

## Instrukcja obsługi WEP 948-II



Dziękujemy za wybranie naszego urządzenia. Produkt ten został zaprojektowany dla lutowania oraz rozlutowywania bez użycia ołowiu. Przeczytaj dokładnie niniejsza instrukcje oraz zachowaj ją dla późniejszych odniesień.

## Zasady bezpieczeństwa

Aby korzystać z tego produktu, należy ściśle przestrzegać następujących podstawowych środków, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, obrażeń ciała i pożaru.

1. Aby zapewnić bezpieczeństwo osobiste, wyłącz wyłącznik zasilania po zakończeniu pracy; Jeśli stacja nie będzie używana przez dłuższy czas, proszę odłączyć przewód zasilający !!!
2. Poważne konsekwencje mogą wynikać z użycia nieoryginalnych lub niezatwierdzonych części.
3. W przypadku awarii produktu naprawy muszą być wykonywane przez profesjonalistów lub personel wyznaczony przez producenta.
4. W tym produkcie zastosowano wtyczkę z uziemieniem trzy żyłowym. Należy ją włożyć do gniazdka z uziemieniem trój otworowym, nie zmieniać wtyczki ani używać nieuziemionego adaptera z trzema żyłami, pozostawiając słabe uziemienie.
5. Po włączeniu stacji rozlutowującej jej temperatura może przekroczyć 400 ° C. Nie używaj w pobliżu łatwopalnych lub wybuchowych przedmiotów. Aby uniknąć poparzeń, nie dotykaj metalowej części lutownicy.
6. Nie opuszczaj obszaru roboczego, gdy stacja lutownicza jest włączona.
7. Przewód zasilający musi być odłączony, a grot musi ostygnąć przed zainstalowaniem lub wymianą części lutownicy.
8. Po użyciu pamiętaj o chłodzeniu urządzenia przed instalacją grotów.
9. Stacja rozlutowująca powinna być używana wyłącznie do lutowania. Nie uderzaj kolbą lutowniczą stanowiska robocze, aby usunąć resztki topnika, ponieważ może to poważnie uszkodzić lutownicę.
10. Podczas lutowania powstają opary, należy zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia.

## OSTRZEŻENIE

1. Jeśli kabel zasilający jest uszkodzony, musi go wymienić producent lub specjalista z działu konserwacji, aby uniknąć niebezpieczeństwa.
2. Kolby lutownicze po zakończeniu pracy powinny zostać odłożone na uchwyty, celem zachowania bezpieczeństwa.
3. Zachowaj ostrożność podczas używania tego urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych; Nigdy nie używaj tego urządzenia przez dłuższy czas w tym samym miejscu.
4. Należy pamiętać, że ciepło może być przekazywane do odległych materiałów łatwopalnych; Ktoś musi być obecny przez cały czas, gdy urządzenie jest podłączone.
5. To urządzenie nie jest przeznaczone do obsługi przez osoby o zmniejszonych zdolnościach fizycznych, sensorycznych lub umysłowych lub przez osoby bez doświadczenia (osoby takie jak dzieci), z wyjątkiem obecności osób wykwalifikowanych do zapewnienia niezbędnego nadzoru i wskazówek;

## Cechy produktu

1. Stacja lutownicza WEP 948-II kontrolowana jest za pomocą wysokiej jakości kontrolera PID. To zapewnia stacji wysokie parametry pracy jak utrzymywanie zadanej temperatury z szybką korektą tak by temperatura była precyzyjna i stała.

2. Dzięki wyposażeniu stacji lutowniczej w gorące powietrze, lutownicę grotową i kolbę pistoletową do odsysania spoiwa lutowniczego lutownica może być używana w szerokim zakresie prac serwisowych.
3. Stacja ma konstrukcję antystatyczną, dzięki temu zapobiega to uszkodzeniu serwisowanych elementów.
4. Pistolet rozlutowujący wyróżnia się solidną konstrukcją oraz wysoką siłą ssania.
5. Stacja lutownicza wyróżnia się takimi funkcjami:
  1. **3 Programy pracy.** Stacja lutownicza ma możliwość zapamiętania 3 programów pracy dla każdej kolby. W zależności od rodzaju prac montaż, demontaż, ustawiamy odpowiedni program.
  2. **Cyfrowa korekcja temperatury**, dzięki temu nie ma różnicy w temperaturze grot a na wyświetlaczu. Praca z urządzeniem jest łatwiejsza i mamy pewność że nie uszkodzimy żadnych elementów elektronicznych.
  3. **Pracy w trybie C/F.** Możliwość ustawienia na wyświetlaczu, w jakich jednostkach będzie wyświetlana temperatura.
  4. **Funkcja sleep** Kolba grotowa rozgrzewa się długo i każdorazowe rozgrzewanie i chłodzenie generowało by duże straty czasu. Dlatego dodano do stacji funkcję sleep, dzięki niej po odłożeniu kolby na podstawkę ta po wcześniej określonym czasie( 60 sekund do nawet 99minut) przejdzie w tryb uśpienia, zaś temperatura spadnie do 200 stopni. Po ponownym podniesieniu kolby nagrzanie jej do wcześniejszej temperatury zajmie znacznie mniej czasu. Dzięki temu spada pobór mocy, grot lutowniczy znacznie wolniej zużywa się. Istnieje możliwość wyłączenia tej funkcji poprzez ustawienie czasu na 0.
  5. **Funkcja automatycznego budzenia z uśpienia.** Kiedy stacja lutownicza jest w trybie oszczędności, wystarczy wziąć kolbę do ręki, nacisnąć jakiś przycisk, aby móc pracować.
  6. **Funkcja automatycznego wyłączenia** stacja lutownicza w celu oszczędzania energii przechodzi w tryb sleep, jeżeli nie zostanie z niego wybudzona może się automatycznie wyłączyć. Zakres nastawy czasu: 2 do 99 minut w 1-minutowych krokach.
  7. **Funkcja bezpiecznego wyłączenia gorącego powietrza.** Kiedy wyłączamy pracę segmentu Hotair stacja ochładza element grzejny do bezpiecznej temperatury, dzięki temu zmniejszamy zużycie elementu grzejnego, a tym samym wydłużamy jego życie.
  8. **Praca gorącego powietrza w trybie automat/ręcznym.** Wybierając tryb pracy automatyczny, kiedy odłożymy kolbę gorącego powietrza na podstawkę, urządzenie automatycznie przestanie grzać i będzie schładzało do bezpiecznej temperatury. Dzięki temu zadamy o długą, bezawaryjną pracę elementu grzewczego, oszczędność energii elektrycznej i bezpieczeństwo serwisu. Wybierając tryb manualny, kiedy często musimy coś przylutować, wtedy zaoszczędzamy czas i podnosimy efektywność pracy. Zaleca się przed zakończeniem pracy, przejście w tryb automatyczny.
  9. **Kolba rozlutownicy posiada unikalną konstrukcję dyszy ssącej i rury grzewczej.** Dzięki temu roztopione spoiwo lutownicze jest wychwytywane przez filtr bez potrzeby regularnej konserwacji, co zapewnia dużą wydajność pracy.

