



Instruction Manual

137-2292

LCD DESOLDERING STATION

EN



Description

137-2292 is designed for lead free desoldering. The quick heat-up and strong vacuum are suitable for all types of DIP components.

Robust design, single hand operation and strong suction provide easy removal of the residual solder from the single-sided or double sided PCBs.

1.Control Unit

The desoldering gun is micro-processor controlled. The digital control electronics, high-quality sensor and heat exchange system guarantee precise temperature control at the soldering tip.

2.Desoldering Iron gun

The 90W Desoldering iron gun along with a wide spectrum of soldering tips can be used anywhere in the electronics field.

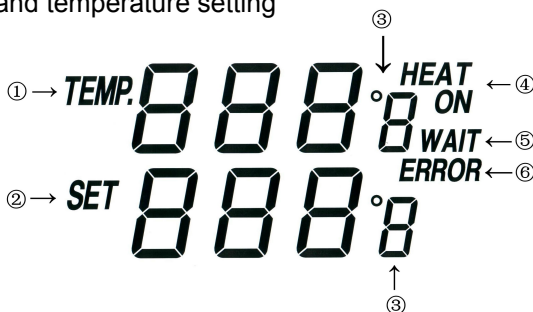
The high power and gun design make this iron suitable for fine desoldering work. The heating element is made of ceramic and the sensor on the tip can control temperature quickly and accurately.

Technical Specification

Model No.	137-2292	
Plug Type	EU F Schuko 	UK G type 
Voltage(ACV)	220V-240V~ 50Hz	
Soldering Power	90 W	
Power Consumption	140 W	
Temperature	160°C ~ 480°C	
Vacuum Pressure	>600mm Hg	
Heating Element	Ceramic Heater	
Accessories	Spare tip x 3 (Ø1.2(on the gun) / Ø1.0 / Ø1.5mm) Cleaning tool x 3 (Ø0.7 / Ø0.9 / Ø1.2mm) Filter sponge x 4 (Ø20.8x1 +Ø16.8x3)	
Certificate	CE, RoHS	
Station Size (mm)	172 x 135 x 190	
Weight (kgs)	1.6	

Operating Instruction

1. Place the desoldering gun in the separate holder. Then connect the plug to the receptacle on the station and turn clockwise to tighten the plug nut.
Check that the power supply is corresponding to the specification on the type plate and the power switch is in the "OFF" position. Connect the control unit to the power supply and switch on the power. A self-test will be carried out in which all display elements are switched on briefly. The electronic system then switches on automatically to the set temperature and the value is displayed.
2. The display and temperature setting



- ①. Shows the actual temperature of the desoldering tip.
- ②. Shows the setting temperature: Pressing the "UP" or "DOWN" button can switch the digital display to the set point display. The set-point can be changed by $\pm 1^{\circ}\text{C}$ by tapping the "UP" or "DOWN" button. Press and hold the button to change the set-point quickly. The digital display will return automatically to the actual value and the iron will reach the setting temperature automatically.
- ③. $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ display: Switching the temperature display from $^{\circ}\text{C}$ to $^{\circ}\text{F}$ by pressing the "*" button and then the electronic system will display the actual temperature ① and setting temperature ② in $^{\circ}\text{F}$, and vice versa.
- ④. When the actual temperature on the desoldering tip is less than the set-point, "HEAT ON" will display and make the desoldering tip heat up.
- ⑤. When the absolute offset is more than $\pm 10^{\circ}\text{C}$ between the actual temperature and the set-point on the desoldering tip or the nozzle, "WAIT" will display. This means that the temperature control system is not in a stable state, wait a moment to let the "WAIT" disappear.
- ⑥. When "-----" & "ERROR" displays, there may be a problem with the system, or the desoldering iron gun is not connected to the control system correctly.

Safety Instruction

1. The manufacturer assumes no liability for uses other than those described in the operating instructions or for unauthorized alterations.
2. The operating instructions and cautions should be read carefully and kept in an easily accessible location in the vicinity of the control system. Failure to observe the cautions will result in accidents, injury or risks to health.

Caution

1. The power cord only can be used in approved power sockets or adapters.

2. High Temperature

The temperature of the desoldering tip can reach as high as around 400°C (752°F) when the power switch is on. Since mishandling may lead to burns and fire, be sure to comply with the following precautions:

- A. Do not touch metallic parts near the desoldering tip/ nozzle.
- B. Do not use this system near flammable items.
- C. Advise other people in the work area that the unit can reach a very high temperature and should be considered potentially dangerous.
- D. Turn off the power switch while not in use .
- E. Before replacing parts or storing the system, turn off the power and let it cool down to the room temperature.
- F. Warning: this tool must be placed on its stand when not in use.
- G. Fire may result if the appliance is not used with care, therefore:
 - a) Be careful when using the appliance in places where there is combustible material.
 - b) Do not apply to the same place for a long time.
 - c) Do not use in presence of an explosive atmosphere.
 - d) Be aware heat may be conducted to combustible materials are out of sight.
 - e) Place the appliance on its stand after use and allow it to cool down before storage.
 - f) Do not leave the appliance unattended when it is switched on.

3. Take care of your tools

- 3.1 Do not use the tools for any applications other than desoldering.
- 3.2 Do not tap the iron against the work bench or otherwise subject the iron to severe shocks.
- 3.3 Do not file the desoldering tip to remove the oxide, please wipe the tip on the cleaning sponge.
- 3.4 Use only accessories or attachments which are listed in the operation manual.
- 3.5 Use of other tools and other accessories can lead to injury.
- 3.6 Please turn off the power before connecting or disconnecting the desoldering gun.

