Návod k obsluze WEP 852D+



Pozor!

- Před zahájením práce odstraňte bezpečnostní šroub umístěný na spodní straně stanice.
- Před přepravou šroub znovu nasaďte .

Obsah

Záruka 2
Úvod....3
Funkce stanice 3
Obecné použití 3
Specifikace 3
Schéma panelu pájecí stanice 4
Práce s páječkou....5
Práce s horkovzdušnými páječkami 5
Práce s pájkou s límcem, tzv. hrotovou pájkou. 5
Schéma pájecí baňky....6
Schéma baňky s horkým vzduchem 6
Schéma baňky hlavní plachty 7
Obecné připomínky 8
Zobrazení poznámek....8
Návod k použití....9
Pájecí hroty 10
Řešení problémů....10
Bezpečnostní opatření 11
Použití 12
Údržba....12
Dostupné hroty....13
Dostupné trysky 14

Návod k obsluze pájecí stanice 852D+

1. Vyšroubujte přepravní šrouby ze spodní části stanice.
2. Zapojte zástrčku do zásuvky.
3. Součástí stanice jsou speciální hroty - trysky, které je třeba před zahájením práce nasadit.
4. Zapnutí spínače
5. Nastavte proudění vzduchu a teplotu.
6. **Po ukončení práce je třeba před vypnutím stanice umístit baňku na dodanou kolébku, která se přišroubuje na bok stanice. V kolébce je mikrokontakt, který přepne stanici do režimu chlazení a poté do pohotovostního režimu. Teprve když se na displeji zobrazí----------lze páječku bezpečně vypnout.**

!!! Pozor!!!

Nepoužívejte vysokou teplotu s minimálním nebo velmi malým přívodem vzduchu - výrazně se tím zkrátí životnost topného tělesa.

!!! Může dojít k roztavení plastových částí baňky!!!

Při montáži trysek je třeba věnovat zvláštní pozornost zajištění dostatečného proudění vzduchu určením šířky mezery.

Záruka

Záruční doba 12 měsíců od data zakoupení dokladu.
Záruka se nevztahuje na topné těleso a mechanické poškození nebo poškození způsobené nesprávným používáním. Základem pro uplatnění záruky je neporušená záruční pečeť a vyplněný reklamační formulář, který najdete na adrese www.hotair.pl . Záruční oprava bude provedena do 21 pracovních dnů.
Položka předložená k záruční opravě musí být dodána na vlastní náklady a v původním obalu.

Úvod

Funkce stanic

- Pájecí stanice se vyznačuje vysokou přesností a vysokým výkonem, takže můžeme pájet elektronické součástky rychle a stabilně.
- Ohřívací baňka je navržena podle nejnovějších technologií. Tato konstrukce představuje výrazné zlepšení teplotní stability, výkonu foukání a spolehlivosti provozu.
- Vzduch v pájecí stanici je vyráběn pomocí ventilátoru, a tak jednotka se vyznačuje dlouhou životností a vysokou účinností.
- Součástí topného tělesa je železo s dlouhou životností a okamžitým ohřevem.
- Baňka je navržena tak, aby splňovala vysoké požadavky pájecích procesů a nepoškozovala SMD součástky antistatickými náboji.

Aplikace obecně

- Stanice 852D+ je vhodná pro pájení a odpájení elektronických součástek, jako jsou : OIC CHIP QFP PLCC, BGA, SMD atd. (zejména mobilní telefony).
- Smršťování triček, sušení inkoustu, odstraňování lepidla, rozmrazování, zahřívání, svařování. plasty.

