

Mode d'emploi

Station de réparation/air chaud AOYUE

902703A+



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veuillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous droits réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

service@wiltec.info

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

Désirez-vous venir chercher la marchandise vous-même ? Veuillez vous rendre à l'adresse notée ci-dessous.

Afin de raccourcir le temps d'attente et pour un traitement rapide de votre demande, merci de nous faire part de votre commande à l'avance.

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. **Attention !** Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

À votre écoute et joignable via :

E-mail: service@wiltec.info
Tel: +49 2403 977977-4 (équipe francophone)
Fax: +49 2403 55592-15

Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris. Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.

Consignes générales de sécurité

ATTENTION :

L'utilisation de l'appareil n'est autorisée qu'avec un disjoncteur différentiel dont le courant nominal de déclenchement ne dépasse pas 30 mA (selon VDE 0100 paragraphe 702 et 738).

Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou qui manquent d'expérience et/ou de connaissances, à moins qu'elles ne soient supervisées par une personne responsable de leur sécurité ou qu'elles n'aient reçu de cette dernière des instructions sur le mode d'utiliser l'appareil. Nous vous recommandons vivement de surveiller les enfants et vous assurer qu'ils ne jouent pas avec l'équipement.

Pendant la mise en service, la température du fer à souder, du fer à air chaud et de la buse est comprise entre 200 °C et 480 °C. Si la station de soudage n'est pas manipulée avec soin, cela peut entraîner des blessures corporelles ou des dommages aux équipements dans la zone de travail .

Veillez respecter les consignes suivantes lorsque vous travaillez avec l'appareil :

- Après l'ouverture de l'emballage, vérifiez la totalité des pièces et de l'équipement de tout dommage visible qui pourrait être dû au transport. Dans le cas échéant, n'utilisez **en aucun cas** l'appareil et contactez **immédiatement** votre revendeur.
- Éteignez l'appareil et débranchez-en la fiche de contact de courant si vous déplacez l'appareil.
- Évitez de soumettre les composants de l'appareil à des contraintes mécaniques accrues (impact, choc, etc.).

ATTENTION :

- Effectuez une inspection visuelle de l'appareil avant chaque utilisation. N'utilisez pas l'appareil si les dispositifs de sécurité sont endommagés ou usés. Ne mettez jamais les dispositifs de sécurité hors service.
- N'utilisez l'appareil que dans le but spécifié dans ce manuel.
- Vous êtes responsable de la sécurité dans la zone de travail.
- Si le câble ou la fiche d'alimentation venait à s'endommager à cause d'influences extérieures, ne les réparez jamais ! Vous devez absolument les remplacer par de neufs.
- La tension de 230 V c. a. indiquée sur la plaque signalétique de l'appareil doit correspondre à la tension secteur existante.
- Ne jamais soulever, transporter ou fixer l'appareil par le câble d'alimentation.
- Assurez-vous que tous les raccords électriques sont protégés contre l'humidité et les inondations.
- Débranchez toujours la fiche secteur avant de travailler sur l'appareil.
- Évitez d'exposer l'appareil à un jet d'eau direct.
- L'utilisateur est responsable du respect des réglementations locales en matière de sécurité et d'installation. Si nécessaire, consultez un électricien qualifié.
- En cas d'une panne éventuelle de l'appareil, les travaux de réparation ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

AVERTISSEMENT :

Lisez tous les avis et instructions de sécurité. Le non-respect des avertissements et des instructions de sécurité peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves. Conservez tous les avertissements et instructions de sécurité pour pouvoir vous y référer ultérieurement.

Connexion électrique

La connexion électrique s'effectue sur une prise de courant de 230 V ~ 50 Hz avec contact de mise à la terre ; protection par fusible d'au moins 10 A.

Mise en service

- Placez l'appareil sur une surface plane et ferme dont la température ne dépasse pas 40 °C. Placez l'appareil en position horizontale afin que la station puisse fonctionner correctement.
- Effectuez la connexion électrique.

Consignes de sécurité



Pour votre propre sécurité, veuillez suivre les conseils ci-dessous, sinon des dommages et / ou des blessures peuvent survenir :

- Les températures des pièces de la station peuvent atteindre 480 °C pendant le fonctionnement, par conséquent:
 - N'utilisez pas la station à proximité de gaz inflammables, de papier ou d'autres substances inflammables.
 - Évitez de toucher les parties chaudes de la station, sinon vous pourriez être gravement brûlé.
 - Ne touchez pas les pièces métalliques à proximité des pannes à souder.
- Protection de la température:
 - L'appareil est équipé d'une protection thermique automatique qui éteint l'appareil si l'une des températures est trop élevée.
 - L'appareil se rallume lorsque la température est revenue à la normale.
- Manipulez l'appareil avec précaution:
 - Ne le laissez jamais tomber et ne le soumettez pas à des coups/chocs.
 - L'appareil contient des composants sensibles qui pourraient être détruits s'ils ne sont pas manipulés correctement.
- Débranchez l'appareil du secteur si vous n'en avez pas besoin pendant une période prolongée ou en cas de panne de courant ou avant de l'ouvrir.
- Le soudage peut produire des fumées nocives. Soudez uniquement dans un lieu de travail bien ventilé pour éviter les concentrations nocives.
- N'apportez aucune modification structurelle à l'appareil.

Description du produit

- La station de réparation/station de soudage à air chaud Aoyue INT2703A+ combine les fonctions d'un pistolet à air chaud, d'un fer à souder, d'un extracteur de fumée de soudure et d'un pistolet à dessouder en un seul appareil.
- Le système à double sortie de l'INT2703A+ permet de faire fonctionner le pistolet à dessouder et le fer à souder en même temps.
- La buse a été équipée d'une technologie spéciale de distribution d'air (« air spreader »), qui permet une soudure par refusion encore meilleure, car la distribution de l'air et de la chaleur a été optimisée.
- Associé à la technologie des buses AOYUE BGA de la quatrième génération, la retouche des grandes matrices de billes (ball grid array, BGA) (tels que les unités centrales de traitement, CPU, ou les processeurs graphiques, GPU) devient plus efficace et plus facile à réaliser.

- Le système dispose de diverses fonctions de sécurité telles que la fonction d'auto-refroidissement du pistolet thermique. Cette fonction protège l'appareil et ses composants contre la surchauffe si, p. ex., les situations suivantes se produisent :
 - quand le pistolet thermique reste inutilisé sur le support pendant une période prolongée ;
 - quand la température devient trop élevée.
- La température et le débit d'air peuvent être réglés séparément à l'aide de 4 boutons chacun. Le pistolet thermique, le fer à souder et le pistolet à dessouder ont une fonction de veille réglable (« auto sleep »).
- Cinq profils de retouche différents peuvent être enregistrés, de sorte qu'un travail constant peut être garanti automatiquement.
- La conception unique et innovante avec commande et affichage numériques offre précision et sécurité et répond à toutes les exigences nécessaires pour une retouche sans problème.

Données techniques

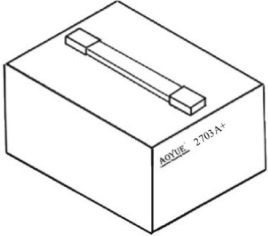

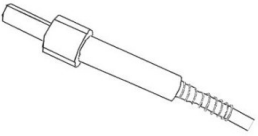


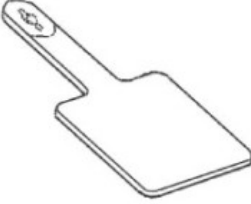
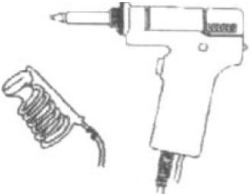

