

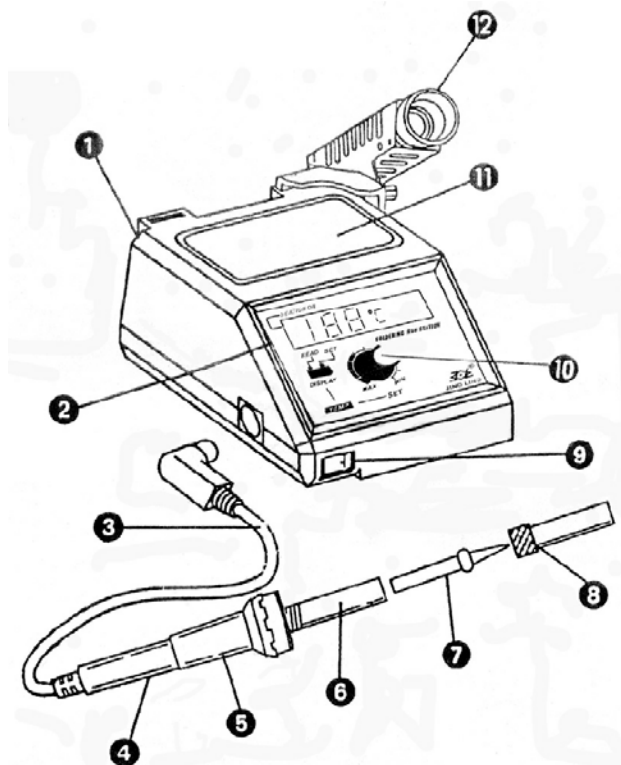
Betriebsanleitung

Art-Nummer: 3241-017
Art-Bezeichnung: Digital Lötstation
Gesamtseitenanzahl: 3
Auflage-Nummer: 1
Stand vom: 28. März 2003

Technische Daten: Versorgungsspannung: 230V
Heizspannung: 24V
Leistung: 50W
Temperaturbereich: 150°C – 420°C

Allgemeines:

Gerätebeschreibung:



- 1 Sicherungshalter (Rückseite)
Nur 1A MGB Sicherung benutzen!
- 2 Temperaturanzeige
- 3 Hitzebeständiges Silikonkabel
- 4 Handgriff
- 5 Zylinder
- 6 Heizelement mit Temperatursensor
- 7 Spitze
- 8 Bundgriff
- 9 Netzschalter
- 10 Temperaturregler
- 11 Reinigungsschwamm
- 12 Kolbenhalter



Die Lötstation mit elektronischer Temperaturregelung wurde für die heutigen und zukünftigen Bedürfnisse der Elektroindustrie entwickelt. Der elektronische Schaltkreis ermöglicht eine Temperatureinstellung von 150°C bis 420°C ohne Auswechseln der Spitze oder des Heizelements. Durch einen speziell entwickelten Temperatursensor in der Nähe der Spitze bleibt die Temperatur innerhalb von $\pm 10^\circ\text{C}$ konstant. Ein Trafo isoliert die Spitze vom Netzstrom. Das Heizelement wird über Niederspannung (24V) versorgt. Voll elektronische Schaltungen schützen die spannungs- und stromempfindlichen Bauteile gegen vorübergehende Spannungsspitzen, die von anderen mechanisch geschalteten Geräten verursacht werden können. Eine LCD-Kette zeigt genau die Temperatur der Spitze an.

