

STACJA LUTOWNICZA HOTAIR

Wielofunkcyjna stacja rozlutownica, hotair i grotówka 4w1
ESD-Safe

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

948-II

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.

Tego produktu nie należy wyrzucać do śmieci. Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE, urządzenia elektroniczne po zakończeniu ich eksploatacji muszą zostać odebrane i zwrócone do autoryzowanego zakładu recyklingu.

Zasady bezpieczeństwa

- Upewnij się, że urządzenie będzie przyłączone do sieci prądu przemiennego **220V-250V / 50Hz** przed instalacją stacji.
- W przypadku zwarcia elektrycznego, unikaj kontaktu z wodą.
- Celem uniknąć porażenia elektrycznego powodującego poważne szkody, należy odłączyć przewód zasilania z gniazda zasilającego przed przenoszeniem lutownicy
- Jeżeli doszło do uszkodzenia lutownicy, prosimy skontaktować się z serwisem w celu usunięcia uszkodzenia.
- Usuwanie szkód przez użytkownika, lub samodzielna naprawa może prowadzić do utraty zdrowia.

Korzystanie w sposób niewłaściwy może spowodować pożar, więc należy przestrzegać następujących środków ostrożności.

- Nie używać zestawu w pobliżu produktów łatwopalnych.
- Poinformować inne osoby pracujące w pobliżu, że nagrzewa się do bardzo wysokich temperatur i stanowi potencjalne zagrożenie.
- Wyłączać lutownicę podczas przerw w pracy oraz po jej zakończeniu.

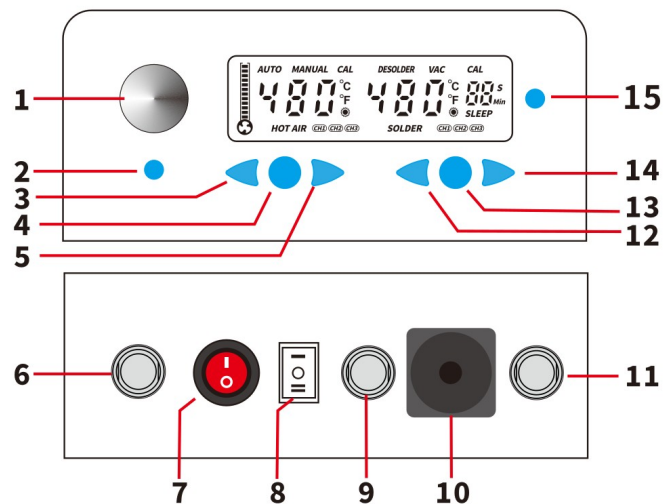
Zastosowanie

1. Doskonale do rozlutowywania i lutowania szerokiej gamy komponentów. Odpowiednie komponenty obejmują SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. Ponadto stacja nadaje się szczególnie do rozlutowywania gniazd, transformatorów, wyświetlaczy LCD, lamp Nixie, układów scalonych i złączy liniowych.
2. Zastosowania urządzenia obejmują obkurczanie termiczne, suszenie, usuwanie farby, usuwanie kleju, rozmrażanie, podgrzewanie wstępne, lutowanie klejem i inne.

