrotem w uchwycie, aby działała na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, ustaw temperaturę na 250°C lub niższą do pracy na biegu jałowym. Niezastosowanie się do tego zalecenia i pozostawienie końcówki lutownicy na biegu jałowym przy ustawieniu wysokiej temperatury spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skróci żywotność elementu grzejnego i grotu lutownicy.
5. Po każdej operacji wyczyść grot lutownicy i pokryj grot nową warstwą lutu, aby zapobiec utlenianiu.

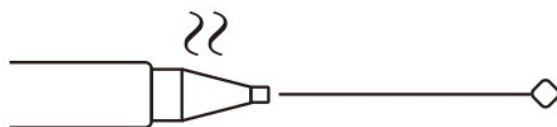
#### **Rozlutownica**

1. Procedury czyszczenia i konserwacji końcówki lutowniczej są takie same jak w przypadku końcówki lutowniczej.
2. Metody czyszczenia dyszy, elementu grzejnego i rurki filtra

#### **A. Czyszczenie dyszy**

\* Podłącz wtyczkę do gniazdka elektrycznego i włącz wyłącznik zasilania. Następnie ustaw temperaturę na 450°C.

\*Po ustabilizowaniu się temperatury wybierz odpowiednią szpilkę czyszczącą, aby wyczyścić dyszę.



### B. Czyszczenie elementu grzejnego

\*Gdy element grzejny ostygnie, zdejmij element mocujący, stalową rurkę i dyszę.

\*Włącz wyłącznik zasilania i ustaw temperaturę na 450°C/842°F. Po ustabilizowaniu się temperatury użyj odpowiedniej szpilki do czyszczenia, aby wyczyścić wewnętrzny otwór elementu grzejnego.

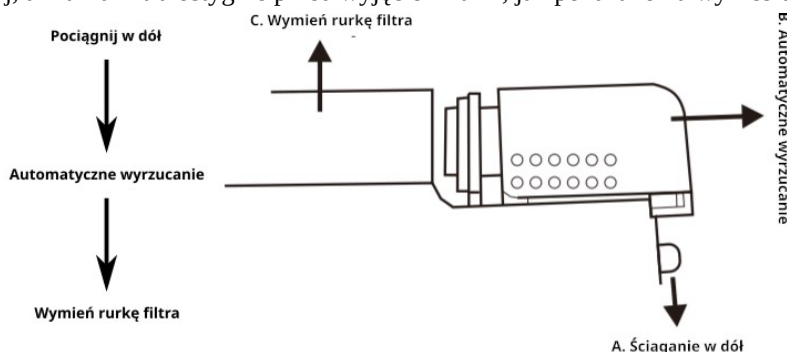
\*Zasilanie MUSI być wyłączone po czyszczeniu

**UWAGA:** Spoiwo w otworze wewnętrznym elementu grzejnego należy czyścić WYŁĄCZNIE po całkowitym stopieniu. Jeśli trzpienia czyszczącego nie da się przełożyć przez wewnętrzny otwór elementu grzejnego, wymień element grzejny na nowy. Podczas instalacji należy odpowiednio dokręcić łącznik, w przeciwnym razie temperatura dyszy będzie stosunkowo niska.



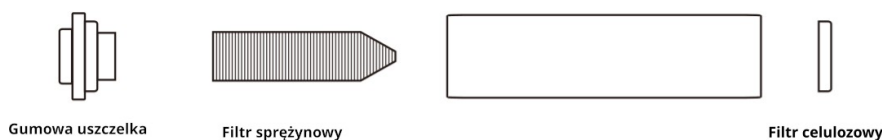
### B. Czyszczenie rurki filtra

„Wyłącz wyłącznik zasilania i poczekaj, aż rurka filtra ostygnie przed wyjęciem rurki, jak pokazano na wykresie.



\* Zdemontuj rurkę filtra zgodnie z ilustracją na poniższym wykresie, a następnie wyjmij filtr sprężynowy. Oczyszć spoiwo z filtra sprężynowego.

**UWAGA:** Rurka filtra jest bardzo GORĄCA, uważaj na oparzenia podczas czyszczenia.



### Wymień rurkę filtra, jeśli wystąpi którykolwiek z poniższych warunków:

Spoiwo wewnątrz sprężyny filtra NIE MOŻNA usunąć lub sprężyna zgromadziła resztki spoiwa w ponad dwóch trzecich swojej całkowitej pojemności. – konieczna jest wymiana sprężyny filtra.

Gumowy element filtra jest stwardniały lub pęknięty – konieczna jest wymiana gumowego elementu filtra.

Filtr papierowy stwardniał z powodu nadmiernego gromadzenia się złomu lutowniczego i topnika – należy wymienić filtr papierowy.

### Wymiana elementu grzejnego

- 1) ODŁĄCZ przewód zasilający i poczekaj, aż element grzejny ostygnie.
- 2) Usuń mocowanie, stalową rurkę i dyszę.
- 3) Odkręć śrubę mocującą element grzejny.
- 4) Wyjmij rurkę filtra.
- 5) Odkręć śrubę obudowy i otwórz obudowę.

### **Używanie sprzętu przez dzieci i osoby o obniżonej sprawności**

Niniejszy sprzęt może być użytkowany przez dzieci w wieku co najmniej 8 lat i przez osoby o obniżonych możliwościach fizycznych, umysłowych i osoby o braku doświadczenia i znajomości sprzętu, jeżeli zapewniony zostanie nadzór lub instruktaż odnośnie do użytkowania sprzętu w bezpieczny sposób, tak aby związane z tym zagrożenia były zrozumiałe. Dzieci nie powinny bawić się sprzętem. Dzieci bez nadzoru nie powinny wykonywać czyszczenia i konserwacji sprzętu.

### **UWAGA**

**Jeżeli przewód zasilający jest nieodłączany i ulegnie uszkodzeniu to powinien on być zastąpiony specjalnym przewodem lub zespołem dostępnym u wytwórcy lub w specjalistycznym zakładzie naprawczym.**

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura na elementach urządzenia może być wysoka.

### **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.



#### **Importer**

**Hotair Robert Mazurek**

ul. Polska 36

42-400 Zawiercie

Polska

#### **Producent**

**Guangzhou Yihua Electronic Equipment Co., Ltd**

No.7 Shajing East Road, Yongxing Industrial Zone, Longgui,  
Guangcong Road, Baiyun District,

Guangzhou, Guangdong, China

PostCode: 510