

## Instrukcja obsługi WEP 995D+



### **Dziękujemy za zakup Stacji Lutowniczej WEP 995D+**

Przed rozpoczęciem korzystania prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją. Prosimy przechowywać instrukcję w dostępnym miejscu, aby móc z niej korzystać również po uruchomieniu urządzenia.

## Spis treści

Gwarancja.....	2
Wprowadzenie .....	3
Lutownica wyróżnia się takimi funkcjami :.....	4
Środki ostrożności.....	4
Rozpoczęcie pracy i korzystanie ze Stacji Lutowniczej WEP-995D+ .....	5
Uchwyt kolby.....	5
Używanie i konserwacja grota.....	6
Konserwacja.....	6
Specyfikacja.....	7
Panel stacji : .....	7
Praca z lutownicą.....	8
Praca z lutownicą kolbową tzw. grotówką.....	8
Praca z lutownicą hotair .....	9
Ustawianie pozostałych parametrów pracy.....	9
Groty do WEP 995D+ model 900M.....	10
Dysze do WEP 995D+ .....	11
UWAGA.....	12
Prawidłowe usuwanie produktu.....	12

## Zawartość kompletu

Prosimy o sprawdzenie zawartości kompletu, aby upewnić się, że zawiera on wszystkie poniższe elementy.

1. Stacja lutownicza WEP 995D+ ND
2. Podstawka pod kolbę hotair
3. Komplet dysz:
  4. dysza okrągła o średnicy 4.4 mm 1130
  5. dysza okrągła o średnicy 8 mm 1195
  6. dysza okrągła o średnicy 9 mm 1197
  7. kwadratowej 12x12 mm 1313
8. Podstawka pod kolbę grotową wraz z gąbką czyszczącą
9. Kolba grotowa 907F z grotem T-I typu 900M (element grzejny Hakko)
10. Chwytnak do podnoszenia układów
11. Przewód zasilania

## 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](http://www.hotair.pl) . Realizacja naprawy gwarancyjnej wynosi do 21 dni roboczych. Zgłaszany przedmiot do naprawy gwarancyjnej należy dostarczyć na własny koszt i w opakowaniu zabezpieczającym.

## Wprowadzenie

Stacja lutownicza **WEP 995D+ ND** to stacja lutownicza **2 w 1** na:

- Gorące powietrze, służąca do wylutowywania i wlutowywania układów elektronicznych np. BGA, SMD i itd. Źródłem nawiewu powietrza jest wentylator.
- **Mocniejsza kolba grotowa o kolorze żółto-niebieskim o mocy szczytowej 72-75W** (oryginalny element grzejny Hakko japońskiej produkcji)

Stacja lutownicza **WEP 995D+ND** nadaje się do lutowania i rozlutowywania elementów elektronicznych jak: **SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD**, tid (zwłaszcza telefony komórkowe).

Stacja wykorzystywana jest do lutowania i rozlutowania elementów elektronicznych, obkurczania, spawania plastików, podgrzewania.

Lutownica **WEP 995D+ND** to stacja lutownicza na gorące powietrze oraz lutownica grotowa. Stacja wyposażona jest w mikroprocesor PID, który sprawdza w 20ms cyklach parametry pracy stacji i koryguje je do zadanych wartości.

Wartości temperatur, mocy przepływu powietrza, tryb pracy, są widoczne na dużym czytelnym wyświetlaczu LCD, co znacznie ułatwia prace.

Lutownica hotair jest wyposażona w ceramiczny element grzejny, szybko i równomiernie nagrzewający się. Grzałka jest zbudowana z twardych stopów, umożliwiającą długi czas pracy przy wysokich temperaturach, przy tym nie ulegając deformacją, to znacznie zwiększa stabilność pracy i wydłużając żywotność grzałki. Standardowa wielkość kolby hotair - pasują wszystkie dysze dostępne w naszej ofercie.

W uchwycie na kolbę gorącego powietrza jest umieszczony mikro-styk, który przy odłożeniu kolby powoduje jej przejście w stan oczekiwania, przez schłodzenie elementu grzewczego, a następnie wyłączenie nawiewu powietrza. To wydłuża żywotność grzałki i oszczędność prądu, co ostatnio jest bardzo modne i potrzebne, by chronić środowisko.

