

21-10130 Reino Unido + UE

Estación de reprocesado SMD 2 en 1

Manual de usuario



Gracias por adquirir la estación de reprocesado SMD 2 en 1 de TENMA. Lea este manual antes de utilizar el equipo.

Mantenga el manual en un lugar accesible para futuras consultas.

Componentes del equipo

Unidad de control	1	
Soldador	1	
Soporte de soldador	1	
Boquilla	1	
Soporte	1	
Cable de alimentación (Reino Unido + UE)		2
Espanja de limpieza	1	
Manual de usuario		

Precauciones de seguridad

- Este producto está destinado a ser utilizado únicamente por personal capacitado y calificado. Manténgalo fuera del alcance de los niños
- No desarme la unidad de control. No hay partes reparables por el usuario
- No use la estación de reprocesado cerca de material inflamable
- Use el equipo de seguridad apropiado y tenga cuidado al usar esta estación de reprocesado
- No toque la punta de soldadura o la boquilla de aire caliente, ya que la temperatura puede ser de 200 °C a 400 °C cuando esté en uso
- Preste atención a las especificaciones de la fuente de alimentación y use el cable de alimentación adecuado.
- Para cambiar la punta de soldadura, asegúrese de que la fuente de alimentación esté apagada y deje que transcurra suficiente tiempo para que la punta se enfríe.
- La punta de soldadura debe limpiarse con la esponja de limpieza provista. Esto ayudará a eliminar la soldadura quemada o los fundentes que causan oxidación en la punta de soldadura. No limpiar la punta puede provocar una soldadura incorrecta.
- Nunca lo use como secador de pelo y toque el elemento calefactor o aplique directamente sobre la piel
- No opere con las manos húmedas ni con el cable húmedo para evitar cortocircuitos o descargas eléctricas.
- Utilice la boquilla proporcionada por el fabricante y no reemplace la boquilla original.
- La temperatura variará según los modelos de las boquillas, lo cual es normal.
- No use este dispositivo para realizar otro trabajo que no sea soldadura.
- No golpee el mango para quitar el dross de la punta, lo que no es adecuado para la punta
- No tire del cable, pero sostenga fuertemente el enchufe cuando lo saque
- Mantenga una buena ventilación cuando se forme humo de soldadura

Especificaciones

Tensión de entrada	220 V CA 50 Hz	
Potencia total	900 W máx.	Calefacción de aire: 800 W máximo, Bomba: 40 W
		Soldador: 50 W
Intervalo de temperaturas	Estación de reprocesado de aire caliente	-100 °C a 500 °C
	Estación de soldadura	200 °C a 480 °C
Unidad de temperatura	°C / °F	Convertible
Estabilidad de control de temperatura	Estático	±2 °C

www.farnell.com
www.newark.com
www.cpc.co.uk



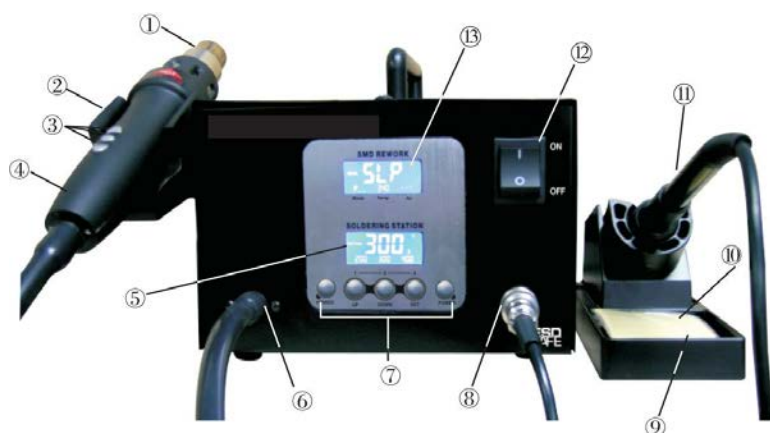
Página
<2>

04/05/18 V1.0

Exactitud de control de temperatura	Estático	±10 °C
Rango de calibración	Celsius	50 °C a -50 °C
	Fahrenheit	-58 °F a 122 °F
Configuración de almacenamiento (3 grupos)	Estación de reprocesado de aire caliente	200 °C, 40% de flujo; 300 °C, 60% de flujo; 400 °C, 80% de flujo
	Estación de soldadura	200 °C; 300 °C; 400 °C
Rango de volumen de aire	Estación de reprocesado de aire caliente	nivel 020 - 100
Latencia y en espera	Estación de reprocesado de aire caliente	Parada del calentamiento, retardo de soplado de aire y condición de latencia y en espera
Aire frío	Estación de reprocesado de aire caliente	Soplado de aire por la máquina y parada del calentamiento
Alerta de mal funcionamiento	Elementos de calentamiento	Pantalla H-E
	Sensor	Pantalla H-E

*Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

Diagrama de funcionamiento

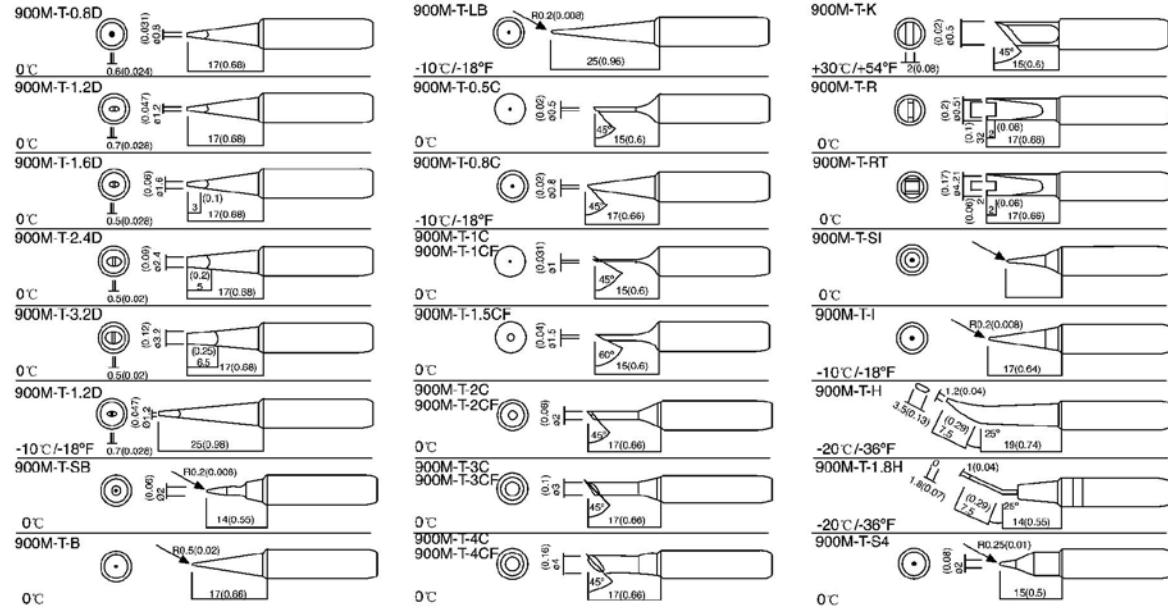


1	Boquilla de estación de soldadura	8	Salida de la estación de soldadura
2	Soporte de mango de aire caliente	9	Soporte para soldador
3	Grupo de botones del mango de aire caliente	10	España de limpieza del soldador
4	Mango de estación de reprocesado	11	Mango del soldador
5	Pantalla B para mostrar el estación de trabajo de estaciones de soldadura	12	Interruptor de alimentación
6	Salida de aire caliente	13	Pantalla B para mostrar estación de trabajo de estaciones de soldadura
7	Grupos de botones de función		

