Manuale Utente per Stazione di Saldatura con Protezione ESD

AT980D EU & AT980D UK

Grazie per aver acquistato la stazione di saldatura TENMA. Si prega di leggere questo manuale prima di utilizzare la strumentazione. Conservare il manuale in un luogo accessibile per eventuale riferimento futuro.

Cosa contiene

Unità di controllo
1 Saldatore
1 Porta-saldatore
1 Cavo di alimentazione (UK o UE)
1 Spugna per pulizia
1 Manuale utente

Avvertenze di sicurezza

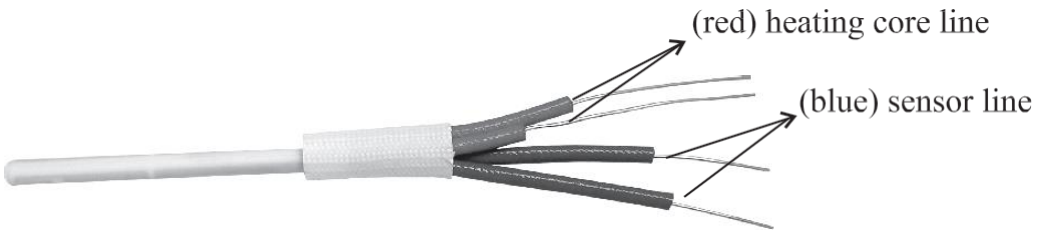
- Il prodotto è destinato all'uso esclusivo da parte di personale formato e qualificato. Tenere fuori dalla portata dei bambini
- Non smontare l'unità di controllo. Non vi sono componenti riparabili dall'utente
- Non utilizzare la stazione di saldatura in prossimità di materiale infiammabile
- Utilizzare dispositivi di sicurezza appropriati e fare attenzione quando si utilizza la stazione di saldatura
- Non toccare la punta del saldatore in quanto la temperatura durante l'utilizzo va dai 200°C ai 400°C
- Utilizzare un cavo di alimentazione appropriato
- Per cambiare la punta per saldatura, assicurarsi che l'alimentazione sia spenta e attendere finché la punta si raffredda.
- La punta per saldare va pulita passandola sulla spugna pulente fornita. Ciò aiuterà ad eliminare i residui di saldatura o flussanti bruciati che causano ossidazione sulla punta per saldatura. La mancata pulizia della punta potrebbe portare a saldature improprie.

Specifiche

Tensione di ingresso	220V CA ±10% 50Hz
Tipo di spina	UK, UE
Consumo di potenza	80W (Max.)
Intervallo di controllo di temperatura	Da 150°C a 450°C (da 302°F a 842°F)
Tensione di Riscaldamento	24V CA/CC
Stabilità di temperatura	±1°C (Statico)
Schermo	LCD
Massima temperatura circostante	40° C
Metodo di calibrazione	Digitale
Intervallo di temperatura per	Da 50°C a -50°C (da 122°F a -58°F)
Impedenza di terra	< 2Ω
Tensione di terra	< 2mV
Elemento riscaldante	4 Nuclei

*Le specifiche possono subire variazioni senza preavviso.

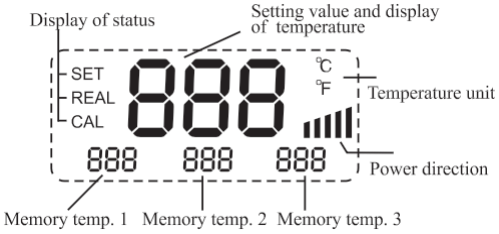
Elemento riscaldante



4 cores (imported)

Guida al Pannello di Controllo AT938D/AT980D

Schermo Lcd



Display of status
SET: Set Temperature
REAL:Real Temperature
CAL: Calibration Temperature

Caratteristiche:

- Nuovo aspetto di progettazione, grande schermo LCD, per letture chiare e comode
- Circuito per il controllo di alimentazione PID con regolazione di temperatura costante tramite computer MCU per un controllo di temperatura più preciso.
- Materiali importati resistenti alle temperature e di lunga durata
- Il dispositivo presenta tre comode manopole programmabili per funzioni diverse.
- Visualizza la temperatura in Fahrenheit e Celsius in modo flessibile, comodo a seconda del tipo di operatore.
- La calibrazione di temperatura computerizzata permette di correggere la differenza tra la temperatura effettiva e quella visualizzata rapidamente.
- Allarme di malfunzionamento dell'elemento riscaldante.