Stacja jest wyposażona w funkcje kontroli prawidłowego działania, otrzymujemy komunikaty o zwarciu w obwodzie, przeciążenie obwodów, niezyskania zadanej temperatury. Wszystkie te błędy są wyświetlane na wyświetlaczu.

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.

### ***Lutownica wyróżnia się takimi funkcjami :***

- **3 Programy pracy.** Stacja lutownicza ma możliwość zapamiętania 3 programów pracy dla gorącego powietrza i kolby. W zależności od rodzaju prac montaż, demontaż, ustawiamy odpowiedni program.
- **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.
- **Funkcji korekcji temperatury.** Zależna jest od warunków otoczenia pracy, sprawności elementu grzewczego, mocy nadmuchu, zużycia grotu, to wszystko wpływa na odpowiednią korekcję temperatury by otrzymać zadany parametr.
- **Pracy w trybie C/F.** Możliwość ustawienia na wyświetlaczu, w jakich jednostkach będzie wyświetlana temperatura.
- **Funkcja sleep dla lutownicy grotowej.** Lutownica grotowa wyposażona jest w tryb sleep, kiedy kolba jest nie używana, po ustawionym wcześniej czasie z zakresu 0-99min przechodzi w tryb sleep tzn, kolba grzana jest do temperatury 200C, to zapobiega nadmiernemu utlenianiu się grotu, a to wpływa na jego żywotność oraz elementu grzejjego. Mamy możliwość wyłączenia trybu poprzez ustawienia 0.

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

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

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

### ***Środki ostrożności***

W niniejszej instrukcji „Ostrzeżenie” i „Uwaga” mają poniższe znaczenie.

**! Ostrzeżenie:** Niewłaściwe użycie może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia.

**! UWAGA:** Niewłaściwe użycie może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenia przedmiotów.

Dla własnego bezpieczeństwa przestrzegaj poniższych środków ostrożności.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura grota mieści się w zakresie 200°C a 480°C. Korzystanie w sposób niewłaściwy może spowodować pożar, więc należy przestrzegać następujących środków ostrożności.

- Nie dotykać metalowych elementów w pobliżu grota.
- Nie używać zestawu w pobliżu produktów łatwopalnych.
- Poinformować inne osoby pracujące w pobliżu, że stacja nagrzewa się do bardzo wysokich temperatur i stanowi potencjalne zagrożenie.
- Wyłączać stację podczas przerw w pracy oraz po jej zakończeniu.
- Przed wymianą części lub magazynowaniem stacji należy ją wyłączyć i poczekać aż ostygnie do temperatury pokojowej.

Aby zapobiec uszkodzeniu stacji i zapewnić bezpieczne środowisko pracy, należy przestrzegać następujących środków ostrożności.

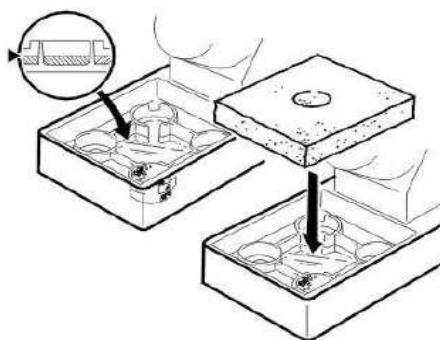
- Nie wykorzystywać stacji do czynności innych niż lutowanie.
- Nie uderzać kolbą lutowniczą o stół warsztatowy, aby strząsnąć resztki lutu oraz unikać wstrząsania kolbą.
- Nie modyfikować stacji.
- Korzystać wyłącznie z oryginalnych części zamiennych.
- Nie moczyć stacji ani nie korzystać z niej mając mokre ręce.
- W trakcie lutowania wydzielą się dym, należy się upewnić, że pomieszczenie jest właściwie wentylowane.
- Korzystając ze stacji należy unikać czynności, które mogą spowodować uszkodzenia ciała.

### **Rozpoczęcie pracy i korzystanie ze Stacji Lutowniczej WEP-995D+**

**! UWAGA:** Gąbka jest skompresowana i pęcznieje po zamoczeniu. Przed rozpoczęciem korzystania ze stacji należy namoczyć gąbkę i wycisnąć do sucha. W przeciwnym wypadku grot lutowniczy może ulec uszkodzeniu.