Specifikace:

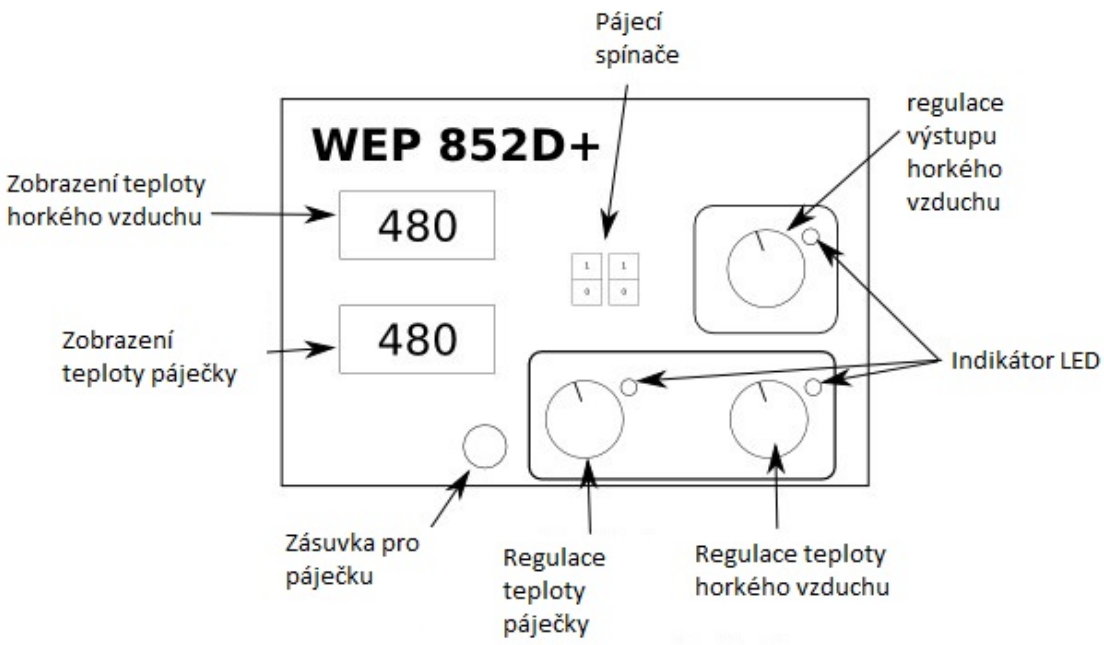
Parametry pájecí stanice 852D WEP

Model	852D+
Požadavek na výkon	až 700 W
Rozměry	124x187x249 mm
Hmotnost	4,5 KG
Provozní teplota	0~50°C
Skladovací teplota	-20 ~ 80 °C

	852D+ Hotair
Vyfoukněte	Kompresor
Průtok	Až 24 l/min
Teplotní rozsah	100~480 °C
Teplotní stabilita	±1 °C
Zobrazit	Digitální LED dioda

	852D+ Páječky
Teplotní rozsah	100~480 °C
Teplotní stabilita	±2 °C
Napětí na hlavní plachtě	< 2mV
Impedance na hlavní plachtě	<2 ohmy

Schéma panelu stanice pájení



Práce s páječkou

Práce s horkovzdušnou páječkou

1. Umístěte pájecí stanici 852D+ na pracovní místo, vyšroubujte červené přepravní šrouby (aby stanice pracovala rovnoměrně a stabilně, musí mít přepravovaná stanice zašroubované přepravní šrouby, bez nich by mohlo dojít k poškození přístroje), našroubujte držák horkého vzduchu, připojte baňku s hrotem a postavte ji na stojan. Zapojte napájecí kabel, zapněte napájení stanice.
2. Před zahájením horkovzdušného pájení se vybere vhodná tryska a našroubuje se na horkovzdušnou baňku.
3. Tlačítko zprava na pozici 1
4. Pomocí knoflíku AIR určete sílu foukání.
5. Nastavte pájecí teplotu pomocí knoflíku HEATER, teplota se zobrazí na LED displeji.
6. Zvedneme baňku s horkým vzduchem a zastavíme práci.
7. Po ukončení práce postavte baňku zpět na stojan, vypněte horkovzdušnou stanici tlačítkem na pravé straně a přepněte do polohy 0.
8. Stanice se vypne po dosažení bezpečné teploty topného tělesa.

Práce s baňkovou páječkou, tzv. grottos

1. Zapojení baňky, levý přepínač do polohy 1
2. Displej LED se rozsvítí
3. Na panelu HEATER se knoflíkem nastavuje požadovaná teplota.
4. Pokud svítí kontrolka, koba se zahřívá, dokud není dosaženo nastavené teploty, poté zhasne.
5. Zvedněte baňku ze stojanu a můžete pájet.
6. Vypněte pájecí baňku, přepněte tlačítko vlevo do polohy 0 a položte baňku zpět na stojan.