## Specyfikacja:

- Napięcie: **220-240 V**
- Pobór mocy: **780W**
- Wymiar: **280x187x135** (dłx szer x wys) +/- 5mm
- Waga; **5.2kg**

### **Lutownica na gorące powietrze :**

- Moc: **650W**
- Zakres temperatur: **100-480°C**
- Źródło przepływu powietrza: **wentylator**
- Przepływ powietrza: **do 120 L/min**
- Regulacja siły nadmuchu w całym zakresie: **TAK**
- Typ wyświetlacza: **LCD**
- Stabilność temperatury: **± 1°C**
- Długość przewodu w kolbie: **do 100cm**
- Tryb pracy **ręcznej / automatycznej**
- **Wyświetla rzeczywistą moc nadmuchu**

### **Lutownica grotowa :**

- Moc grzewcza : **60W**
- Zakres temperatur: **200-480°C**
- Stabilność temperatury: **±1°C**
- Typ wyświetlacza: **LCD**
- Rezystancja względem uziemienia **poniżej do 2ohm**
- System: **ESD safe**
- Kolba lutownicza : **8 pinów**
- Długość przewodu kolby: **do 100cm**
- Napięcie na elemencie grzejnym: **AC 26V +/- 10%**
- Tryb sleep: **włączany po bezczynnej pracy 2-99 minut.**

### **Rozlutownica :**

- Moc grzewcza : **75W**
- Zakres temperatur: **350-480°C**
- Stabilność temperatury: **±1°C**
- Typ wyświetlacza: **LCD**
- Rezystancja względem uziemienia **poniżej do 2ohm**
- Napięcie na elemencie grzejnym: **AC 26V ±10%**
- Długość przewodu kolby: **do 120cm**
- System: **ESD safe**
- Kolba lutownicza : **8 pinów**
- Moc kompresora: **12W**
- Moc podciśnienia: **Max .12Mpa**
- Długość przewodu kolby: **do 120cm**

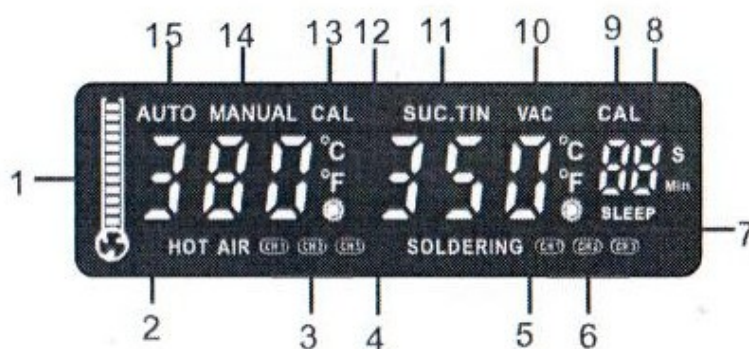
## Ssak do podnoszenia elementów IC :

- Moc kompresora: **12W**
- Moc podciśnienia: **Max .12Mpa**
- Długość przewodu kolby: **do 120cm**