www.element14.com
www.farnell.com
www.newark.com
www.cpc.co.uk

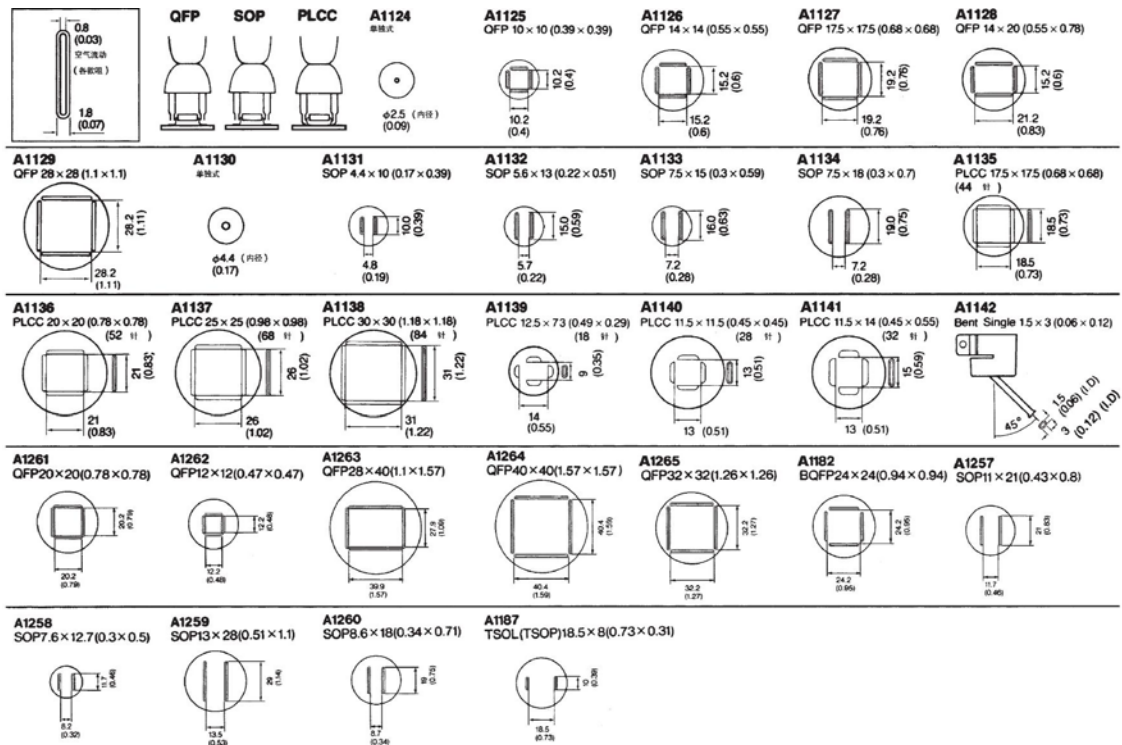


Puntas de soldadura intercambiables de la estación de soldadura



Punta 900M DiamExt $\Phi 6,5$

Boquillas



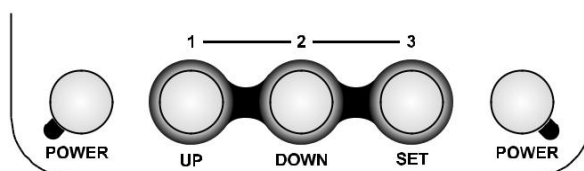
Características

- El ordenador MCU ofrece control industrial mediante algoritmos avanzados PID con termocontrol y termoestabilidad, lo que hace que la temperatura de control sea más precisa
- La pantalla LCD doble muestra por separado el estado y el parámetro de trabajo. El usuario puede ver el estado de la salida de un vistazo
- La temperatura aumenta rápidamente con una gran potencia de salida
- Bomba de diafragma de alto flujo adecuada para diferentes boquillas para desoldar componentes SMD
- Latencia, apagado automático y otras características de ahorro de energía
- Las teclas de acceso directo en el mango hacen que sea más conveniente para el usuario ajustar la temperatura y el volumen de aire
- Tres grupos de funciones de almacenamiento ofrecen un modo muy rápido de cambiar diferentes grupos de temperatura y volumen de aire caliente a los usuarios
- Todas las unidades están equipadas con compensación de temperatura, lo que garantiza un estado de funcionamiento estable
- Indicador de alerta de mal funcionamiento.

Advertencia

- Esta herramienta debe colocarse en su soporte cuando no esté en uso. Las instrucciones para pistolas de calor y decapantes de pintura de mano incluirán lo siguiente:
- Se puede producir un incendio si el aparato no se usa debidamente. Por lo tanto, tenga cuidado al usar el dispositivo en lugares donde haya materiales combustibles:
- No aplique el soldador en el mismo sitio durante mucho tiempo
- No utilizar en presencia de una atmósfera explosiva
- Tenga en cuenta que el calor puede pasar a materiales combustibles fuera de la vista.
- Coloque el dispositivo sobre su soporte después de su uso y deje que se enfríe antes de guardarlo.
- No deje el dispositivo desatendido cuando esté encendido

Instrucciones de botones



Posición	Control/Botón	Primera función	Segunda función (pulsación corta <5 s)	Segunda función (pulsación larga > 5s)
Botones del panel delantero		Trabajo y apagado de la estación de soldadura	Grupo	Grupo
	UP (ARRIBA)	Aumento del valor	Presione con el control el mando y seleccione la tecla rápida de aire caliente 1.	Presione con el control y ajuste el valor del control rápido de aire caliente 1
			Presione con el control y luego seleccione la tecla rápida de la estación de soldadura 1 para ajustar.	Presione con el control y ajuste el ajuste del mando del soldador 1
			Presione con el control el mando y seleccione la tecla rápida de aire caliente 2.	Presione con el control y ajuste el ajuste del mando rápido de aire caliente 2