4. Maintenance

- 4.1 Before use, safety devices or damaged parts must be carefully checked for error-free and intended operation.
- 4.2 Inspect moving parts to ensure they don't bind, and there is no damage to the parts.
- 4.3 Damaged parts must be repaired or replaced by a qualified technician, so long as nothing else is indicated in the operation manual.
- 4.4 Use only accessories or attachments which are listed in the operation manual. Use of other tools and other accessories can lead to a danger of injury.

5. Keep children at a distance

Warning: this appliance is not intended for use by young children and infirm persons unless they have been adequately supervised by a responsible person to ensure that they can use the appliance safely.

Warning: Young children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

When not in use the station should be stored in a dry location which is out of the reach of children. Switch off the desoldering station when not in use.

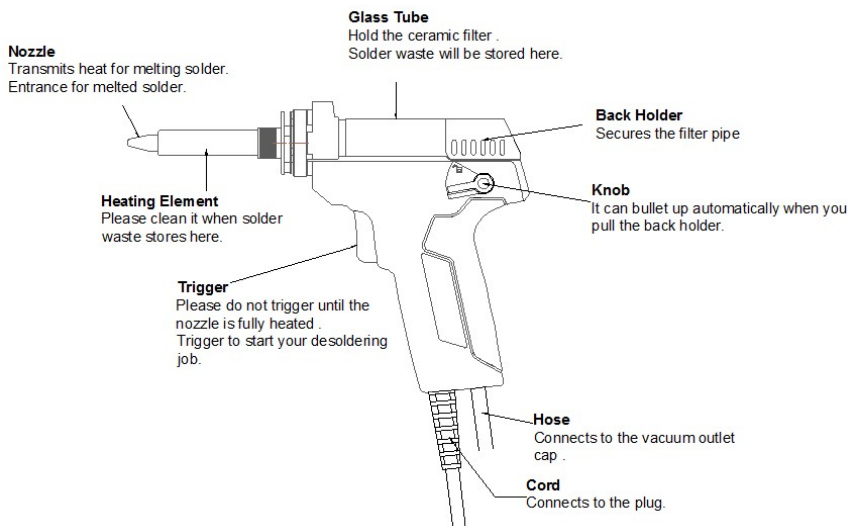
6. Work environment

Do not use the desoldering station in a moist or wet environment.

The desoldering gun should be placed on the holder after finished using.

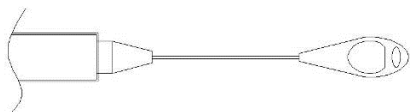
7. Observe the valid safety regulations at your work place.

Desoldering Gun Maintenance



Warnings

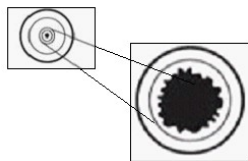
1. To avoid injury or damage; do not touch metallic parts near the nozzle, do not use this system near flammable items.
1. Ensure power is off and unplugged before performing any maintenance procedure, except during the cleaning process of the nozzle and heating element.
3. If the pump does not operate, immediately clean the nozzle & heating element, and replace the filter
4. At high temperatures, the solder waste will become oxidized (lead free solder's melting point is 220°C, non-lead-free solder's melting point is 180°C), swelled and stuck tightly on the inner wall. If it is not cleaned after use, the solder waste will block the desoldering gun and will not be able to be removed even with cleaning pin.



(Cleaning pin)

Instructions

1. After each operation is finished, immediately trigger the gun to activate the vacuum pump in free air 3-5 times, this can clean the older waste from inside the pipe.
2. If used for more than 20 minutes continuously repeat 1. Along with using the cleaning tool.
3. When you find the desoldering efficiency gets down, please use the cleaning pin to clean the pipe immediately.
4. If the operation interval is long, we advise to adjust the temperature to about 200°C. When you use it again, you can adjust to the working temperature.
5. When the glass tube has absorbed about 1/2 solder waste, please clean it immediately. When you find the filter is getting hardened, please replace the filter immediately.



The Nozzle hole will get enlarged with corrosion.

CAUTION

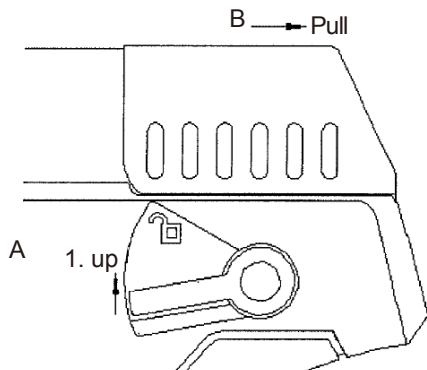
The Nozzle hole will get enlarged with corrosion, but such phenomena can not be noticed easily. Therefore, if desoldering efficiency goes down and all other parts appear to be OK, the nozzle is probably eroded and should be replaced.