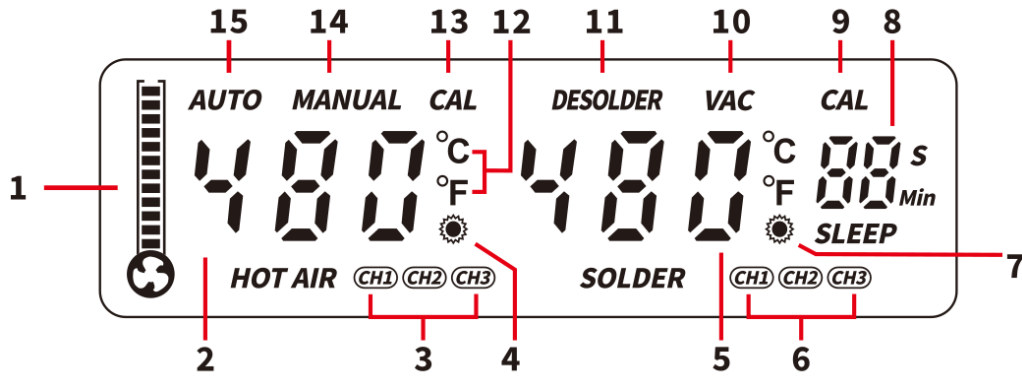
Opis urządzenia

Panel kontrolny

1. Pokrętło regulacji ilości powietrza / Przełącznik gorącego lub zimnego powietrza
2. Przełącznik ręczny/automatyczny
3. Przycisk obniżania temperatury Hotair
4. Przycisk funkcyjny Hotair
5. Przycisk zwiększania temperatury Hotair
6. Gniazdo (pistolet na gorące powietrze)
7. Przełącznik zasilania Hotair
8. Wielofunkcyjny włącznik zasilania do stacji rozlutowniczej / lutowniczej (*Przełącz na 0, aby wyłączyć; I, aby włączyć stację rozlutowującą; II, aby włączyć stację lutowniczą*)
9. Gniazdo lutownicy grotowej
10. Złącze odsysania (*przyssawka/Stacja rozlutownicza*)
11. Gniazdo (*pistolet do rozlutowywania*)
12. Przycisk obniżania temperatury (*Stacja rozlutownicza/lutowicza*)
13. Przycisk funkcyjny (*rozlutowywanie/Stacja lutownicza*)
14. Przycisk zwiększania temperatury (*Stacja rozlutownicza/lutowicza*)
15. Przełącznik zasilania (*przyssawka*)



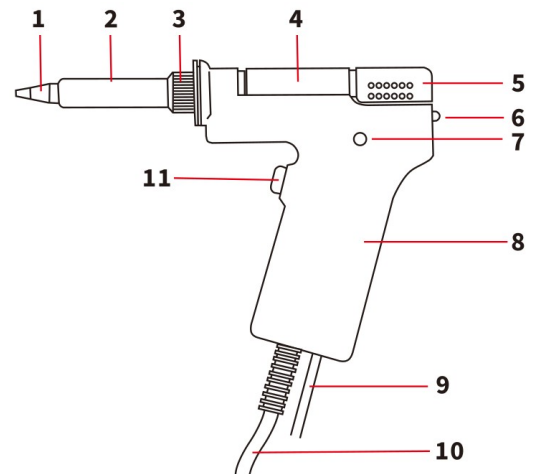
Panel wyświetlacza



1. Wskaźnik mocy nadmuchu
2. Wyświetlacz temperatury Hotair
3. Wskaźniki ustawień pamięci 1/2/3 dla Hotair
4. Wskaźnik pracy grzałki Hotair
5. Temperatura stacja rozlutownicza/lutownicza
6. Wskaźniki ustawień pamięci 1/2/3 stacji rozlutowniczej/lutowniczej
7. Wskaźnik pracy grzałki stacja rozlutownicza/lutownicza
8. Timer odliczający tryb uśpienia/automatyczne wyłączenie
9. Wskaźnik trybu kalibracji stacja rozlutownicza/lutownicza
10. Wskaźnik pracy podnośnika podciśnieniowego
11. Wskaźnik stacji rozlutowniczej
12. Wskaźnik °F / °C
13. Wskaźnik trybu kalibracji stacja lutownicza na gorące powietrze
14. Wskaźnik pracy Hotair w trybie ręczny
15. Wskaźnik pracy Hotair w trybie automatycznym

Schematyczny kolby rozlutownicy

1. Dysza rozlutownicza (część eksploacyjna)
2. Obudowa dyszy
3. Nakrętka
4. Rurka filtra
5. Uchwyt filtra
6. Przycisk zwolnienia filtra
7. Wskaźnikapełnienia
8. Obudowa
9. Rura próżniowa
10. Przewód zasilający (stacja lutownicza)
11. Spust (rozlutowywanie)



Specyfikacja

Wymiary jednostki głównej	D280*S187*W135mm ±5mm
Praca w otoczeniu	0~40°C
Gorące powietrze	
Nadmuch generowany	Wentylator z miękkim startem
Moc nadmuchu	≤120L/min
Zakres temperatur	100~480°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Stacja grotowa	
Zakres temperatur	200~480°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Rezystancja uziemienia	<2 Ohms
Rozlutownica	
Zakres temperatur	380~480°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Ciśnienie ssania	0.05MPa (mierzona od dyszy)

Praca z urządzeniem

Stacja lutownicza na gorące powietrze

1. Ustaw prawidłowo stację lutowniczą. Zainstaluj uchwyt na gorące powietrze po lewej stronie stacji i umieść kolbę na gorące powietrze w uchwycie.
2. Zainstaluj wymaganą dyszę (*zaleca się stosowanie dysz o dużej średnicy*) i podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
3. Włącz wyłącznik zasilania, a wyświetlacz temperatury pokaże „---”, aby wskazać tryb gotowości lutownicy. Ustaw żądaną temperaturę za pomocą przycisków zwiększania i zmniejszania, a następnie podnieś kolbę na gorące powietrze. Lutownica na gorące powietrze przejdzie w stan standardowego działania, a lampka kontrolna działania gorącego powietrza (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza Hotair) zaświeci się. Wskaźnik pozostaje włączony, gdy lutownica nagrzewa się, miga szybko, gdy temperatura się ustabilizuje i gaśnie, gdy lutownica się ochładza. Wyreguluj pokrętko regulacji ilości powietrza, aby ustawić odpowiednią ilość powietrza i rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury. Wskaźnik pracy miga szybko, gdy temperatura zaczyna się stabilizować. W tym momencie kontroler PID śledzi i kompensuje rzeczywistą temperaturę lutownicy co milisekundę. Pistolet na gorące powietrze znajduje się teraz w stanie równowagi.