Pokud zařízení delší dobu nepoužíváte. odpojte napájení zařízení Pozor !!!

Při používání pájecí stanice je vhodné dodržovat její bezpečnostní a hygienické předpisy, jejich nedodržení může vést k vážnému zranění osob, případně k požáru.

1. Před zapnutím napájení zkontrolujte, zda je pájecí baňka správně připojena a zda není poškozena.
2. Po zapnutí baňky dosáhne teplota kovových částí 100 až 480 C, NEDOTÝKEJTE se kovových částí.
3. Trysky nebo nože by měly být vyměněny až po vypnutí přístroje z napájení a po dosažení bezpečné teploty trysky nebo nože.
4. Nepoužívejte spotřebič v blízkosti hořlavých předmětů, protože by mohlo dojít k požáru.
5. Zvedněte baňku ze stojanu a můžete pájet.
6. Vypněte pájecí baňku, přepněte tlačítko vlevo do polohy 0, položte baňku zpět na stojan.

Schéma pájecích baněk

Schéma baňky hotair

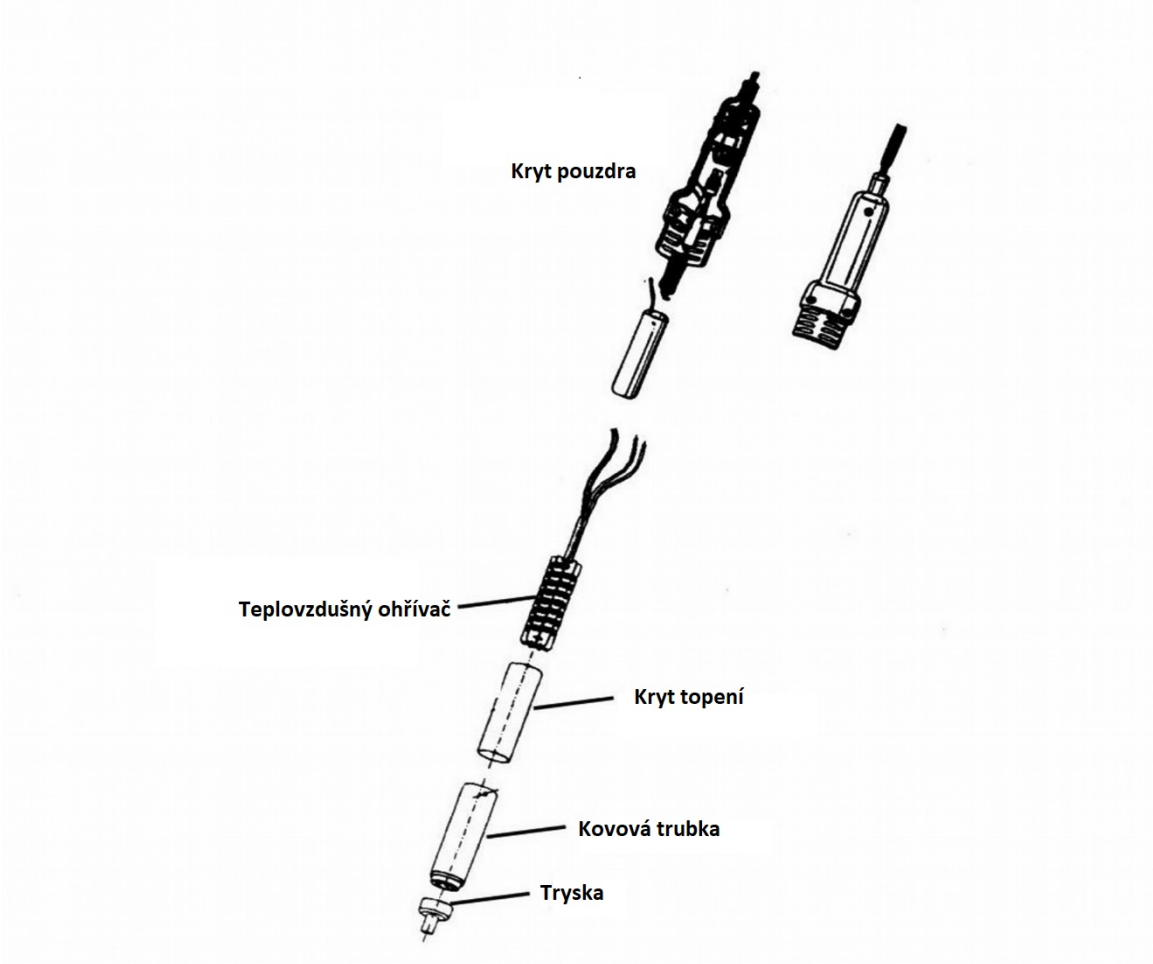
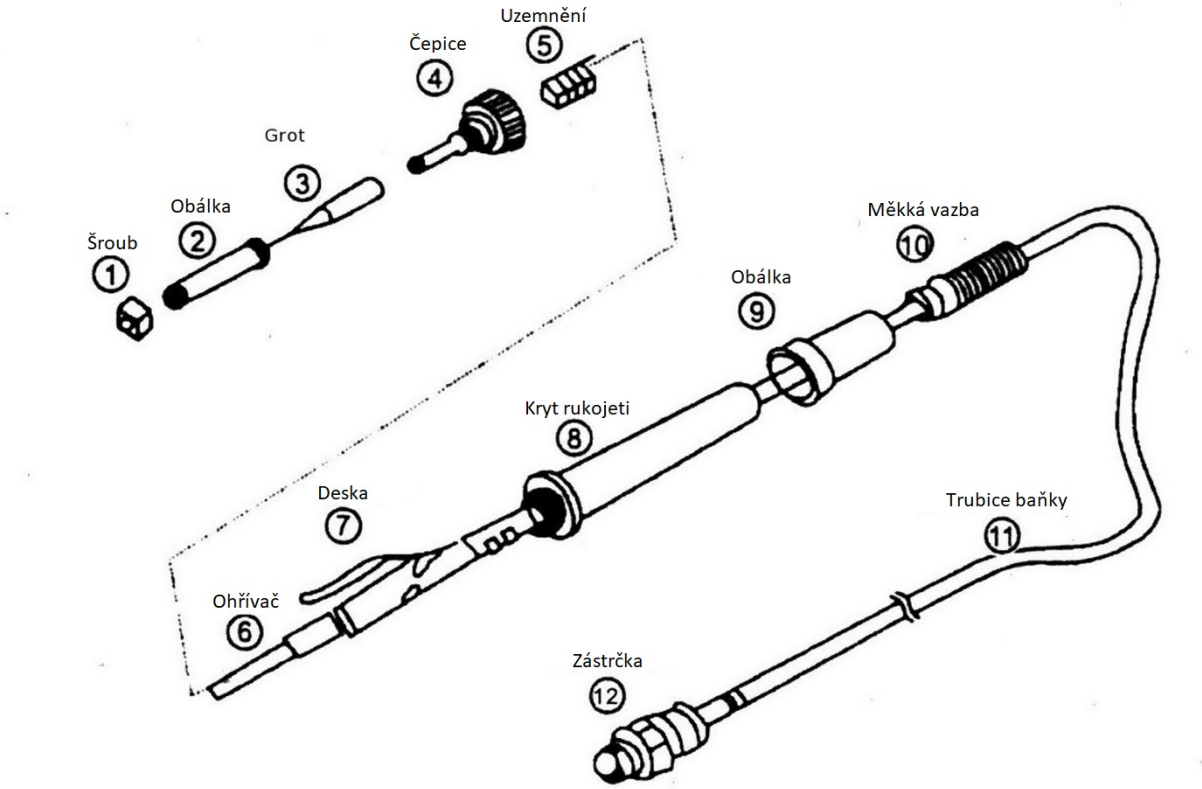