Troubleshooting

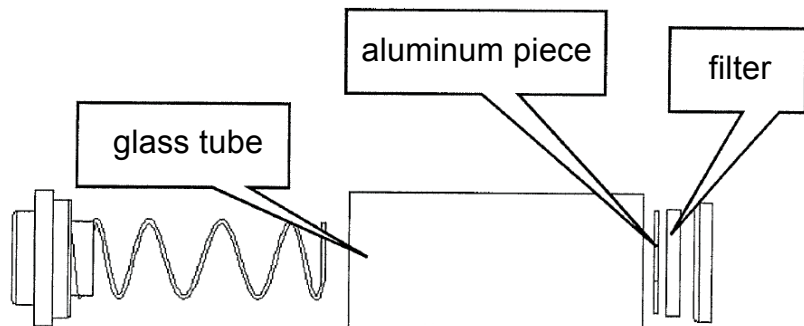
Fault	Failure cause	Solution
LCD - No display	Fail to connect power source	Check the power cord connection and plug in the power cord to power Jack.
	Fuse blown	Replace fuse: 3.15A / 250V
Cannot melt solder	Unreasonable setting of temperature	Reset the appropriate temperature
	Nozzle oxidation	Replace nozzle
Suction ability is low	Blow - by	Check the connection of vacuum outlet Check the installation of glass tube
	Excessive solder waste storage in glass tube	Removing solder waste from glass tube
	Filter degradation	Replacement of filter
Unable to absorb solder	Solder hole blocked	Under heating condition, use cleaning pin to clean heating element
	Solder insufficiently hot enough	Ensure heat setting is correct and allow time to melt solder
Tin absorption hole blocked, cannot be dredged	Solder waste accumulate at the end of heating element	Take off the glass tube, use the soldering iron to heat the steel pipe back to remove the solder waste, and then use the cleaning pin to dredge

Remove solder waste

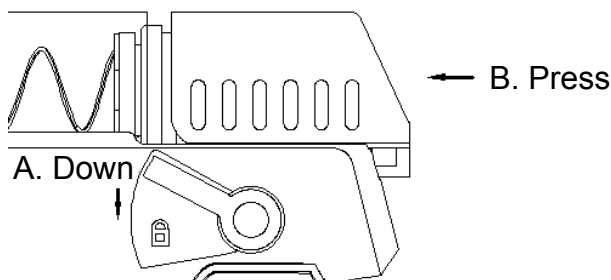
1. Pull the lever up "A" and the holder "B"



2. Take the spring out from the glass tube ,then remove the solder waste



3. Put the spring back into the glass tube, then fix the glass tube back into position.
Press the rear of the holder back into position (B) , then the lever (A) will move down and lock automatically.





Manuel d'utilisation

137-2292

STATION DE DESSOUDAGE LCD

FR



RoHS
COMPLIANT

Description

La station de dessoudage 137-2292 est conçue pour un dessoudage sans plomb. Le chauffage rapide et le grand vide sont adaptés pour tous les types de composants DIP.

Une conception solide, une utilisation d'une seule main et une aspiration puissante permettent de retirer facilement les résidus de soudure des circuits imprimés simple face ou double face.

Spécification technique

N° de modèle	137-2292	
Type de connecteur mâle	 EU F Schuko	 Royaume-Uni Type G
Tension (V c.a.)	220 V-240 V~ 50 Hz	
Puissance de soudure	90 W	
Consommation	140 W	
Température	160 °C → 480 °C	
Pression de vide	±600 mm Hg	
Élément chauffant	Chauffage en céramique	
Accessoires	Pointe de rechange x 3 (Ø 1,2 (sur le pistolet) / Ø 1,0 / Ø 1,5 mm) Outil de nettoyage x 3 (Ø 0,7 / Ø 0,9 / Ø 1,2 mm) Éponge filtre x 4 (Ø 20,8 x 1 + Ø 16,8 x 3)	
Certificats	CE, RoHS	
Taille de la station (mm)	172 x 135 x 190	
Poids (kg)	1,6	

Mode d'emploi

1. Placez le pistolet à dessolder dans le support séparé. Ensuite, connectez la fiche mâle à l'embase sur la station et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer l'écrou de la fiche mâle. Vérifiez que le bloc d'alimentation correspond à la spécification indiquée sur la plaque de type et que l'interrupteur marche/arrêt est bien en position "OFF". Connectez l'unité de commande au bloc d'alimentation et mettez l'alimentation sous tension. Un autotest sera effectué, au cours duquel tous les éléments d'affichage s'allumeront brièvement. Le système électronique se met alors automatiquement sous tension à la température définie et la valeur s'affiche.
2. Affichage et réglage de la température



- ①. Affiche la température réelle de la pointe de dessoudage.
- ②. Affiche la température de réglage : le bouton "UP" ou "DOWN" permet de passer de l'affichage numérique à l'affichage du point de consigne. Le point de consigne peut être modifié de $\pm 1^\circ\text{C}$ à l'aide du bouton "UP" ou "DOWN". Maintenez le bouton enfoncé pour modifier rapidement le point de consigne. L'affichage numérique revient automatiquement à la valeur réelle et le fer atteint automatiquement la température de réglage.
- ③. Affichage en $^\circ\text{C}$ ou $^\circ\text{F}$: Passez de l'affichage de la température en $^\circ\text{C}$ à l'affichage $^\circ\text{F}$ à l'aide du bouton "°". Le système électronique affiche alors la température réelle ① et la température de réglage ② en $^\circ\text{F}$ et vice versa.
- ④. Lorsque la température réelle sur la pointe de dessoudage est inférieure au point de consigne, "HEAT ON" s'affiche et la pointe de dessoudage se réchauffe.
- ⑤. Lorsque le décalage absolu est supérieur à $\pm 10^\circ\text{C}$ entre la température réelle et le point de consigne sur la pointe de dessoudage ou sur la buse, "WAIT" s'affiche. Cela signifie que le système de commande de la température n'est pas à l'état stable. Attendez un instant que le message "WAIT" disparaisse.
- ⑥. Lorsque le message "----" & "ERROR" s'affiche, cela indique sans doute un problème avec le système ou le pistolet à dessolder en fer n'est pas correctement connecté au système de commande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. Le fabricant décline toute responsabilité pour toute autre utilisation que celles décrites dans le mode d'emploi ou pour toute modification non autorisée.
2. Il convient de lire attentivement le mode d'emploi et les mises en garde, et de les conserver à un endroit facilement accessible à proximité du système de santé. Le non-respect des mises en garde entraîne des accidents, des blessures ou des risques pour la santé.