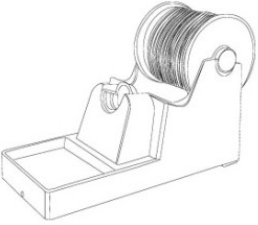

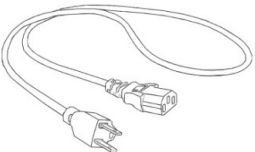

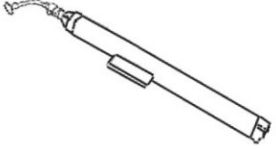
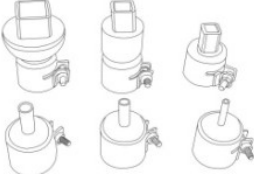
Tension d'entrée (V)	230
Dimensions (mm)	188 (La) × 126 (Ha) × 250 (Lo)
Poids (kg)	5,6
<i>Fer à souder</i>	
Puissance (W)	70
Plage de température (°C)	200–480
Élément chauffant	en céramique
Tension de sortie (V)	24
Résistance après terre (Ω)	< 2
Différence de potentiel après terre (mV)	< 2
<i>Pistolet à dissouder</i>	
Plage de température (°C)	200–480
Élément chauffant	en céramique
Ausgangsspannung (V)	24
<i>Fer à souder à air chaud</i>	
Puissance (W)	500
Plage de température (°C)	100–480
Élément chauffant	métal
Moteur	pompe à diaphragme spéciale
Puissance max. de la pompe (ℓ/min)	23

- Surveillance par CPU
- Système de réparation 3 en 1 : pistolet à air chaud, fer à souder et pistolet à dessouder.
- Conception antistatique (résistant aux décharges électrostatiques)
- Écran tactile (touchpad) facile à utiliser pour une configuration facile et efficace
- Contrôle de la température d'air chaud ainsi que celle de la soudure via un microprocesseur et des capteurs
- Fer à souder combiné avec une extraction des fumées de soudure
- Fer à dessouder puissant avec un élément à ressort d'arrêt
- Après l'utilisation, l'élément chauffant refroidit au fur et à mesure que l'air refroidit afin d'en augmenter la durée de vie
- Mode de veille automatique pour le fer à souder et le pistolet à dessouder
- Compatible avec de nombreuses buses d'air chaud différentes



- Compatible avec de nombreuses pointes de soudure différentes
- Cinq profils programmables
- Élément chauffant et panne à souder combinés dans un composant, ce qui facilite le remplacement
- Mode veille configurable par l'utilisateur (« auto sleep »)

Contenu de la livraison

Figure	Nom	Figure	Nom
	Station Aoyue 2703A+		Élévateur IC
	Pistolet à air chaud avec support		Panne à souder LF-2B avec élément chauffant
	Fer à souder avec extraction des fumées		Pad résistant à la chaleur 30150J
	Pistolet à dissoudre avec support		Ressort Pannes à dessouder
	Support pour fer à souder avec support pour étain à souder		Pointe de nettoyage Coussinets filtrants
	Cordon d'alimentation		Bouchons obturateurs
	Stylo à vide 939		Buses à air chaud 1124, 1130, 1197, 1313, 1919, 1010

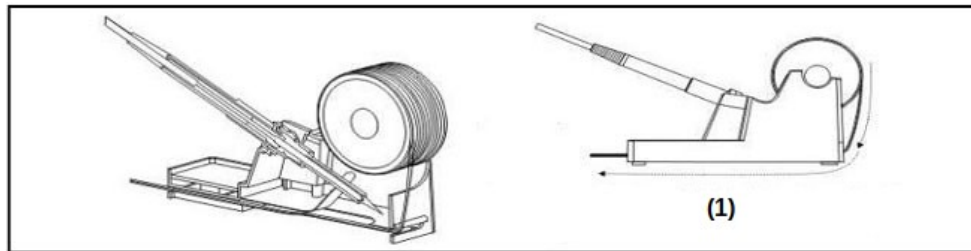
Préparatifs

Station principale

- Sécurité pendant le transport : dès que vous avez sorti la station de son emballage, la vis de sécurité doit être retirée. Celle-ci est située au milieu sur le sol de l'unité principale.
- La vis sert à fixer la pompe pendant le transport. Il est impératif de retirer cette vis avant utilisation.

Fer à souder

1. Fixez le fil de soudure au support du fer à souder comme indiqué sur la figure.



(1) = sens de marche du fil

2. Insérez le fer à souder dans la prise à 6 broches prévue à l'avant de l'appareil (9 sur l'illustration des éléments de commande).
3. Placez le fer à souder sur le support du fer à souder comme indiqué sur la figure.

Extraction des fumées de soudure

1. Branchez le tuyau de l'extraction des fumées de soudure avec la prise fournie (7).
2. Assurez-vous que le tuyau n'est pas noué ou plié.

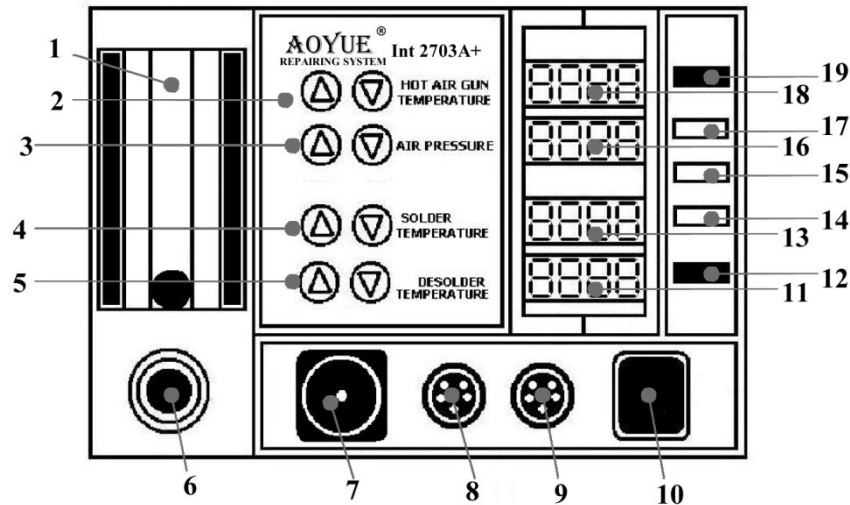
Fer à souder à air chaud

Le support du fer à air chaud est fixé à la station dans le mauvais sens (à l'envers) pour des raisons d'emballage. Desserrez les deux vis, retournez le support et revissez-le.

Pistolet à dessouder

1. Branchez le câble sur la prise 6 broches de l'appareil (9).
2. Connectez le tuyau d'aspiration à la prise fournie (7).
3. Placez le pistolet à dessouder dans le support fourni pour préparer l'utilisation.

Éléments de commande



Nº	Nom	Nº	Nom
1	Affichage de débit d'air	11	Affichage de température du pistolet à des-souder
2	Fer à souder à air chaud – réglage de la température	12	Interrupteur marche/arrêt du pistolet à des-souder
3	Fer à souder à air chaud – réglage de débit d'air	13	Affichage de température du fer à souder
4	Réglage de température du fer à souder	14	Interrupteur marche/arrêt du fer à souder
5	Réglage de température du pistolet de des-souder	15	Interrupteur marche/arrêt pour l'extraction des fumées
6	Sortie de fer à souder	16	Affichage de débit d'air/automatique du fer à souder à air chaud
7	Raccord pour l'extraction des fumées et raccord à vide pour le pistolet à dessouder	17	Commutateur de fonction du fer à souder à air chaud
8	Raccord du fer à souder	18	Affichage de le température/affichage auto-matique du fer à souder à air chaud
9	Raccord pour le pistolet à dessouder	19	Interrupteur marche/arrêt du fer à souder à air chaud
10	Interrupteur principal de la station		

Consignes de sécurité

Important :

- Assurez-vous que l'appareil se trouve sur une surface plane et que tous les composants générateurs de chaleur sont dans leurs supports.
- Tous les interrupteurs doivent être en position d'arrêt.
- Toutes les connexions doivent être correctement effectuées.

Mise en marche

1. Branchez l'appareil à l'alimentation électrique à l'aide du cordon d'alimentation fourni.

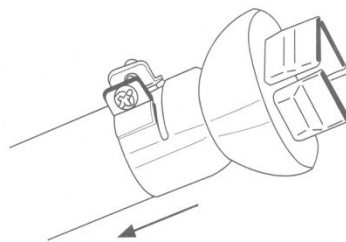
2. Assurez-vous que tous les interrupteurs de fonction sont éteints avant d'actionner l'interrupteur principal de la station **(10)**.
3. Les écrans affichent brièvement le nom du produit puis ensuite le symbole « OFF ». Le système maintient cet état jusqu'à ce que l'utilisateur active une fonction.