## Schemat wyświetlacza panelu i pistoletu do rozlutowywania

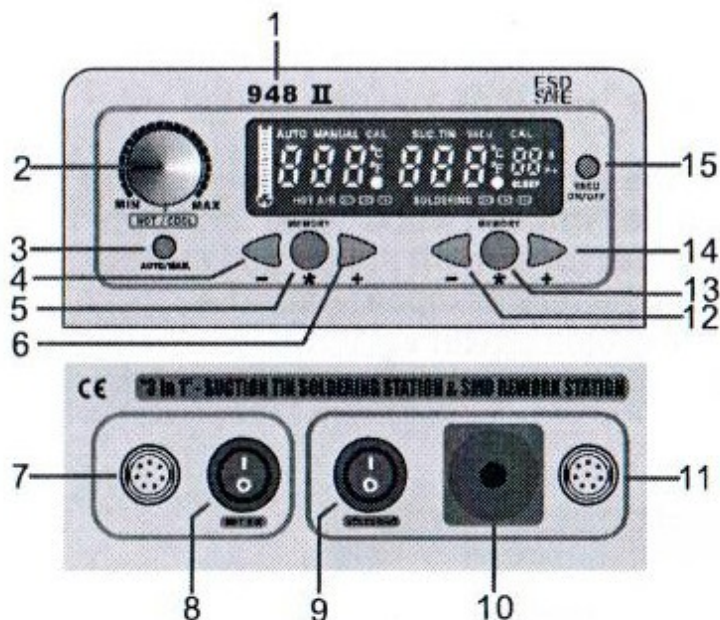
### Schemat wyświetlacza

1. Wskaźnik przepływu powietrza
2. Temperatura hot air
3. 3 Pamięci dla lutownicy hot air
4. Kontrolka sygnalizująca pracę elementu grzejnego w kolbie hotair
5. Temperatura rozlutownicy i lutownicy kolbowej
6. 3 Pamięci dla rozlutownicy i lutownicy.
7. Kontrolka sygnalizująca pracę elementu grzejnego rozlutownicy i lutownicy.
8. Czas uśpienia / czas wyłączenia zasilania
9. Ikonka stacji rozlutowującej / symbol kalibracji temperatury lutownicy
10. Ikonka przedstawiający chwytak podciśnieniowy.
11. Ikonka przedstawiający pracę rozlutownicy.
12. Praca wyświetlacza w trybie F/C
13. Ikonka oznaczający kalibrację temperatury pistoletu pneumatycznego
14. Ikonka wskazujący ręczną pracę pistoletu hot air
15. Ikonka oznaczający pracę w trybie automatyczną hot air



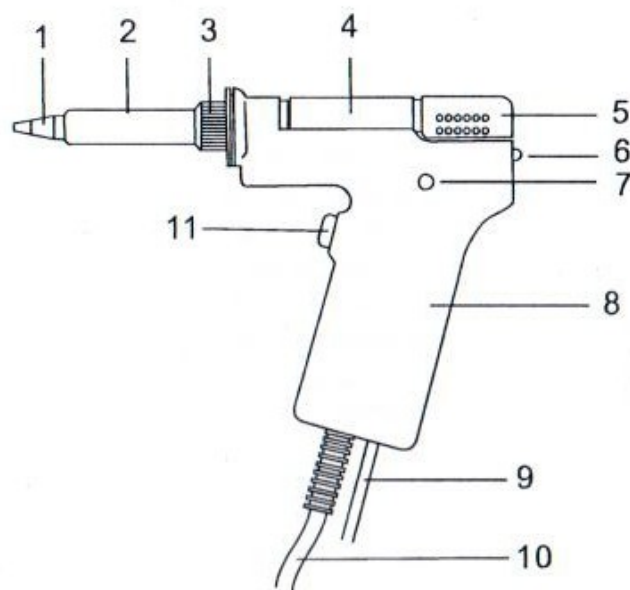
## Schemat panelu

1. Model Stacji
2. Pokrętła przepływu powietrza / przełącznik zimnego powietrza i gorącego powietrza
3. Przycisk pracy w trybie ręczny / automatyczny hot air
4. Przycisk obniżenia temperatury gorącego powietrza
5. Przycisk funkcji gorącego powietrza
6. Przycisk wzrostu temperatury gorącego powietrza
7. Gniazdo do podłączenia gorącego powietrza
8. Włącznik gorącego powietrza
9. Włącznik rozlutowalicy / lutownicy kolbowej tzw grotówki
10. Wejście do kompresora
11. Gniazdo do podłączenia kolby pistoletowej lub kolby grotowej
12. Przycisk obniżania temperatury rozlutowalicy i lutownicy grotowej
13. Przycisk funkcyjny stacji rozlutowującej / lutownicy
14. Przycisk wzrostu temperatury stacji rozlutowującej / lutownicy
15. Włącznik pracy chwytaka podciśnieniowego.



### **Schemat kolby pistoletowej**

1. Końcówki ssące, części zużywające się
2. Rura stalowa
3. Nakrętka
4. Filtr (wbudowana sprężynowa rurka filtra to części zużywające się)
5. Zespół tylnego uchwytu
6. Przycisk zwalniania
7. Wskaźnik
8. Pokrywa obudowy
9. Wąż odsysacza
10. Przewód zasilania kolby
11. Przełącznik spust



# Instrukcja obsługi

## ***Część pistoletu pneumatycznego***

1. Umieść stację na miejscu pracy. Zamocuj kolby i wymagane dysze, po montażu odłóż kolby na odpowiednie uchwyty.
2. Podłącz stację do zasilacza, włącz stację głównym włącznikiem
3. Włącz stację na gorące powietrze, na wyświetlaczu pojawi się „---”, a następnie możesz ustawić żadaną temperaturę i przepływ powietrza.
4. Podnieś kolbę z uchwytu, kiedy temperatura się ustabilizuje można pracować.
5. Po zakończeniu prac lutowniczych kolbę gorącego powietrza odkładamy na uchwyt (nie wyłączaj bezpośrednio stacji) możemy wyłączyć segment lutownicy hotair, stacja przechodzi w tryb chłodzenia elementu grzejnego po osiągnięciu bezpiecznej temperatury. Po spadku temperatury do 100 ° C odłącz główny włącznik zasilania.
6. Proszę odłączyć przewód zasilający, jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas.