Attention

1. Le cordon d'alimentation peut être utilisé uniquement dans des prises femelles d'alimentation ou dans des adaptateurs approuvés.
2. Haute température
La température de la pointe de dessoudage peut atteindre au maximum environ 400 °C (752°F) lorsque l'alimentation est sous tension. Comme toute mauvaise manipulation peut provoquer des brûlures et un incendie, assurez-vous de respecter les précautions suivantes :
 - A. Ne touchez pas les parties métalliques situées à proximité de la pointe de dessoudage/de la buse.
 - B. N'utilisez pas ce système à proximité d'objets inflammables.
 - C. Prévenez les autres personnes qui partagent l'espace de travail : l'unité peut atteindre une température très élevée et doit être considérée comme potentiellement dangereuse.
 - D. Mettez l'alimentation hors tension lorsque le produit n'est pas utilisé.
 - E. Avant de remplacer des pièces ou de stocker le système, mettez-le hors tension et laissez-le se refroidir à la température ambiante.
 - F. Avertissement : cet outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé.
 - G. Un incendie peut se produire si l'appareil n'est pas utilisé avec précaution. Par conséquent :
 - a) Prenez garde lors de l'utilisation de l'appareil dans des lieux où du matériau combustible est présent.
 - b) N'appliquez pas l'appareil au même endroit pendant une période prolongée.
 - c) N'utilisez pas l'appareil dans une atmosphère explosive.
 - d) La chaleur peut être conduite vers des matériaux combustibles invisibles.
 - e) Placez l'appareil sur son support après utilisation et laissez-le se refroidir avant stockage.
 - f) Ne laissez pas l'appareil sans surveillance lorsqu'il est sous tension.
3. Prenez soin de vos outils.
 - 3.1 N'utilisez pas les outils pour d'autres applications que le dessoudage.
 - 3.2 Évitez le contact physique entre le fer et l'établi ou toute autre exposition du fer à des chocs importants.
 - 3.3 Ne limez pas la pointe de dessoudage pour retirer l'oxyde. Essuyez-la avec l'éponge de nettoyage.
 - 3.4 Utilisez uniquement les accessoires ou les fixations figurant dans le mode d'emploi.
 - 3.5 L'utilisation d'autres outils et d'autres accessoires peut provoquer des blessures.
 - 3.6 Mettez l'alimentation hors tension avant de connecter ou de déconnecter le pistolet à dessouder.

4. Entretien

- 4.1 Avant utilisation, les dispositifs de sécurité ou les pièces endommagées doivent être soigneusement vérifiés pour un fonctionnement sans erreur et conforme à l'objectif visé.
- 4.2 Inspectez les pièces en mouvement pour vous assurer qu'elles n'entrent pas en contact entre elles et ne sont pas endommagées.
- 4.3. Les pièces endommagées doivent être réparées ou remplacées par un technicien qualifié, sauf indication contraire dans le mode d'emploi.
- 4.4 Utilisez uniquement les accessoires ou les fixations figurant dans le mode d'emploi. L'utilisation d'autres outils et d'autres accessoires présente un risque de blessures.

5. Tenez les enfants à distance.

Avertissement : cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par de jeunes enfants et par des handicapés, sauf s'ils ont été correctement surveillés par une personne responsable pour s'assurer qu'ils peuvent l'utiliser en toute sécurité.

Avertissement : Les jeunes enfants doivent être surveillés afin de s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Lorsqu'elle n'est pas utilisée, la station doit être stockée au sec et hors de portée des enfants. Mettez la station de dessoudage hors tension lorsqu'elle n'est pas utilisée.

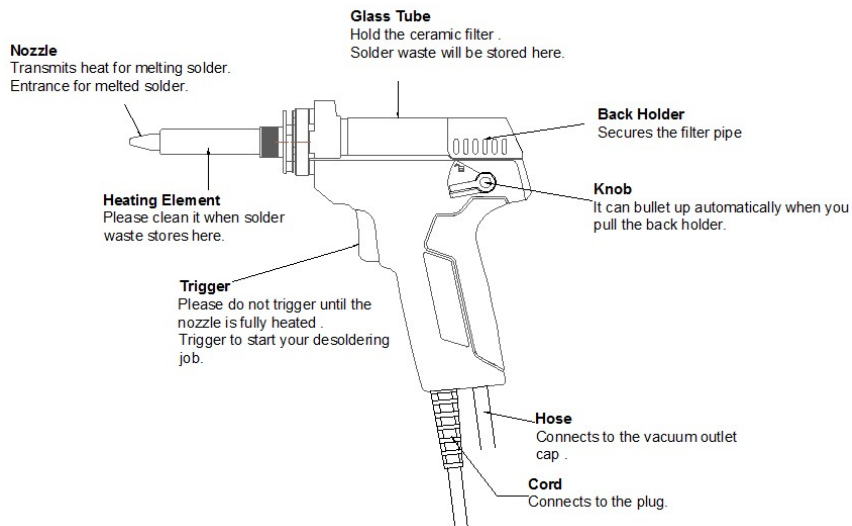
6. Environnement de travail.

N'utilisez pas la station de dessoudage dans un environnement humide.

Le pistolet à dessouder doit être placé sur le support après utilisation.

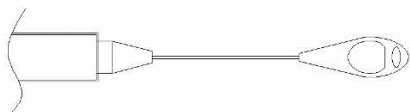
7. Respectez les règles de sécurité en vigueur sur votre lieu de travail.