POWER
POWER

POWER
POWER

	DOWN (ABAJO)	Valor decreciente	Presione con el control seleccione la tecla rápida de la estación de soldadura 2 para ajustar.	Presione con el control y ajuste el valor del control rápido del soldador 2
--	-------------------------	-------------------	---	--

www.element14.com
www.farnell.com
www.newark.com
www.cpc.co.uk



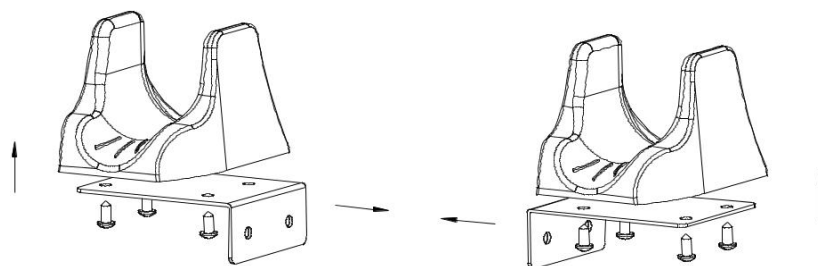
Posición	Control/Botón	Primera función	Segunda función (pulsación corta <5 s)	Segunda función (pulsación larga > 5s)
Botones del panel delantero	SET (AJUSTAR)	Temperatura establecida y la confirmación varía	Presione con el control el mando y seleccione la tecla rápida de aire caliente 3.	Presione con el control y ajuste el valor del control rápido de aire caliente 3
		con los ajustes	Presione con el control el mando y seleccione la tecla rápida de aire caliente 3.	Presione con el control y ajuste el ajuste del mando del soldador 2
		Trabajo y apagado de la estación de soldadura	Grupo POWER	Grupo POWER
Aire caliente de aire caliente Botones del panel delantero control del mango	UP (ARRIBA)	Para aumentar el valor de ajuste de la estación de aire caliente		
	DOWN (ABAJO)	Para disminuir el valor de ajuste de la estación de aire caliente		
	⊗	Ajuste de volumen de aire	Soplado de aire frío de la estación de reprocesado	Activa el aire caliente de la estación de reprocesado

Instalación

Los soportes para los mangos deben instalarse en el uso inicial del dispositivo.

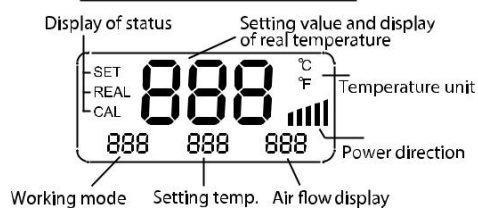
Observe la siguiente ilustración:

1. Sujete el soporte apretando los cuatro tornillos de acuerdo con la ilustración y su hábito personal.
2. De acuerdo con su selección, desmonte los dos tornillos a la izquierda o a la derecha que fijan el soporte del mango.
3. Coloque los dos orificios de instalación del soporte en los dos orificios para tornillos fijos del dispositivo y luego apriete los dos tornillos desmontados. Coloque los componentes del mango sobre el soporte para verificar si es adecuado.

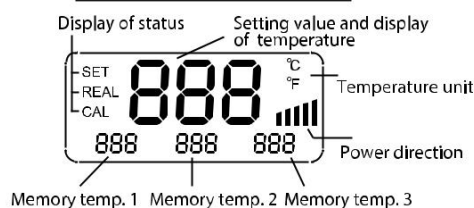


Introducción para pantalla LCD

A screen (rework station, same as below)



B screen (soldering station, same as below)



Descripción de la pantalla LCD

- La pantalla "- -" significa que el dispositivo está en modo de espera
- La pantalla "A" muestra el estado operativo de la estación de reprocesado.
- "P__" significa que la estación de reprocesado se encuentra en el estado de ajuste normal.

www.element14.com
www.farnell.com
www.newark.com
www.cpc.co.uk
Página <6>



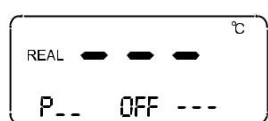
04/05/18 V1.0

- " P 0 1 " significa que la estación de reprocesado se encuentra en el estado del grupo de memoria 1.
- " P 0 2 " significa que la estación de reprocesado se encuentra en el estado del grupo de memoria 2.
- " P 0 3 " significa que la estación de reprocesado se encuentra en el estado del grupo de memoria 3.
- Tanto la pantalla A como la pantalla B muestran "OFF" en el área de temperatura de la memoria 2, lo que significa que el dispositivo está en modo de espera.
- Cuando se ilumina el área de temperatura con °C / °F, la estación se encuentra en el estado para ajustar.

Encendido

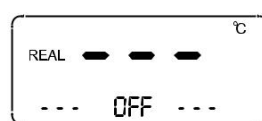
Al encender la unidad, la estación de reprocesado y la estación de soldadura estarán en espera.

