

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Quick 236

**Stacja lutownicza
z elektroniczną regulacją temperatury
do lutowania bezołowiowego**

WERSJA ANTYELEKTROSTATYCZNA

SPIIS TREŚCI

Stacja lutownicza


z elektroniczną regulacją temperatury

<u>do lutowania bezołowiowego.....</u>	<u>1</u>
<u>1. Bezpieczeństwo.....</u>	<u>3</u>
<u>2. Charakterystyka stacji.....</u>	<u>4</u>
<u>3. Specyfikacja</u>	<u>4</u>
<u>4. Ustawienia i obsługa stacji lutowniczej.....</u>	<u>5</u>
<u>5. Ustawianie hasła.....</u>	<u>6</u>
<u>6. Kalibracja temperatury.....</u>	<u>7</u>
<u>7. Wybór właściwego grota do lutowania.....</u>	<u>8</u>
<u>8. Użytkowanie i konserwacja grota.....</u>	<u>8</u>
<u>9. Komunikaty błęd.....</u>	<u>10</u>
<u>Błąd czujnika: Jeżeli istnieje możliwość uszkodzenia czujnika lub innego</u> <u>uszkodzenia w jakimkolwiek punkcie obwodu czujnika, wyświetlony</u> <u>zostanie komunikat „S-E” i zostanie wyłączone zasilanie stacji.....</u>	<u>10</u>
<u>Błąd grzałki: Jeżeli moc nie może zostać doprowadzona do lutownicy, na</u> <u>wyświetlaczu pojawi się „H-E”. Oznacza to możliwość uszkodzenia</u> <u>grzałki.....</u>	<u>10</u>
<u>10. Sprawdzanie uszkodzeń</u>	<u>10</u>
<u>11. Nazewnictwo części.....</u>	<u>13</u>
<u>12. Groty.....</u>	<u>14</u>
<u>13. Ochrona środowiska.....</u>	<u>14</u>

Gratulujemy zakupu stacji do lutowania bezołowiowego QUICK 236

Przed przystąpieniem do uruchomienia i obsługi urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi. Instrukcja ta powinna być przechowywana w miejscu bezpiecznym i łatwo dostępnym na wypadek potrzeby jej użycia.

1. Bezpieczeństwo

Symbol  umieszczony na mierniku oznacza, że aby bezpiecznie posługiwać się przyrządem należy przeczytać odpowiednie uwagi i zalecenia zawarte w instrukcji.



OSTRZEŻENIE – nieprawidłowe użycie może potencjalnie być przyczyną śmierci lub ciężkich obrażeń u użytkownika



UWAGA – nieprawidłowe użycie może być przyczyną obrażeń użytkownika lub spowodować fizyczne uszkodzenie (zniszczenie) urządzenia

Uwaga – Wskazuje na procedury, zalecenia lub punkty ważne dla podanych w opisie informacji



OSTRZEŻENIE

Przy włączonym zasilaniu temperatura grota jest bardzo wysoka. Niewłaściwe użytkowanie może prowadzić do poparzeń lub pożaru. Należy bezwzględnie stosować się do następujących zaleceń:

- Urządzenie należy używać zgodnie z jego przeznaczeniem zawartym w niniejszej instrukcji obsługi
- Nie dotykać części metalowych w pobliżu grota
- Nie używać urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych
- Należy ostrzec osoby znajdujące się w obszarze pracy o możliwości osiągnięcia przez urządzenie bardzo wysokich temperatur, które mogą powodować potencjalne zagrożenie
- W czasie przerw lub po zakończeniu pracy należy wyłączyć zasilanie
- Przed wymianą części oraz w przypadku przechowywania należy wyłączyć zasilanie i odczekać aż temperatura urządzenia spadnie do temperatury pokojowej
 - Urządzenie powinno być zasilane napięciem zgodnym ze specyfikacją wyrobu (patrz: tabliczka znamionowa)
- Nie stosować w przypadku uszkodzenia urządzenia, zwłaszcza przewodu zasilającego
- Urządzenie wyposażone jest w trójżyłowy przewód uziemiający zakończony wtyczką typu SCHUKO, która musi być podłączona do uziemionego gniazda. Nie wolno modyfikować wtyku lub używać nieuziemionego gniazda zasilania. W konieczności użycia przedłużacza używać tylko trójżyłowego przewodu izolowanego zapewniającego uziemienie.
- Nie używać do innych zastosowań niż lutowanie
- Nie stukać lutownicą w celu pozbycia się nadmiaru lutowia, gdyż może to spowodować uszkodzenie
- Nie modyfikować urządzenia na własną rękę
- Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych
 - Nie moczyć urządzenia, nie obsługiwać mokrymi rękoma w żadnym wypadku
 - Podczas procesu lutowania emitowane są opary. Dlatego należy upewnić się, że obszar

pracy jest odpowiednio wentylowany
Trzymać z daleka od dzieci, używać tylko pod nadzorem osób dorosłych

