

Stazione saldante a temperatura regolabile*Temperature controlled soldering station - User's guide***K 3788/5**

• **Manuale d'uso**

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo.

• **Precauzioni d'uso per la sicurezza**

Attenzione:

L'apparecchio non deve essere umido né essere impiegato in ambienti umidi.

Le emanazioni di gas e vapori sono dannosi alla salute, si raccomanda perciò l'utilizzo solo in ambienti di lavoro ben aerati.

Non toccare o sostituire la punta del saldatore calda, lasciarla raffreddare prima di toccare o riporre l'apparecchio.

Mantenere la zona di lavoro sgombra e pulita. Materiali in eccesso e disordine possono essere causa di infortuni.

Tenere lontano dalla portata dei bambini e da personale estraneo all'utilizzo.

Indossare sempre occhiali di sicurezza o maschere di protezione omologate.

Non lasciare l'apparecchio funzionante incustodito.

Assicurarsi che l'apparecchio sia compatibile con la tensione di rete in uso presso il luogo di lavoro.

Prima di inserire la spina di alimentazione, collegare il saldatore alla stazione.

Lasciare raffreddare il saldatore prima di riporlo.

Custodire l'apparecchio in luogo sicuro e controllato.

Non operare sostituzioni di parti o manutenzioni diverse da quelle suggerite. Le riparazioni devono essere effettuate solo dal personale addetto.

Usare sempre con cautela. Prestare attenzione al lavoro che si sta eseguendo. Non utilizzare in condizioni di affaticamento fisico. Mantenere una posizione equilibrata e stabile durante l'uso.

• **Caratteristiche tecniche**

Stazione

Tensione di alimentazione: 220-230V - 50 Hz

Potenza di targa: 50W

Regolazione temperatura: 160°C ÷ 480°C

Dimensioni: LxPxh 125x170x95 mm

Peso: 1,7 kg

Saldatore

Consumo: 24V cc/48W

Elemento termico: ceramica

Isolamento resistenza: oltre 1000MΩ a 400°C

• **Descrizioni e funzioni**

La stazione saldante K 3788/5 con visualizzatore a LED è stata realizzata per rispondere alle crescenti esigenze del settore delle costruzioni e manutenzioni elettroniche ed elettrotecniche. E' costituita da un circuito elettronico che consente la regolazione della temperatura da 160°C a 480°C senza necessità di sostituire la punta o l'elemento termico del saldatore. Offre una eccezionale stabilità di temperatura ($\pm 10^\circ\text{C}$) attraverso un controllo costante delle piccole variazioni della resistenza dell'elemento che si verificano in relazione al variare delle temperature stesse.

La commutazione adottata ad isolatore optoelettronico protegge i componenti sensibili alla tensione e alla corrente, quali dispositivi CMOS, contro i picchi transitori che possono determinarsi all'accensione e allo spegnimento.

A garanzia di una maggiore sicurezza, l'elemento termico in ceramica impiega una elevata resistenza di isolamento (oltre 1000 Ohm). I corpi sono costruiti in policarbonato ad altissima resistenza contro gli urti e il calore.

Il collegamento del saldatore alla stazione è assicurato da un cavo in gomma siliconica resistente alla fiamma.

• **Impiego**

Inserire il poggiasaldatore nell'alloggiamento previsto nella parte superiore della stazione.

Collegare il saldatore alla presa DIN posta sul lato sinistro della stazione e collocarlo nel poggiasaldatore.

Inumidire la spugna.

Collegare la stazione alla presa di corrente, assicurandosi preventivamente che la tensione sia compatibile.

Commutare l'interruttore posto sul fronte della stazione saldante sulla posizione ON (simbolo 1).

Regolazione della temperatura:

- collocare l'interruttore "SET/READ" sulla posizione "SET"
- ruotare la manopola di regolazione della temperatura fino al raggiungimento del valore desiderato
- visualizzabile sul display a LED.
- collocare l'interruttore "SET/READ" sulla posizione "READ". Il mantenimento della temperatura
- impostata è segnalato dallo spegnimento della spia "HEATER ON".
- Spegnerla stazione dopo l'uso commutando l'interruttore sulla posizione OFF (simbolo "O").

• **Temperatura d'esercizio**

Una temperatura bassa della punta rallenta il flusso della lega saldante, mentre una temperatura molto alta ne determina la fusione, con emissione di fumi bianchi densi e conseguente imperfezione della saldatura, oltre a possibili danni ai circuiti stampati. La migliore saldatura si ottiene osservando scrupolosamente i parametri definiti per la lega saldante in uso. La lega saldante più comunemente impiegata nel settore elettronico ed elettrotecnico prevede il 60% di stagno e il 40% di piombo (60/40). La tabella seguente indica le temperature d'esercizio della punta maggiormente utilizzate con variazioni minime tra i diversi fabbricanti di lega saldante:

- | | |
|---|-------|
| - Punto di fusione | 215°C |
| - Applicazioni comuni | 320°C |
| - Applicazioni su linee di montaggio | 380°C |
| - Operazioni di dissaldatura su piccoli assemblaggi | 320°C |
| - Operazioni di dissaldatura su grossi assemblaggi | 400°C |

Attenzione: temperature superiori a 400°C non sono necessarie per le normali operazioni di saldatura, è tuttavia possibile utilizzarle per brevi periodi se richiesto da particolari necessità di utilizzo.