Entretien du pistolet à dessouder



Avertissements

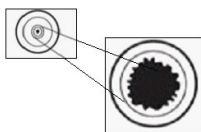
1. Pour éviter les blessures et les dommages, ne touchez pas les parties métalliques se trouvant à proximité de la buse et n'utilisez pas ce système à proximité d'objets inflammables.
2. Assurez-vous que l'alimentation est coupée et débranchée avant d'effectuer toute procédure de maintenance, sauf au cours du processus de nettoyage de la buse et de l'élément chauffant.
3. Si la pompe ne fonctionne pas, nettoyez immédiatement la buse et l'élément chauffant, puis remplacez le filtre
4. À hautes températures, les déchets de soudure s'oxydent (le point de fusion d'une soudure sans plomb est de 220 °C, celui d'une soudure avec plomb est de 180 °C), gonflent et se collent fermement à la paroi intérieure. S'ils ne sont pas nettoyés après utilisation, les déchets de soudure bloquent le pistolet à dessouder et ne peuvent plus être retirés, même avec une broche de nettoyage.



(broche de nettoyage)

Instructions

1. Après chaque opération, déclenchez immédiatement le pistolet pour activer la pompe à vide à l'air libre 3 à 5 fois pour nettoyer les déchets déjà présents à l'intérieur du tuyau.
2. Si vous l'utilisez pendant plus de 20 minutes, répétez continuellement l'étape 1. Et utilisez également l'outil de nettoyage.
3. Lorsque vous constatez que l'efficacité du dessoudage diminue, utilisez la broche de nettoyage pour nettoyer immédiatement le tuyau.
4. Si l'intervalle de fonctionnement est long, il est conseillé de régler la température à environ 200 °C. Lorsque vous l'utilisez à nouveau, vous pouvez régler la température d'utilisation.
5. Lorsque le tube de verre a absorbé environ 1/2 déchets de soudure, nettoyez-le immédiatement. Lorsque vous constatez que le filtre durcit, remplacez-le immédiatement.



The Nozzle hole will get enlarged with corrosion.

⚠ CAUTION

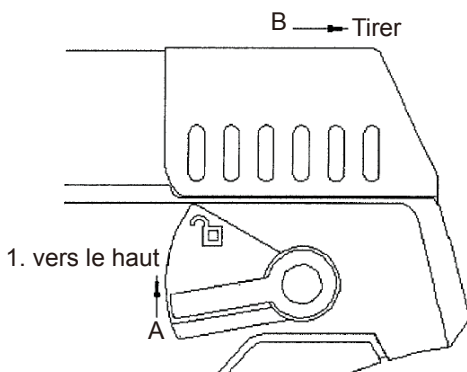
The Nozzle hole will get enlarged with corrosion, but such phenomena can not be noticed easily. Therefore, if desoldering efficiency goes down and all other parts appear to be OK, the nozzle is probably eroded and should be replaced.

Dépannage

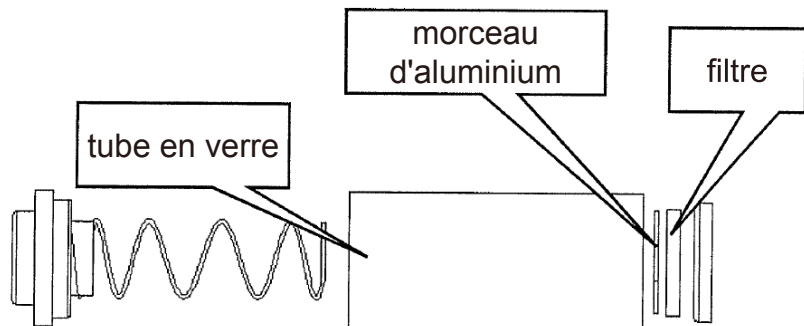
Anomalie	Cause de la défaillance	Mise en œuvre
LCD - Pas d'affichage	Échec de la connexion de la source d'alimentation	Vérifiez la connexion du cordon d'alimentation et branchez-le à la fiche jack d'alimentation.
	Fusible grillé	Remplacez le fusible : 3,15 A/250 V
Impossible de faire fondre la soudure	Réglage déraisonnable de la température	Réinitialisez la température appropriée
	Oxydation de la buse	Remplacez la buse
La capacité d'aspiration est faible	Soufflez - Par	Vérifiez la connexion de la prise de vide Vérifiez l'installation du tube de verre
	Stockage excessif des déchets de soudure dans le tube de verre	Élimination des déchets de soudure du tube de verre
	Dégradation du filtre	Remplacement du filtre
Impossible d'absorber la soudure	Trou de soudure obstrué	Dans des conditions de chauffage, utilisez la broche de nettoyage pour nettoyer l'élément chauffant
	La soudure n'est pas suffisamment chaude	Assurez-vous que le réglage de chaleur est correct et laissez la soudure fondre
Trou d'absorption de l'étain obstrué, ne peut pas être dragué	Les déchets de soudure s'accumulent à l'extrémité de l'élément chauffant :	Retirez le tube en verre, utilisez le fer à souder pour réchauffer le tuyau en acier afin d'éliminer les déchets de soudure, puis utilisez la broche de nettoyage pour draguer

Retirer les déchets de soudure

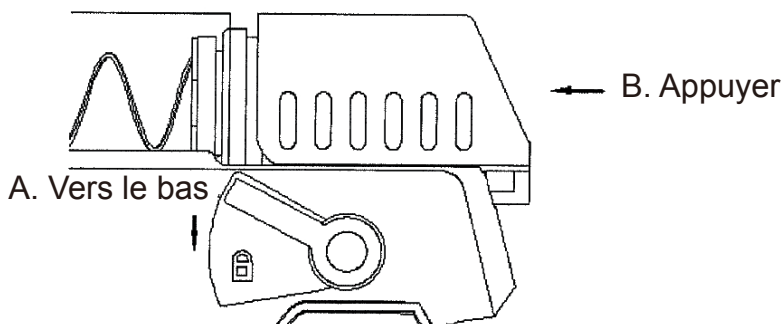
1. Soulevez le levier "A" et tirez le support "B".