Schéma baňky grot



Komentáře general

- **Poznámka:** Trysky se instalují, když je jednotka chladná (pokojová teplota).
- Při prvním použití může z baňky vycházet mírný bílý kouř, který by měl po chvíli ustoupit.
- **NEMONTUJTE** / NEDEMONTUJTE trysky nadměrnou silou.
- Přístroj **NEPOUŽÍVEJTE** v blízkosti hořlavých plynů nebo kapalin nebo hořlavých materiálů.
- Nesměrujte horký vzduch na obličej ani na obličej.
- Při výměně horkého topného tělesa dávejte pozor, abyste nepoškodili uzemňovací vedení.
- Při výměně vodičů je třeba věnovat zvláštní pozornost pořadí a barvám vodičů.
- Jiná topná tělesa než ta, která jsou určena pro tento model stanice, nesmí být namontována.
- Po krátké době provozu se může změnit barva kovových částí baňky, což je přirozený příznak.

Poznámky displej

- Kontrolka LED zobrazuje digitální "---", což znamená, že teplota na výstupu je nižší než l00C. Horkovzdušná stanice je v pohotovostním režimu a rukojeť je umístěna na madle ve skříni.
- Pokud se na kontrolce LED zobrazí digitální nápis "S-E", znamená to, že horkovzdušná páječka má problém s teplotním čidlem na topném tělese nebo má problém s topným tělesem. V takovém případě je třeba topné těleso vyměnit.

Průvodce používáním

Pájení obvodů v pouzdrech QFP

1. Zapojte síťový kabel do zásuvky.
   Po zapnutí začne dmychadlo v baňce automaticky pracovat, ale bez ohřevu. Vypínačem zapněte napájení. Vypínač napájení lze zapnout kdykoli, když je automatický ventilátor v provozu. Jakmile je vypínač napájení zapnutý, topné těleso se začne zahřívat.
2. Regulace přiváděného vzduchu a teploty
   Po nastavení obou parametrů je nutné počkat, až se regulované hodnoty ustálí. Doporučené nastavení teploty je v rozmezí 300stC ~ 350stC. Pro přívod vzduchu nastavte 1 až 3 pro jednu trysku. Pro ostatní trysky nastavte knoflík na 4 až 6. Nikdy nenastavujte více než 6 pro jednu trysku, jinak bude vzduch unikat nejen tryskou a plastová baňka se může roztavit.
3. Umístěte pod integrovaný obvod kus pevného drátu.
   Vložte drát pod čip. Pokud je jeho šířka příliš široká, aby se vešel pod čip, změňte jeho šířku zalisováním.
4. Slitinová pájka.
   Držte trysku nad obvodem, ale tak, aby se ho nedotýkala, a nechte pájku roztavit. Nezapomeňte se tryskou nedotýkat vodičů čipu.
5. Vyjmutí čipu
   Když se cín roztaví, odstraňte obvod tak, že jej zespodu nadzvednete drátem.
6. Vypněte napájení
   Po vypnutí napájení vypínačem začne stanice chladit baňku. Dokud není tento proces dokončen, neodpojujte stanici ze zásuvky.
7. Odstraňte zbytky pájky.
   Po odstranění obvodu odstraňte zbytky pájky pomocí opletení nebo zařízení na odstraňování pájky.
   Poznámka: U krytů SOP a PLCC odstraňte pájku pinzetou.

Pájení pouzder QFP

1. Naneste pájecí pastu
   Naneste dostatečné množství pasty a umístěte SMD na desku plošných spojů.
2. Zahřátí SMD
3. Pájení
   Rovnoměrně zahřívejte vedení systému.
4. Čištění.
   Po dokončení pájení odstraňte zbytky tavidla.

Poznámka: Po dokončení pájení horkým vzduchem se mohou vytvořit pájecí kuličky nebo pájecí můstky (zkraty). Pečlivě zkontrolujte kvalitu pájení, aby nedošlo k poškození obvodu během uvádění do provozu.

Tipy pájení

Teplota hrotu šípu se liší v závislosti na jeho tvaru. Doporučený způsob nastavení teploty je pomocí teploměru přiloženého na konec hrotu šípu *(kalibrace teploty hrotu šípu)*. Méně přesná metoda zahrnuje nastavení teploty pomocí ovládacího knoflíku podle nastavené hodnoty pro každý hrot šípu.