300

← Wskaźnik pracy elementu grzejnego

4. Po zakończeniu pracy umieść kolbę z powrotem w uchwycie. Wyłącz wyłącznik zasilania (stacja lutownicza na gorące powietrze), a wskaźnik działania opalarki wyłączy się. Kolba na gorące powietrze przechodzi teraz w tryb zimnego powietrza, aby schłodzić element grzejny. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C, wyświetlacz temperatury stacji lutowniczej na gorące powietrze wyłączy się. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, WYŁĄCZ przełącznik zasilania stacji i ODŁĄCZ wtyczkę zasilania stacji.

Rozlutownica

1. Podłącz rozlutownicę do stacji.
2. Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
3. Włącz wyłącznik zasilania stacji rozlutowującej i kolba zacznie się nagrzewać. Zaświeci się wskaźnik pracy, gdy rozlutownica się nagrzewa, będzie migać szybko, gdy temperatura się ustabilizuje, będzie zgaszony i WYŁĄCZONY, gdy rozlutownica się ochładza.

400

← Wskaźnik pracy elementu grzejnego

UWAGA: Przy pierwszym użyciu dyszy rozlutowniczej należy ustawić temperaturę na 380°C. Gdy dysza jest wystarczająco gorąca, aby stopić lut, pokryj dyszę warstwą lutu (zalecane jest użycie spoiwa z kalafonią), a następnie ustaw żądaną temperaturę.

4. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury, aby ustawić żądaną temperaturę stacji i pozwól stacji zakończyć procedurę wstępnego nagrzewania (*stacja wyda sygnał dźwiękowy informujący o zakończeniu wstępnego nagrzewania*), zanim rozpoczniesz rozlutowywanie. Celem wylutowywania: zakryj złącze lutowane dyszą do rozlutowywania. Następnie naciśnij spust rozlutowywania, aby usunąć całe spoiwo ze złącza.
5. Po zakończeniu pracy użyj wilgotnej gąbki lub czyścika do wyczyszczenia dyszy rozlutowniczej. Ponownie ocynuj dyszę nową warstwą lutu, a następnie odłóż kolbę rozlutownicy z powrotem do uchwytu i wyłącz stację. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, ODŁĄCZ przewód zasilający.

OSTRZEŻENIE:

Zapamiętaj i postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami podczas korzystania ze stacji rozlutowującej

- A. Upewnij się, że cały lut w złączu lutowanym jest całkowicie stopiony przed pociągnięciem spustu rozlutowującego.
- B. Jeśli w otworze znajdują się pozostałości spoiwa, przelutuj, a następnie powtórz procedurę rozlutowywania.
- C. Jeśli bolec komponentu utknął z boku otworu, powodując niepełne wydobycie spoiwa, przelutuj, a następnie użyj dyszy do rozlutowywania, aby przesunąć pin elementu, ruszając go w tę i z powrotem. Gdy bolec komponentu nie styka się już z otworem, pociągnij za spust rozlutowywania i usuń cały lut ze złącza.
- D. Gdy dysza rozlutownicy nie jest zatkana, pociągnij za spust rozlutownicy i obserwuj kolor wskaźnika pistoletu. Jeśli kolor jest czerwony lub więcej niż połowa wskaźnika jest czerwona, dysza, element grzejny i rurka filtra wymagają odpowiedniego czyszczenia. Jeśli kolor jest niebieski lub lekko czerwony, czyszczenie nie jest wymagane.
- E. Dysze rozlutowujące mają różne średnice. Duże dysze nadają się do dużych połączeń lutowanych z dużymi polami elementów. Małe dysze nadają się do małych połączeń lutowanych z małymi połączeniami elementów. Wybierz najbardziej odpowiednią średnicę dyszy do swojej pracy.

Funkcja Pht – Oznacza to, że stacja rozlutowująca rozgrzewa pistolet, a pompa próżniowa jest domyślnie wyłączona. Jest to funkcja zabezpieczająca zapobiegająca przedwczesnemu wylutowaniu oraz zapewnić wystarczający czas nagrzewania, aby cały mechanizm rozlutownicy nagrzał się do temperatury roboczej

Lutownica grotowa

1. Podłącz kolbę grotową do stacji i umieść kolbę w uchwycie.
2. Włączyć wyłącznik zasilania stacji rozlutowniczej/lutowniczej. Element grzewczy kolby zacznie się normalnie nagrzewać, a wskaźnik pracy stacji włączy się. Kontrolka świeci się, gdy lutownica się nagrzewa, szybko miga, gdy temperatura się ustabilizuje, gaśnie, gdy lutownica się ochładza. Rozpocznij pracę od momentu, gdy wskaźnik pracy stacji lutowniczej zacznie szybko migać, sygnalizując stabilizację temperatury.

