

## Instrukcja

### Stacja lutownicza 852D



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

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

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

#### **Ostrzeżenie!**

- Przed rozpoczęciem pracy proszę usunąć śrubę bezpieczeństwa znajdującą się od spodu stacji.
- Wkręcić śrubę ponownie przed transportem .

## Wprowadzenie

### Cechy stacji:

- Stacja lutownicza wyróżnia wysoką precyzją pracy, dużą mocą, dzięki temu możemy szybko i stabilnie lutować elementy elektroniczne.
- Kolba grzewcza jest zaprojektowana w najnowszych technologiach. Konstrukcja ta to: znaczna poprawa stabilności temperatury, mocy nadmuchu, niezawodności działania.
- Powietrze w stacji lutowniczej jest wytwarzane za pomocą pompy membranowej, dzięki temu urządzenie charakteryzuje się długą żywotnością i niskim poziomem hałasu.
- Część element grzejnego jest żelazna, to długa żywotność, błyskawiczne nagrzewanie. Kolba jest tak zaprojektowana, aby spełniać wysokie wymagania procesów lutowniczych i nie uszkadzać elementów SMD ładunkami antystatycznymi.

<b>Model</b>	852D+
<b>Pobór mocy</b>	700W
<b>Wymiary</b>	124*187*249 mm
<b>rodzaj przepływu powietrza</b>	wentylator bez szczotkowy łagodny wiatr
<b>Przepływ powietrza</b>	≤120 l/min
<b>Zakres temperatur</b>	100 – 480 / 100 – 500 C
<b>Stabilność temperatury</b>	± 1 C
<b>Rezystancję uziemienia na grocie</b>	< 2ohm
<b>Napięcie na grocie</b>	< 2 mV
<b>Typ Wyświetlacza</b>	LED / Cyfrowy Wyświetlacz
<b>Długość uchwytu</b>	≥ 100cm
<b>Funkcje</b>	Model 852D+
<b>Wyświetlacz LED</b>	2 szt LED
<b>Kontrola temperatury</b>	Analogowa
<b>Właściwości powietrza</b>	pompa membranowa

## **Zastosowanie ogólne**

- 1) Stacja 852D+ jest odpowiednia do lutowania i wylutowania elementów elektronicznych, takich jak : OIC CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD, itp. ( zwłaszcza telefonów komórkowych)
- 2) Obkurczanie koszulek, suszenie farby, usuwanie kleju, rozmrażanie, ogrzewanie, spawanie tworzyw sztucznych.

## **E. Instrukcja obsługi**

### **(A)Praca z lutownicą Hot air gorące powietrze**

1. Ustaw stację lutowniczą 852D+ w miejscu pracy, odkręć czerwone śruby transportowe ( aby stacja chodziła równomiernie i stabilnie, stacja jeżeli będzie transportowana, musi mieć przykręcone śruby transportowe, bez nich może dojść do uszkodzenia urządzenia), przykręcamy uchwyt do gorącego powietrza, podłącz kolbę grotową i odkładamy na podstawkę. Podłącz przewód zasilania, włącz zasilanie stacji.
2. Przed rozpoczynając lutowanie gorącym powietrzem, dobieramy odpowiednią dyszę i przykręcamy ją do kolby hot air.
3. Przycisk od prawej strony na pozycje 1
4. Ustalamy moc nadmuchu za pomocą pokrętła AIR
5. Ustalamy temperaturę lutowania pokrętłem B HEATER, temperatura będzie widoczna na wyświetlaczu B LED
6. Podnosimy kolbę hotair i zatrzymamy pracę.
7. Po skończeniu pracy odkładamy kolbę na podstawkę , wyłączamy stację hot air przyciskiem z prawej strony, zmieniamy na pozycje 0
8. Stacja po osiągnięciu bezpiecznej temperatury elementu grzejnego się wyłączy.

### **(B)Praca z lutownicą kolbową tzw. grotówką**

1. Załączenie kolby, lewy przełącznik na pozycje 1
2. Włączy się wyświetlacz A LED
3. W panelu HEATER pokrętłem A ustawiamy zadaną temperaturę.
4. Jeżeli dioda led się świeci koba grzeje, do osiągnięcia zadanej temperatury, po jej osiągnięciu wygasa.
5. Podnosimy kolbę z podstawki i możemy lutować.
6. Wyłączenie kolby lutowniczej, przycisk z lewej strony zmieniamy na pozycje 0, kolbę odkładamy na podstawkę

## **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 obrażeniem ciała, pożarem.

1. Przed włączeniem zasilania, sprawdź czy kolba lutownicza jest prawidłowo podłączenia, nie ma uszkodzeń.
2. Kiedy kolby są włączone temperatura na nich, na metalowych elementach osiąga temperatura od 100 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 z lewej strony zmieniamy na pozycje 0, kolbę odkładamy na podstawkę

### **Uwagi wyświetlacz**

A) Dioda LED wyświetlacze cyfrowe "---", oznacza to, że temperatura na wylocie jest poniżej 100C. Stacja na gorące powietrze gorące jest w trybie gotowości, a uchwyt jest umieszczony na uchwycie w szafie.