Linee guida per l'utilizzo

Fare riferimento alla sezione "Guida al Pannello di Controllo" per i dettagli sui pulsanti e lo schermo del pannello

1. Collegamento:

1.1. Inserire la spina del saldatore nella presa e stringere il dado sulla spina saldamente posizionando poi il dispositivo nel porta-saldatore.

1.2. Inserire il cavo di alimentazione della stazione alla spina di alimentazione sul pannello posteriore e collegare il cavo in una presa di alimentazione.

2. Alimentazione accesa:

2.1. Accendere l'unità.

2.2. Lo schermo digitale visualizzerà la temperatura corrente impostata (il valore corrispondente all'ultimo utilizzo) per 3 secondi. Dopo pochi secondi, verrà visualizzata la temperatura effettiva in "°C o °F". (diagramma 1), (diagramma 2)

turn on station

(diagram 1)

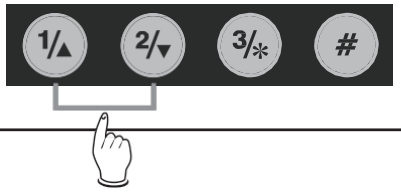
heating station

(diagram 2)

3. Regolazione della temperatura

In condizioni di lavoro normali, premendo e mantenendo premuto il pulsante "▲" o "▼", si può aumentare o diminuire la temperatura rapidamente. Mantenendo il pulsante premuto si regolerà la temperatura rapidamente; premendolo brevemente, la temperatura è regolata gradualmente. Lo schermo di visualizzazione mostra il valore di temperatura in modo simultaneo. Rilasciare il pulsante per 3s per salvare. (Diagramma 3)

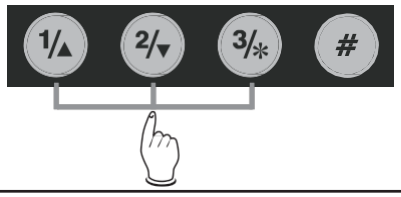
Temp adjustment status



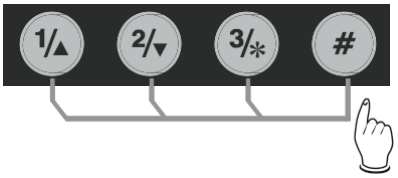
(diagram 3)

4. Regolazione rapida della temperatura

4.1. In condizioni di lavoro, si può impostare la temperatura di funzionamento in modo rapido tramite i pulsanti programmabili. Premere il pulsante una volta per richiamare la temperatura impostata e conservata nei pulsanti “1, 2 & 3”, in modo da impostare facilmente la temperatura di funzionamento.



4.2. Premendo il pulsante “#” e i pulsanti “1, 2, 3”, si può conservare la temperatura di impostazione nelle manopole a scelta rapida “1, 2, 3”.



4.3. Tasto di scelta rapida per la temperatura (Hot key)
a. Hot key 1 si applica solitamente per conservare una temperatura di 200°C o inferiore, nel cui caso la stazione di saldatura è in modalità di standby e riposo.
B. Hot key 2 è abbinato a una temperatura compresa tra 300°C e 350°C, ideale per lavori di saldatura generici. C. Hot key 3 richiama una temperatura elevata di 380°C, indicata per lavori di saldatura speciali.

5. Calibrazione di temperatura

É necessario calibrare la temperatura della punta dopo averla sostituita con un nuovo componente riscaldante o una nuova punta.