Vady

Varování: Před provedením nápravných opatření vypněte zástrčku. Pokud je napájecí kabel poškozen , musí být opraven kvalifikovaným personálem.

Problém 1: Kontrolka ohřevu se nerozsvítí.

- Je připojen napájecí kabel nebo síťová zástrčka?
- Přepálily se pojistky?
  Zjistěte příčinu hoření pojistky a odstraňte ji. Vyměňte pojistku.
  a) Došlo ke zkratu uvnitř hlavního táhla?
  b) Dotýká se uzemňovací pružina topného tělesa?
  c) Není konec topného článku zkroucený nebo zkratovaný?

Problém 2: Kontrolka ohřevu se rozsvítí, ale nůž se nezahřeje.

- Zkontrolujte, zda není přerušen připojovací kabel
- Zkontrolujte, zda není topné těleso přepálené.

Problém 3: Hlavní plachta se zahřívá nepravidelně, někdy se zahřeje a někdy ne.

- Zkontrolujte kabel, zda není poškozený

Problém 4: Pájecí hrot nemůže roztavit tavidlo.

- Je teplota příliš nízká? Nastavte požadovanou teplotu.
- Je hrot kopí čistý? Vyčistěte ho.

Problém 5: Teplota hlavního lana je příliš nízká.

- Je čepel pokryta oxidem? Viz bod "Údržba".
- Je hlavní vítr správně kalibrován? Kalibrujte.

Problém 6: Hlavní plachtu nelze sundat

- Je hrot kopí přilepený?
- Je špička oteklá v důsledku opotřebení?
  Vyměňte hrot a topné těleso.

Problém 7: Hlavní plachta nedrží nastavenou teplotu.

- Je hlavní vítr správně kalibrován? Kalibrujte.

Opatření preventivní opatření

- Tepelná ochrana
  Z bezpečnostních důvodů se napájení vypne, když teplota překročí určitou hodnotu. Jakmile teplota klesne na bezpečnou úroveň, napájení se automaticky obnoví.
  Před pokračováním nechte baňku vychladnout. Vypněte stanice, snižte teplotu nebo zvyšte průtok vzduchu.
  Pro jistotu vypínejte stanice vypínačem, když opouštíte pracoviště.

- Při práci s vysokými teplotami buďte opatrní.
  Přístroj nepoužívejte v blízkosti plynů nebo hořlavých předmětů. Hroty baněk jsou extrémně horké a mohou způsobit požár.
  Nikdy nedovolte, aby se baňky dotkly vaší pokožky, mohlo by dojít k vážným popáleninám.

- Zajistěte, aby topné těleso po použití vychladlo.
  Po vypnutí stanice se automaticky zapne kompresor, aby ochladil topné těleso. Tento proces nikdy nepřerušujte.

- Přístroj nikdy nepouštějte ani s ním netřeste.
  Uprostřed baňky je skleněná objímka, kterou lze snadno poškodit pádem baňky.

- Kompresor nikdy nerozebírejte.
- Pokud stanici delší dobu nepoužíváte, vypněte napájecí kabel.
  Stanice odebírá energii, i když je vypnutá, proto odpojte napájecí kabel, pokud stanici nepoužíváte.

Použijte

Zapněte stanice. Topné těleso se rozsvítí a zhasne, když teplota dosáhne nastavené hodnoty. Po uplynutí této doby je stanice připravena k provozu.