B) Gdy dioda LED wyświetlacze cyfrowe "S-E", oznacza to lutownica gorącego powietrza ma problem z czujnikiem temperatury na elemencie grzejnym, lub ma problem z elementem grzejnym. W takim przypadku należy wymienić element grzejny.

### **Uwagi**

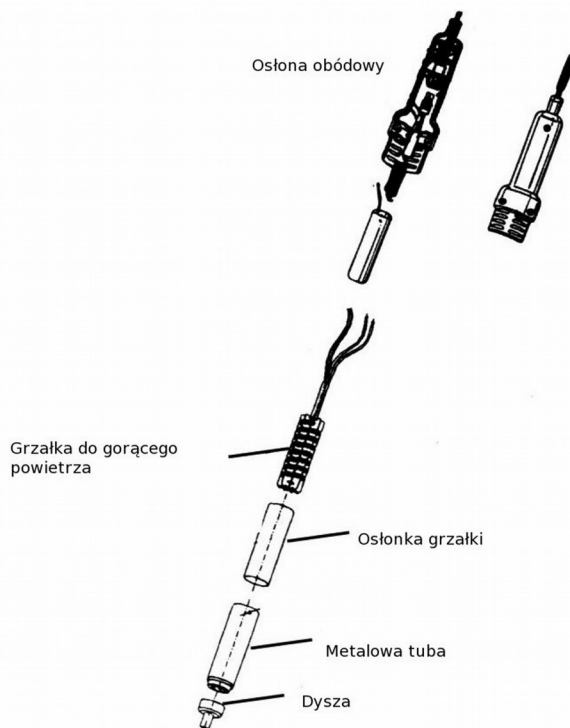
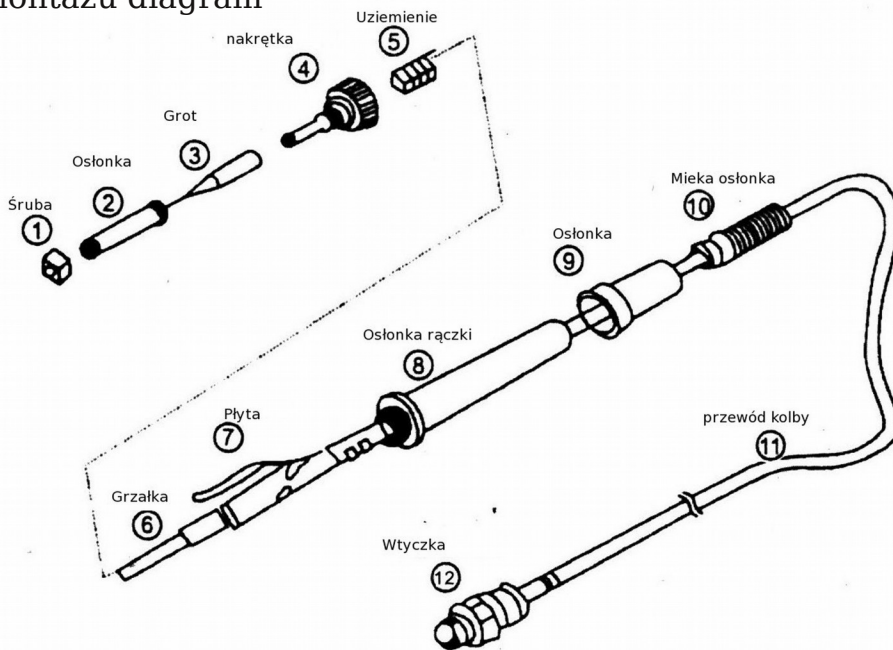
#### **H. Zastosowanie:**

- a). Uwaga: Dysze instalujesz, gdy urządzenie jest chłodne (temperatura pokojowa).
- b). Przy pierwszym użyciu, może delikatnie z kolby wychodzić biały dym, który po chwili powinien ustąpić.
- c) NIE WOLNO instalować / Odinstaluj Dysze z nadmierną siłą.
- d) NIE używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów lub cieczy lub materiałów palnych.
- e) nie kierować kobly gorącego powietrza do twarzy, ani do inne części ciała, ponieważ może to doprowadzić do poważnych oparzeń.