Fer à souder à air chaud

1. Suivre les instructions de « Mise en marche ».
2. Activez l'interrupteur marche/arrêt du fer à air chaud **(19)**.
3. Le système produira immédiatement un débit d'air avec une vitesse de 50 l/min et chauffera jusqu'à une température de 100 °C (paramètres par défaut). Ces valeurs sont affichées sur les écrans **18** et **16**. La boule de l'affichage du débit d'air doit se trouver à peu près au milieu de l'écran d'affichage.
4. Réglez le débit d'air souhaité au moyen du régulateur de débit d'air **(3)**.
5. Réglez la température du fer à air chaud avec le régulateur **(2)**.

Attention : Il est fortement recommandé de régler d'abord le débit d'air et ensuite la température souhaitée. Cela permettra d'éviter la surchauffe de l'élément chauffant et donc d'assurer une plus longue durée de vie de ce dernier.

6. Environ une minute après avoir réglé la température souhaitée, vous pouvez commencer à travailler. Pour vous assurer que la station a atteint la température souhaitée, veuillez vérifier l'affichage **18**.
 7. Lorsque vous avez terminé votre travail, veuillez placer le fer à air chaud dans le support prévu ; n'éteignez PAS la station.
 8. Désactivez d'abord la fonction d'air chaud pour activer le système de refroidissement automatique. Le système va maintenant souffler de l'air à température ambiante pour réduire l'élément chauffant à environ 90 °C. Pendant ce temps, l'affichage passera à « cool » (refroidir). Lorsque la température est réduite à 90 °C, l'affichage passera à « OFF » (éteint).
 9. Éteignez la station.
 10. Débranchez le cordon d'alimentation.
- Lors du choix de la buse, il faut l'adapter au composant CI correspondant.
 - Desserrez la vis de fixation de la buse d'air chaud.
 - Fixez la buse sur le tube d'air chaud (voir fig. 2).
 - Serrez convenablement la vis de fixation. (Cependant, elle ne doit pas être serrée trop fortement, du verre étant intégré dans la poignée.)
 - Placez le piston d'air chaud dans la place prévue à cet effet.



Travaux de retouche automatique (« rework »)

Le système dispose d'une fonction qui permet d'automatiser les processus de retouche. Pour effectuer les réglages nécessaires, suivez les étapes ci-dessous :

1. Assurez-vous que la fonction d'air chaud est bien désactivée.
2. Utilisez le commutateur de fonction du fer à air chaud pour passer d'une étape à l'autre du profil. Les différentes étapes sont marquées par les symboles suivants : A, b, c, d et E pour les étapes 1 à 5. L'affichage **18** indique la température sélectionnée, et l'affichage **16** indique la période de temps durant laquelle cette température doit être atteinte.



3. Appuyez sur l'interrupteur de fonction du pistolet à air chaud pour modifier les réglages. L'écran d'affichage indique maintenant « ###A » et « ###t », la valeur avec le suffixe A indiquant la valeur de température, la valeur avec le suffixe t désignant le laps de temps nécessaire pour que la valeur de température sélectionnée soit être atteinte.
4. Utilisez les boutons de réglage de la température de la fonction air chaud pour régler la température souhaitée. Utilisez les boutons de contrôle du débit d'air pour changer l'heure. Pour passer d'une étape à l'autre, il suffit d'appuyer plusieurs fois sur le bouton de fonction du pistolet à air chaud.
5. Pour enregistrer les nouveaux paramètres, appuyez sur la touche de fonction du pistolet à air chaud et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que l'écran affiche « SAVE ». Appuyez sur le bouton AUGMENTER (flèche pointant vers le haut) de la fonction d'air chaud pour confirmer la sauvegarde.

Pour pouvoir travailler avec les valeurs fixées, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Assurez-vous que la fonction d'air chaud est désactivée.
2. Maintenez le commutateur de fonction du pistolet à air chaud **(17)** enfoncé jusqu'à ce que l'écran affiche « run ».
3. Appuyez sur le bouton AUGMENTER (flèche pointant vers le haut) de la fonction air chaud pour démarrer la fonction de retouche automatique (« rework »).

Après le démarrage, la station va lentement commencer à augmenter la température de l'unité d'air chaud. Lorsque la température du segment A est atteinte, un compte à rebours commence. Si la valeur 0 est atteinte après le temps prédéterminé, le segment suivant démarrera jusqu'à ce que le programme complet soit terminé. Après la fin du programme, le processus de refroidissement démarre automatiquement.

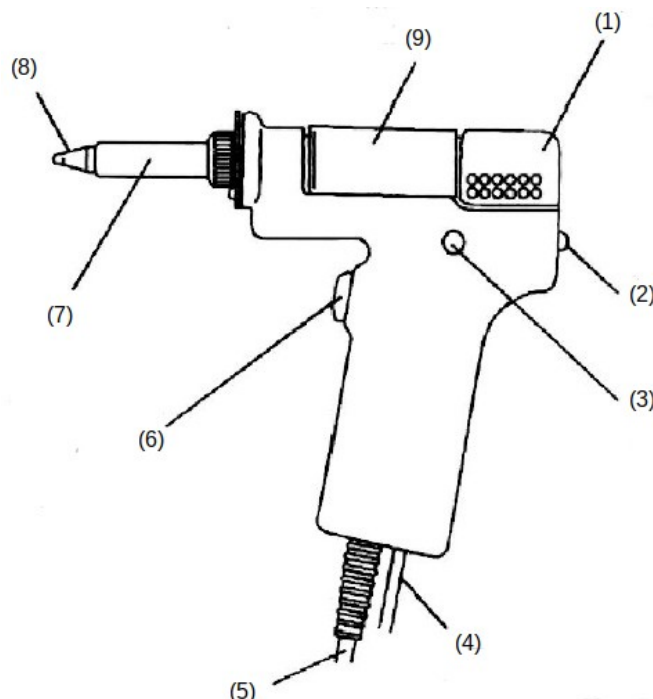
Notez :

- La température de l'appareil à air chaud se règle dans la plage de 100 °C à 480 °C.
- Le débit d'air est réglable dans une plage de 15 à 100 l/min.
- L'unité d'air chaud est équipée d'un limiteur de température qui ne permet qu'une augmentation de température de 3 °C/s. Cela correspond à la norme industrielle et permet d'éviter que des composants sensibles soient endommagés par une élévation de température trop rapide.

Fer à souder

1. Insérez le fer à souder dans la prise à 6 broches prévue à cet effet sur la face avant de l'appareil **(9)**.
2. Suivez les instructions de « Mise en marche ».
3. Si vous souhaitez utiliser la fonction de l'extraction des fumées, branchez le tuyau d'extraction des fumées dans la prise prévue à cet effet **(7)**.
4. Activez l'interrupteur marche/arrêt du fer à souder **(14)**. Le fer à souder chauffera maintenant automatiquement jusqu'à atteindre une température de 350 °C (réglage de base).
5. Réglez la température souhaitée à l'aide du bouton de réglage de la température **(4)**.
6. Si vous utilisez le système d'extraction de fumée, veuillez actionner l'interrupteur marche/arrêt **(15)**.
7. Vous pouvez commencer à travailler lorsque la température souhaitée est atteinte.
8. Lorsque vous avez fini de travailler, éteignez le système d'extraction de la fumée.
9. Débranchez la fonction du fer à souder.
10. Laissez le fer à souder refroidir avant de l'emballer.

Pistolet à dessouder



Nº	Nom	Fonction	Nº	No	Fonction
1	Porte-filtre	Fixer le filtre	6	Déclencheur	Démarrer l'aspiration des fumées (appuyer) ; ne pas appuyer sur le déclencheur lorsque la buse n'est pas entièrement chauffée
2	Bouton d'éjection	Déverrouiller le filtre pour le retirer	7	Élément chauffant	Chauffer ; doit être nettoyé régulièrement
3	Indicateur de pression	Indiquer le moment où la buse ou l'élément chauffant doit être nettoyé ou que le filtre doit être échangé	8	Buse chaude	Faire fondre la soudeuse, être une entrée pour la soudeuse fondue
4	Tuyau à vide	Raccorder l'appareil à la station	9	Filtre	Collecter la soudeuse et le flux dans un filtre en papier céramique
5	Câble de connexion	Raccorder l'appareil à la station			

1. Branchez le câble de connexion du pistolet à dessouder dans la prise prévue à cet effet à l'avant de l'appareil **(8)**.
2. Suivez les instructions de « Mise en marche ».
3. Branchez le tuyau d'aspiration sur la prise prévue à cet effet **(7)**.