300

← Wskaźnik pracy elementu grzewczego

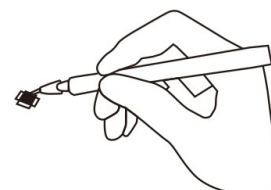
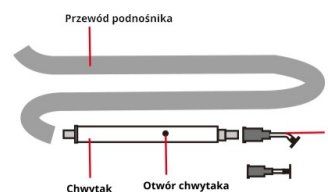
UWAGA: Przy pierwszym użyciu grotu ustaw temperaturę na 250°C. Gdy grot jest wystarczająco gorący, aby stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutu (*zaleca się użycie spoiwa z kalafonią*), a następnie ustaw żądaną temperaturę.

3. Po zakończeniu pracy użyj mokrej gąbki lub kulki czyszcika, aby wyczyścić grot lutownicy. Ponownie pocynuj grot lutownicy nową warstwą lutu, następnie umieść kolbę z powrotem w uchwycie i wyłącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, **ODŁĄCZ** przewód zasilający.

Chwytek podciśnieniowy

UWAGA: Gdy do stacji jest podłączona rozlutownica, **NIE MOŻNA jednocześnie używać przyssawki.**

1. Podłącz rurkę ssącą do wylotu ssącego.
2. Włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej (*przełącznik pokazany w odnośniku: schemat po panelu sterowania*) i naciśnij przycisk „VAC”, aby aktywować przyssawkę. Przytrzymaj końcówkę ssącą w dłoni i zablokuj otwór ssący palcem, aby umożliwić ssanie
3. Poruszaj przyssawką, aby upewnić się, że przyssawka całkowicie zakrywa powierzchnię chipa, a następnie podnieś chip.
4. Zwolnij palec blokujący otwór ssący, aby uwolnić chip.
5. Naciśnij „VAC”. ponownie, aby **WYŁĄCZYĆ** przyssawkę.

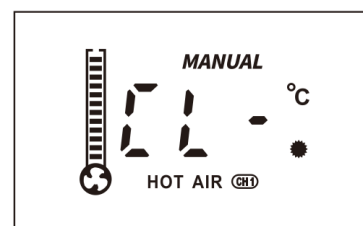


Cyfrowa kalibracja temperatury

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

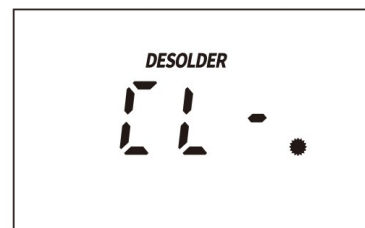
Dla gorącego powietrza

1. **WŁĄCZ** przełącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze, a kolba na gorące powietrze zacznie się nagrzewać.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk funkcyjny stacji lutowniczej na gorące powietrze przez około 2 sekundy, a na wyświetlaczu pojawi się wartość pokazana na rysunku. Stacja przechodzi teraz do ustawień interfejsu.
3. Naciśnij przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury, aby wejść do menu kalibracji temperatury. Poczekać, aż na wyświetlaczu pojawi się „---”, a następnie naciśnij przycisk trybu automatyczny/ręczny, aby przechodzić między cyframi, które chcesz zmienić. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury, aby wprowadzić zmierzoną wartość temperatury, a następnie naciśnij przycisk funkcji gorącego powietrza, aby potwierdzić. Jeśli występują drobne rozbieżności, powtórz procedurę kalibracji.
4. Szybko naciśnij przycisk funkcyjny 3 razy, aby wyjść z menu ustawień – Kalibracja temperatury zakończona.



Cyfrowa kalibracja temperatury stacji rozlutowującej/lutowniczej

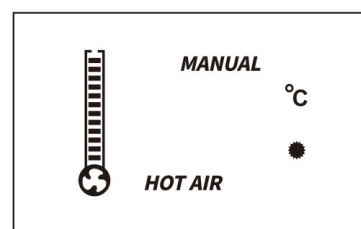
1. Włączyć włącznik zasilania stacji rozlutowującej/lutowniczej, wówczas element grzejny stacji rozlutowującej/lutowniczej zacznie się nagrzewać.
2. Wciśnij i przytrzymaj przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej przez około 2 sekundy, a na wyświetlaczu pojawi się wartość jak na rysunku.
3. Naciśnij oba przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury stacji rozlutowującej, aby wejść do menu kalibracji temperatury. Poczekaj, aż na wyświetlaczu pojawi się „--”, i naciśnij przełącznik zasilania przyssawki, aby przeskakiwać między cyframi, które chcesz zmienić. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji rozlutowującej, aby wejść do pomiaru wartości temperatury, a następnie naciśnij przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby zatwierdzić wpis. Jeśli nadal występują niewielkie różnice temperatury, powtórz procedurę kalibracji.
4. Szybko naciśnij 5 razy przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby wyjść z interfejsu kalibracji temperatury.