## ***Stacja rozlutowująca / część lutownicy***

1. Zamocuj pistolet rozlutownicy lub kolbę lutownicy grotowej.
2. Podłącz do źródła zasilania.
3. Włącz główny włącznik zasilania. Stacja rozlutowująca lub lutownica rozpocznie ogrzewanie kolby.
4. Naciśnij przycisk plus i minus, aby ustawić żadaną temperaturę. Gdy lutownica osiągnie stałą temperaturę, można rozpocząć pracę. Pistolet do rozlutowywania można rozpocząć pracę dopiero po trzech minutach od włączenia przełącznika zasilania: dobierz odpowiedni rozmiar dyszy do rozlutowania, tak aby dysza pokrywała całe spoiwo po roztopieniu spoiwa naciśnij przycisk na kolbie pistoletowej aby odessać spoiwo.
5. Po zakończeniu umieść uchwyt lutownicy lub uchwyt pistoletu do rozlutowywania w uchwycie i wyłącz zasilanie.



## Uwaga

1. Pistolet rozlutownicy i lutownica grotowa korzystają z tego samego gniazda.  
Przy podłączaniu pistoletu wtyczkę 8 pinową podłączamy do gniazda, a rurkę do otworu z kompresorem. Przy podłączaniu lutownicy grotowej wystarczy, że odepniemy wtyczkę 8 pinową a w to miejsce podłączymy lutownicę kolbową.
2. Podczas korzystania z rozlutownicy zwróć uwagę:
  1. Odsysanie włączasz tylko wtedy kiedy spoiwo jest roztopione.
  2. Jeżeli w otworach płytki drukowanej znajduje się resztki spoiwa to należy płytę rozlutować i przylutować ponownie. Tak by nie było zanieczyszczeń s otworach.
  3. Jeżeli stopka elementu spoczywa na otworze płytki drukowanej, w taki sposób że lut nie można dokładnie odessać, to powinieneś ponownie zalutować otwór, a następnie ponownie odessać spoinę.
  4. Kiedy dysza rozlutownicy nie jest zablokowana, naciśnij czerwony przycisk na pistolecie. Obserwuj kolor wskaźnika, jeżeli kolor jest czerwony, lub 50% jest czerwony to dysza ssąca i filtr wymaga czyszczenia. Jeżeli kolor jest niebieski lub jasno czerwony nie jest konieczne czyszczenie.
  5. Dysze rozlutownicy mają różne rozmiary: 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm 1,8 mm, 2,0 mm, duża dysza nadaje się do lutowania stopki o dużych elementach, mała dysza nadaje się do lutowania stopek o małych elementach , wybierz odpowiednią dyszę do pracy.

## **Podłączenie chwytaka podciśnieniowego**

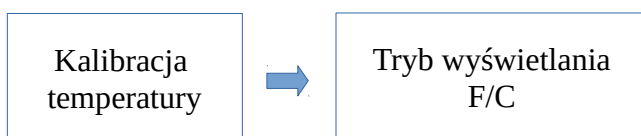
1. Podłącz chwytak próżniowy
2. Naciśnij przycisk „VAC”, aby uruchomić chwytak
3. Naciśnij przycisk „VAC”, aby zatrzymać chwytak lub zatrzymuje się automatycznie po 5 minutach.

**Uwaga:** W przypadku pracy z pistoletem rozlutownicy zabrania się używania ssaka próżniowego.

## Opis ustawień funkcji

### Ustawienia dla części hotair

Naciśnij przycisk \*, aby przełączyć ustawienie funkcji



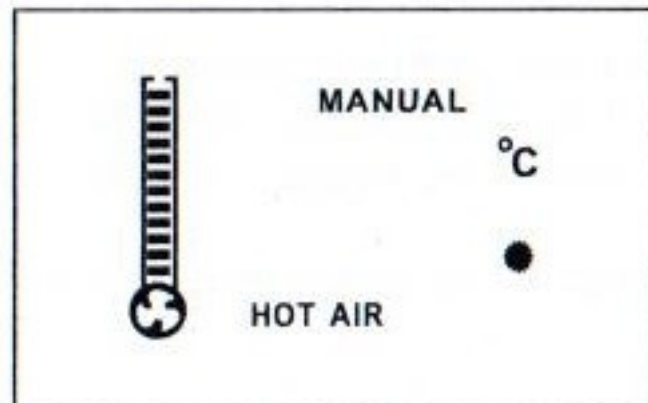
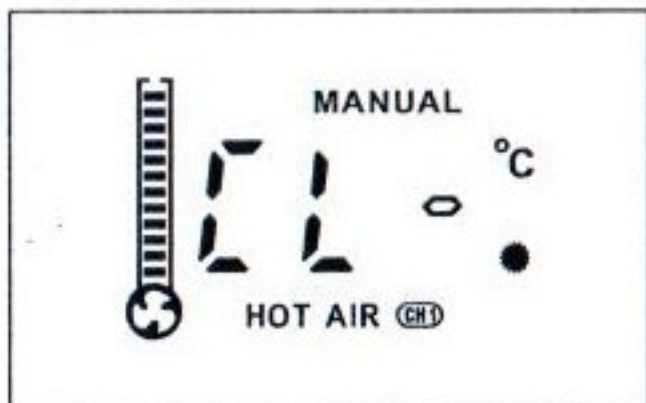
### Cyfrowa kalibracja temperatury

1. Podnieś kolbę gorącego powietrza, włącz kolbę gorącego powietrza
2. Naciśnij przycisk \* pistoletu gorącego powietrza przez 2 sekundy, ekran wyświetli się jak na obrazku. Urządzenie przejdzie w stan ustawiania parametrów.
3. Naciśnij przycisk „+, -”, urządzenie przejdzie w stan kalibracji temperatury, po wyświetleniu ekranu „---” naciśnij przycisk ręczny / automatyczny, aby przejść, naciśnij „+, -” i wprowadź temperaturę termometr. Jeśli nadal występuje mały błąd, możesz powtórzyć kalibrację.
4. Naciśnij przycisk \*, aby wyjść ze stanu kalibracji temperatury, jeśli przez 25 sekund nie zostanie wykonana żadna operacja, urządzenie wyjdzie z ustawień parametrów i kalibracja zostanie zakończona.