5.1. Entrare nella stazione di calibrazione premendo a lungo il pulsante “*” per >3s.
5.2. Si può regolare direttamente il valore di calibrazione premendo il pulsante “▲” o “▼”.
5.3. Il valore di calibrazione è dato dalla temperatura misurata meno le impostazioni. (ad es. valore effettivo 380°C - valore impostato

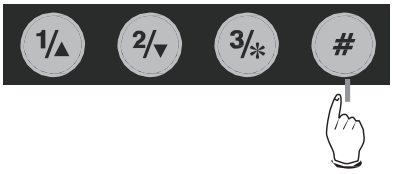
350°C = +30°C. Premendo “▲” si aggiungono 30°C; Valore effettivo 320°C - valore di impostazione 350°C = 30°C. Premendo “▼” si scende di 30°C)

5.4. L’intervallo di temperatura di calibrazione va da +50°C a -50 °C.
5.5. Si può premere il pulsante “*” per conservare il valore dopo aver completato la calibrazione. (diagramma 4)

(diagram 4)

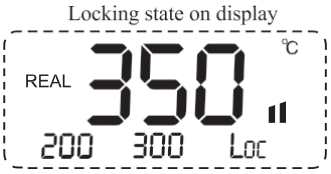
6. Cambio dell’unità di misura di temperatura

Quando lo strumento è spento, tenere premuto il pulsante “#”, accendere poi la stazione e l’unità di temperatura cambierà da “°C” a “°F” e verrà salvata automaticamente.



7. Funzione di blocco di temperatura (solo AT980D)

Schermo di blocco di temperatura: ”Loc”, abbreviazione di blocco, posizionato a destra sul fondo dello schermo LCD. La funzione di blocco e sblocco di temperatura si ottiene premendo il pulsante “#” per tre secondi o più a lungo. Quando la macchina è in modalità di blocco come mostrato dalla foto, il tasto funzionale del pannello non sarà attivo.



8. Falso allarme

Quando sullo schermo viene visualizzato “H-E” o “S-E”, c’è qualcosa che non va nel componente riscaldante o nel circuito. (diagramma 5, 6) Spegnere l’unità e seguire le istruzioni per sostituire il componente riscaldante.

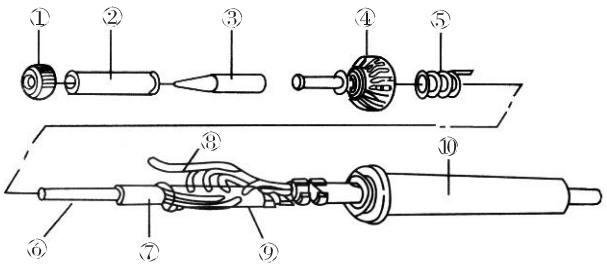
(diagram 5)

(diagram 6)

Sostituzione del componente riscaldante

Nota: il diagramma (8) mostra la stazione di saldatura AT980D, resistenza del nucleo riscaldante (rossa) circa 2,5 ~ 3,5Ω, sensore (blu) resistenza circa 43 ~ 58Ω.

1. Spegnere l’unità e scollegare il dispositivo. Aspettare che il componente riscaldante si raffreddi.
2. Allentare il dado (1)
3. Rimuovere il blocco per punta (2) e la punta per saldatura (3)
4. Svitare il contatto di riscaldamento (4), rimuovere la molla di raggruppamento (5)
5. Rimuovere il gruppo completo del filo di riscaldamento (6).
6. Fare riferimento alla sezione del diagramma (7) - (8)
7. Sostituire il componente riscaldante con uno in buone condizioni
8. Eseguire il procedimento inverso per fissare il componente riscaldante al manico.



AT980D diagram (8)

Cura e manutenzione

- Mantenere asciutta la stazione di saldatura; se si bagna, asciugare immediatamente.
- Utilizzare la stazione di saldatura solo in ambienti a temperatura normale.
- Mantenere la stazione di saldatura lontano da polvere e sporco.
- La punta del saldatore può essere pulita dopo l’uso passandola sulla spugna umida che si trova nel porta-saldatore. Ciò serve a eliminare eventuale saldatura bruciata o flussanti che potrebbero ossidare la punta.

Sostituzione della punta per saldatura

• SPEGNERE sempre l'alimentazione quando si rimuove o inserisce una punta
• Lasciar raffreddare la punta a temperatura ambiente prima di tenerla con i cuscinetti resistenti al calore
• Svitare il dado del tappo metallico (1).
• Tirare fuori l'asta del saldatore (2).
• Sostituirla con una nuova punta per saldatura.
• Rimettere al suo posto l'asta e fissare saldamente con il dado del tappo metallico.

Smaltimento corretto del prodotto.

Questo segno indica che il prodotto non va smaltito con altri rifiuti domestici nell'Unione Europea. Per evitare eventuali danni ambientali o alla salute dell'uomo causati dallo smaltimento non controllato del prodotto, riciclare responsabilmente a sostegno del riutilizzo sostenibile delle risorse materiali. Per restituire un dispositivo usato, servirsi dei sistemi di restituzione e raccolta o contattare il rivenditore presso il quale è stato acquistato il prodotto. Possono ritirare il prodotto e riciclarlo in modo sicuro per l'ambiente.

9. Manutenzione e utilizzo della punta per saldatura

a. Temperatura della punta

- Temperature di saldatura elevate possono rovinare la punta
- Utilizzare la temperatura di saldatura più bassa possibile. Le ottime caratteristiche di recupero termico assicurano efficienza ed efficacia di saldatura anche a basse temperature
- Quando non si utilizza il prodotto, non lasciare il saldatore acceso ad alte temperature in quanto il rivestimento della punta si potrebbe ossidare riducendo la conducibilità termica.

b. Pulizia

- Pulire la punta con regolarità con una spugna pulente in quanto gli ossidi, i carburi di saldatura e il flussante possono causare impurità sulla punta. Queste impurità possono portare a saldature difettose o ridurre la conducibilità termica della punta.
- Quando si utilizza in modo continuato il saldatore, assicurarsi di allentare la punta e rimuovere tutti gli ossidi almeno una volta a settimana. Ciò aiuta a prevenire il grippaggio e la riduzione della temperatura della punta.
- Dopo l'uso, pulire la punta e rivestire con della saldatura nuova. Ciò contribuisce a prevenire l'ossidazione della punta.

10. Sostituire la punta per saldatura

a. SPEGNERE sempre l’alimentazione quando si rimuove o inserisce una punta per saldatura
b. Lasciar raffreddare la punta a temperatura ambiente prima di tenerla con i cuscinetti resistenti al calore c. Allentare il dado (1 in diagramma 7)
d. Tirare fuori l’asta del saldatore (2 in diagramma 7)
e. Rimuovere la vecchia punta per saldatura e sostituirla con una nuova (3 in diagramma 7)
f. Invertire la procedura per fissare la punta per saldatura
g. Punte per saldatura compatibili: 21-10140, 21-10142, 21-10144, 21-10146, 21-10148, 21-10150, 21-10152, 21-10154, 21-10156, 21-10158

Avviso importante: Questa scheda tecnica e i suoi contenuti (le “Informazioni") appartengono ai membri del gruppo di aziende Premier Farnell (il “Gruppo”) o in possesso di relativa licenza. Non è concessa alcuna licenza per il suo utilizzo se non a scopo informativo in relazione ai prodotti a cui si riferisce. Non è concessa alcuna licenza sui diritti di proprietà intellettuale. Le Informazioni sono soggette a modifiche in assenza di preavviso e sostituiscono tutte le schede informative fornite in precedenza. Le Informazioni fornite sono considerate accurate, tuttavia il Gruppo non si assume alcuna responsabilità riguardo alla loro correttezza o completezza, errori od omissioni in esse contenute o derivanti dall’utilizzo. Chi utilizza questa scheda tecnica deve verificare autonomamente le Informazioni e l'idoneità dei prodotti allo scopo previsto senza formulare ipotesi basate su informazioni incluse o assenti. Si esclude ogni responsabilità per perdite o danni che si verificassero dopo aver seguito le informazioni o per via del loro utilizzo (compresa la responsabilità derivante da negligenza o laddove il Gruppo fosse a conoscenza della possibilità di tale perdita o danno provocato). Ciò non limita o ridimensiona la responsabilità del Gruppo in caso di morte o lesioni personali derivanti da propria negligenza. Tenma è un marchio registrato del Gruppo. © Premier Farnell Limited 2016.