°F lub °C Wyświetlacz temperatury

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

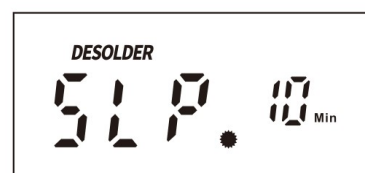
1. Włącz włącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk funkcyjny stacji lutowniczej na gorące powietrze przez około 2 sekundy, a na wyświetlaczu pojawi się wartość pokazana na rysunku.
3. Ponownie naciśnij przycisk funkcyjny stacji lutowniczej na gorące powietrze, a na wyświetlaczu pojawi się wartość pokazana na rysunku, a wskaźnik „C” zacznie migać.
4. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury gorącego powietrza, aby przełączać między trybami wyświetlania Fahrenheita/Celsjusza, a następnie ponownie naciśnij przycisk funkcyjny stacji lutowniczej gorącego powietrza, aby potwierdzić wybór i wyjść z menu ustawień — ustawianie zakończone.



Tryb uśpienia

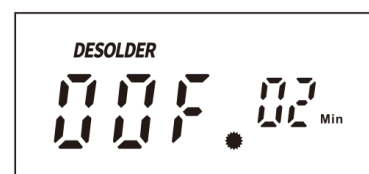
Ta funkcja pomaga wydłużyć żywotność elementu grzejnego, oszczędzać energię i chronić środowisko.

1. Włącz włącznik zasilania stacji rozlutowującej.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej przez około 2 sekundy, aby wejść do menu kalibracji. Naciśnij ponownie przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby wejść do menu ustawień trybu uśpienia, na wyświetlaczu pojawi się wartość jak na wykresie z migającą cyfrą „10”.
3. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji rozlutowującej, aby ustawić timer, a następnie naciśnij przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby potwierdzić ustawienie.
4. Szybko naciśnij 3 razy przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby wyjść z menu ustawień – ustawianie zakończone.



Automatyczne wyłączenie

1. Włącz włącznik zasilania stacji rozlutowującej.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk funkcji rozlutowywania przez około 2 sekundy, aby wejść do menu ustawień. Następnie szybko naciśnij 2 razy przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby wejść do interfejsu ustawień automatycznego wyłączenia. Na wyświetlaczu pojawi się wartość pokazana na rysunku z migającym „02”.
3. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji rozlutowującej, aby ustawić zegar automatycznego wyłączenia, a następnie naciśnij przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby potwierdzić.
4. Szybko naciśnij 2 razy przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej, aby wyjść z menu ustawień.



Używanie pamięci ustawień (3 dostępne kanały – CH1/CH2/CH3)

1. Stacja lutownicza na gorące powietrze

Włącz włącznik zasilania, a następnie naciśnij przycisk funkcyjny stacji lutowniczej na gorące powietrze, aby wybrać żądany zaprogramowany kanał. Ustaw odpowiednią temperaturę i ilość powietrza w kanale, a następnie naciśnij przycisk CH1, CH2 lub CH3 około 5 sekund, a ustawienie zostanie zapisane w tym kanale.

2. Stacja rozlutownicza/lutownicza

Włącz wyłącznik zasilania, a następnie naciśnij przycisk funkcyjny stacji rozlutowniczej/lutowniczej, aby wybrać żądany zaprogramowany kanał. Ustaw odpowiednie ustawienie temperatury, timer trybu uśpienia, timer automatycznego wyłączenia, a następnie naciśnij przycisk CH1, CH2 lub CH3 około 5 sekund, a ustawienie zostanie zapisane w tym kanale.

Konserwacja i środki ostrożności

Stacja lutownicza gotowa

1. Jeśli na powierzchni końcówki lutownicy tworzy się warstwa utleniania, może powstać błędne przekonanie, że grot 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 mylnie zwiększać wartości temperatury, ale użyć czyścika z wełny metalicznej, aby usunąć utlenianie, wykonując poniższe czynności:
 - A. Ustaw temperaturę na 300°C.
 - B. Gdy temperatura się ustabilizuje, delikatnie potrzyj końcówkę lutownicy wewnątrz kulki czyścika.
 - C. Gdy utlenianie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu, pocierając, aż grot lutownicy zostanie całkowicie pokryty lutem. Jeśli grot lutownicy jest zbyt mocno utleniony i nie można go wyczyścić, wymień grot na nowy.
2. NIE WOLNO używać metalowych pilników do usuwania utlenienia z końcówki lutownicy. Jeśli grot lutownicy odkształca się lub rdzewieje, wymień grot na nowy.
3. NIE NALEŻY przykładać nadmiernej siły do końcówki lutownicy podczas lutowania. Takie postępowanie nie tylko uszkodzi końcówkę, 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 dla biegu jałowego. Niezastosowanie się do tego zalecenia i pozostawienie końcówki lutownicy na biegu jałowym w wysokiej temperaturze spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skrócić żywotność elementu grzejnego i końcówki.
5. Po każdym lutowaniu zawsze wyczyść grot lutownicy, a następnie pokryj go warstwą lutu, aby zapobiec utlenianiu.