### Ustawienia wyświetlania Fahrenheita / Celsjusza

1. Włącz lutownicę hotair z przodu przełącznikiem.
2. Naciśnij przycisk \* gorącego powietrza przez 2 sekundy, ekran wyświetli się jak na zdjęciu z lewej poniżej/
3. Naciśnij ponownie przycisk \* ekran wyświetli się jak na obrazku po prawej z poniżej i zacznie migać „° C”

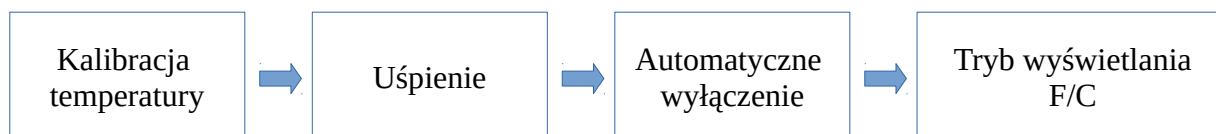
- Naciśnij przycisk „+”, „-”, aby zmienić tryb wyświetlania Fahrenheita / Celsjusza, naciśnij przycisk \*, zatwierdzić zmiany i wyjść z ustawień.



### ***Ustawienia dla rozlutowownicy i lutownicy grotowej***

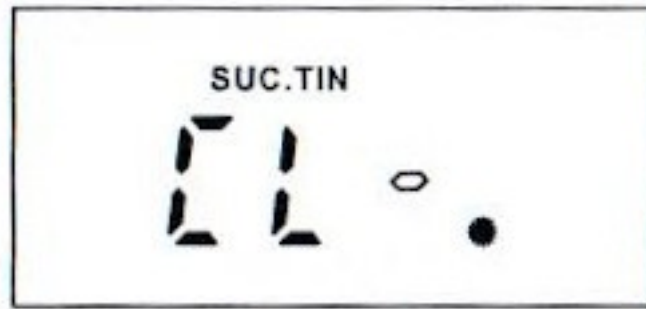
Sposób ustawienia stacji rozlutowującej i funkcja lutownicy są takie same.

Kolejność ustawiania funkcji, jak poniżej, Naciśnij \*:



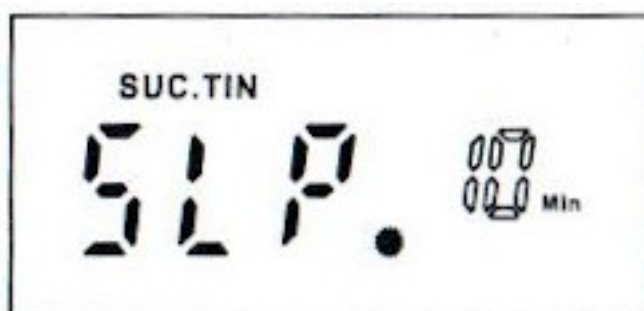
### **Cyfrowa kalibracja temperatury**

- Włącz stację rozlutowującą
- Naciśnij przycisk \* stacji rozlutowującej na 2 sekundy, ekran wyświetli się jak na zdjęciu poniżej po lewej.
- Naciśnij przycisk „+”, „-”, aby przejść do stanu kalibracji temperatury, czekając na wyświetlenie „---”, a następnie naciśnij przełącznik pióra ssącego, aby przejść, naciśnij przycisk „+”, „-”, aby wprowadzić temperaturę i naciśnij klawisz \*, zatwierdzić zmiany. Jeśli występuje mały błąd, możesz powtórzyć kalibrację.
- Naciśnij przycisk \*, aby wyjść ze stanu kalibracji temperatury, jeśli przez 25 sekund nie zostanie wykonana żadna operacja, urządzenie wyjdzie z ustawień parametrów i korekta zostanie wykonana.



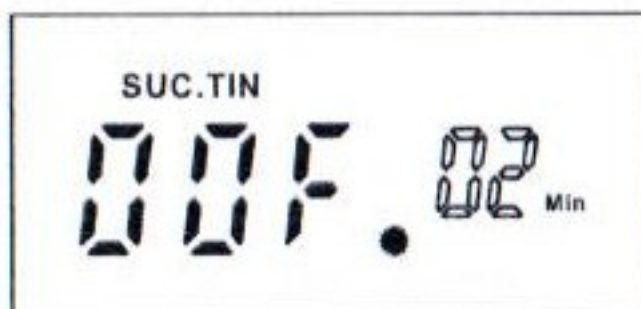
## Ustawienie czasu uśpienia

1. Włącz stację rozlutowującą
2. Naciśnij przycisk \* stacji lutowniczej przez 2 sekundy, urządzenie przejdzie w stan ustawiania parametrów, naciśnij jeszcze raz przycisk \*, ustawienie funkcji przejdzie do ustawienia czasu hibernacji, wyświetlenie ekranu jak na zdjęciu poniżej, „10 miga.
3. Naciśnij „+ , -”, aby zmienić czas hibernacji, a następnie naciśnij przycisk \*, aby upewnić się, że ustawienie zostanie zapisane bez żadnej operacji przez 25 sekund, urządzenie wyjdzie ze stanu ustawiania parametrów i ustawienie zostanie wykonane.