2. Charakterystyka stacji

Stacja lutownicza Quick 236 do lutowania bezołowiowego

- Wysoka moc
- Czujnik temperatury przy przedniej części elementu grzejnego wpływający na szybką reakcję na zmiany temperatury; cyfrowy wyświetlacz, kontrola mikroprocesorowa, regulator PID temperatury, bardzo szybkie nagrzewanie i odzyskiwanie temperatury
- Ceramiczny element grzejny o dużej trwałości
- Duży wybór grotów
- Cyfrowa kalibracja temperatury, łatwa w użyciu
- Wygoda użycia lutownicy
- Nowoczesne wzornictwo łączące niewielkie gabaryty i wagę
- Wykonanie antyelektrostatyczne (ESD)

3. Specyfikacja

Moc znamionowa:	90W
Zakres temperatur pracy lutownicy	80°C÷480°C
Stabilizacja temperatury	±2°C
Max. temperatura otoczenia	40°C
Napięcie pracy elementu grzejnego	30V AC
Moc elementu grzejnego	50 W
Potencjał grota	<2mV
Rezystancja uziemienia grota	<2Ω
Wyświetlacz	LCD 3 cyfry (999 max)
Długość przewodu kolby	1,05m
Waga kolby lutowniczej	45 g
Długość kolby lutowniczej	190mm
Wymiary	160x105x125 [mm]
Waga	2,3 kg

- Temperatura grota mierzona termometrami typu 191 lub 192 prod. Quick
- Specyfikacje oraz wygląd mogą ulec zmianie bez powiadamiania

Wyposażenie standardowe:

Panel stacji Quick 236	1 szt.
Kolba lutownicza Quick 907D z grottem typu T-1	1 szt.
Podstawka do kolby Quick 907D	1 szt.
Gąbka do podstawki zg. z RoHS	1 szt.
Przewód dodatkowego uziemienia	1 szt.
Przewód zasilający	1 szt.
Bezpiecznik bezzwłoczny 1A/250V 5x20mm	1 szt. (zapasowy w oprawce bezp.)

4. Ustawienia i obsługa stacji lutowniczej



UWAGA

- Należy upewnić się czy napięcie zasilania odpowiada parametrom podanym na tabliczce znamionowej

4.1. Podstawka z gąbką

Uwaga:

- Gąbka jest sprasowana. Po namoczeniu wodą będzie pęcznieć. Przed użyciem do czyszczenia należy namoczoną gąbkę wycisnąć do sucha. Nie stosowanie się do zalecenia może skutkować uszkodzeniem grota.
 - Nie wolno dopuścić do całkowitego wysuszenia gąbki. W razie potrzeby należy dodać odpowiednią ilość wody.
1. Namoczyć gąbkę wodą i wycisnąć do sucha. Umieścić gąbkę na podstawce.
 2. Dodać odrobinę wody do żłobka w podstawce. Mała gąbka nasiąka wodą zapewniając utrzymywanie większej gąbki w stanie wilgotnym przez dłuższy czas.
 3. Duża gąbka może być używana osobno bez małej gąbki i wody. Należy namoczyć dużą gąbkę i umieścić ją na podstawce.

Uwaga: ukompletowanie stacji może obejmować jedynie dużą gąbkę

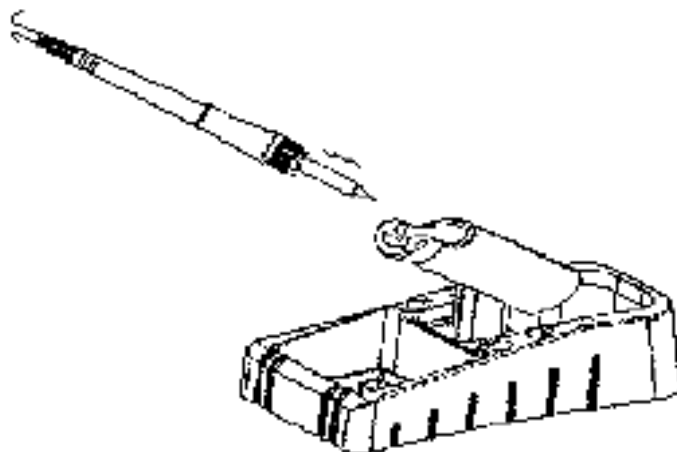
4.2. Podłączenie



OSTRZEŻENIE

- Przed podłączeniem lub odłączeniem lutownicy należy wyłączyć zasilanie wyłącznikiem urządzenia. Nie zalecenie się może spowodować uszkodzenie stacji.

1. Podłączyć wtyczkę rączki lutowniczej do gniazda na płycie czołowej panelu stacji.
2. Umieścić lutownicę na podstawce.
3. Podłączyć wtyczkę zasilającą do uziemionego gniazda z napięciem odpowiadającym parametrom stacji.
4. Podłączyć końcówkę przewodu uziemiającego do gniazda uziemiającego z tyłu urządzenia, natomiast drugi koniec podłączyć do dostępnego uziemienia.
5. Włączyć zasilanie.