Betriebstemperatur:

Perfekte Löt Nähte können nur durch die richtige Löttemperatur erreicht werden. Bei zu schwacher Temperatur fließt das Lötzinn nicht genügend und verursacht unsaubere Nähte. Durch zu hohe Temperaturen verbrennt das Lötflussmittel und das Lötzinn kann nicht fließen. Zudem besteht die Gefahr, die Printplatte und andere empfindliche Bauteile zu beschädigen. Wenn die Temperatur der Spitze auf die dem Lötzinn angepasste Temperatur eingestellt ist, ist eine saubere Löt Naht so gut wie sicher. Die in der Elektroindustrie geläufigste Lötlegierung besteht zu 60% aus Zinn und 40% aus Blei (60/40). Nachstehend sind die gebräuchlichsten Betriebstemperaturen für dieses Lötzinn aufgeführt (Sie können von einem Hersteller zum anderen leichte Unterschiede aufweisen):

Schmelzpunkt	215°C
Normalbetrieb	270°C – 300°C
Fließbandbetrieb	320°C – 380°C
Entlöten von kleinen Nähten	315°C
Entlöten von großen Nähten	400°C

Pflege der Spitze:

Die mitgelieferte Spitze ist aus verkupfertem Eisen. Bei richtigem Gebrauch hält diese sehr lange.

1. Die Spitze muss vor dem Ausschalten oder bei längerer Nichtbenutzung stets gezinnt sein. Vor Gebrauch immer abwischen!
2. Den Löt Kolben nicht über zu lange Zeit auf hohe Temperaturen einstellen, um die Oberfläche der Spitze nicht zu beschädigen.
3. Die Spitze auf keinen Fall mit Schmirgelpapier oder scheuernden Mitteln reinigen.
4. Bei Rostbildung kann die Spitze leicht mit 600er – 800er Schmirgelpapier, Isopropylalkohol oder ähnlichem abgerieben werden. Die Spitze danach sofort wieder erhitzen und verzinnen, um erneute Rostbildung an der Oberfläche zu vermeiden.
5. Die Spitze nach jeweils 20 Stunden Betrieb oder mindestens einmal die Woche entfernen und reinigen. Lose Teilchen aus dem Zylinder entfernen.
6. Keine chlor- oder säurehaltigen Flussmittel benutzen. Nur Kolophoniumlötzinn verwenden.
7. Keine Verbund- oder Gleitmittel auf der Spitzenoberfläche verwenden.

Instandhaltung:

1. Diese Lötstation muss auf ihren Halter gelegt werden, wenn sie nicht in Verwendung ist!
2. Wenn die Anschlussleitung beschädigt wird, muss sie durch den Hersteller oder einem Kundendienst bzw. einer qualifizierten Person ersetzt werden, um Gefährdung zu vermeiden!

Auswechseln und Reinigen der Spitze:

HINWEIS: Das Auswechseln und Reinigen der Spitze erst vornehmen, wenn der Löt Kolben auf Raumtemperatur abgekühlt ist.

Den Zylinder abschrauben und die Spitze herausnehmen. Die Lötstation muss vor und während dieses Arbeitsganges ausgeschaltet und abgekühlt sein. Die Lötstation darf auf keinen Fall ohne Spitze betrieben werden. Nach Entfernen der Spitze den Roststaub, der sich im Zylinder gebildet hat, herauspusten und den Zylinder nur mit der Hand festschrauben. Eine Zange nur dann benutzen, wenn sich die Mutter während des Lötvorgangs gelockert hat und der Kolben zu heiß zum Anfassen ist. Den Zylinder nicht zu fest schrauben, damit das Heizelement nicht beschädigt wird.

Fa. Spiral Reihls & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0

www.spiral.at



Allgemeine Reinigung:

Das Gehäuse der Station mit einem feuchten Tuch und geringer Menge Flüssigreiniger abwischen. Die Station auf keinen Fall ins Wasser tauchen oder Flüssigkeiten ins Gehäuseinnere eindringen lassen. Keine Lösungsmittel zum Reinigen des Gehäuses verwenden.

Lötspitzen und ErsatzlötKolben:

Art.-Nr.:	Bezeichnung
3244-016	Spitze 0,8mm/rund
3244-024	Spitze 0,4mm/rund
3244-032	Spitze 3,2mm/flach
3244-041	Spitze 1,2mm/flach
3244-059	Ersatz-LötKolben