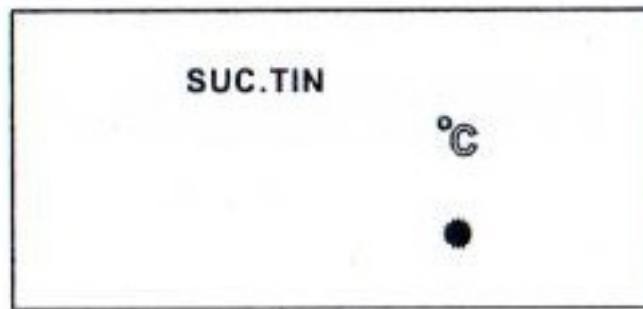
## Automatyczne ustawianie czasu wyłączenia

1. Włącz stację rozlutowującą.
2. Naciśnij przycisk \* stacji lutowniczej przez 2 sekundy, urządzenie przejdzie w stan ustawiania parametrów i naciśnij przycisk \* 2 razy. Funkcja zmieni się na ustawienie automatycznego wyłączenia, ekran wyświetli się jak na zdjęciu poniżej, będzie migać „02”.
3. Naciśnij przycisk „+ , -”, aby zmienić czas automatycznego wyłączenia, a następnie naciśnij przycisk \*, aby upewnić się, że ustawienie zostanie zapamiętane, jeśli urządzenie nie wykona żadnej operacji przez 25 sekund, ustawienie zostanie wykonane. Zakres czasu automatycznego wyłączenia wynosi: 2-99 sekund, ustawienie „---”, aby anulować czas automatycznego wyłączenia.



## Ustawienie wyświetlania temperatury Fahrenheita / Celsjusza

1. Włącz stację rozlutowującą.
2. Naciśnij przycisk \* stacji lutowniczej przez 2 sekundy, urządzenie przejdzie w stan ustawiania parametrów, naciśnij przycisk \*, aby trzykrotnie przejść do ustawienia wyświetlania Fahrenheita / Celsjusza, wyświetlanie ekranu jak na zdjęciu , „° C” miga.
3. Naciśnij przycisk „+, -”, aby wybrać tryb wyświetlania Fahrenheita lub Celsjusza, naciśnij przycisk \*, aby zatwierdzić zmianę.



## Symbol na wyświetlaczu S-E

S-E wskazuje, wskazuje prawdopodobne uszkodzenie elementu grzejnego, należy sprawdzić czujnik termopary i przewód zasilania elementu grzejnego.

## Warunki korzystania

1. Przed uruchomieniem stacji upewnij się że kolby lutownicze znajdują się na przeznaczonych do tego uchwytach.
2. Proszę upewnić się że otwory wentylacyjne są otwarte , nie zastawione.
3. Po zakończeniu pracy kolby lutownicze należy umieścić na przeznaczonych do tego uchwytach. Poczekać, aż urządzenie samo ostygnie, aż wyświetli się „---” (zatrzyma się chłodzenie elementu grzejnego). Dopiero wtedy możesz wyłączyć przełącznik zasilania.
4. W przypadku stosowania mniejszej dyszy innej niż standardowa dysza maszynowa, należy wyregulować przepływ powietrza, aby maksymalnie obniżyć temperaturę w krótkim czasie. Unikaj długotrwałego używania kolby gorącego powietrza przy skrajnych ustawieniach tzn. maksymalna temperatura minimalny nadmuch przy zamontowaniu dyszy o minimalnej średnicy, to przyczynia się do nadmiernego zużycia elementów grzejnych.
5. Wybierz odpowiednią dyszę powietrzną zgodnie z potrzebami pracy. Różne dysze powietrzne mogą mieć nieco różne temperatury. Odległość między wylotem a przedmiotem wynosi co najmniej 2 mm.

6. Nie instaluj na siłę dyszy ani nie używaj szczypiec do wyciągnięcia krawędzi dyszy. Nie dokręcaj mocno śruby.
7. Przed zainstalowaniem dyszy najpierw należy schłodzić końcówkę kolby hotair i dyszę.
8. Nie dotykaj metalowej końcówki hotair, ani nie kieruj wylot z gorącym powietrzem na siebie, czy inną osobę, ponieważ istnieje ryzyko poparzenia ludzkiego ciała. Po uruchomieniu może wydzielać się biały dym. Jest to normalne zjawisko, które później zniknie.
9. Podczas wymiany elementu grzejnego należy uważać, aby nie uszkodzić przewodu uziemiającego.
10. Podczas wymiany zwróć uwagę na kolejność i kolor kabla połączeniowego. Nigdy nie popełnij błędów w połączeniu!
11. Element grzejny wymień na ten sam model!

### **Specjalna notatka:**

Witaj, drogi użytkowniku! Ponieważ końcówka kolby hotair wykonana jest ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości, w procesie produkcyjnym maszyna musi przejść cztery razy kontrolę lub kalibrację w normalnych warunkach pracy. Cylinder zmieni kolor na lekko żółty z powodu wysokiej temperatury. Gdy nowa maszyna zostanie zdemontowana lub użytkowana, wokół stalowego cylindra pojawi się lekkie zażółcenie. Należy to traktować jako normalne zjawisko, więc zachowaj spokój podczas korzystania z niego!

## **Wskazówki dotyczące lutowania konserwacja i użytkowania**

### ***Temperatura grotu lutowniczego***

Jeśli temperatura lutowania jest zbyt wysoka, pogorszy to funkcjonalność grotu lutowniczego. Dlatego wybierz najniższą możliwą temperaturę. Grota lutowniczy cechuje się wyjątkową odpornością na temperaturę. Dzięki temu mamy możliwość wielokrotnego lutowania. Lutując w niższych temperaturach chronimy grot, chronimy elementy elektroniczne mniej odporne na wysoką temperaturę.