4. Activez l'interrupteur marche/arrêt du fer à souder (9). Le pistolet à dessouder chauffera maintenant automatiquement jusqu'à une température de 350 °C (réglage de base).
5. Réglez la température du pistolet à dessouder à la valeur souhaitée à l'aide du régulateur (4).
6. Laissez le pistolet à dessouder chauffer. Il faut environ 5 à 6 min pour chauffer la panne. Le dispositif interne de la soudure prend environ 5 à 9 min de plus pour atteindre sa température de fonctionnement. Si la température de fonctionnement n'est pas été atteinte, c'est que le dispositif de soudure est éventuellement bouché. Dans ce cas, laissez le pistolet à dessouder chauffer un peu plus longtemps.
7. Assurez-vous que la soudure a fondu avant de « l'aspirer ». La soudure n'ayant pas complètement fondu bloque le canal d'évacuation de la soudure.
8. Appuyez sur le bouton d'activation de la pompe et maintenez-le enfoncé pendant une à deux secondes de plus pour vous assurer que les gros morceaux atteignent le filtre et n'obstruent pas le canal de soudure.
9. Nettoyez régulièrement les filtres et les ressorts pour maintenir une puissance d'aspiration constante.
10. Lorsque vous avez terminé votre travail, appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt du fer à souder.

Attention :

- **Suivez les instructions et les conseils pour vous assurer que votre appareil fonctionne correctement.**
- **Valeurs recommandées par l'industrie:**
 - **315–320 °C pour les soudures normales ;**
 - **340–370 °C pour les soudures sans plomb.**
- **La température de fonctionnement du fer à souder et du pistolet à dessouder se situe entre 200 °C et 480 °C.**
- **En raison des différents éléments chauffants et des différences de taille entre la panne à souder et le pistolet à dessouder, le fer à souder chauffe plus vite que le pistolet à dessouder. Ceci est normal et ne signifie pas qu'il y ait un dysfonctionnement de la station.**
- **L'affichage de la température indiquera les fluctuations lorsque vous utilisez le pistolet à dessouder, causées par le débit d'air lorsque le pistolet est actionné.**

Fonction de sécurité de l'air chaud

La fonction d'air chaud utilise un réglage de sécurité qui empêche la température de monter plus vite que 3 °C/s. Cela est conforme aux normes industrielles et permet d'éviter que des composants sensibles ne soient endommagés si la température augmente trop rapidement. Cette fonction est activée dans les paramètres par défaut et peut être désactivée si nécessaire. Suivez les étapes suivantes pour désactiver cette fonction de sécurité :

1. Éteignez la station et assurez-vous que tous les interrupteurs de fonction sont réglés sur « OFF » (éteint).
2. Gardez les deux boutons appuyés : interrupteur de fonction du fer à air chaud (17) et réglage de la température du fer à dessouder (5).
3. Allumez la station à l'aide de l'interrupteur principal tout en maintenant les deux boutons enfoncés.
4. Relâchez les boutons lorsque l'écran affiche « SAFE OFF » (sécurité désactivée). (L'indication apparaîtra dans l'écran de l'affichage de la température et celui du débit d'air de la fonction air chaud.)
5. L'affichage au-dessus du mot « SAFE » indique si la fonction est sur « ON » (activé) ou sur « OFF » (désactivé). Le système passe maintenant en mode veille.
6. Pour activer ou désactiver la fonction, il suffit de suivre les étapes 1 à 5.
7. Le réglage restera en mémoire jusqu'à ce qu'il soit à nouveau modifié.

Fonction de veille du fer à souder à air chaud

L'appareil est doté d'une fonction de veille automatique qui garantit que le fer à air chaud est mis en veille lorsqu'il est dans son support et non utilisé. Dans ce cas, l'affichage de la température passera de « C » à « d ». Après un refroidissement, le système commencera à refroidir le piston à air chaud à la température ambiante en y insufflant de l'air. L'écran affichera « cool » (refroidir) pendant le processus de refroidissement. Lorsque la température aura atteint 90 °C, l'alimentation en air s'arrêtera et l'affichage passera à « ---- ». Le piston à air chaud sera maintenant complètement en mode veille. Pour utiliser à nouveau la station, il suffira de retirer le fer à air chaud de son support.

Modification de la minuterie de veille du fer à souder

À l'usine, l'appareil est réglé pour passer en mode veille au bout de 15 min. Vous pouvez changer cela en suivant les étapes suivantes :

1. Lorsque le piston à air chaud est en mode veille (les affichages **16** et **18** indiquent « OFF »), appuyez sur le bouton du débit d'air **(3)**.
2. Attendez jusqu'à ce que l'affichage **18** indique « t015 ».
3. Relâchez le bouton dès que l'indication apparaît.
4. Ajustez la valeur en utilisant le dispositif de contrôle de la température du fer à air chaud.
5. Confirmez la modification en appuyant sur le bouton pour diminuer le débit d'air.
6. La station affiche à nouveau « OFF », les réglages sont maintenant sauvegardés.

Vous pouvez configurer la minuterie sur une valeur entre 1 et 60 min. Les réglages du fer à air chaud et du fer à souder sont enregistrés et doivent fonctionner comme ils ont été réglés jusqu'à ce qu'ils soient modifiés. Si vous sélectionnez « 0 », la minuterie de veille sera désactivée.

Activation du mode veille du fer à souder

La station a la possibilité d'économiser de l'électricité et de prolonger la durée de vie de l'élément chauffant. Le mode veille peut être activé sur le fer à souder et sur le fer à dessouder pour économiser de l'énergie. En mode veille, l'écran affiche « ----- ». Pour réactiver le fer à souder ou le fer à dessouder, il suffit d'appuyer sur les touches de fonction ou sur les boutons de réglage de la température. Le mode de veille du fer à souder est désactivé à l'usine. Pour activer le mode veille, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Éteignez la fonction de soudure au niveau de la station **(14)**. Assurez-vous que la fonction de dessoudage est bien désactivée **(12)**.
2. Maintenez le bouton DIMINUER de la fonction de dessoudage appuyé **(5)**.
3. Relâchez le bouton lorsque l'affichage de la température de la fonction soudure **(14)** indique « 000t ». Vous pouvez maintenant configurer le mode de veille du fer à souder.
4. Utilisez les boutons de réglage de la température du fer à souder pour régler le temps souhaité. Vous pouvez fixer une durée entre 1 et 60 min. Si vous mettez 0, la fonction de veille se désactivera.
5. Confirmez les réglages en appuyant sur le bouton DIMINUER de la fonction de dessoudage **(5)**.

Activation du mode veille du fer à dessouder

Le mode de veille du fer à dessouder est désactivé à l'usine. Pour activer le mode veille, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Éteignez la fonction de soudure à la station **(14)**. Assurez-vous que la fonction de dessoudage est désactivée **(12)**.
2. Appuyez sur le bouton DIMINUER de la fonction de soudage et maintenez-le enfoncé **(4)**.
3. Relâchez le bouton lorsque l'affichage de la température de la fonction soudure **(14)** indique « 000t ». Vous pouvez maintenant configurer le mode de veille du fer à dessouder.

4. Utilisez les boutons de réglage de la température de la fonction de dessoudage pour régler le temps souhaité. Vous pouvez fixer une durée entre 1 et 60 min. Si vous mettez 0, la fonction de veille sera désactivée.
5. Confirmez les réglages en appuyant sur le bouton DIMINUER de la fonction de soudure **(4)**.

Calibrage du fer à souder

Le système est calibré à l'usine, mais il peut être nécessaire de réajuster ces paramètres de temps en temps. Les étapes suivantes permettent d'y parvenir.