4.3. Ustawianie temperatury

UWAGA:

- Należy upewnić się, że temperatura stacji może być zmieniana (wprowadzone hasło jest prawidłowe lub jest hasło początkowe). W innym wypadku temperatura nie będzie mogła być zmieniana.
- Jeżeli stacja zostanie wyłączona w trakcie zmian ustawień temperatury – ostatnia wartość nie zostanie zachowana.
- Podczas ustawiania temperatury element grzejny jest wyłączony. Przyciski „UP” i „DOWN” są wykorzystywane do wyboru wartości.

Zwiększanie temperatury: Nacisnąć przycisk „UP”. Po naciśnięciu ustawienie temperatury wzrośnie o 1°C, na wyświetlaczu pojawi się ustawiona temperatura, a jej wskazanie wyświetlane jest przez ok. 2s, po czym wyświetla się temperatura aktualna. Po naciśnięciu przycisku „UP” i przytrzymaniu przez co najmniej przez 1s, ustawienie temperatury zacznie gwałtownie wzrastać – należy zwolnić przycisk przed uzyskaniem żądanej temperatury.

Zmniejszanie temperatury: Nacisnąć przycisk „DOWN”. Po naciśnięciu ustawienie temperatury obniża się o 1°C, na wyświetlaczu pojawi się ustawiona temperatura, a jej wskazanie wyświetlane jest przez ok. 2s, po czym wyświetla się temperatura aktualna. Po naciśnięciu przycisku „DOWN” i przytrzymaniu przez co najmniej przez 1 s, ustawienie temperatury zacznie gwałtownie obniżać się – należy zwolnić przycisk przed uzyskaniem żądanej temperatury.



4.4. Obsługa

Podłączyć wszystkie przewody zgodnie z „4.2 Podłączanie”. Następnie ustawić temperaturę przyciskami „UP” i „DOWN”. Po tych czynnościach można rozpocząć użytkowanie stacji lutowniczej.



5. Ustawianie hasła


Domyślnie hasło ustawione jest jako 000 (3 zera), temperatura może być ustawiana w tym przypadku od razu po włączeniu zasilania. Jeśli osoba odpowiedzialna za stację ma zamiar ograniczyć dostęp do stacji przez inne osoby, może zmienić hasło. W ten sposób tylko osoby znające hasło będą mogły zmieniać nastawy stacji.

5.1 Wejście do ustawień hasła





1. Należy wyłączyć zasilanie, następnie trzymając wciśnięte jednocześnie przyciski UP i DOWN, włączyć zasilanie.
2. Kontynuować przytrzymywanie przycisków UP i DOWN do momentu pojawienia się na wyświetlaczu .
3. Kiedy na wyświetlaczu pojawi się , stacja jest w trybie wprowadzania parametrów.

5.2 Wprowadzanie hasła

1. W trybie wprowadzania parametrów, należy nacisnąć przycisk , na wyświetlaczu pojawi się , a lewa najbardziej znacząca cyfra na wyświetlaczu będzie migać. Sygnalizuje to przejście stacji w tryb ustawień hasła, cyfry mogą być zmieniane.

2. Wprowadź hasło. Należy nacisnąć przyciski UP i DOWN, aby zmienić 100 cyfrowe hasło, następnie nacisnąć przycisk * aby zmienić ustawienie 10 cyfrowe. Metoda ustawiania pojedynczych cyfr jest taka sama jak w przypadku 100 i 10 cyfr. Po wybraniu hasła nacisnąć przycisk *.
3. **Jeżeli wprowadzone hasło jest nieprawidłowe:** w oknie wyświetlacza pojawi się aktualne ustawienie temperatury, po wyświetlaniu przez około 2 sekundy stacja przejdzie w tryb normalnej pracy. To oznacza, że wprowadzone hasło jest nieprawidłowe i ustawienie temperatury nie może być wykonane.
4. **Jeżeli wprowadzone hasło jest prawidłowe:** Jeżeli okno wyświetlacza wyświetli , oznacza to poprawne wprowadzenie hasła. Po wyświetlaniu przez około 4 sekundy, stacja przejdzie w tryb normalnej pracy umożliwiając zmiany nastaw temperatury.

5.3 Wprowadzanie nowego hasła

1. Jeżeli w oknie wyświetlacza pojawia się , należy nacisnąć *, na wyświetlaczu pojawi się . Stacja znajduje się w trybie wprowadzania nowego hasła. Jeżeli nowe wprowadzone hasło odpowiada następnie wprowadzonemu hasłu, hasło może zostać pomyślnie zmienione. Metoda wprowadzania nowego hasła jest następująca:
2. Naciśnięcie przycisków UP lub DOWN może zmieniać wyświetlaną wartość. Patrz „Wprowadzanie hasła”.
3. Po wprowadzeniu trzech cyfr należy nacisnąć przycisk *, na wyświetlaczu pojawi się . W tym momencie, należy powtórzyć powyższe kroki, aby wprowadzić ponownie nowe hasło.
4. Jeśli powtórzone hasło jest zgodne z wprowadzonym za pierwszym razem – stacja zostanie zaprogramowana. Nowe hasło przechowywane jest w wewnętrznej pamięci. Jeżeli powtórzone hasło nie pokrywa się z poprzednim i na wyświetlaczu pojawia się , stacja wymaga przepisania nowego hasła. Zmiana hasła jest zakończona sukcesem w momencie, gdy ostatnio wprowadzone dwa hasła są identyczne.