Rozlutownicza

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 do 450°C/842°F.**

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

B. Czyszczenie elementu grzejnego

* Zdejmij element mocujący, obudowę dyszy i dyszę, gdy element grzejny ostygnie.

*Włącz wyłącznik zasilania stacji rozlutowującej i ustaw stację na 450°C/842°F. Po ustabilizowaniu się temperatury wybierz szpilkę czyszczącą o odpowiednim rozmiarze, aby wyczyścić wewnętrzny otwór elementu grzejnego.

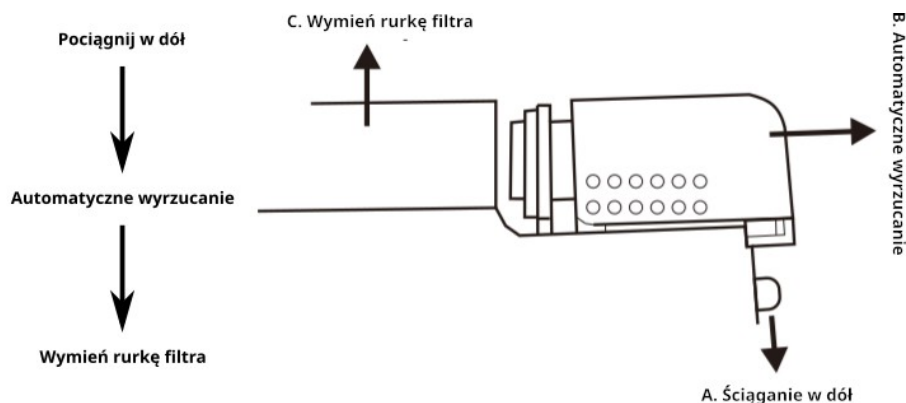
*Po zakończeniu czyszczenia wyłącz wyłącznik zasilania

UWAGA: Czyszczenie MUSI być przeprowadzane TYLKO wtedy, gdy spoiwo wewnątrz wewnętrznego otworu jest całkowicie stopiony. Jeśli trzpienia czyszczącego NIE MOŻNA przełożyć przez wewnętrzny otwór, należy wymienić element grzejny. Podczas montażu upewnij się, że łącznik jest odpowiednio dokręcony. Luźno dokręcone mocowanie spowoduje niską temperaturę dyszy i słabe przenoszenie ciepła.



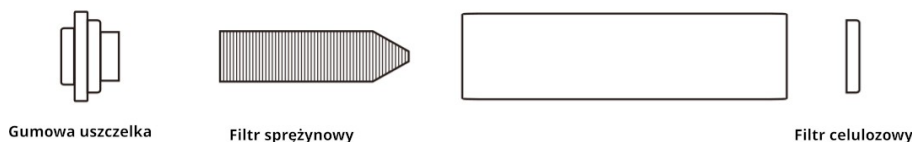
C. Czyszczenie rurki filtra

1) Wyłącz wyłącznik zasilania i poczekaj, aż filtr całkowicie ostygnie. Następnie wyjmij rurkę filtra zgodnie z instrukcjami pokazanymi na poniższym wykresie.



2) Zdemontuj rurkę filtra zgodnie z ilustracją na wykresie, a następnie wyjmij filtr sprężynowy. Oczyszczyć spoiwo z filtra sprężynowego.

NIEBEZPIECZEŃSTWO: Ponieważ rura może być bardzo GORĄCA, należy uważać na oparzenia podczas czyszczenia.