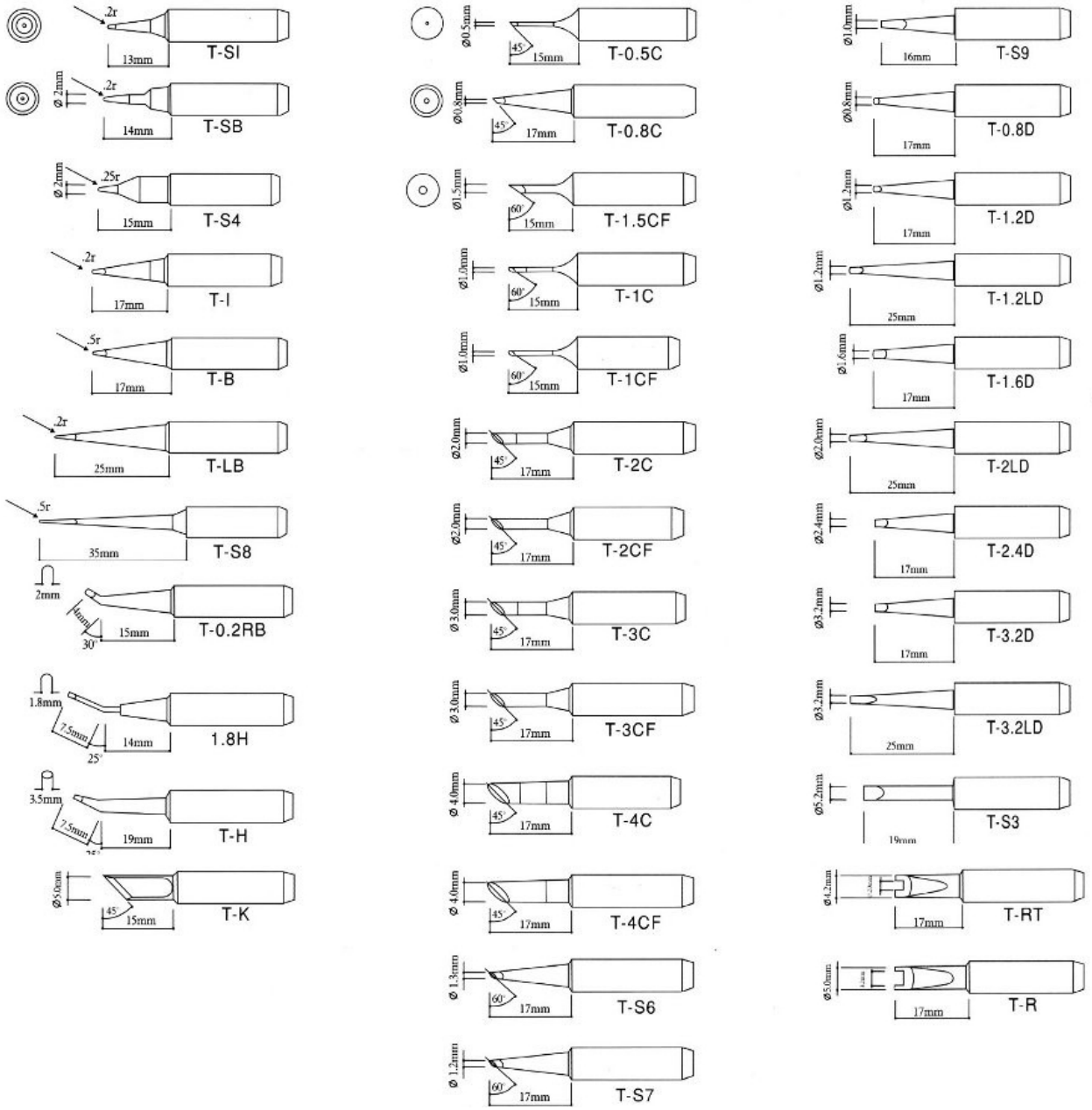
Údržba

Kontrola a čištění nožů

1. Nastavte teplotu na 250 °C
2. Po ustálení teploty houbu očistěte.
3. Pokud je na hrotu černý oxid, je třeba jej čistit houbou a tavidlem, dokud nebude zcela odstraněn.
4. Pokud je nůž silně opálený nebo deformovaný, je třeba jej vyměnit za nový.

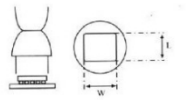
   POZOR: Nikdy nepoužívejte pilník k odstranění oxidu z hlavní plachty.