UWAGA:

- Hasło powinno składać się z trzech cyfr od 0 do 9.

6. Kalibracja temperatury

Stacja powinna być wykalibrowana każdorazowo po zmianie kolby lutowniczej, grzałki lub grota. Urządzenie przystosowane jest do szybkiej kalibracji przy pomocy przycisków.

Metody kalibracji temperatury:

Uwaga: Należy użyć termometru do kalibracji.

1. Ustawić temperaturę stacji na określoną wartość.
2. Po ustabilizowaniu temperatury należy zmierzyć temperaturę grota za pomocą termometru i zanotować odczyt.
3. Trzymając wciśnięty przycisk *, wcisnąć jednocześnie przyciski UP i DOWN, stacja przejdzie w tryb kalibracji.
4. W tym momencie miejsce odpowiadające najbardziej znaczącej cyfrze (100) na wyświetlaczu miga. Należy naciskać przyciski UP i DOWN, aby wybrać wartość liczbową oraz nacisnąć przycisk * aby wybrać odpowiednią pozycję znaczącą. Należy nacisnąć przycisk * po wprowadzeniu wartości temperatury zgodnej z pomiarem temperatury. Jest to zakończenie operacji kalibracji.

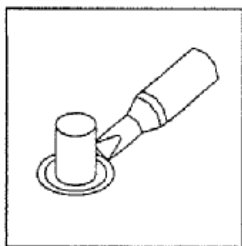
5. Jeżeli temperatura nadal wykazuje odchylenia można powtórzyć kalibrację zgodnie z powyższymi punktami.

UWAGA:

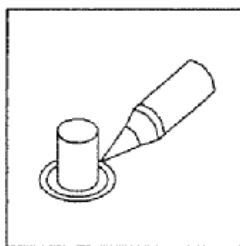
- Rekomendowane jest zastosowanie termometrów 191 lub 192 (prod. Quick) do pomiaru temperatury grotu.
- Nie ma możliwości kalibracji, jeżeli urządzenie jest zablokowane hasłem, należy wprowadzić właściwe hasło.

7. Wybór właściwego grotu do lutowania

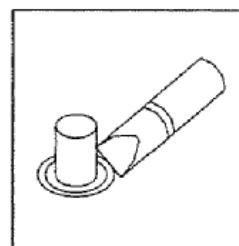
1. Grot powinien zapewniać jak najlepszy kontakt z elementem lutowanym. Im większa powierzchnia styku, tym lepsze przekazywanie ciepła, co pozwala na szybsze powstawanie lutów o wysokiej jakości.
2. Należy dobrać grot, który będzie najlepiej doprowadzał ciepło do punktu lutowniczego. Grot krótszy zapewnia lepszą kontrolę temperatury. Natomiast groty wydłużone są niezbędne do lutowania elementów, np. w gęsto upakowanych układach i płytkach elektroniki.



Dobrze dobrany



Zbyt cienki



Zbyt gruby

8. Użytkowanie i konserwacja grotu

8.1. Uwagi do użytkowania grotów

1. Wysokie temperatury lutowania mogą degradować własności grotu. Należy używać możliwie najniższej temperatury lutowania. Znakomita charakterystyka termiczna odzyskiwania energii cieplnej grotu zapewnia wydajne i efektywne lutowanie przy niskich temperaturach. Dodatkowo zabezpiecza to wrażliwe elementy lutowane przed uszkodzeniem termicznym.
2. Przy ciągłym stosowaniu lutownicy należy upewnić się, co do łatwego wyjmowania grotu; należy usuwać wszystkie zanieczyszczenia co najmniej raz w tygodniu. Pomaga to zapobiec nieprawidłowej pracy i redukcji temperatury grotu.
3. Nigdy nie wolno zostawiać lutownicy przy wysokiej temperaturze przez dłuższy czas, jeżeli jej nie używamy. Prowadzi to bowiem do pokrycia grotu tlenkami, które mogą w sposób znaczący zmniejszyć przewodność cieplną grotu.
4. Po użyciu zawsze wyczyścić grot i pokryć świeżą warstwą lutowia. Pomaga to chronić grot przed utlenieniem.
5. Należy regularnie czyścić grot za pomocą gąbki, ponieważ tlenki oraz węgliki z lutowia i topnika mogą tworzyć zanieczyszczenia na grocie. Może to wywołać uszkodzenia grotu lub zmniejszenie przewodności cieplnej grotu.