2. Retirez le ressort du tube en verre, puis retirez les déchets de soudure.



3. Replacez le ressort dans le tube en verre, puis replacez le tube en position. Replacez l'arrière du support en position (B). Le levier (A) descend alors et se verrouille automatiquement.





Bedienungsanleitung

137-2292

LCD-ENTLÖTSTATION



Beschreibung

137-2292 ist für das bleifreie Entlöten bestimmt. Die schnelle Aufheizung und das starke Vakuum eignen sich für alle Arten von DIP-Komponenten.

Die robuste Konstruktion, Einhandbedienung und hohe Saugwirkung ermöglichen eine einfache Entfernung der Lötreste auf einseitigen oder doppelseitigen Leiterplatten.

Technische Daten

Modell-Nr.	137-2292	
Steckertyp	EU F Schuko 	GB Typ G 
Spannung (ACV)	220–240 V ~ 50 Hz	
Lötleistung	90 W	
Leistungsaufnahme	140 W	
Temperatur	160–480 °C	
Vakuumdruck	> 600 mmHg	
Heizelement	Keramisches Heizelement	
Zubehör	Ersatzspitze x 3 (Ø 1,2 (auf der Pistole) / Ø 1,0 / Ø 1,5 mm) Reinigungswerkzeug x 3 (Ø 0,7 / Ø 0,9 / Ø 1,2 mm) Filterschwamm x 4 (Ø 20,8 x 1 + Ø 16,8 x 3)	
Zertifikat	CE, RoHS	
Größe der Station (mm)	172 x 135 x 190	
Gewicht (kg)	1,6	

Bedienungsanleitung

1. Die Entlötpistole auf dem separaten Halter platzieren. Dann den Stecker in die Buchse an der Station stecken und zum Arretieren des Steckers im Uhrzeigersinn drehen. Prüfen, ob die Stromversorgung der Spezifikation auf dem Typenschild entspricht und ob sich der Netzschalter in der Stellung „OFF“ (AUS) befindet. Die Steuereinheit an die Stromversorgung anschließen und die Stromversorgung einschalten. Ein Selbsttest wird durchgeführt, bei dem alle Anzeigeelemente kurz angezeigt werden. Das elektronische System schaltet dann automatisch auf die Solltemperatur um und der Wert wird angezeigt.
2. Anzeige und Temperatureinstellung



- ①. Zeigt die tatsächliche Temperatur der Entlötpitze an.
- ②. Zeigt die Solltemperatur an: Durch Drücken der Tasten „UP“ (NACH OBEN) oder „DOWN“ (NACH UNTEN) kann die Digitalanzeige auf die Sollwertanzeige umgeschaltet werden. Der Sollwert kann durch Drücken der Tasten „UP“ (NACH OBEN) oder „DOWN“ (NACH UNTEN) um ± 1 °C geändert werden. Zum schnellen Ändern des Sollwerts die Taste gedrückt halten. Die Digitalanzeige kehrt automatisch zum tatsächlichen Wert zurück und der LötKolben erreicht automatisch die Solltemperatur.
- ③. °C- oder °F-Anzeige: Durch Drücken der Taste „*“ wird die Temperaturanzeige von °C auf °F umgeschaltet, woraufhin das elektronische System die tatsächliche Temperatur ① und Solltemperatur ② in °F anzeigt, und umgekehrt.
- ④. Wenn die tatsächliche Temperatur an der Entlötpitze geringer als der Sollwert ist, wird „HEAT ON“ (AUFHEIZEN EIN) angezeigt und die Entlötpitze aufgeheizt.
- ⑤. Wenn die absolute Abweichung zwischen der tatsächlichen Temperatur und dem Sollwert an der Entlötpitze oder Düse mehr als ± 10 °C beträgt, wird „WAIT“ (WARTEN) angezeigt. Dies bedeutet, dass das Temperatursteuersystem noch keinen stabilen Zustand erreicht hat. Solange warten, bis „WAIT“ (WARTEN) nicht mehr angezeigt wird.
- ⑥. Wenn „----“ und „ERROR“ (FEHLER) angezeigt werden, liegt möglicherweise ein Problem beim System vor oder die Entlötkolben-Pistole ist nicht korrekt an das Steuersystem angeschlossen.

Sicherheitshinweise

1. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für andere als die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Verwendungen oder für unberechtigte Änderungen.
2. Die Bedienungsanleitung und Vorsichtsmaßnahmen sollten sorgfältig gelesen und an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe des Steuersystems aufbewahrt werden. Die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen führt zu Unfällen, Verletzungen oder Gesundheitsrisiken.