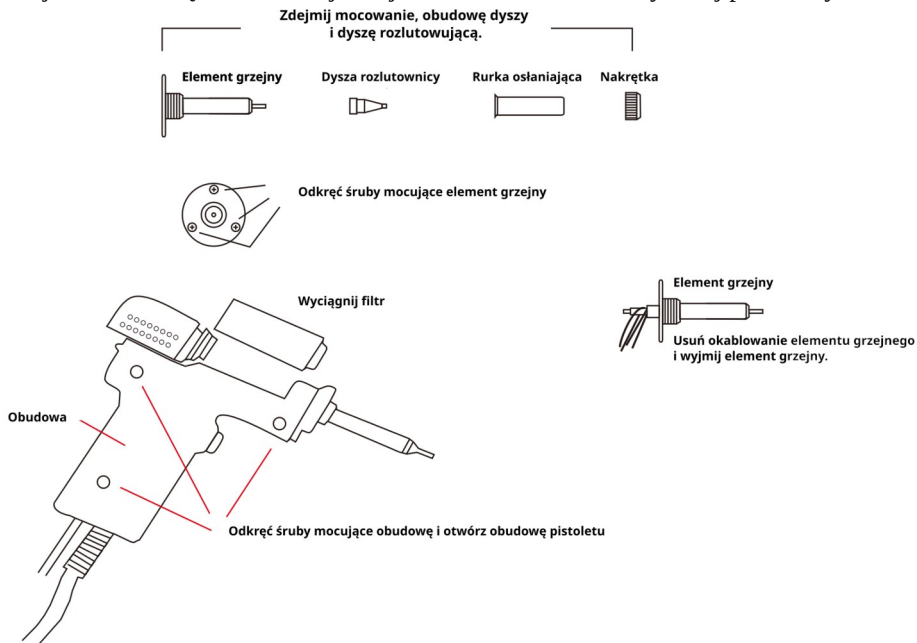


Wymień rurkę filtra, jeśli wystąpi którykolwiek z poniższych warunków:

- 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.

3) Wymiana elementu grzejnego

- ① Odłącz przewód zasilający stacji i poczekaj, aż element grzejny ostygnie.
- ② Zdjąć mocowanie, obudowę dyszy i dyszę rozlutowującą.
- ③ Odkręć śrubę mocującą element grzejny.
- ④ Wyjmij rurkę filtra.
- ⑤ Odkręć śruby mocujące obudowę i otwórz obudowę pistoletu.
- ⑥ Odłącz przewody elementu grzejnego i wyjmij element grzejny.
- ⑦ Zainstaluj nowy element grzejny.
- ⑧ Podłącz przewody zgodnie z oryginalną (fabryczną) kolejnością okablowania.
- ⑨ Zmontuj rozlutownicę w odwrotnej kolejności do demontażu i wykonaj procedury kalibracji



Stacja lutownicza na gorące powietrze

1. Wylot powietrza powinien być zawsze czysty i wolny od zatorów.
2. Montaż dysz pistoletu na gorące powietrze MUSI być przeprowadzony TYLKO wtedy, gdy stalowa rura i dysza ostygły. Zainstaluj dyszę prawidłowo, NIE instaluj dyszy z użyciem siły, nie ciągnij za krawędzi dyszy pęsetą lub dokręć śruby zbyt mocno.
3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań operacyjnych (temperatury mogą się różnić, gdy używasz dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż standardowe dysze, MUSISZ użyć maksymalnej objętości powietrza przy relatywnie niższym ustawieniu temperatury. Wykonaj tę operację w jak najkrótszym czasie, aby zapobiec uszkodzeniu lutownicy.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm między obiektem a wylotem powietrza z dyszy.
5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy i uważaj na niebezpieczeństwo oparzenia. Podczas pierwszego użycia pistolet na gorące powietrze może wydzielać białe opary, które po krótkim czasie znikną.

NOTATKA:Kolba na gorące powietrze i lutowanie grotowa wykorzystują rury ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przechodzi przez 4 lub więcej procedur testowania, kontroli i kalibracji przed zjechaniem z linii montażowej. Rura stalowa może wykazywać jasnobrażowy kolor w wyniku naszych działań w zakresie kontroli jakości. To normalne, że podczas korzystania z zupełnie nowej stacji rura stalowa jest lekko opalona na brąz, przy regularnym użytkowaniu możesz mieć pewność że kolby będą miały naturalne ślady zużycia.