6. Używać grotów precyzyjnych (wysmukłych) jedynie wtedy, gdy jest to niezbędne. Powłoki ochronne na tych grotach są mniej odporne niż powłoki na grotach grubszych (tępych, nieostrych).
7. Nie używać grota jako narzędzia do detekcji. Wyginanie, stukanie, nacisk na grot spowoduje uszkodzenie powłoki ochronnej i znacznie skróci żywotność grota.
8. Stosować minimalną ilość aktywnych topników niezbędną do pracy. Wysoko aktywne topniki powodują zwiększoną korozję powłok ochronnych grota.
9. Nie należy dociskać grotów w trakcie lutowania – docisk nie zwiększy dostarczanego ciepła. Dla poprawy przepływu ciepła używamy lutowia, które tworzy mostek cieplny pomiędzy grotom i obiektem lutowanym

8.2. Sprawdzanie i czyszczenie grota

Co pewien czas należy skontrolować oraz wyczyścić grot

1. Ustawić temperaturę 250°C.
2. Po ustabilizowaniu się temperatury wyczyścić grot za pomocą gąbki i sprawdzić stan grota.
3. Jeżeli część lutująca grota jest pokryta czarnym tlenkiem, należy nałożyć nową cynę (z topnikiem) oraz wytrzeć grot gąbką. Powtórzyć czynność dopóki tlenki nie zostaną całkowicie usunięte. Pokryć nową warstwą lutowia, aby uchronić grot przed utlenianiem i przedłużyć jego trwałość.
4. Jeżeli grot jest zdeformowany lub skorodowany należy wymienić go na nowy.

8.3. Nieocynowany grot

1. Dlaczego nieocynowany grot nie nadaje się do pracy?

Nieocynowany (niepobielony) grot to taki, który nie jest pokryty lutowiem. Naraża to pokrycie ochronne grota na utlenianie i prowadzi do degradacji efektywności wymiany (przewodzenia) ciepła na grotcie. Nie nadaje się on do pracy ze względu na złe zwilżanie lutowiem.

4. Nieocynowanie spowodowane może być:

- Niewykonaniem lub niemożliwością prawidłowego pobielenia grota (pokrycia świeżym lutowiem) gdy nie jest on w użyciu
- wysokimi temperaturami
- niewystarczającą ilością topnika dla czynności lutowniczych
- wycieraniem grota za pomocą brudnej lub suchej gąbki albo ścierki (zawsze należy używać czystej, nawilżonej gąbki wolnej od związków siarki)
- zanieczyszczeniami lutowia, pokrycia ochronnego grota lub lutowanych powierzchni.

5. Odnawianie nieocynowanego grota

- a) po ochłodzeniu wyjąć grot z rączki lutowniczej
- b) wyczyścić delikatnie grot z tlenków i innych zanieczyszczeń za pomocą odpowiednich środków ściernych o ziarnistości od 80 do 100
- c) czystą powierzchnię grota pokryć cienką warstwą czystej kalafonii (ok.0,8mm), umieścić grot w kolbie lutowniczej, włączyć stację do uzyskania temperatury 250 °C i pokryć grot warstwą lutowia.
- d) odnawianie nieocynowanego, zniszczonego grota może zakończyć się niepowodzeniem.

UWAGA:

- Nie należy szlifować grotów
- Nieocynowane groty nie będą występować przy starannej, codziennej konserwacji

9. Komunikaty błędów

Komunikaty błędów są generowane w przypadku nieprawidłowej pracy urządzenia.

S-E Błąd czujnika: Jeżeli istnieje możliwość uszkodzenia czujnika lub innego uszkodzenia w jakimkolwiek punkcie obwodu czujnika, wyświetlony zostanie komunikat „S-E” i zostanie wyłączone zasilanie stacji.

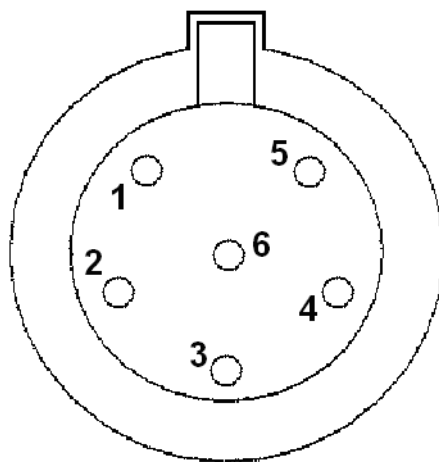
H-E Błąd grzałki: Jeżeli moc nie może zostać doprowadzona do lutownicy, na wyświetlaczu pojawi się „H-E”. Oznacza to możliwość uszkodzenia grzałki.

10. Sprawdzanie uszkodzeń

W przypadku nieprawidłowego działania urządzenia, należy dokonać kontroli i sprawdzenia elementów pod kątem uszkodzeń, w razie potrzeby wymienić uszkodzone elementy.