Standby state of screen A



(diagram 1)

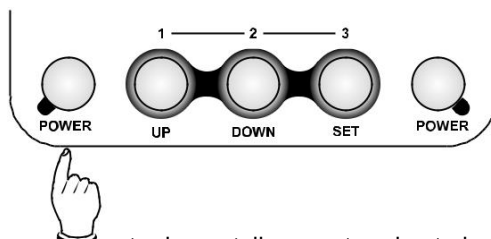
Standby state of screen B



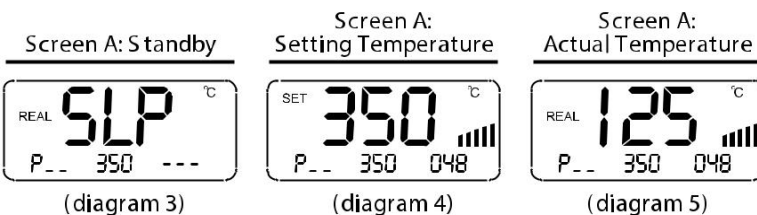
(diagram 2)

1. ESTACIÓN DE REPROCESADO

- Encendido:** La estación de reprocesado comienza a funcionar después de presionar el control "POWER" a la izquierda del panel.



- En ese momento, si el mango está en el soporte, la pantalla muestra el estado de espera (diagrama 3) o muestra la temperatura de ajuste, y 3 segundos después muestra la temperatura real (diagrama 4, diagrama 5).



3. Ajustes de temperatura

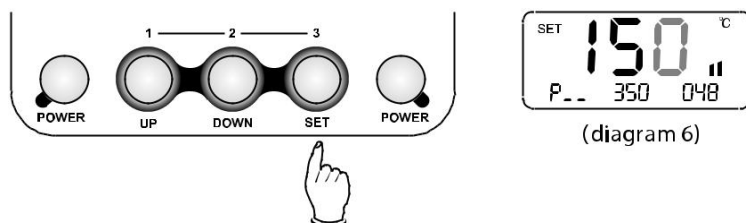
En condiciones normales, hay dos métodos para establecer la temperatura de la estación de reprocesado de aire caliente.

- Si la pantalla A se muestra °C / °F, la temperatura se ajusta al operar el botón del panel. Si la pantalla A no muestra °C / °F, debe presionar el botón "SET" para cambiar a °C / °F en la pantalla A.

La estación estará ahora en el estado de ajuste. A continuación puede presionar el botón "SET" para ajustar la temperatura de la estación de reprocesado de aire caliente, y el área de temperatura principal muestra la temperatura de ajuste. Puede presionar el mando UP y DOWN para ajustar la temperatura de ajuste. Si no se presiona durante 4 segundos o se presiona el control SET, puede mantener la temperatura y salir de este ajuste. (Diagrama 6).

- Ajuste de temperatura a través del mango de la estación de reprocesado. Puede pulsar el control UP o DOWN directamente para ajustar la temperatura y los indicadores del área de temperatura principal. Si no se presiona durante 4 segundos o se presiona el control SET, puede mantener la temperatura y salir de este ajuste. Ahora puede ajustar el volumen de aire caliente presionando "※". Si la pantalla A o la pantalla B indican °C / °F tal como lo ha configurado, el dispositivo se ajustará al estado de ajuste y el área donde se muestra °C / °F cambiará a la pantalla "A" automáticamente.

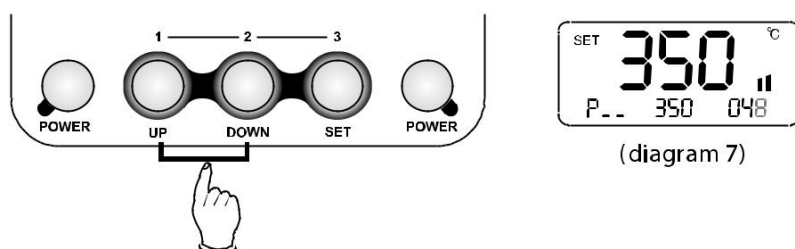
Aviso: presionar continuamente el control UP o DOWN ajustará rápidamente la temperatura. En ese momento la pantalla no se iluminará. (Veáse la descripción a continuación)



4. Ajustes de volumen de aire caliente

En condiciones normales de trabajo, hay dos métodos para ajustar el volumen de aire caliente:

- A. Si en la pantalla A se muestra °C / °F, la temperatura se ajusta al operar el botón del panel. Si la pantalla A no muestra °C / °F, debe presionar el botón "SET" para cambiar a °C / °F en la pantalla A en el estado de ajuste. Luego puede presionar el botón "SET" para ajustar la temperatura de la estación de reprocesado de aire caliente, y el área de temperatura principal muestra la temperatura de ajuste. Puede presionar el mando UP y DOWN para ajustar la temperatura de ajuste. Si no se presiona durante 4 segundos o se presiona el control SET, puede mantener la temperatura y salir de este ajuste (diagrama 7).
- B. Ajuste del volumen de aire caliente a través del mango de la estación de reprocesado. Puede presionar el mando UP o DOWN para ajustar el volumen de aire caliente y los indicadores del área de temperatura principal. Si no se presiona durante 4 segundos o se presiona el control SET, puede mantener la temperatura y salir de este ajuste y salir de este ajuste. Ahora puede ajustar el volumen de aire caliente presionando "※". Si la pantalla A o la pantalla B indican °C / °F tal como lo ha configurado, el dispositivo se ajustará al estado de ajuste y el área donde se muestra °C / °F cambiará a la pantalla "A" automáticamente.