### ***Czyszczenie***

Grot lutownicy należy regularnie czyścić gąbką do czyszczenia. Po lutowaniu związki węgla i tlenki pochodzące z reszkowego lutowia uszkodzą groty lutownicze, powodując błędy lutownicze lub spadek przewodności cieplnej grotu lutowniczego. Gdy lutownica jest używana przez długi czas w sposób ciągły, grot lutownicy powinien być demontowany raz w tygodniu w celu usunięcia tlenków. Aby zapobiec uszkodzeniu grotów lutowniczych, zmniejsz temperaturę.

### ***Gdy nie jest używany***

Gdy lutownica nie jest używana, lutownica nie może pozostawać w stanie wysokiej temperatury przez długi czas. Na grocie lutownicy pozostałość spoiwa lutowniczego pod wpływem wysokiej temperatury zmienia się w tlenki, które znacznie zmniejszają przewodność grota, tym samym pogarszając właściwości cieplne.

### ***Po użyciu***

Po użyciu lutownicy, groty lutownicze należy przetrzeć do czysta i powlec je nową warstwą cyny, aby zapobiec utlenianiu się grotów lutowniczych.

1. Na samym początku używania lutownicy, upewnij się że temperatura na grocie osiągnęła temperaturę umożliwiającą stopienie drutu lutowniczego. Pokryj grot spoiwem lutowniczym, następnie ustaw właściwą temperaturę lutowania. Podczas pracy pamiętaj, że groty lutownicy powinny być pokryte warstwą cyny przez długi czas, aby chronić groty lutownicy, a tym samym być w stanie osiągnąć optymalną funkcjonalność lutowania.
2. Jeżeli na powierzchni grota pojawi się warstwa tlenków, wtedy grot nie będzie się nagrzewał do temperatury topnienia spoiwa. Nie podnosić temperatury, tylko wyczyść grot gąbką do czyszczenia, aby zetrzeć tlenek. Jeśli tlenek nie odpadnie, poczekaj, aż temperatura lutownicy spadnie do temperatury pokojowej, a następnie ostrożnie usuń tlenek za pomocą papieru ściernego. Następnie wykonaj pierwsze kroki w punkcie 1 powyżej, aby użyć lutownicy.
3. Po procesie lutowniczym obniż temperaturę grota do minimum, jeżeli nie będzie planowana praca do 30 minut. Proszę o wyłączenie urządzenia. W trakcie pracy elementu grzejnego naturalnie się on zużywa, a na grocie powstają tlenki metalu, które obniżają sprawność cieplną grot. W niektórych przypadkach może dojść do stopienia nakrętki łączącej z kolbą, czy dojść do zwarcia na elemencie grzejnym
4. Nie usuwaj tlenku z grotów lutowniczych za pomocą pilnika. Jeśli końcówka lutownicza jest zdeformowana lub rdzewieje, należy ją wymienić.
5. Podczas lutowania nie należy wywierać nadmiernego nacisku na końcówkę lutowniczą. Chociaż nadmierne ciśnienie nie zmieni przewodności cieplnej, uszkodzi groty lutownicze.



# Konserwacja pistoletu rozlutowującego i wymiana części

1. Czynności czyszczenia są takie same dla kolb lutowniczych standardowych jak i kolby o wysokiej częstotliwości, jak i dyszy pistoletu rozlutowującego.
2. Czyszczenie dyszy, elementu grzejnego i rury filtra.

## Czyszczenie dysz

1. Podłącz kolbę do gniazda na stacji, włącz zasilanie, podgrzej dyszę.
2. Wybierz odpowiednią igłę do czyszczenia dysz, aby wyczyścić otwór dyszy.



## Czyszczenie elementu grzejnego

1. Odkręć nakrętkę po ostygnięciu elementu grzejnego. Zdejmij stalową rurkę i dyszę.
2. Włącz przełącznik zasilania, aby podgrzać element grzejny. Użyj odpowiedniej igły czyszczącej do wyczyszczenia otworów elementu grzejnego.
3. Po czyszczeniu zasilanie musi zostać wyłączone.

### UWAGA:

Lut w otworach elementu grzejnego można wyczyścić dopiero po stopieniu. Jeśli igła czyszcząca nie może dostać się do otworów elementu grzejnego, wymień element grzejny. Podczas montażu nakrętkę należy mocno przykręcić. W przeciwnym razie temperatura dyszy będzie niska.