### **Uchwyt kolby**

1. Mała gąbka do czyszczenia; Namoczyć gąbkę wodą i wycisnąć do sucha.
2. Napełnić wodą do wskazanego poziomu; mała gąbka wchłonie wodę i będzie nawilżać dużą gąbkę znajdującą się nad nią.  
\* Można używać wyłącznie dużej gąbki (bez małej gąbki i wody).
3. Namoczyć dużą gąbkę do czyszczenia i umieścić ją na podstawce uchwytu kolby.



**! UWAGA:** Przed podłączeniem lub rozłączeniem kolby lutowniczej należy wyłączyć zasilanie. W przeciwnym wypadku można uszkodzić płytkę obwodu drukowanego (P.W.B).

## Używanie i konserwacja grota

<b>*Temperatura grota</b>	Wysokie temperatury lutowania mogą powodować niszczenie grota. Należy lutować w możliwie jak najniższej temperaturze. Doskonała charakterystyka wykorzystania ciepła gwarantuje efektywne lutowanie nawet przy niskich temperaturach.
<b>*Czyszczenie</b>	Grot należy czyścić regularnie przy użyciu gąbki do czyszczenia, ponieważ tlenki i węgliki z lutu i topnika powodują jego zanieczyszczenie. Obniżają one jakość połączeń lub pogarszają przewodność cieplną grota. Przy ciągłym i regularnym korzystaniu z kolby należy, co najmniej raz w tygodniu zluzować grot i usunąć wszelkie tlenki. Zmniejsza to ryzyko zatarcia i obniżenia temperatury grota.
<b>*W okresie nieużywania</b>	Nigdy nie zostawiaj kolby rozgrzanej do wysokiej temperatury na długi czas, ponieważ grot będzie się pokrywał tlenkami, które znacznie obniżają jego przewodność cieplną.
<b>*Po użyciu</b>	Należy wyczyścić grot i powlec świeżym stopem lutowniczym. Zapobiegnie to oksydacji grota.

## Konserwacja

<b>Skontrolować i wyczyścić grot</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Ustawić temperaturę na 250°C</li><li>2. Po ustabilizowaniu się temperatury należy wyczyścić grot przy pomocy gąbki do czyszczenia na wstępnie skontrolować jego stan.</li><li>3. Jeśli na części grota powleczonej stopem lutowniczym znajduje się czarny nalot, należy nałożyć świeży lut (z topnikiem) i wyczyścić grot. Powtarzać czynność do momentu całkowitego usunięcia czarnego nalotu. Nałożyć nową warstwę lutu.</li><li>4. Grot należy wymienić, gdy jest zdeformowany lub zniszczony.</li></ol>
<b>! OSTRZEŻENIE:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności serwisowych należy odłączyć zasilanie. Nie wykonanie tej czynności grozi porażeniem prądem.</li><li>• Uszkodzony kabel zasilania musi zostać wymieniony przez producenta, wyznaczonego serwisanta lub inną osobę o odpowiednich kwalifikacjach, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia stacji.</li></ul>

## Specyfikacja

Parametry stacji lutowniczej WEP 995D+

- Napięcie: 220-240 V
- Pobór mocy: 720W
- Środowisko pracy od 0 do 50°C
- Kompaktowa budowa z czytelnym wyświetlaczem LCD.
- Kontroler PID
- Mikroprocesorowa kontrola parametrów: temperatury, moc nadmuchu, czas pracy, korekcja temperatury
- Ochrona przed osiągnięciem za wysokiej temperatury i poinformowanie alarmem.
- **Możliwość zapamiętania 3 programów pracy (temperatura, moc nadmuchu)**
- Funkcja schładzania
- Tryb wyświetlania temperatury F/C

Panel stacji :



1. Model
2. Wskaźnik pracy kolby
3. Wskaźnik temperatury grotu
4. Wskaźnik mocy nadmuchu powietrza
5. Przycisk pamięci ustawień CH2
6. Przycisk pamięci ustawień CH1
7. Włącznik/wyłącznik gorącego powietrza
8. Przewód gorącego powietrza z kolbą
9. Przycisk wielofunkcyjny, nastawiający temperatury, przepływ powietrza, zmiana przez naciśnięcie.
10. Wyjście dla kolby grotowej 6pin
11. Włącznik/wyłącznik kolby grotowej
12. Przycisk funkcyjny
13. Wskaźnik pracy gorącego powietrza
14. Wskaźnik temperatury gorącego powietrza
15. Wskaźnik pracy gorącego powietrza tryb manualny/automatyczny
16. Wskaźnik pracy w trybie C/F dla hotair
17. Wskaźnik, po jakim czasie kolba iron przechodzi w tryb sleep
18. Wskaźnik pracy w trybie C/F dla kolby iron