### Uwaga.

1. Przy wymianie elementu grzejnego przy gorącym powietrzu, proszę uważać aby nie uszkodzić linii uziemienia.
2. Przy wymianie przewodów, szczególną uwagę trzeba zwrócić na kolejność i kolory przewodów.
3. Nie można montować innych elementów grzejących, niż przeznaczonych do tego modelu stacji.
4. Po krótkotrwałej pracy, kolor metalowych elementów kolby, może się zmienić, to jest naturalny objaw.

### Części demontażu diagram



## **Używanie**

Włącz zasilanie. Lampka od nagrzewania włączy się a później wyłączy gdy temperatura grzałki osiągnie temperaturę nastawy.

## **Konserwacja**

### **Kontrola i czyszczenie grotu lutownicy**

1. Ustaw temperaturę na 250stC
2. Gdy temperatura się ustabilizuje wyczyść grot gąbką do czyszczenia.
3. Jeśli jest czarny osad na porcji lutowia na grocie , nałóż nowe lutowie zawierające topnik i wytrzyj grot o gąbkę. Powtórz to do momentu gdy osad zniknie. Otocz grot nowym lutowiem.
4. Jeśli grot jest zdeformowany albo skorodowany należy go wymienić.

Notatka: Nigdy nie czyść grot pilnikiem.

## **Środki ostrożności i zabezpieczenia.**

### **Zabezpieczenie termiczne**

- Dla celów bezpieczeństwa zasilanie jest automatycznie wyłączane po przekroczeniu pewnej temperatury. Po powrocie do bezpiecznego poziomu temperatury zasilanie powraca automatycznie.
- Przed kontynuowaniem pracy pozwól ochłodzić się grotówce. W tym celu możesz wyłączyć jednostkę zredukować temperaturę nastawy lub zwiększyć przepływ powietrza wokół niej.
- Upewnij się że wyłączyłeś zasilanie kiedy opuszczasz miejsce pracy

### **Ostrożnie z wysoką temperaturą**

- Nie używaj stacji w pobliżu łatwo palnych rzeczy i gazów. Obie jednostki lutownicze wytwarzają wysokie temperatury mogące spowodować pożar.
- Nigdy nie pozwalaj na dotknięcie kolby lutowniczej lub gorącego powietrza na kontakt z twoją skórą gdyż może to doprowadzić do poważnych oparzeń grotówka może wydzielać początkowo biały dym który wkrótce znika

### **Upewnij się o schłodzeniu jednostki po pracy**

- Nadmuch powietrza włączy się automatycznie na krótki okres czasu by schłodzić jednostkę. Nie wyciągaj wtyczki podczas tego procesu.
- Nigdy nie upuszczaj i nie trząś kolbą.  
W kolbie znajduje się szkło kwarcowe które może łatwo pęknąć jeśli kolba zostanie upuszczona.

## **Usuwanie usterek**

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

Problem 1: Lampa sygnalizująca nagrzewanie nie świeci.

Czy kabel zasilający lub wtyczka grotówki jest podłączona?

Czy bezpieczniki się przepaliły?

Znaleźć przyczynę spalenia bezpiecznika, usunąć ją. Wymienić bezpiecznik.

a) Czy wewnątrz grotówki jest zwarcie?

b) Czy sprężyna uziemiająca dotyka elementu grzejnego?

c) Czy końcówka elementu grzejnego jest skrecona lub zwarta?

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

Sprawdź czy kabel łączący nie jest przzerwany

Sprawdź czy element grzejny nie jest spalony

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

Sprawdź czy przewód nie jest uszkodzony

Problem 4: Grot lutowniczy nie może roztopić topnika.

Czy temperatura jest za niska? Ustaw wymaganą temperaturę.

Czy grot jest czysty? Wyczyść go.

Problem 5: Temperatura grota jest za niska.

Czy grot pokryty jest tlenkiem? Odnieś się do pozycji „Konserwacja”

Czy grotówka jest poprawnie skalibrowana? Skalibruj.

Problem 6: Grot nie daje się zdjąć

Czy grot jest przyklejony?

Czy grot jest napuchnięty z powodu zużycia?

Wymień grot i element grzejny.

Problem 7: Grot nie trzyma zadanej temperatury.

Czy grotówka jest poprawnie skalibrowana? Skalibruj.

## Przewodnik użytkowania

### Rozlutowanie układów w obudowach QFP

1. Podłącz przewód sieciowy do gniazdka.

Po włączeniu automatycznie nadmuchi zacznie pracować w kolbie ale bez nagrzewania. Włącz zasilanie przełącznikiem. Przełącznik zasilania może być włączony w każdym momencie podczas działania automatycznego nadmuchu powietrza. Kiedy tylko zasilanie przełącznikiem zostanie włączone element grzejny zacznie się nagrzewać.