1. Allumez le fer à souder.
2. Réglez la température que vous souhaitez calibrer et placez la panne à souder sur un capteur de température externe précis.
3. Les résultats du capteur externe doivent être approximativement les mêmes que ceux de la station.
4. S'il existe de grandes différences entre un capteur externe et l'écran, il est possible de recalibrer le capteur de température.
5. Éteignez la fonction de soudure à la station **(14)**. Assurez-vous que la fonction de dessoudage est désactivée **(12)**.
6. Maintenez enfoncé le bouton AUGMENTER de la fonction de dessoudage **(4)**.
7. Relâchez le bouton lorsque l'affichage de la température de la fonction de soudage **(14)** indique « 000 ». Vous pouvez maintenant calibrer la température du fer à souder.
8. Utilisez les boutons de réglage de la température pour régler la valeur souhaitée.
9. Une valeur de 0 indique qu'aucune valeur n'est ajoutée à la température actuelle. Un « moins » dans l'affichage indique qu'une valeur est soustraite de la température actuelle.
10. Confirmez les réglages en appuyant sur le bouton AUGMENTER de la fonction de dessoudage **(5)**.

Exemple :

- Un capteur externe indique 250 °C.
- La température réglée et affichée sur l'appareil est de 300 °C.
- $300 - 250 = 50$; pour que l'affichage soit correct, il faut ajouter 50 °C.
- Mettez l'instrument en mode de calibrage ; l'écran affichera « 010 ».
- Réglez de « 010 » à « 060 » ($10 + 50 = 60$) en appuyant sur le bouton **(4)**.
- Quittez le mode de calibrage.
- L'affichage devrait maintenant être à nouveau correct.

Calibrage du fer à dessouder

La station est calibrée à l'usine, mais il peut être nécessaire de réajuster ces paramètres de temps en temps. Les étapes suivantes permettent d'y parvenir :

1. Allumez le fer à dessouder.
2. Réglez la température que vous souhaitez calibrer et placez la panne à souder sur un capteur de température externe précis
3. Les résultats du capteur externe doivent être approximativement les mêmes que ceux de la station.
4. S'il existe de grandes différences entre un capteur externe et l'écran, il est possible de recalibrer le capteur de température..
5. Éteignez la fonction de soudure à la station avec le bouton **(14)**. Assurez-vous que la fonction de dessoudage est désactivée **(12)**.
6. Maintenez le bouton AUGMENTER de la fonction de dessoudage enfoncé **(4)**.
7. Relâchez le bouton lorsque l'affichage de la température de la fonction de soudage **(14)** indique « 000 ». Vous pouvez maintenant calibrer la température du fer à dessouder.
8. Utilisez les boutons de réglage de la température pour régler la valeur souhaitée.



9. Une valeur de 0 indique qu'aucune valeur n'est ajoutée à la température actuelle. Un moins dans l'affichage indique qu'une valeur est soustraite de la température actuelle.
10. Confirmez les réglages en appuyant sur le bouton AUGEMENTER de la fonction de dessoudage **(5)**.

Exemple :

- Un capteur externe indique 300 °C.
- La température réglée et affichée sur l'appareil est de 350 °C.
- $300 - 350 = -50$; pour que l'affichage soit correct, il faut soustraire 50 °C.
- Mettez l'instrument en mode de calibrage ; l'écran affichera « 010 ».
- Réglez de « 010 » à « 040- » ($10 - 50 = -40$) en appuyant sur le bouton **(5)**.
- Quittez le mode de calibrage.
- L'affichage devrait maintenant être à nouveau correct.

Entretien

Pièces de rechange

Nom	Numéro d'article	Description
10094	90103	Élément chauffant à air chaud
T002	90148	Tweezer complet avec panne à souder
932.2	90198	Stylo à vide pour aspiration des fumées
WQ/LF-52D	91537	Pointe à souder pour fer à souder $\varnothing 5,2 \times 1,2$ mm
WQ/LF-24D	91534	Pointe à souder pour fer à souder $\varnothing 2,4 \times 0,5$ mm
WQ/LF-KL	91514	Pointe à souder pour fer à souder $\varnothing 4,7 \times 1,5$ mm
WQ/LF-LI	91510	Pointe à souder pour fer à souder conique R0,1 mm
WQ/LF-LB	91508	Pointe à souder pour fer à souder conique R0,2 mm
WQ/LF-2B	91504	Pointe à souder pour fer à souder conique R0,5 mm
	91417	Ponte à dessouder $\varnothing 1,8$ mm, long manche
	91415	Ponte à dessouder $\varnothing 1,0$ mm, long manche
1325	91325	Buse à air chaud D1,5×10 mm
1259	91259	Buse à air chaud SOP 13×28 mm
1191	91191	Buse à air chaud SIP 25L 26 mm

Filtres à air du ventilateur/de l'aspirateur

Les filtres doivent être nettoyés et changés régulièrement afin que la contamination ne bloque pas le canal d'air. Ceci est important pour que les gaz toxiques qui peuvent être produits lors du soudage puissent être filtrés sans problème.

Panne à souder/fer à souder

- Gardez toujours la zone de soudure de la panne enduite d'une petite quantité de soudure.
- Les revêtements oxydés sur la pointe peuvent réduire la conductivité thermique.
- La conductivité thermique maximale est obtenue lorsque la pointe est recouverte de soudure fraîche.

Remplacement de la panne à souder

1. Éteignez toujours la station de soudage avant de remplacer la panne.
2. Lorsque la panne à souder est chaude, utilisez un tampon résistant à la chaleur pour retirer la panne à souder.
3. Poussez complètement la nouvelle panne à souder dans le fer à souder. Si la panne à souder est endommagée ou n'est pas correctement installée, le mot « PLUG » (insérer) apparaîtra sur l'affichage.

Remplacement de l'élément chauffant du pistolet thermique

L'élément chauffant est situé dans la partie centrale du pistolet thermique. En règle générale, la durée de vie d'un élément chauffant est d'environ un an (dans des conditions normales).

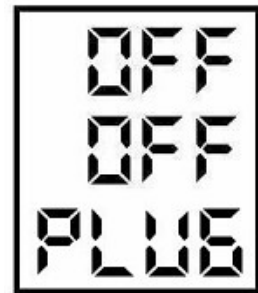
1. Desserrez les trois vis qui fixent la poignée.
2. Retirez le tuyau en plastique.
3. Retirez la mise à la terre.
4. Le verre de quartz et l'isolation thermique sont intégrés à l'intérieur du pistolet thermique. Débranchez le câble et retirez l'élément chauffant.
5. Insérez le nouvel élément chauffant et reconnectez le câble. Évitez tout frottement sur le fil de l'élément chauffant.
6. Rebranchez la terre une fois l'élément chauffant inséré.
7. Réinstallez la poignée.

Affichage d'erreur concernant le fer à souder

Le fer à souder n'est pas connecté ou n'est pas correctement connecté.

La panne à souder est endommagée et doit être remplacée. Le mot « PLUG » (insérer) apparaîtra sur l'affichage.

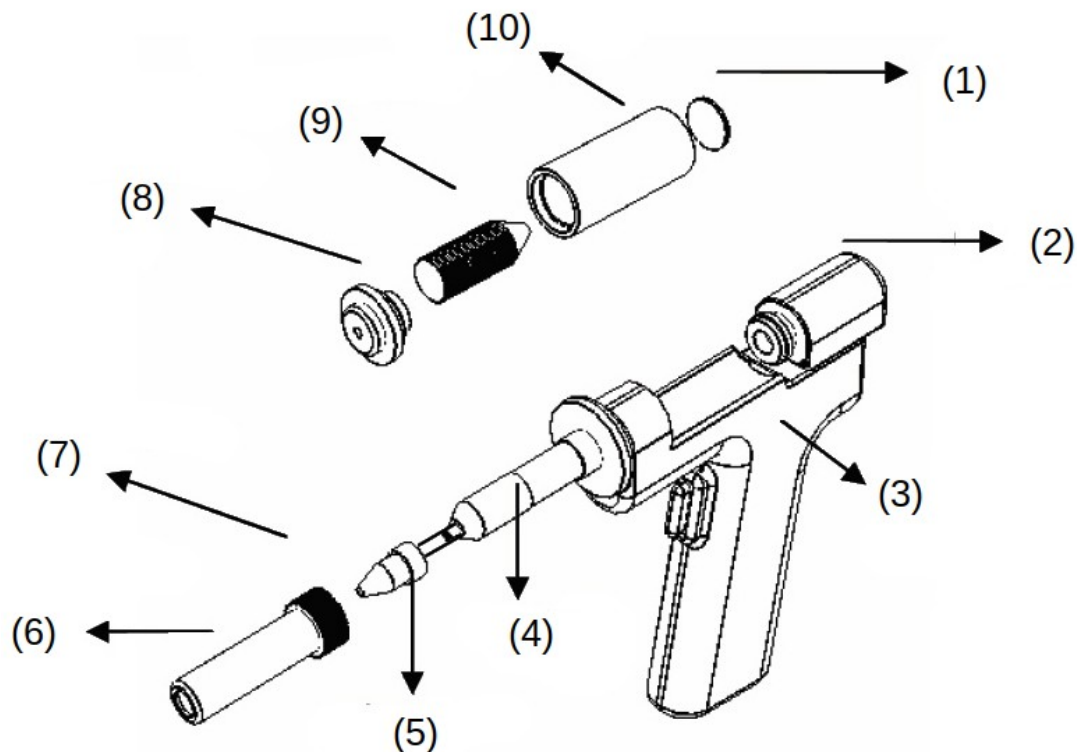
Les contacts du fer à souder ou de la panne à souder sont endommagés.