• **Possibili cause di mancata stagnatura**

- La temperatura della punta è superiore a 400°C.
- La superficie della punta non è mantenuta stagnata nei periodi di inattività.
- Mancanza di flusso di lega saldante.
- Presenza di zolfo sulla spugna nettapunte, spugna sporca, secca o danneggiata.
- Contatto con materiale organico, resine plastiche, siliconi o altri prodotti chimici.
- Impurità della lega saldante o basso contenuto di stagno.

• **Precauzioni d'uso**

Verificare le condizioni della punta e provvedere alla sua pulizia dopo ogni utilizzo o almeno a frequenza settimanale. Rimuovere le impurità dal contenitore portapunte per evitare il bloccaggio della punta. Le punte in dotazione sono in ferro placcato al nickel con rivestimento superficiale al cromo e, se usate correttamente, garantiscono una durata molto estesa.

- Mantenere la punta sempre ben stagnata prima di collocarla nell'apposito contenitore, prima dello spegnimento e prima di riporre il saldatore per periodi di tempo indeterminati.
- Non utilizzare a lungo a temperature elevate per evitare lo sfogliamento del cromo e la conseguente riduzione della durata della punta.
- Una pressione eccessiva sulle parti in lavorazione non favorisce il trasferimento del calore e determina per contro una qualità insoddisfacente della saldatura e danni irreversibili alla punta.
- Non pulire le punte con materiali abrasivi o lime.
- Non usare leghe contenenti cloruri o acidi, usare solo leghe a contenuto resinoidi.
- In caso di formazione di ruggine, rimuovere delicatamente con l'utilizzo di carta smeriglio a grana 600-800 o alcool isopropilenico e riscaldare accendendo l'apparecchio. Ristagnare la punta con lega resinoidi.

- Pulire la punta con regolarità con una spugna umida in cellulosa per rimuovere le impurità causate da ossidi o carburi contenuti nelle leghe saldanti. Tali impurità possono determinare saldature imperfette e ridurre la duttilità termica della punta. In caso di uso prolungato, smontare la punta e rimuovere le impurità con frequenza almeno settimanale.

• **Punta nuova**

Seguire attentamente le istruzioni indicate di seguito per assicurare una maggiore durata della punta.

- Accendere la stazione e regolare la temperatura a 250°C.
- Al raggiungimento della temperatura indicata cospargere abbondantemente con lega resinoida.
- Dopo aver lasciato riscaldare a 250°C per tre minuti regolare alla temperatura desiderata.
- Al raggiungimento della temperatura preselezionata il saldatore è pronto al funzionamento.

• **Manutenzione**

Sostituzione e cura della punta.

- Spegnerne l'apparecchio e scollegare la spina di alimentazione.
- Lasciare raffreddare il saldatore prima di procedere alla sostituzione.
- Svitare la ghiera zigrinata e rimuovere il portapunte.

Nota: maneggiare con cura per evitare la rottura dell'elemento termico in ceramica.

- Smontare la punta e soffiare l'eventuale deposito di polvere, evitando di fare entrare la polvere negli occhi.
- Sostituire la punta e rimontare il portapunte agendo manualmente sulla ghiera zigrinata.

Non usare utensili.

• **Pulizia generale**

Il corpo della stazione saldante e del saldatore possono essere puliti con un panno umido imbevuto di una piccola quantità di detergente liquido. Non immergere l'apparecchio direttamente in un liquido o consentire ad un liquido di penetrare nella parti interne della stazione e del saldatore. Non impiegare solventi per la pulizia esterna.

La stazione saldante K 3788 5000 è in linea con la Direttiva Comunitaria Europea 2002/95/EC (**RoHS**)

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Luglio 2009

La società **ABC Tools S.p.A.** con sede in Viale Europa 68/70, 20093 Cologno Monzese (MI)

Dichiara sotto la sua unica responsabilità che il prodotto:

Stazione saldante a temperatura regolabile a cui si riferisce la presente dichiarazione, dalla data sopra indicata è conforme alla Direttiva: **2006/95/CE**

ai sensi delle direttive: **EN 60335-1:2002+1+11+A12+A2+A13 EN 60335-2-45:2002**

EN 50366:2003+A1 ZEK 01.2-08/12.08

Il legale rappresentante:

