



Stacja lutownicza ZD 929B # 09166

Instrukcja obsługi

1. Gniazdo bezpiecznika (z tyłu) :
tylko 1A MGP

2. Wskaźnik liniowy LED
temperatury

3. Kabel silikonowy, odporny na
temperaturę

4. Uchwyt

5. Kołnierz

6. Grzejnik z czujnikiem

7. Grot

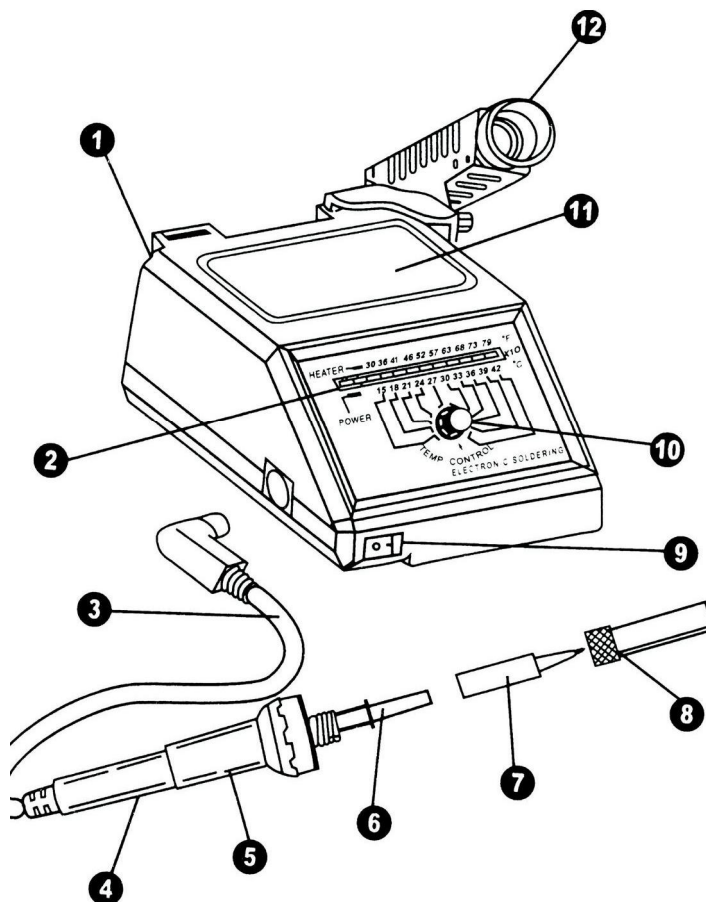
8. Radełkowana nakrętka osłonowa

9. Przełącznik zasilania

10. Nastawnik temperatury

11. Gąbka : do czyszczenia grot

12. Metalowe gniazdo lutowniczy



Zastosowanie

ZD-929B - elektronicznie regulowana stacja lutownicza dedykowana jest aktualnym i przyszłym potrzebom przemysłu elektronicznego. Umożliwia użytkownikowi regulację temperatury grotu od 160°C (320°F) do 480°C (900°F) bez potrzeby zmiany grotu czy elementu grzejnego. Dokładność regulacji temperatury $\pm 5,5^\circ\text{C}$ nastawy. Zapewnia to unikalny czujnik ulokowany obok grotu mający szybki czas oraz mały błąd pomiaru. Grot lutownicy jest odizolowany transformatorem od zasilania AC. Do zasilania elementu grzejnego jest używane niskie napięcie (24V).

Elektroniczny układ przełączania zabezpiecza wrażliwe na napięcie (prąd) elementy przed przepięciami występującymi w urządzeniach przełączanych mechanicznie. Liniowy wskaźnik LED pozwala odczytać



temperaturę grotą.

Temperatura pracy

Właściwa temperatura lutowania jest bardzo ważna do uzyskania dobrego połączenia elektrycznego. Zbyt niska temperatura spoiwa pozbawia go płynności i powoduje *zimny lut*. Zbyt wysoka temperatura może uszkodzić układ (element). Właściwa dla stosowanego spoiwa temperatura pracy pozwala uzyskać dobry styk. W przemyśle elektronicznym najczęściej używa się stopu lutowniczego 60% Sn i 40% Pb (60/40). Najczęściej spotykana temperatura pracy dla 60/40 podana jest poniżej (może być inna w konkretnym procesie).

Punkt topnienia	215oC (419oF)
Normalna praca	215oC - 300oC (518oF - 572oF)
Linia produkcyjna	320oC - 380oC (608oF - 716oF)
Rozlutowywanie (dla małych spoin)	315oC (599oF)
Rozlutowywanie (dla dużych spoin)	400oC (752oF)

Konserwacja grotą

Grot lutownicy wykonany jest z żelaza pokrytego miedzią. Poprawne używanie zapewni mu długi czas życia. Grot należy pocynować zawsze przed wyłączeniem lutownicy, czyścić tylko przed użyciem. Nie trzymać długi czas w wysokiej temperaturze - powoduje to uszkodzenie powierzchni grotą. Nie wolno czyścić grotą szorstkimi (ściernymi) środkami.

1. Grot należy pocynować zawsze przed wyłączeniem lutownicy, czyścić tylko przed użyciem.
2. Nie trzymać długi czas w wysokiej temperaturze - powoduje to uszkodzenie powierzchni grotą.
3. Nie wolno czyścić grotą szorstkimi (ściernymi) środkami.
4. Utleniona warstwa powierzchni może być czyszczona lekkim tarcieniem płótnem ściernym (600-800) alkoholem izopropylowym lub odpowiednikiem. Po oczyszczeniu należy niezwłocznie ponownie pocynować (pobielić) grotą aby zapobiec utlenianiu się mokrej powierzchni.
5. Należy demontować i czyścić grotą każdorazowo po 20 h pracy lub raz na tydzień oraz usuwać pozostałości spoiwa z uchwytu.



6. Nie używać topnika zawierającego chlorek lub kwas. Używać tylko kalafonię lub topniki pochodne.

7. Nie stosować żadnych mieszanek czyszczących i wycierania grotu o mokrą powierzchnię.

Wymiana grotów i konserwacja

Uwaga : wymianę lub czyszczenie należy wykonywać przy wystudzonym grocie. Należy w tym, celu odkręcić go przy pomocy radełkowanej ostony. Stacja winna być wyłączona i wystudzona. Pozostawienie lutownicy bez zainstalowanego grotu może być przyczyną uszkodzenia. Po wymianie należy usunąć wszystkie pozostałości spoiwa z ostony. Wymieniony grot należy przykręcić szczelnie radełkowaną ostonę używając tylko siły ręki zwracając uwagę, aby nie uszkodzić elementu.

Obudowę można czyścić miękką szmatką z niewielką ilością ciepłego detergentu. Nigdy nie zanurzać urządzenia w cieczy oraz nie wlewać cieczy do wnętrza, nie używać do czyszczenia rozpuszczalnika.