## Praca z lutownicą

### *Praca z lutownicą kolbową tzw. grotówką*

- 1 Zmontować lutownicę, załączyć kabel zasilania. Upewnić się, że napięcie zasilania jest zgodne ze specyfikacją oraz, że przełącznik zasilania jest w pozycji OFF (wyłączone).
- 2 Załączenie kolby, przełącznik zasilania jest w pozycji ON (Włączony). Po naciśnięciu przycisku 11 Uruchomiony zostaje stacja. na ekranie LCD pokazane zostaną wskaźniki pracy stacji, temperatura grotu oraz nastawa temperatury.
- 3 Ustawiamy parametry pracy kolby grotowej
  - Naciśnij przycisk funkcji Kolby grotowej, wyświetlacz zacznie migać.
  - Pokrętelem ustawiamy żadaną temperaturę np 380C, po kilku sekundach bezczynności stacja zapamiętuje ustawienie i wychodzi z trybu ustawienia.
  - Jeżeli chcesz ustawić temperaturę gorącego powietrza, naciśnij przycisk pokrętła i tak samo kręcić i zmien temperaturę.
- 4 Po osiągnięciu zadanych parametrów. Podnosimy kolbę z podstawki i możemy lutować.
- 5 Wyłączenie kolby lutowniczej, przycisk 11 z boku naciskamy, kolbę odkładamy na podstawkę.



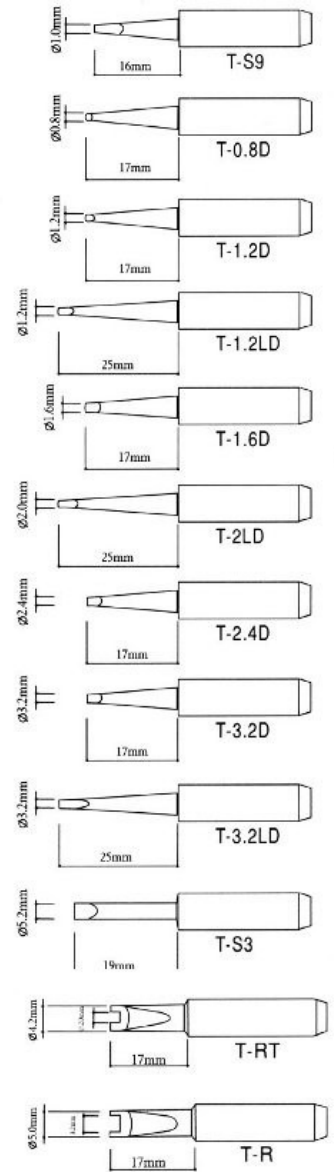
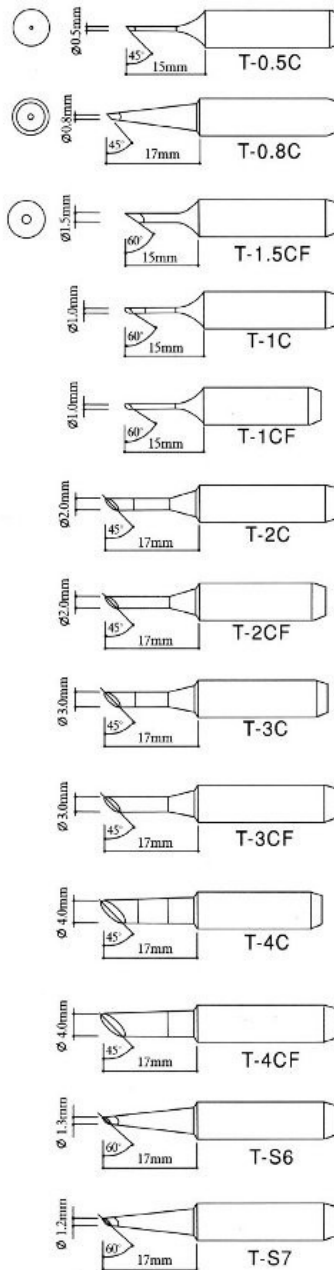
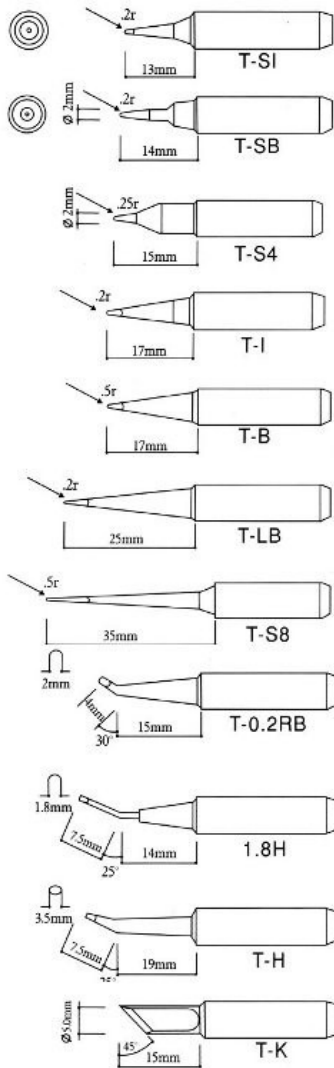
### *Praca z lutownicą hotair*