Vorsicht

1. Das Netzkabel kann nur bei zugelassenen Steckdosen oder Adaptern verwendet werden.
2. Hohe Temperatur
Die Temperatur der Entlötpitze kann bis zu ca. 400 °C (752 °F) erreichen, wenn der Netzschalter eingeschaltet ist. Da eine nicht korrekte Handhabung zu Verbrennungen und Feuern führen kann, sind folgende Vorsichtsregeln zu beachten:
 - A. Die metallischen Teile in der Nähe der Entlötpitze/Düse nicht berühren.
 - B. Dieses System nicht in der Nähe von brennbaren Gegenständen verwenden.
 - C. Andere Personen im Arbeitsbereich warnen, dass das Gerät hohe Temperaturen erreichen und eine Gefahrenquelle darstellen kann.
 - D. Den Netzschalter ausschalten, wenn das System nicht verwendet wird.
 - E. Vor dem Austausch von Teilen oder der Lagerung des Systems die Stromversorgung ausschalten und das System auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
 - F. Achtung: Dieses Werkzeug muss auf dem dazugehörigen Ständer platziert werden, wenn es nicht verwendet wird.
 - G. Wenn das Gerät nicht mit Vorsicht verwendet wird, können Feuer verursacht werden, daher:
 - a) Während der Verwendung des Geräts mit Vorsicht vorgehen, wenn sich brennbare Materialien in der Nähe befinden.
 - b) Nicht über einen längeren Zeitraum an derselben Stelle anwenden.
 - c) Nicht bei vorhandener explosiver Atmosphäre verwenden.
 - d) Berücksichtigen, dass Hitze zu brennbaren Materialien geleitet werden kann, die außerhalb des Sichtfelds liegen.
 - e) Das Gerät nach der Verwendung auf dem Ständer platzieren und es vor der Lagerung abkühlen lassen.
 - f) Das Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen, wenn es eingeschaltet ist.
3. Der richtige Umgang mit den Werkzeugen
 - 3.1. Die Werkzeuge ausschließlich zum Entlöten verwenden.
 - 3.2. Nicht mit dem LötKolben gegen die Werkbank klopfen oder ihn in anderer Weise schweren Stößen aussetzen.
 - 3.3. Zum Entfernen von Oxid die Entlötpitze nicht feilen, sondern mit dem Reinigungsschwamm abwischen.
 - 3.4. Nur Zubehör oder Anbauteile verwenden, die in der Bedienungsanleitung angegeben sind.
 - 3.5. Die Verwendung anderer Werkzeuge und anderer Zubehörteile kann zu Verletzungen führen.
 - 3.6. Die Stromversorgung vor dem Anschließen oder Trennen der Entlötpistole ausschalten.

4. Instandhaltung

- 4.1. Vor der Verwendung müssen Sicherheitseinrichtungen oder beschädigte Teile für einen fehlerfreien und vorgesehenen Betrieb sorgfältig geprüft werden.
- 4.2. Bewegliche Teile prüfen, um sicherzustellen, dass sie nicht klemmen und keine Teile beschädigt sind.
- 4.3. Beschädigte Teile müssen von einem qualifizierten Techniker repariert oder ersetzt werden, soweit nichts anderes in der Bedienungsanleitung angegeben ist.
- 4.4. Nur Zubehör oder Anbauteile verwenden, die in der Bedienungsanleitung angegeben sind. Die Verwendung anderer Werkzeuge und anderer Zubehörteile kann zu Verletzungsrisiken führen.

5. Kinder vom Gerät fernhalten

Achtung: Dieses Gerät ist nicht für die Verwendung durch Kleinkinder und geschwächte Personen vorgesehen, es sei denn, diese werden angemessen von einer verantwortlichen Person überwacht, damit sichergestellt ist, dass sie in der Lage sind, das Gerät auf sichere Weise zu verwenden.

Achtung: Kleinkinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Wenn die Station nicht verwendet wird, sollte sie an einem trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern gelagert werden. Die Entlötlstation ausschalten, wenn sie nicht verwendet wird.

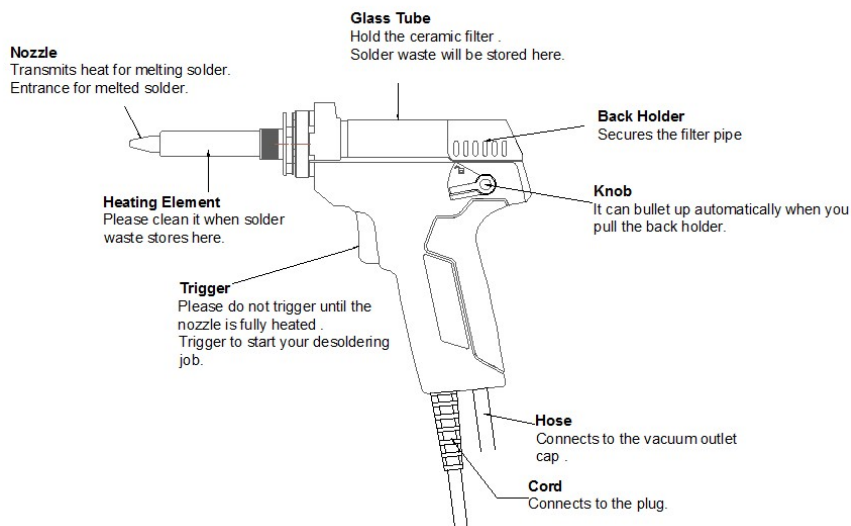
6. Arbeitsumgebung

Die Entlötlstation nicht in feuchten oder nassen Umgebungen verwenden.

Die Entlötpistole sollte nach der Verwendung auf dem Halter platziert werden.

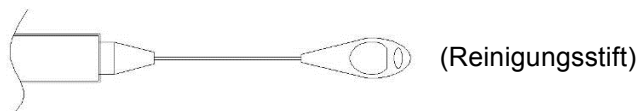
7. Die geltenden Sicherheitsvorschriften an Ihrem Arbeitsplatz beachten.