Pistolet à dessouder

1. Humidifiez les tampons filtrants avant utilisation afin qu'ils soient particulièrement efficaces. Il est recommandé de réhumidifier les tampons régulièrement.
2. Nettoyez le ressort du filtre et remplacez les filtres s'ils sont contaminés.
3. Le canal de soudure dans le pistolet peut être nettoyé avec l'aiguille de nettoyage si nécessaire.

Vue éclatée et liste des pièces du pistolet à dessouder



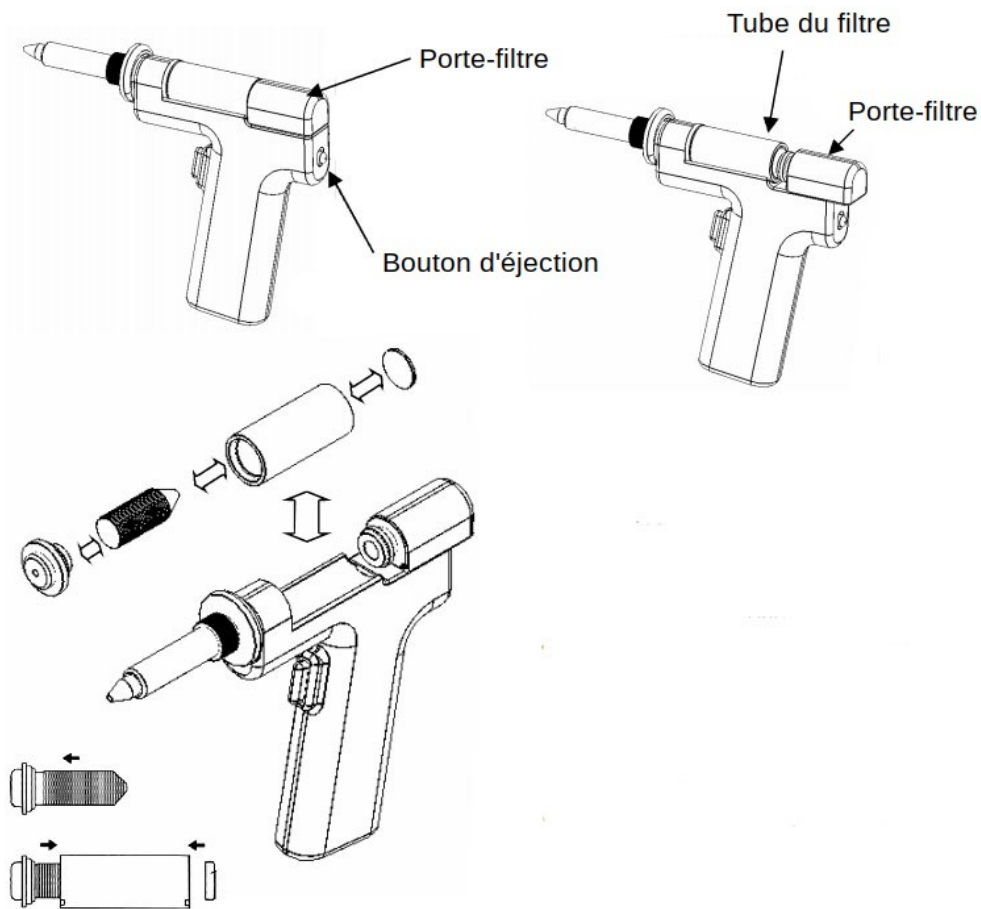
Nº	Nom	Nº	Nom
1	Coussinet filtrant	6	Boîtier de l'élément chauffant
2	Porte-filtre	7	Verrouillage de sécurité
3	Corps du pistolet à dessouder	8	Bouchon du tube de filtre
4	Élément chauffant	9	Ressort du filtre
5	Buse	10	Tube du filtre

Remplacement de la buse

Desserrez le verrouillage de sécurité et retirez le boîtier de l'élément chauffant avec le verrouillage de sécurité. La buse peut maintenant être remplacée. Fixez la buse en resserrant le verrou de sécurité.

Remplacement du coussinet filtrant et du ressort du filtre

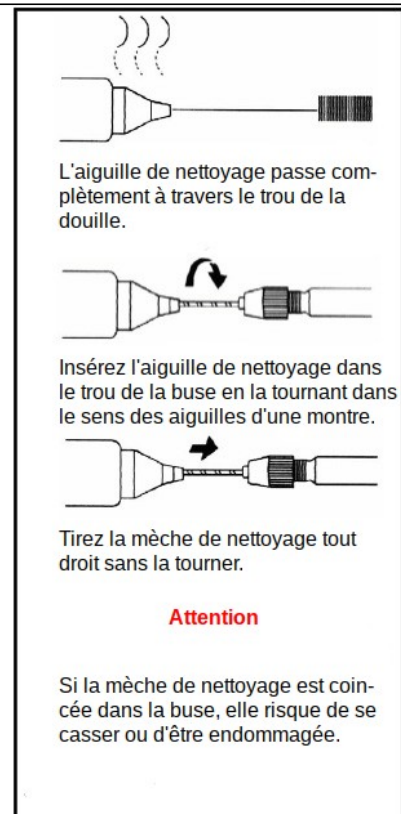
Déverrouillez le porte-filtre en appuyant sur le bouton d'éjection. Le porte-filtre est poussé vers l'extérieur et permet au tube du filtre, qui contient les coussinets filtrants, le ressort du filtre et le couvercle du tube du filtre, d'être facilement enlevé.



- Après que vous avez retiré le tube du filtre, les coussinets filtrants et le ressort du filtre peuvent maintenant être retirés et nettoyés ou remplacés.
- Pour remonter le pistolet à dessouder, fixez le ressort sur le volet du tube du filtre et replacez le tube du filtre sur le corps du pistolet.
- Remettez le porte-filtre en place jusqu'à ce que vous entendiez un déclic, qui signifie que le porte-filtre est de nouveau fixé.

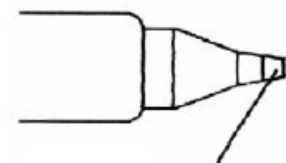
Vérifier et nettoyer le pistolet à dessouder en cas de blocage ou de bouchon

1. Branchez la fiche d'alimentation de la station, activez la fonction de dessoudage de la station et laissez la buse chauffer.
2. Attendez que la buse soit complètement chauffée avant de commencer le nettoyage.
3. Nettoyez l'ouverture de la buse avec l'aiguille de nettoyage.
4. Si l'aiguille de nettoyage ne passe pas par l'ouverture, utilisez plutôt la mèche de nettoyage.



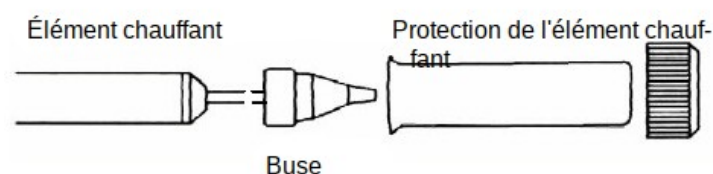
Vérifier si la buse présente des signes d'usure

1. Vérifiez la nature du dépôt sur la pointe de la buse.
2. L'intérieur de la buse et la surface sont revêtus d'un alliage spécial. Si cet alliage s'endommage par des températures élevées, la buse ne pas chauffer uniformément et correctement.