Konserwacja i środki ostrożności

Stacja lutownicza na gorące powietrze

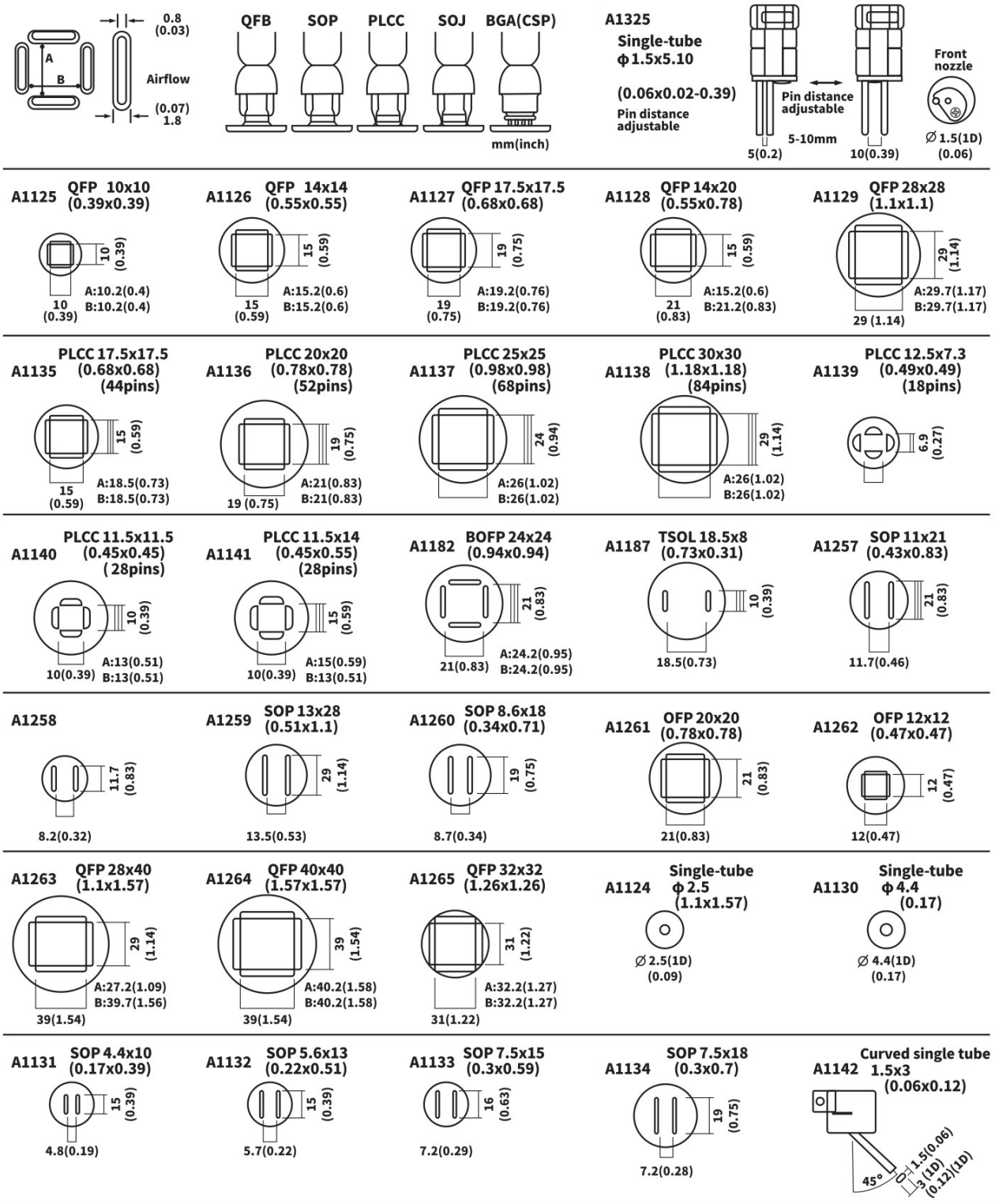
1. Wylot powietrza powinien być zawsze czysty i wolny od zatorów.
2. Montaż dysz gorącego powietrza MUSI być przeprowadzony TYLKO wtedy, gdy stalowa rura i dysze ostygły. Zamontować prawidłowo dyszę. NIE instaluj dyszy z użyciem siły, nie ciągnij za krawędź dyszy pęsetą lub zbyt mocno dokręcaj śruby.
3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań (temperatury mogą się różnić w przypadku używania dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż standardowe dysze, MUSISZ użyć maksymalnej prędkości wentylatora przy relatywnie niższej ustawieniu temperaturę. Wykonaj tę operację w jak najkrótszym czasie, aby zapobiec uszkodzeniu lutownicy.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm między obiektem, a wylotem powietrza z dyszy.
5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy i uważaj na niebezpieczeństwo oparzenia. Podczas pierwszego użycia kolby na gorące powietrze może wydzielać się białe opar, które po krótkim czasie znikną.

NOTATKA:Kolba na gorące powietrze i lutowanie grotowa wykorzystują rury ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przechodzi przez 4 lub więcej procedur testowania, kontroli i kalibracji przed zjechaniem z linii montażowej. Rura stalowa może wykazywać jasnobrażowy kolor w wyniku naszych działań w zakresie kontroli jakości. To normalne, że podczas korzystania z zupełnie nowej stacji rura stalowa jest lekko opalona na brąz, przy regularnym użytkowaniu możesz mieć pewność że kolby będą miały naturalne ślady zużycia.

Rozwiązywanie problemów

1. S-E – To wskazuje, że moduł czujnika stacji jest uszkodzony. Należy wymienić element grzejny (element grzejny i moduły czujników). Lub może być tak, że uchwyt nie został podłączony (Wyłącz zasilanie, podłącz uchwyt, a następnie ponownie włącz stację).
2. F-1/F-2 – oznacza to, że stacja nie wykrywa wylotu powietrza z opalarki, a lutownica jest w trybie ochrony przed zerowym powietrzem. Musisz sprawdzić kolbę na gorące powietrze i jego obwód zasilający.

Schematy dostępnych dysz



Schematy dostępnych grotów 900M

<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>
<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>
<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-B 0°C</p>

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 produkt 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