Dostupné na hroty šípů



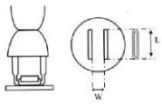
Dostupné trysky

Dysza BGA



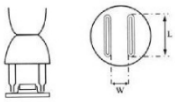
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1010	BGA 9x9	10(w)x10(l)
1313	BGA 12x12	13(w)x13(l)
1616	BGA 15x15	16(w)x16(l)
1919	BGA 18x18	19(w)x19(l)
2828	BGA 27x27	28(w)x28(l)
3636	BGA 35x35	36(w)x36(l)
3939	BGA 38x38	39(w)x39(l)
4141	BGA 40x40	41(w)x41(l)

Dysza PLCC



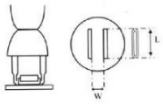
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1135	PLCC 17.5X17.5 (44pins)	18.5	18.5	15	15
1136	PLCC 20X20 (52pins)	21	21	19	19
1137	PLCC 25X25 (68pins)	26	26	24	24
1138	PLCC 30X30 (84pins)	31	31	29	29
1139	PLCC 7.3X7.3 (18pins)	9	14	6.9	6.9
1140	PLCC 11.5X11.5 (28pins)	13	13	15	10
1141	PLCC 11.5X14 (32pins)	15	13	15	10
1188	PLCC 9x9 (20pins)	11	11	10	10
1189	PLCC 34x34 (100pins)	36.5	36.5	33.5	33.5

Dysza SOP



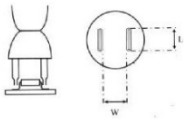
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1131	SOP 4.4x10	4.8(w)x10(l)
1132	SOP 5.6x13	5.7(w)x15(l)
1133	SOP 7.5x15	7.2(w)x16(l)
1134	SOP 7.5x18	7.2(w)x19(l)
1257	SOP 11x21	11.7(w)x21(l)
1258	SOP 7.6x12.7	8.2(w)x11.7(l)
1259	SOP 13x28	13.5(w)x29(l)
1260	SOP 8.6x18	8.7(w)x19(l)

Dysza QFP



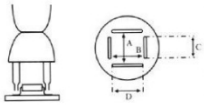
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1125	QFP 10X10	10.2	10.2	10	10
1126	QFP 14X14	15.2	15.2	15	15
1127	QFP 17.5X17.5	19.2	19.2	19	19
1128	QFP 14X20	15.2	21.2	15	21
1129	QFP 28X28	29.5	29.7	29	29
1215	QFP 42.5X42.5	42.5	42.5	40	40
1261	QFP 20X20	20.2	20.2	21	21
1262	QFP 12X12	12.2	12.2	12	12
1263	QFP 28X40)	27.7	39.7	29	39
1264	QFP 40X40	40.2	40.2	39	39
1265	QFP 32X32	32.2	32.2	31	31

Dysza TSOL



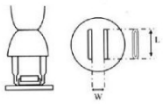
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1185	TSOL 13x10	11.9(w)x10(l)
1187	TSOL 18.5x8	18.5(w)x10(l)
1186	TSOL 18x10	18.2(w)x11.7(l)

Dysza BQFP



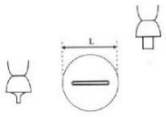
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1180	BQFP 17X17	18.2	18.2	13.6	13.6
1181	BQFP 19X19	19.2	19.2	16	16
1203	BQFP 35X35	35.2	35.2	30.6	30.6
1182	BQFP 24X24	24.2	24.2	21	21

Dysza SOJ



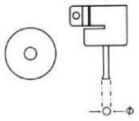
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1183	SOJ 15x8	16(w)x8(l)
1184	SOJ 18x8	19(w)x10(l)
1214	SOJ 10x26	25.9(w)x12(l)

Dysza płaska



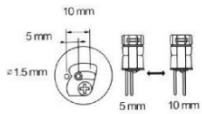
Model	Rozmiar	Długość
1191	SIP 25l	26 mm
1192	SIP 50l	52.5 mm

Dysza okrągłe



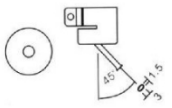
Model	Rozmiar
1124	śr. 2.5 mm
1130	śr. 4.4 mm
1194	śr. 6.0 mm
1195	śr. 8.0 mm
1196	śr. 7.0 mm
1197	śr. 9.0 mm
1198	śr. 12 mm

Dysza okrągła podwójna regulowana



Model
1325

Dysza wygięta



Model
1142