10.1. Sprawdzanie elementu grzejnego i czujnika

1. Gdy rączka lutownicza ostygnie do temperatury pokojowej, należy pomierzyć rezystancję pomiędzy odpowiednimi pinami złącza rączki lutowniczej.
2. Jeśli wartości rezystancji dla przypadku „a” oraz „b” różnią się od podanych w powyższej tabeli, należy sprawdzić poprawność połączeń elementu grzejnego lub czujnika temperatury bądź, gdy konieczne, wymienić je na nowe.
3. Jeśli wartość dla przypadku „c” przewyższa podaną w tabeli, należy oczyścić grot z tlenków i innych zanieczyszczeń, oczyścić powierzchnię przylegania grota do elementu grzejnego oraz sprawdzić czystość elementu grzejnego. W razie potrzeby oczyścić przy pomocy papieru ściernego lub innego ścierniwa

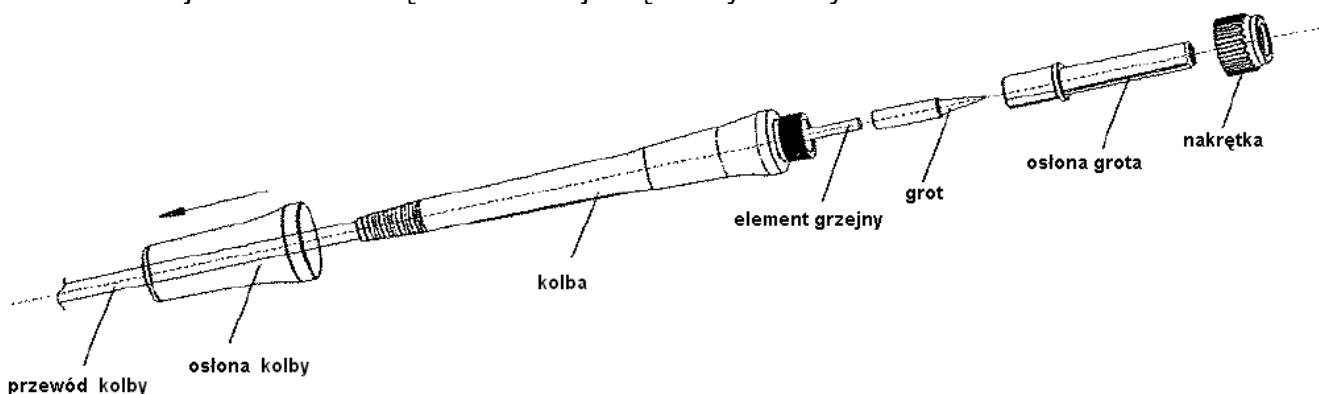


a.	Pomiędzy pinami 4 i 5 (Element grzejny)	Okolo 4Ω (norm.)
b.	Pomiędzy pinami 1 i 2 (Czujnik)	Poniżej 10Ω (norm.)
c.	Pomiędzy pinami 3 i grotem	Poniżej 2Ω

Uwaga:

- Podczas pomiaru dla przypadków „b” i „c” grot musi być założony

- Należy zwrócić uwagę, że sekwencja pinów na rysunku powyżej podana jest dla gniazda stacji. Układ pinów we wtyczce rączki lutowniczej jest jej lustrzanym odbiciem – przed przystąpieniem do pomiarów należy upewnić się, co do ich kolejności i rozmieszczenia.
4. Rozmontować rączkę lutowniczą zgodnie z następującymi krokami:
- Wyłączyć urządzenie i odłączyć od zasilania.
 - Odłączyć przewód rączki lutowniczej od stacji i poczekać aż wystygnie, następnie zdemontować rączkę
 - Przy demontażu nie należy używać metalowych narzędzi takich jak szczypce, cążki, itp. Do tego celu powinno używać się tylko i wyłącznie maty termoodpornej do szybkiej wymiany grotów
 - Odkręcić osłonę końcówki rączki lutowniczej
 - Delikatnie wyciągnąć element grzejny z obudowy rączki, w stronę kabla zasilającego rączkę
5. Pomierzyć, gdy element grzejny znajdzie się w temperaturze pokojowej:
- Wartość rezystancji elementu grzejnego (biały i czarny) wynosi około 4Ω .
 - Wartość rezystancji czujnika (czerwony i zielony) wynosi mniej niż 10Ω .
 - Jeżeli wartość rezystancji nie jest prawidłowa należy wymienić element grzejny lub czujnik. Odnieść się do instrukcji części wymiennych.



UWAGA:

- Nie należy montować osłony grotu i włączać zasilanie bez zamontowania grotu, w innym wypadku element grzejny ulegnie uszkodzeniu.

⚠ OSTRZEŻENIE

Wszelkie naprawy stacji powinny być wykonane przez wykwalifikowany serwis. Nieprawidłowe wykonanie napraw może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia lub spowodować niebezpieczeństwo dla użytkownika i utratę gwarancji.

10.2. Sprawdzanie przewodu kolby lutowniczej

Istnieją dwie metody sprawdzania przewodu kolby lutowniczej.

- Włączyć urządzenie i ustawić temperaturę na najwyższą. Następnie „skręcać” przewód lutownicy w różnych kierunkach wzdłuż jego długości, włączając obszar deformacji. Jeżeli lampka LED grzałki będzie migać w trakcie wzrostu temperatury, należy wymienić przewód.

UWAGA: Pomimo prawidłowego stanu lutownicy, po osiągnięciu najwyższej temperatury, lampka LED grzałki będzie migać.