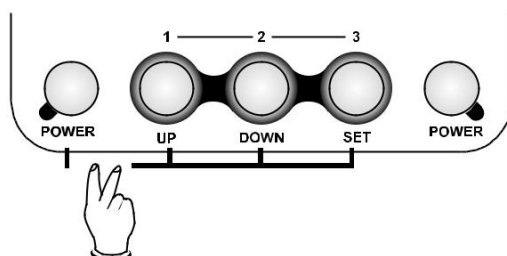


5. Almacenamiento de los valores de temperatura

En condiciones normales de uso, mantenga presionado el control POWER a la izquierda del panel, al mismo tiempo que mantiene presionado (> 5s) el mando UP o

DOWN o SET para ajustar la temperatura y el volumen de aire a los valores requeridos por separado en el término 1 o el término 2 o el término 3. Cuando mantiene presionada el control POWER a la izquierda del panel y presiona brevemente (<5s) UP o DOWN, puede usar la temperatura de ajuste de almacenamiento y el volumen de aire en la temperatura de trabajo actual y el volumen de aire (diagrama 8, diagrama 9, diagrama 10).

(Aviso: UP, DOWN, SET se refieren a term 1, term 2, term 3 de almacenamiento)



Screen A:
Working state of shortcut 1



(diagram 8)

Screen A:
Working state of shortcut 2



(diagram 9)

Screen A:
Working state of shortcut 3



(diagram 10)

6. Temperatura de compensación y calibración

En condiciones normales de trabajo, mantenga presionado el control POWER a la izquierda del panel y el mando ✖ en el mango para calibrar. La pantalla A mostrará el carácter CAL, y el valor de la temperatura se puede calibrar presionando los controles UP o DOWN. Presione el botón SET para confirmar el almacenamiento y salir de esta calibración (diagrama 11).

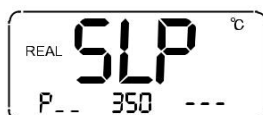


(diagram 11)

7. Latencia

En condiciones normales de trabajo, cuando el usuario coloca el mango en el soporte, el equipo cambiará automáticamente al estado de latencia y el calentador también dejará de calentarse. Esto sucede cuando la temperatura es superior a 100 °C durante el período de latencia de la estación de aire caliente; en la pantalla A se mostrará el carácter SLP (diagrama 3)

Screen A: Standby

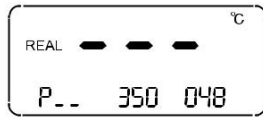


(diagram 3)

8. Interacción entre aire frío y aire caliente

En condiciones normales, presione dos veces el control " y luego haga que el aire caliente esté en el estado de sop lado de aire frío (diagrama 12). Pulse una vez " para, recuperar el estado operativo de aire caliente.





(diagram 12)

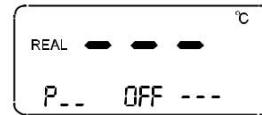
9. En espera

En condiciones normales de trabajo, el dispositivo mantiene la temperatura y el volumen de aire actual y reduce la temperatura en la estación de reprocesado después de presionar el botón POWER a la izquierda del panel (diagrama 1A). Por debajo de 100 °C, el dispositivo está en modo de espera (diagrama 1). Si la alimentación está apagada, la estación de soldadura se apaga y el dispositivo completo se apagará cuando la temperatura disminuya por debajo de 100 °C.

Standby state of screen A



(diagram 1A)

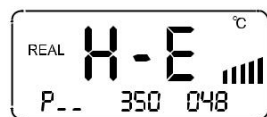


(diagram 1)

10. Indicación de error / fallo

1. Cuando "HE" se visualiza en la pantalla A, no hay aire caliente en la boquilla (diagrama 13), lo que indica que falla el elemento de calentamiento.
2. Cuando se visualiza "S-E" en la pantalla A, hay un error en el sensor (diagrama 14), lo que significa que hay un fallo en el sensor o el circuito relacionado del sensor.

Screen A: no hot-air fault



(diagram 13)

Screen A: sensor fault

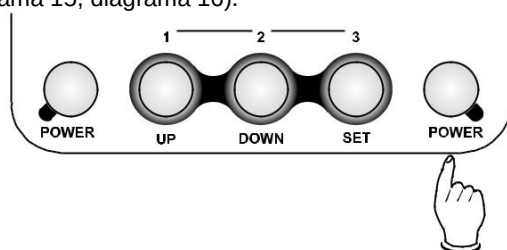


(diagram 14)

II. ESTACIÓN DE SOLDADURA

1. Encendido

La pantalla B, que muestra la temperatura real en 3s, muestra la temperatura de ajuste después de presionar el control POWER a la derecha del panel (diagrama 15, diagrama 16).