Étain de soudure

Remplacement de l'élément chauffant



1. Desserrez le fusible et retirez le couvercle et l'embout.
2. Retirez l'ancien élément chauffant et insérez-en un nouveau.
3. Remplacez la buse et remettez le couvercle en place. Resserrez bien la vis de sécurité pour éviter que l'air ne s'échappe. Si la vis de sécurité n'est pas bien serrée, le pistolet à dessouder ne chauffera pas correctement.

Contrôle de l'élément chauffant, de la fiche de connexion et des raccords à l'intérieur du filtre

Pour vérifier si l'élément chauffant ou le capteur est éventuellement défectueux, vous devez, en cas de problèmes, effectuer une mesure de résistance (voir figure ci-dessous). Le mesurage doit être effectué à une température ambiante normale et indiquer une valeur comprise entre 7,5 Ω et 12 Ω .



Pour vérifier si le connecteur du fer à souder est endommagé, il faut effectuer une mesure de résistance entre le troisième pôle du connecteur et la pointe du fer à souder. La valeur ne doit pas dépasser 2 Ω . Si c'est également le cas après avoir nettoyé les pointes de soudure, c'est que le connecteur est défectueux et doit être remplacé par un neuf.

Notes générales et conseils de maintenance

Consignes d'entretien pour les pannes à souder

1. Température de la panne à souder – les températures élevées réduisent la durée de vie de la panne et augmentent la contrainte thermique sur les composants pendant le processus de soudage. Si possible, utilisez toujours la température de traitement la plus basse recommandée pour votre soudure.
2. Nettoyage – nettoyez toujours la panne avant de l'utiliser pour éliminer les résidus de soudure et de flux en excès. Utilisez une éponge de nettoyage propre et humide. Les résidus sur la panne peuvent influencer négativement le processus de soudage et entraîner un mauvais résultat de soudage. Nous recommandons nos racleurs de soudure (91806), qui facilitent largement le travail.
3. Après l'utilisation – Nettoyez toujours la panne et rétamez-la avant de l'éteindre. Cela protège la panne de l'oxydation et augmente la durée de vie de votre pointe à souder.
4. Ne laissez jamais la station inutilisée pendant une période prolongée à une température élevée. Cela favoriserait l'oxydation de la pointe de soudure. Éteignez la station à l'aide de l'interrupteur d'alimentation si elle n'est pas utilisée pendant plusieurs heures. Si elle n'est pas utilisée pendant une période prolongée, il est recommandé de débrancher la prise de courant.

Nettoyage de la panne à souder

Effectuez ce nettoyage aussi souvent que possible (éventuellement tous les jours) pour augmenter la durée de vie de la panne à souder.

- Réglez la température à environ 250 °C.
- Lorsque la température s'est stabilisée, nettoyez la pointe et vérifiez son état. Si elle est très usée ou déformée, remplacez-la.
- Si la partie pré-étamée de la panne est recouverte d'oxyde noir, appliquez une nouvelle soudure flux sur la panne et nettoyez-la à nouveau. Répétez ce processus jusqu'à ce que toutes les zones noires oxydées soient éliminées, puis appliquez une nouvelle couche d'étain.
- Éteignez la station, laissez le fer à souder refroidir et retirez la panne. Laissez la pointe à souder refroidir un peu plus.
- Les résidus restants, tels que la décoloration jaune, peuvent maintenant être éliminés avec de l'alcool isopropanol.



ATTENTION : N'utilisez **jamais** de lime pour éliminer les résidus !

Dessouder

1. Mettez l'interrupteur de dessoudage sur ALLUMÉ.
 - a) Réglez la température.
 - b) Réglez toujours la température sur la valeur la plus basse possible.
 - c) Pour régler la température avec précision, mesurez-la au niveau de la buse avec un thermomètre et ajustez à la régulation de la température.
2. La température peut être ajustée dans une plage comprise entre 380 °C et 480 °C.
3. Raclez la vieille soudure au niveau de la buse dans le trou au milieu de l'éponge (si des résidus collent sur le bout de la buse, la panne ne pourra jamais chauffer correctement ; dans ce cas-là, il faut enduire la buse avec une fine couche de soudure afin d'obtenir une performance de chauffage optimale).
4. Tenez la buse sur la zone soudée et faites fondre la soudure.
 - a) Ne touchez jamais la carte de circuit imprimé elle-même avec la buse chaude.
 - b) Assurez-vous que la soudure est correctement fondue (une soudure partiellement fondue obstruera le pistolet à dessouder).
 - c) N'essayez jamais de déplacer le fil à plomb avec force. Elle bougera très facilement lorsqu'elle aura fondu et si elle ne bouge pas facilement, c'est le signe que la soudure n'a pas fondu correctement.
5. Après vous être assuré que la soudure a fondu, aspirez-la en appuyant sur la gâchette du pistolet.
 - a) Maintenez la gâchette enfoncée pendant une ou deux secondes de plus pour éviter que les résidus de soudure ne soient pris dans les conduites d'alimentation et tout ce qui se trouve dans le filtre.
 - b) Ne laissez pas de résidus de soudure dans le trou de la carte.
 - c) Après avoir retiré la soudure, laissez la carte refroidir pour éviter un dessoudage accidentel.
6. Nettoyez le filtre et humidifiez l'éponge régulièrement pendant et après l'utilisation afin d'assurer une performance constante.
7. Lorsque votre travail est terminé, éteignez l'unité de dessoudage.
8. Laissez le pistolet à dessouder refroidir avant de ranger l'appareil.

Affichage de pression

- L'indicateur de pression aide à résoudre les problèmes qui peuvent survenir lors du dessoudage.
- Testez le manomètre lorsque la buse est ouverte. Appuyez sur la gâchette et regardez le manomètre. S'il est rouge, nettoyez la buse et l'élément chauffant, videz le tube filtrant et remplacez le filtre. Si l'indicateur est bleu, le nettoyage n'est pas nécessaire et vous pouvez continuer votre travail.

Si l'indicateur de pression est bleu ou seulement légèrement rouge, aucune autre mesure n'est nécessaire. Si l'indicateur de pression est d'une couleur qui va vers le rouge, remplacez les filtres et nettoyez la buse et l'élément.

Note : Si la puissance d'aspiration du pistolet à dessouder diminue considérablement, nettoyez la buse et l'élément chauffant avec l'aiguille de nettoyage.