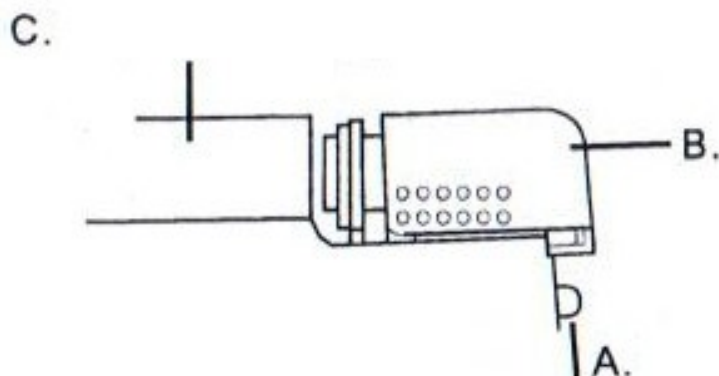
## Czyszczenie rurki filtra



1. Element grzejny
2. Dysza
3. Rura stalowa generatora ciepła
4. Zakrętka
5. Element grzejny i igła do czyszczenia

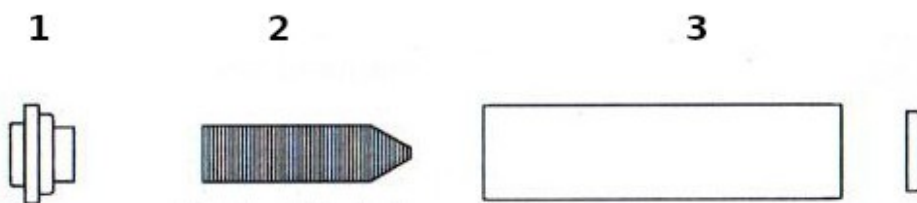
## Czyszczenie rurki filtra

1. Wyłącz zasilanie. Poczekaj, aż filtr ostygnie. Wyjmij filtr zgodnie z obrazkiem poniżej.



- A. Pociąg w duł
  - B. Wyskakuje samo z siebie
  - C. Wymienić rurkę filtra
2. Wypnij rurkę zgodnie ze schematem powyżej

**Uwaga:** Rurka filtra jest bardzo gorąca, uważaj, aby się nie przypalić.



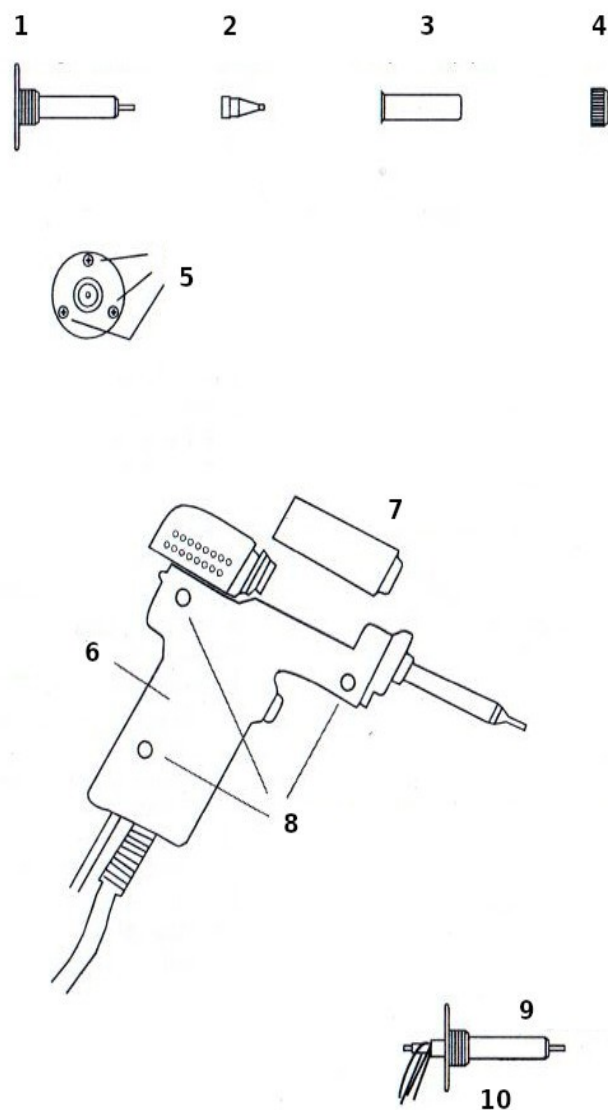
1. Przednia zakładka
2. Filtr sprężynowy
3. Przezroczysta osłona filtra i filtr z włókna ceramicznego.

Filtry zespołu filtrującego wymieniamy gdy:

- Kiedy z filtra sprężynowego nie możemy usunąć spoiwa lub filtr jest zapełniony w 2/3
- Filtr z włókna ceramicznego jest zanieczyszczony i przez to sztywny, po pękaniu należy zmienić filtr/

## Wymiana elementu grzejnego

1. Odłącz kolbę lutowniczą aby element grzejny ostygł.
2. Odkręć nakrętkę Panasonic, wyjmij rurkę i dyszę.
3. Śruby mocujące Panasonic jest przy elemencie wytwarzającym ciepło.
4. Usuń filtr
5. Osłona ochronna otwórz
6. Odłączyć połączenia elementu grzejnego, wyjmij element grzejny.
7. Podłącz nowy element grzejny
8. Metodą zgodnie z oryginalnym okablowaniem podłączonym do przewodów.
9. Zamontuj do obudowy zgodnie w wcześniejszymi czynnościami tylko z odwróconymi czynnościami Ponownie skalibruj temperaturę.



1. Element grzejny

2. Dysza

3. Osłona grzałki

4. Nakrętka

5. Element grzejny przykręcony śrubami typu  
Panasonic

6. Obudowa

7. Usunięcie filtra

8. Poluzuj śrubki na obudowie pistoletu

9. Element grzejny

10. Wymontuj element grzejny, podłącz mowy

## Oświadczenie

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych, aktualizacji produktu bez zawiadamiania.

## OCHRONA ŚRODOWISKA

Urządzenie spełnia dyrektywę WEEE 2002/96/EC.

Symbol obok oznacza, że produkt musi być utylizowany oddzielnie i powinien być dostarczany do odpowiedniego punktu zbierającego odpady. Nie należy go wyrzucać razem z odpadami gospodarstwa domowego. Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z przedstawicielem przedsiębiorstwa lub lokalnymi władzami odpowiedzialnymi za zarządzanie odpadami.