Screen B:
Temperature Settings



(diagram 15)

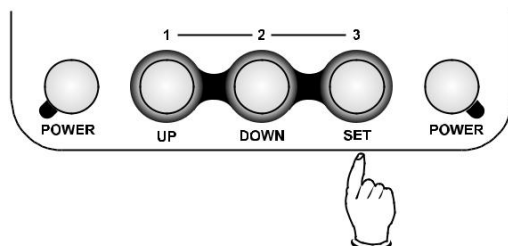
Screen B: heating



(diagram 16)

2. Ajuste de temperatura

En condiciones normales de trabajo, si en la pantalla B se muestra °C / °F, presione continuamente el control SET dos veces para cambiar a °C / °F, luego presione el mando UP o DOWN para ajustar la temperatura. La pantalla B indica "SET" y el área de temperatura principal muestra la temperatura de ajuste de la estación de soldadura. Al dejar de presionar el mando o al pulsar el mando SET, se confirma y se mantiene la configuración y se cierra esta operación (diagrama 17).



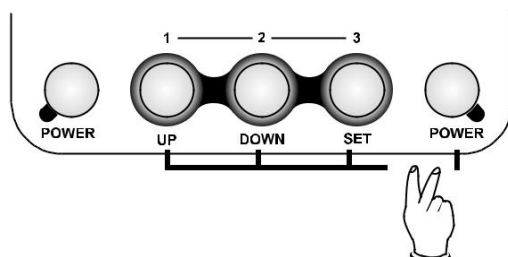
(diagram 17)

3. Almacenamiento de ajustes de las teclas de acceso directo

En condiciones normales de trabajo, mantenga presionado el control POWER a la izquierda del panel, al mismo tiempo mantenga presionado (> 5s) el mando UP o DOWN o SET para ajustar la temperatura a los valores necesarios por separado en term1 o term2 o term3. Cuando mantiene presionado

Utilice el control POWER a la izquierda del panel y presione brevemente (<5s) UP o DOWN o SET para usar la temperatura de ajuste de almacenamiento en la temperatura de trabajo actual y el volumen de aire.

(Aviso: UP, DOWN o SET se refiere a almacenamiento term1, term2, term3)



4. Temperatura de compensación y calibración

En condiciones normales de trabajo, mantenga presionado el mando POWER a la derecha del panel y el mando ✖ " en el mango para calibrar la temperatura de la estación de soldadura (diagrama18). El valor de temperatura se puede calibrar presionando los controles UP o DOWN. Si se pulsa el control SET se confirma el almacenamiento y se cierra esta calibración (diagrama 11).

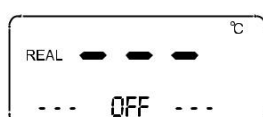


(diagram 18)

5. En espera

En condiciones normales de trabajo, presione la tecla POWER a la derecha del panel para que el dispositivo se ajuste al modo en espera (diagrama 2). Desconecte la alimentación; la estación de soldadura se apaga y toda la estación se apagará cuando la temperatura disminuya por debajo de 100 °C.

Standby state of screen B



(diagram 2)

6. Indicación de error / fallo

- A. Cuando se visualiza "HE" en la pantalla A, no hay temperatura (diagrama 19), lo que indica que el elemento de calentamiento falla.
- B. Cuando se visualiza "S-E" en la pantalla A, hay un error en el sensor (diagrama 20), lo que significa que hay un fallo en el sensor o el circuito relacionado del sensor.

Screen B: fault of heating



(diagram 19)

screen B: fault of sensor



(diagram 20)

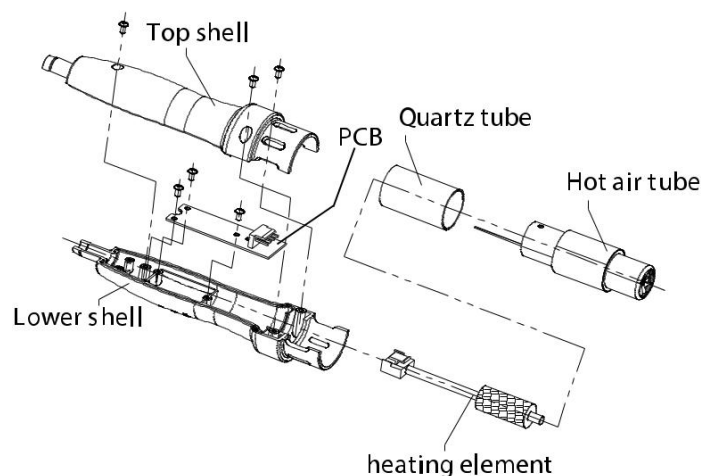
III. Conversión de unidad de temperatura

En la condición de apagado, mantenga presionados los controles UP, DOWN y SET y luego encienda la alimentación para mostrar °C / °F.