1. Przy pierwszym uruchomieniu kolba hotair powinna być odłożona na uchwycie, w uchwycie jest czujnik.
2. Włączamy stację hotair przyciskiem 7,
3. Przyciskiem funkcyjnym, tzn. pokrętką, naciskamy tyle razy, aż się podświetli wskaźnik temperatury gorącego powietrza. Następnie kręcimy pokrętką, aż nastawimy wybraną temperaturę, jak wskaźnik przestanie migać temperatura została zapamiętana, następnie naciskamy pokrętką, aż podświetli się wskaźnik mocy nadmuchu powietrza, kolejnie kręcąc pokrętką zmieniamy moc nadmuchu, jak wskaźnik przestanie migać ustawienie parametrów zostało zakończone.

### *Ustawianie pozostałych parametrów pracy*

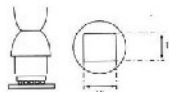
1. Po załączeniu przyciskiem 11 kolby iron lub 7 stacji hotair.
2. Przyciskiem funkcyjnym tzn. pokrętką klikamy tyle razy, aż podświetli się dany wskaźnik na panelu LCD. Ustawiamy tryb pracy kolby hotair automatyczny/manualny (ręczny). Przyciskiem funkcyjnym naciskamy tyle razy, aż podświetli się wskaźnik o numerze 15, następnie kręcimy pokrętką i zmieniamy np. manual. Jak wskaźnik przestanie migać ustawienie zostało zapamiętane.  
Tak samo robimy przy innych parametrach.

**Grotty do WEP 995D+ model 900M**



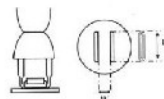
## Dysze do WEP 995D+

### Dysza BGA



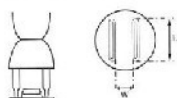
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1010	BGA 9x9	10(w)x10(l)
1313	BGA 12x12	13(w)x13(l)
1616	BGA 15x15	16(w)x16(l)
1919	BGA 18x18	19(w)x19(l)
2828	BGA 27x27	28(w)x28(l)
3636	BGA 35x35	36(w)x36(l)
3939	BGA 38x38	39(w)x39(l)
4141	BGA 40x40	41(w)x41(l)

### Dysza PLCC



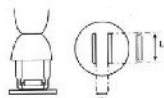
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1135	PLCC 17.5X17.5 (44pins)	18.5	18.5	15	15
1136	PLCC 20X20 (52pins)	21	21	19	19
1137	PLCC 25X25 (68pins)	26	26	24	24
1138	PLCC 30X30 (84pins)	31	31	29	29
1139	PLCC 7.3X7.3 (18pins)	9	14	6.9	6.9
1140	PLCC 11.5X11.5 (28pins)	13	13	15	10
1141	PLCC 11.5X14 (32pins)	15	13	15	10
1188	PLCC 9x9 (20pins)	11	11	10	10
1189	PLCC 34x34 (100pins)	36.5	36.5	33.5	33.5