2. Sprawdzić wartość rezystancji pomiędzy pinem wtyczki a końcówką przewodu.

Pin 1: Niebieski

Pin 3: Zielony

Pin 5: Czarny

Pin 2: Czerwony

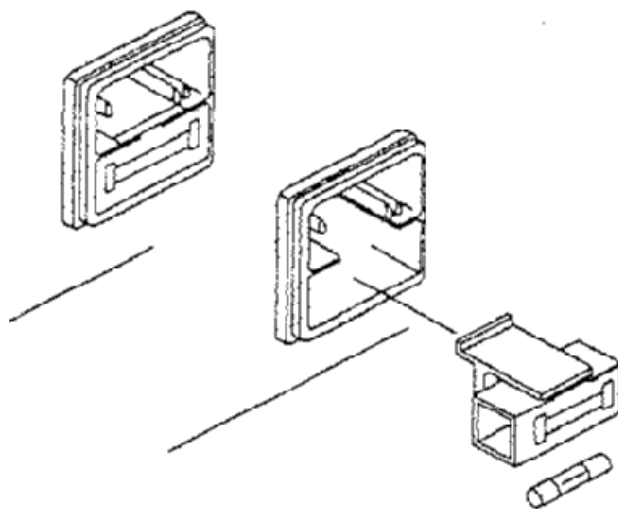
Pin 4: Biały

Pin 6: Żółty

Wartość rezystancji powinna wynosić 0Ω . Jeżeli przekracza wartość 0Ω lub wynosi ∞ , należy wymienić przewód.

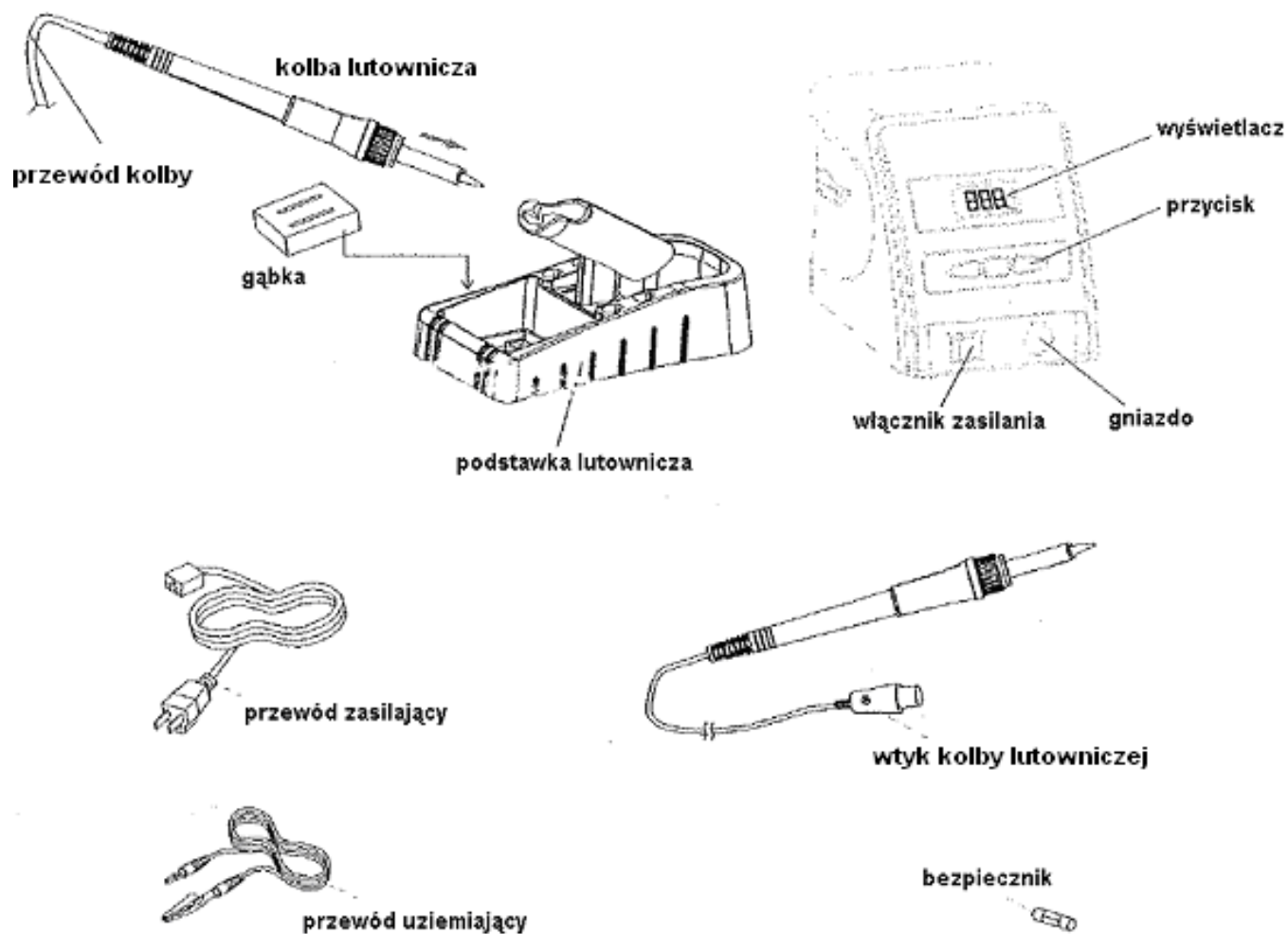
10.3. Wymiana bezpiecznika

1. Odłączyć przewód zasilający z gniazda.
2. Usunąć oprawę bezpiecznika i wyjąć zepsuty bezpiecznik.
3. Wymienić bezpiecznik. Włożyć oprawę bezpiecznikową na miejsce.
Bezpiecznik bezzwłoczny 1A/250V 5x20mm

