

SPÁJKOVACIA STANICA S REGULÁCIOU TEPLOTY

9830B a 9830C

NÁVOD NA POUŽITIE

Nastavenie teploty pre spájkovanie

Správne nastavenie teploty pre spájkovanie je veľmi dôležité pre získanie pevného spoja. Ak je nastavená veľmi nízka alebo vysoká teplota, môžu nastať nesprávne spoje tzv. zimný spoj, alebo sa môže poškodiť doska plošného spoja, a taktiež sa môžu poškodiť veľmi citlivé súčiastky. Ak je nastavená správna teplota hrotu spájovačky, získame pevný a silný spoj. V súčasnosti sa v elektronickom priemysle pre spájkovanie používa cín so zložením 60% cínu (Sn) a 40% olova (Pb).

Teplota tavenia cínu	215°C (419°F)
Teplota pre bežné spájkovanie	215°C – 300°C
Teplota pre spájkovanie na výrobných linkách.....	320°C – 380°C
Teplota pre spájkovanie malých spojov.....	315°C
Teplota pre spájkovanie veľkých spojov.....	400°C

Ochrana hrotu spájovačky

Pre spájkovanie sa používajú železno-medené hroty. Ak sa používajú správne, zachovávajú si dlhú životnosť.

1. Nikdy nenechávajte dlho zapnutú spajovačku nastavenú na veľmi vysokú teplotu, pretože sa môže poškodiť povrch hrotu spájovačky.
2. Na čistenie hrotu spájovačky nikdy nepoužívajte hrubý brusný papier alebo pilník.
3. Ak potrebujete vyčistiť hrot spájovačky, použite jemný brusný papier a po vyčistení ho namočte do technického liehu, alebo podobného roztoku. Nakoniec počínajte koniec hrotu spájovačky.
4. Odporúča sa vyberať a čistiť hrot po každých 20 hod. práce, alebo raz týždenne.
5. Na čistenie nikdy nepoužívajte prostriedky obsahujúce chlór.

Používanie spájovačky

Pri spájkovaní používajte aj priložený stojan na dočasnú uskladnenie rukoväte s hrotom.

Pri poškodení napájacieho káblu spájovačky ihneď vypnite spájovačku zo siete.

Opravu a výmenu napájacieho káblu zverte oprávnenej osobe.

Na umývanie a čistenie rukoväte spájovačky používajte mäkkú handru s malým nánosom čistiaceho prostriedku tak, aby sa nedostal do vnútra rukoväte.

Výmena hrotu spájovačky

!!! UPOZORNENIE !!!

Čistenie alebo výmenu hrotu spájovačky realizujte vždy iba keď je hrot studený. Pred výmenou hrotu sa uistite, že spájkovacia stanica je odpojená od elektrickej siete.

Pred vybratím hrotu spájovačky je potrebné najprv uvoľniť potrebné skrutky. Vybratý hrot je potrebné očistiť. Neodporúča sa zapínať spájovačku, keď je bez hrotu. Očistený alebo nový hrot nasunte naspäť do rukoväte a pripevnite potrebnými skrutkami.

Technické parametre :

Výkon hrotu spájovačky.....	50W
Teplota hrotu	160°–500° C
Napájanie hrotu spájovačky.....	24V
Napájanie spájkovacej stanice	220~240V / 50Hz