Wartung Entlötpistole



Warnungen

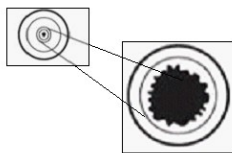
1. Um Verletzungen oder Beschädigungen zu vermeiden, keine metallischen Teile in der Nähe der Düse berühren und dieses Gerät nicht in der Nähe von brennbaren Gegenständen verwenden.
2. Sicherstellen, dass die Stromversorgung ausgeschaltet und der Netzstecker abgezogen ist, bevor Wartungsarbeiten, mit Ausnahme der Reinigung der Düse und des Heizelements, durchgeführt werden.
3. Wenn die Pumpe nicht funktioniert, umgehend Düse sowie Heizelement reinigen und den Filter austauschen.
4. Bei hohen Temperaturen wird der Lotabfall oxidiert (der Schmelzpunkt bleifreien Lots beträgt 220 °C, der Schmelzpunkt nicht bleifreien Lots beträgt 180 °C), wölbt sich und bleibt an der Innenwand haften. Wenn die Entlötpistole nach Gebrauch nicht gereinigt wird, wird sie durch Lotabfall verstopft, der auch mit einem Reinigungsstift nicht mehr entfernt werden kann.



(Reinigungsstift)

Anweisungen

1. Nach jedem Arbeitsgang umgehend die Pistole betätigen, um die Vakuumpumpe in freier Luft 3-5 mal zu aktivieren. So kann älterer Abfall aus dem Inneren des Rohres entfernt werden.
2. Wird die Pistole länger als 20 Minuten verwendet, Schritt 1 kontinuierlich wiederholen und dabei das Reinigungswerkzeug verwenden.
3. Wenn Sie feststellen, dass die Entlötleistung abnimmt, den Reinigungsstift zur umgehenden Reinigung des Rohrs verwenden.
4. Bei langen Pausen empfehlen wir, die Temperatur auf ca. 200 °C einzustellen. Bei erneuter Verwendung wieder die Betriebstemperatur einstellen.
5. Wenn das Glasrohr etwa zur Hälfte mit Lotabfällen gefüllt ist, umgehend reinigen. Wenn Sie feststellen, dass der Filter hart wird, Filter umgehend austauschen.



The Nozzle hole will get enlarged with corrosion.

⚠ CAUTION

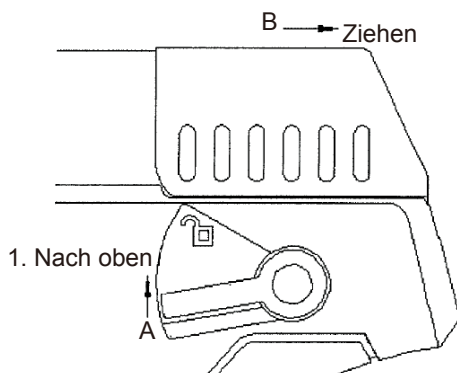
The Nozzle hole will get enlarged with corrosion, but such phenomena can not be noticed easily. Therefore, if desoldering efficiency goes down and all other parts appear to be OK, the nozzle is probably eroded and should be replaced.

Fehlersuche

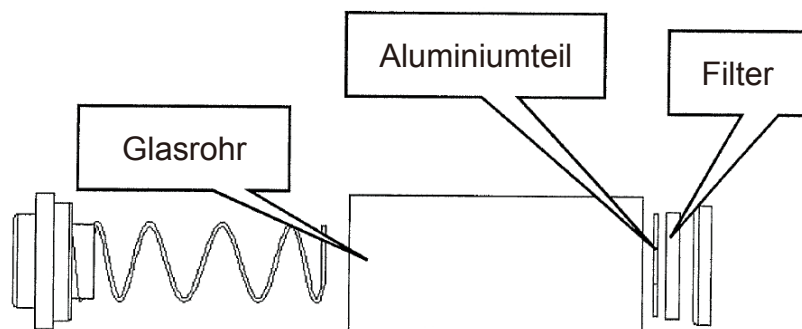
Störung	Fehlerursache	Lösung
LCD – Keine Anzeige	Fehler beim Anschluss an Stromquelle	Netzkabelanschluss überprüfen und Netzkabel an Netzbuchse anschließen.
	Sicherung durchgebrannt	Sicherung austauschen: 3,15 A/250 V
Lot kann nicht geschmolzen werden	Unpassende Temperatureinstellung	Korrekte Temperatur einstellen
	Korrosion an der Düse	Düse wechseln
Saugfähigkeit ist gering	Vorbeiströmen der Luft	Anschluss des Vakuumauslasses überprüfen Einbau des Glasrohrs prüfen
	Übermäßige Ansammlung von Lotabfällen im Glasrohr	Entfernen von Lotabfällen aus Glasrohr
	Filterersetzung	Filteraustausch
Lot kann nicht aufgenommen werden	Lotöffnung verstopft	Heizelement unter Heizbedingungen mit Reinigungsstift reinigen
	Lot nicht heiß genug	Korrekte Hitzeeinstellung sicherstellen und hinreichend Zeit zum Schmelzen des Lots gewährleisten
Zinn-Absorptionsloch blockiert, kann nicht freigemacht werden	Lotabfälle sammeln sich am Ende des Heizelements	Glasrohr abnehmen, LötKolben für Erhitzung des Stahlrohrs zum Entfernen der Lotabfälle verwenden und anschließend Reinigungsstift zum Freimachen verwenden

Lötabfall entfernen:

- Den Hebel „A“ nach oben ziehen und am Halter „B“ ziehen.



- Die Feder aus dem Glasrohr entnehmen und daraufhin den Lötabfall entfernen.



- Die Feder wieder in das Glasrohr einsetzen und das Glasrohr danach wieder in Position bringen. Den Halter (B) durch Drücken des hinteren Teils wieder in Position bringen. Daraufhin wird der Hebel (A) automatisch nach unten bewegt und arretiert.