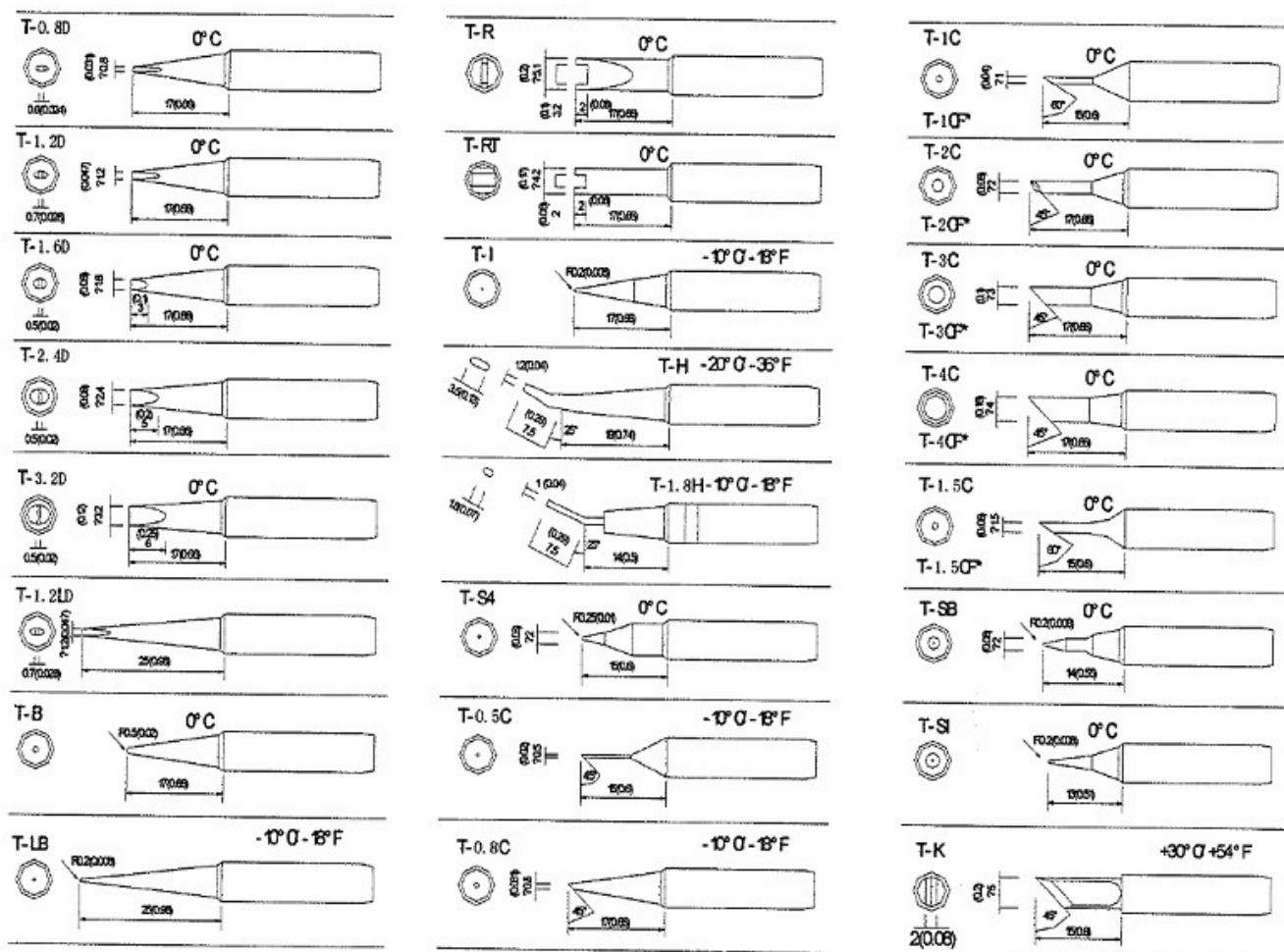


Wymiana bezpiecznika

11. Nazewnictwo części



12. Groty



13. Ochrona środowiska

Urządzenie podlega dyrektywie 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.

QUICK 236 nr kat. 202404

**Stacja lutownicza
do lutowania
bezołowiowego**

**Wyprodukowano w Chinach
Importer: BIALL Sp. z o.o.
Otomin, ul.Słoneczna 43
80-174 Gdańsk
www.biall.com.pl**