2. Regulacja nawiewu oraz temperatury

Po nastawieniu obu parametrów należy poczekać na ustalenie się regulowanych wartości. Zalecana nastawa temperatury jest w zakresie 300stC ~ 350stC. Dla nawiewu powietrza ustaw od 1 do 3 w przypadku pojedynczej dyszy. Dla innych dysz ustaw pokrętko na 4 do 6. Nigdy nie ustawiaj więcej niż 6 dla pojedynczej dyszy w przeciwnym razie powietrze będzie się wydostawać nie tylko przez dyszę przez co stopieniu może ulec plastikowa kolba.

3. Umieść kawałek sztywnego drutu pod układem scalonym

Włóż drut pod układ scalony . Jeśli jego szerokość jest zbyt duża aby zmieścić się pod układem zmień jego szerokość przez zgniatanie.

4. Stop lutowie.

Trzymaj dyszę nad układem ale tak aby nie dotykała do niego i pozwól aby lutowie uległo stopieniu. Pamiętaj aby nie dotknąć dyszą do wyprowadzeń układu.

5. Usuń układ scalony

Kiedy cyna ulegnie stopieniu zdejmij układ podnosząc go drucikiem od spodu.

6. Wyłącz zasilanie

Po wyłączeniu zasilania przełącznikiem stacja rozpocznie chłodzenie kolby. Nie wyłączaj stacji z gniazdka aż do zakończenia tego procesu.

7. Usuń pozostałości lutowia.

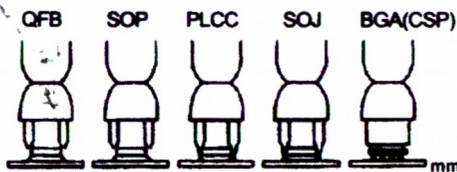
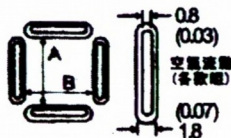
Po zdjęciu układu usuń pozostałości lutowia za pomocą plecionki lub sprzętem do usuwania lutowia.

Notatka: Dla obudów SOP i PLCC lutowie usuwaj pęsetą.- Nie rozbieraj pompy

Wyłącz wtyczkę jeśli stacja ma nie być używana przez długi czas

- Stacja pobiera prąd tak długo jak jest podłączona do sieci ( nawet kiedy wyłączona jest przełącznikiem).





Part Number	Package Type	Dimensions (mm)	Dimensions (inch)
A1125	QFP10X10	10 (0.39)	10 (0.39)
A1126	QFP14X14	15 (0.59)	15 (0.59)
A1127	QFP17.5X17.5	19 (0.75)	19 (0.75)
A1128	QFP14X20	15 (0.59)	21 (0.83)
A1129	QFP28X28	29 (1.14)	29 (1.14)
A1135	PLCC17.5X17.5 (44針)	15 (0.59)	18.5 (0.73)
A1136	PLCC20X20 (52針)	19 (0.75)	21 (0.83)
A1137	PLCC25X25 (68針)	24 (0.94)	26 (1.02)
A1138	PLCC30X30 (84針)	28 (1.14)	28 (1.02)
A1139	PLCC12.5X7.3 (18針)	6.9 (0.27)	
A1140	PLCC11.5X11.5 (28針)	10 (0.39)	13 (0.51)
A1141	PLCC11.5X14 (28針)	10 (0.39)	15 (0.59)
A1182	BOFP24X24	21 (0.83)	24.2 (0.95)
A1187	TSOL 18.5X8	18.5 (0.73)	10 (0.39)
A1257	SOP 11X21	11.7 (0.46)	21 (0.83)
A1258		8.2 (0.32)	11.7 (0.46)
A1259	SOP 13X28	13.6 (0.53)	28 (1.14)
A1260	SOP8.6X18	8.7 (0.34)	19 (0.75)
A1261	QFP20X20	21 (0.83)	21 (0.83)
A1262	QFP12X12	21 (0.83)	12 (0.47)
A1263	QFP 28X40	39 (1.54)	29 (1.14)
A1264	QFP 40X40	39 (1.54)	39 (1.54)
A1265	QFP 32X32	31 (1.22)	31 (1.22)
A1124	單管式 $\phi 2.5$	$\phi 2.5$ (1.0)	0.09
A1130	單管式 $\phi 4.4$	$\phi 4.4$ (1.7)	0.17
A1131	SOP4.4 X 10	4.8 (0.19)	10 (0.39)
A1132	SOP5.6X13	5.7 (0.22)	15 (0.59)
A1133	SOP7.5X15	7.2 (0.28)	16 (0.63)
A1134	SOP7.5X18	7.2 (0.28)	19 (0.75)
A1142	彎形單管式 1.5X3	1.5 (0.06)	0.12 (1.0)
A1135	單管式 $\phi 1.5$ X 10	5 (0.2)	10 (0.39)