### Dysza SOP



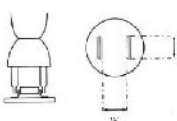
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1131	SOP 4.4x10	4.8(w)x10(l)
1132	SOP 5.6x13	5.7(w)x15(l)
1133	SOP 7.5x15	7.2(w)x16(l)
1134	SOP 7.5x18	7.2(w)x19(l)
1257	SOP 11x21	11.7(w)x21(l)
1258	SOP 7.6x12.7	8.2(w)x11.7(l)
1259	SOP 13x28	13.5(w)x29(l)
1260	SOP 8.6x18	8.7(w)x19(l)

### Dysza QFP



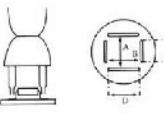
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1125	QFP 10X10	10.2	10.2	10	10
1126	QFP 14X14	15.2	15.2	15	15
1127	QFP 17.5X17.5	19.2	19.2	19	19
1128	QFP 14X20	15.2	21.2	15	21
1129	QFP 28X28	29.5	29.7	29	29
1215	QFP 42.5X42.5	42.5	42.5	40	40
1261	QFP 20X20	20.2	20.2	21	21
1262	QFP 12X12	12.2	12.2	12	12
1263	QFP 28X40	27.7	39.7	29	39
1264	QFP 40X40	40.2	40.2	39	39
1265	QFP 32X32	32.2	32.2	31	31

### Dysza TSOL



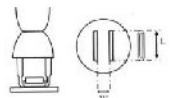
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1185	TSOL 13x10	11.9(w)x10(l)
1187	TSOL 18.5x18.5	5(w)x10(l)
1186	TSOL 18x10	18.2(w)x11.7(l)

### Dysza BQFP



Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1180	BQFP 17X17	18.2	18.2	13.6	13.6
1181	BQFP 19X19	19.2	19.2	16	16
1203	BQFP 35X35	35.2	35.2	30.6	30.6
1182	BQFP 24X24	24.2	24.2	21	21

### Dysza SOJ



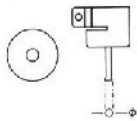
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1183	SOJ 15x8	16(w)x8(l)
1184	SOJ 18x8	19(w)x10(l)
1214	SOJ 10x26	25.9(w)x12(l)

### Dysza płaska



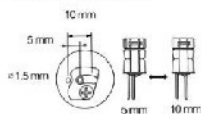
Model	Rozmiar	Długość
1191	SIP 25I	26 mm
1192	SIP 50I	52.5 mm

### Dysza okrągła



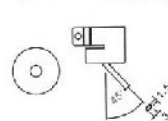
Model	Rozmiar
1124	śr. 2.5 mm
1130	śr. 4.4 mm
1194	śr. 6.0 mm
1195	śr. 8.0 mm
1196	śr. 7.0 mm
1197	śr. 9.0 mm
1198	śr. 12 mm

### Dysza okrągła podwójna regulowana



Model 1325

### Dysza wygięta



Model 1142

**Jeśli długo nie korzystasz z urządzenia. należy odłączyć zasilanie urządzenia**

**Uwaga !!!**

Przy korzystaniu ze stacji lutowniczej zaleca się przestrzegania zasad BHP ich, nie przestrzeganie może grozić poważnym obrażeniom ciała, pożarem.

## **UWAGA**

1. Przed włączeniem zasilania, sprawdź czy kolba lutownicza jest prawidłowo podłączona, nie ma uszkodzeń.
2. Kiedy kolby są włączone temperatura na nich, na metalowych elementach osiąga temperaturę od 200 do 480 C, NIE wolno dotykać metalowych części.
3. Wymianę dyszy, grotów dokonujemy po wyłączeniu urządzenia z zasilania, i po osiągnięciu bezpiecznej temperatury dysz lub grotu.
4. Nie używaj urządzenia w pobliżu przedmiotów łatwo palnych, gdyż może to skutkować pożarem.
5. Podnosimy kolbę z podstawki i możemy lutować.
6. Wyłączenie kolby lutowniczej, przycisk OFF, kolbę odkładamy na podstawkę.

## **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.