IV. Sustitución del calentador

Siga los siguientes pasos para sustituir correctamente el elemento de calentamiento de la estación de reprocesado de aire caliente:

- A. Reduzca la potencia y consulte el siguiente diagrama para sustituir el calentador una vez que se haya enfriado.
- B. Afloje los tres tornillos del mango según se muestra en el diagrama.
- C. Desmonte la cubierta superior del mango, extraiga el cable de tierra del conducto y saque el ventilador.
- D. Saque el elemento de calentamiento de la placa PCB.
- E. Inserte un nuevo elemento calentador en la placa PCB; preste atención para instalarlo correctamente.
- F. Realice el procedimiento inverso al desmontaje para instalarlo.



Siga los pasos siguientes para sustituir correctamente el elemento de calentamiento de la estación de reprocesado de aire caliente:

- A. Reduzca la potencia y sustituya el elemento de calentamiento una vez que se haya enfriado.
- B. Tal como se muestran en el siguiente diagrama, suelte la tuerca 1, saque la tapa de acero inoxidable 2 y la punta de hierro 3, y luego desatornille el soporte fijo 4, desoldando el elemento de calentamiento 5.
- C. Coloque el elemento de calentamiento en buen estado y realice el procedimiento inverso al desmontaje para instalarlo.



V. Cuidado y uso de la punta de soldadura

a. Temperatura de la punta

- Las altas temperaturas de soldadura pueden degradar la punta
- Use la temperatura de soldadura más baja posible. Las excelentes características de recuperación térmica aseguran una soldadura eficiente y efectiva incluso a bajas temperaturas
- Cuando no esté en uso, no deje el soldador encendido a una temperatura alta ya que el recubrimiento de la punta quedará cubierto de óxido y reducirá su conductividad térmica

b. Limpieza

- Limpie la punta regularmente con una esponja limpiadora, ya que los óxidos y carburos de la soldadura y el fundente pueden formar impurezas en la punta. Estas impurezas pueden provocar uniones defectuosas o reducir la conductividad térmica de la punta
- Cuando utilice el soldador continuamente, asegúrese de aflojar la punta y eliminar todos los óxidos al menos una vez a la semana. Esto ayuda a prevenir las alteraciones y reducir la temperatura de la punta
- Después del uso, limpie la punta y cubra con soldadura nueva. Esto ayuda a prevenir la oxidación de la punta

VI. Cambio de la punta de soldadura

- a. Apague siempre la alimentación cuando retire o inserte una punta de soldadura
- b. Deje que la punta se enfríe a temperatura ambiente antes de sostenerla con almohadillas resistentes al calor
- c. Afloje la tuerca (1 en el diagrama 7)
- d. Extraiga el eje del soldador (2 en el diagrama 7)
- e. Retire la punta de soldadura antigua y reemplácela por una nueva (3 en el diagrama 7)
- f. Invierta el proceso para fijar la punta de soldadura
- g. Puntas de soldadura preferidas: 21-10140, 21-10142, 21-10144, 21-10146, 21-10148, 21-10150, 21-10152, 21-10154, 21-10156, 21-10158

Aviso importante: esta hoja de datos y su contenido (la "información") pertenecen a los miembros del grupo de empresas Premier Farnell (el "Grupo") o cuentan con la autorización correspondiente. No se otorga ninguna licencia de uso que no sea con fines informativos en relación con los productos a los que se refiere. No se concede ninguna licencia de ningún derecho de propiedad intelectual. La información está sujeta a cambios sin previo aviso y reemplaza todas las hojas de datos suministradas anteriormente. La información suministrada se considera precisa, pero el Grupo no asume ninguna responsabilidad por su precisión o integridad, ningún error u omisión de la misma ni por el uso que se haga de ella. Los usuarios de esta hoja de datos deben verificar la información y la idoneidad de los productos para su propósito y no hacer suposiciones basadas en información incluida u omitida. La responsabilidad por pérdida o daño resultante del incumplimiento de la Información o uso de la misma (incluida la responsabilidad derivada de negligencia o cuando el

Grupo tenga conocimiento de la posibilidad de tal pérdida o daño) está excluida. Esto no se aplicará para limitar o restringir la responsabilidad del Grupo por muerte o daños personales como resultado de su negligencia. Tenma es una marca registrada del Grupo. © Premier Farnell Limited 2016.