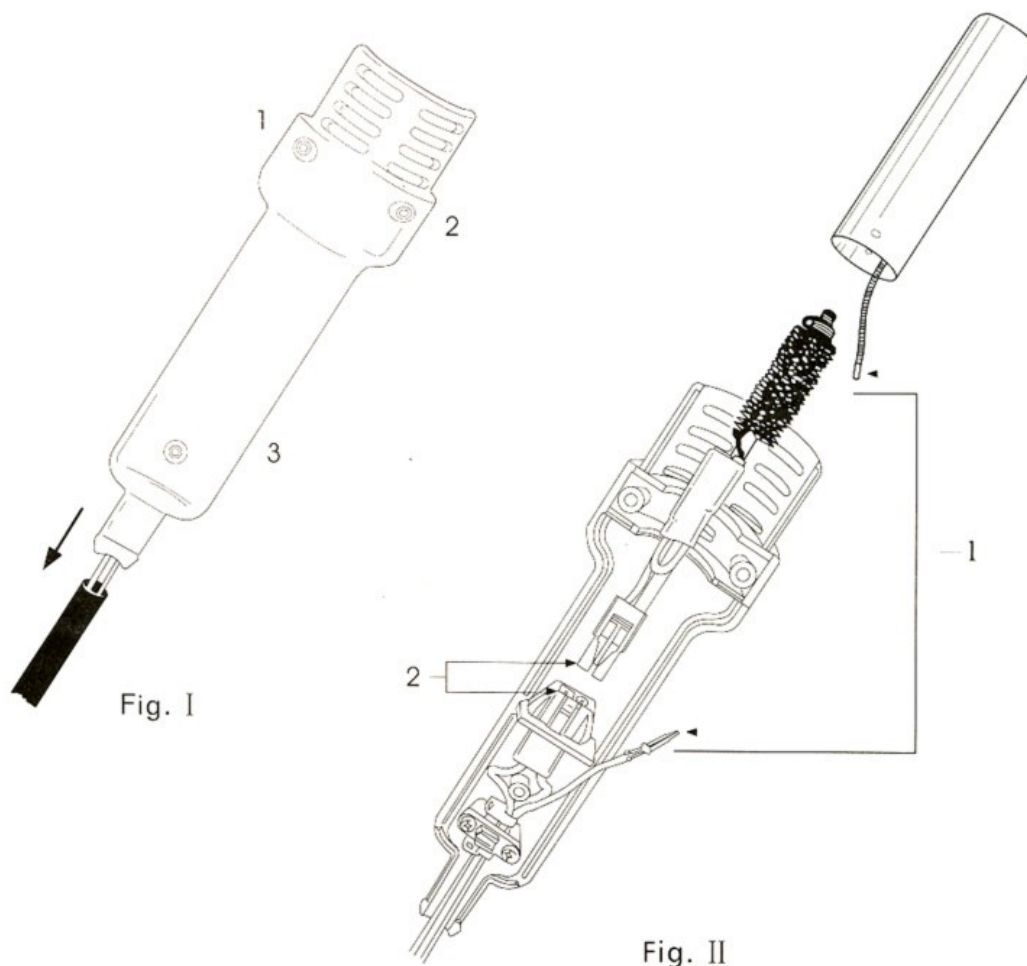


ATTENTION : N'effectuez des travaux de maintenance sur la station que lorsque l'appareil est éteint et que la prise de courant est débranchée !

Remplacement de l'élément chauffant à air chaud

L'élément chauffant est situé au milieu du fer d'air chaud. La durée de vie normale est d'environ 1 an dans des conditions de service normales.

- Desserrez les 3 vis de fixation de la poignée (Fig. I).
- Faites glisser le tube en plastique sur le côté.
- Desserrez la connexion du câble de terre.
- **Attention !** À l'intérieur du tube se trouve un verre de quartz facilement cassable qui sert de matériau isolant et qui ne doit pas être endommagé.
- Desserrez les connexions des câbles et retirez l'élément chauffant.
- Insérez le nouvel élément chauffant et rétablissez les connexions de câble. Évitez de toucher l'élément chauffant ou de le soumettre à une force mécanique, car cela pourrait l'endommager.
- Reconnectez le câble de terre (Fig. II).
- Fixez et connectez les bornes et le câble de terre. Veillez à ce que les câbles ne soient pas soumis à des frottements. La poignée peut maintenant être remontée dans l'ordre inverse du démontage.



Dessouder et souder à l'air chaud

1. **Réglez le débit et la température de l'air à l'aide des commandes fournies.** Après avoir réglé la température et le débit d'air à l'aide des boutons de commande appropriés, la station nécessite un court laps de temps pour atteindre la température sélectionnée. Une valeur de température comprise entre 300 °C et 350 °C est recommandée. Si vous travaillez avec des buses simples, il est recommandé de régler le débit d'air sur les niveaux 1 à 3. Pour les autres buses, les niveaux 4 à 6 sont également prévus. Le réglage de la température ne doit pas dépasser le niveau 5 lorsque l'on travaille avec des buses simples.
2. **Placez le support du composant sous l'élément IC à dessouder.** Ajustez la distance entre les côtés du porte-composant à la largeur du composant à dessouder.
3. **Faites fondre la soudure.** Tenez la poignée de manière à ce que la buse soit placée exactement au-dessus du composant à dessouder. La buse ne doit pas toucher directement le composant ou ses contacts.
4. **Retirez le composant à dessouder.** Une fois que la soudure a fondu, le composant peut être facilement retiré de la carte à l'aide du support de composant.
5. **Éteignez la station de soudage à l'aide de l'interrupteur principal.** Après avoir appuyé sur l'interrupteur principal, la fonction de refroidissement automatique de l'appareil se met en marche. La poignée et l'élément chauffant refroidissent par de l'air froid. Ce processus ne doit pas être interrompu en débranchant la prise de courant, sinon la durée de vie de l'appareil sera fortement réduite.
6. **Enlevez toute soudure restante.** Après avoir retiré le composant de la carte, il faut également retirer la soudure restante de la carte à l'aide d'un outil approprié.

Souder

1. **Appliquez la pâte à souder.** Pour souder le composant (p. ex. le CMS) sur une carte, il faut une quantité raisonnable de pâte à souder.
2. **Soudez.** Chauffez le composant et les connexions du conducteur.
3. **Nettoyez la carte de circuit imprimé.** Nettoyez la carte de circuit imprimé. Dès que vous avez fini de souder, vous devez nettoyer la carte et enlever le flux.

Dépannage

Problème 1^{er} : La station n'est pas alimentée en électricité.

Solutions :

- a) Vérifiez si la station est bien allumée.
- b) Vérifiez le fusible. S'il a sauté, remplacez-le.
- c) Vérifiez le câble. Assurez-vous qu'il est connecté correctement.

Problème 2^e : L'écran d'affichage de la température de l'air chaud affiche toujours une température supérieure à 500 °C ; après quelques moments, il affiche « Err 1 ».

Solution : Le capteur thermique, étant défectueux, doit être remplacé.

Problème 3^e : La véritable température d'air produite par le pistolet à souder à air chaud ne diminue ni n'augmente en relation à la température ciblée.

Solution : L'élément chauffant, étant défectueux ou usé, doit être remplacé.

Problème 4^e : Les vibrations de la station sont trop fortes.

Solution : Vérifiez si les quatre vis qui fixent la pompe sont correctement placées et bien serrées. Débranchez la station de l'alimentation électrique avant de l'ouvrir pour vérifier à l'intérieur.



Problème 5^e : La station est assez bruyante.

Solution : Vérifiez que la vis de fixation qui se trouve dans le centre du sol de la station a été retirée. Cette vis sécurise la pompe pendant le transport et doit être retirée avant utilisation.

Problème 6^e : L'affichage de la température du fer à souder affiche le mot « PLUG » (insérer).

Solutions:

- a) Vérifiez si le fer à souder a été branché correctement.
- b) Vérifiez si la panne à souder a été placée correctement et est fixée correctement à l'intérieur de la poignée. La présence de contacts desserrés peut également entraîner ce genre d'affichage.

Problème 7^e : La pression de l'air est considérablement trop bas, indépendamment de ce qui a été réglé.

Solutions :

- a) Cas 1^{er} : Vérifiez la tension du secteur. Au cas où la tension est inférieure de 15–20 % à la valeur habituelle, la pression de l'air diminue également. Contactez votre fournisseur d'électricité.
- b) Cas 2nd : Le microcontrôleur a peut-être fait une erreur en mesurant la fréquence d'opération. L'utilisateur pourrait remarquer une diminution de la pression de l'air par rapport à la valeur mesurée. Éteignez la station et rallumez-la pour que la valeur soit relue.

Problème 8^e : La station ne se comporte pas comme d'habitude ; son fonctionnement est irrégulier.

Solutions :

- a) Éteignez la station, puis rallumez-la. Débranchez-la également et rebranchez-la après.
- b) Réglez la station sur les paramètres d'usine. Pour ce faire, en maintenant enfoncé le bouton de diminution de la température de l'air chaud, éteignez et rallumez l'appareil. Attendez que l'affichage finisse de dérouler sur l'écran pour que l'appareil soit réglé sur les paramètres d'usine.

Réglementations relatives à la gestion des déchets

Les directives européennes concernant l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE, 2012/19/UE) ont été mises en œuvre par la loi se relatant aux appareils électroniques.

Tous les appareils de la marque WiTec concernés par la DEEE sont munis du symbole d'une poubelle barrée. Ce symbole signifie que l'appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

La société WiTec Wildanger Technik GmbH est inscrite au registre allemand EAR sous le numéro d'enregistrement de la directive européenne DEEE comme suit : DE45283704.

Mise au rebut des appareils électriques et électroniques usagés (applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens ayant un système de collecte séparée pour ces appareils).

Le symbole figurant sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques.

En contribuant à l'élimination appropriée de ce produit, vous protégez votre environnement et la santé humaine. Une gestion de déchets incorrecte aura des conséquences négatives sur l'environnement et la santé.



Le recyclage des matériaux contribue à réduire la consommation de matières premières et à conserver les ressources naturelles.

Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez l'autorité locale, le service municipal d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Adresse :
WITec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Avis important :

Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WiTec Wildanger Technik GmbH.