

CALIBRATION DE LA TEMPERATURE

- Utiliser un contrôleur de température pour panne de fer à souder.
- Définir la température de consigne en mettant l'interrupteur situé sur la face avant à gauche sur la position SET et en tournant le potentiomètre.
- Mesurer la température après deux minutes quand elle est stable.
- Ajuster la température avec un tournevis en tournant doucement.
Pour augmenter la température , tourner vers Hi (+).
Pour diminuer la température , tourner vers Lo (-).
- Ne jamais augmenter la température au dessus de 480°C pour ne pas créer de dommages à votre station.

ENTRETIEN

- Assurer un étamage régulier de la panne.
- Veillez à ce que la panne soit bien étamée lors de la mise hors service de l'appareil.
- Utiliser une éponge juste humidifiée pour nettoyer la panne.
- Retirer et nettoyer la panne régulièrement (minimum une fois par semaine).
- Remplacement de la panne (de préférence à froid).

GARANTIE

Tous les ensembles sont garantis 1 an pièces et main-d'œuvre pour autant que vous ayez utilisé le produit conformément à sa destination et aux instructions du mode d'emploi. Pour la mise en œuvre de cette garantie , vous aurez à joindre la photocopie de la facture originale précisant la date d'achat et le nom du revendeur.

Aucune garantie ne sera due dans les cas suivants :

- Modification ou altération du document ci-dessus.
- Type et/ou numéro de série du produit rendus non identifiables.
- Intervention sur le produit effectuée par une personne quelconque non autorisée.
- Dommage causé par une cause extérieure à l'appareil et notamment par foudre, incendie, dégâts d'eau ou négligence,
- modification ou adaptation du produit.

La garantie ne couvre pas la détérioration des accessoires et des pièces détachées de consommation usuelle sauf défaut évident de fabrication.

POUR TOUT RENSEIGNEMENT , VOUS POUVEZ NOUS CONTACTER A:

BMJ ELECTRONICS
11 Avenue de la Forêt
ZI de la Forêt
44830 BOUAYE
Tel : 33 (0)2 40 32 67 23
Fax: 33 (0)2 51 70 57 75
E-mail: capaelec@capaelec.com

STATION DE SOUDAGE ANTISTATIQUE RX711AS



MANUEL D'UTILISATION

Chère cliente , Cher client ,

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit BMJ et d'avoir fait ainsi confiance à notre marque et à ses revendeurs.

SPECIFICATIONS

- Alimentation secteur : 230V 50Hz .Sortie secondaire 24V.
- Puissance du fer à souder : 65W
- Affichage numérique de la température de 200°C à 480°C.
- Précision de la température + ou - 3°C.
- Sélection de la température par un potentiomètre.
- Élément chauffant en céramique. Résistance d'isolement > 1000 M ohms.
- Tension de fuite < 0,5 mV. Résistance panne / point de masse < 0,3 ohms.
- Version antistatique. Porte frontale pour verrouiller la température de consigne.
- Potentiomètre de calibration.
- Poids : 1,5 kg. Dimensions : (L)115mm x (H)98mm x (P)146mm.

DESCRIPTION

Cet ensemble de soudage antistatique est une centrale économique très efficace . Elle est prévue pour assurer des travaux faisant intervenir un métal d'apport à bas point de fusion situé entre 200°C et 480°C.

MODE D'EMPLOI POUR L'INSTALLATION

- Fixer le repose-fer sur son support comme cela est précisé sur son emballage.
- Régler l'angle du support et y engager le fer à souder.
- Connecter le fer à souder sur la station (face avant).
- Vérifier que l'interrupteur marche/ arrêt est sur la position arrêt (0).
- Brancher le câble d'alimentation au réseau électrique.
- Ouvrir la porte frontale en dévissant la vis avec un tournevis.
- Pour définir la température de consigne , mettre l'interrupteur situé sur la face avant à gauche sur la position SET.
- Mettre l'interrupteur marche/ arrêt sur la position marche (1).
- La led rouge de chauffe s'allume et l'afficheur indique ' 999 ' pendant environ 10 secondes.
- Définir la température de consigne avec le potentiomètre.
- Mettre l'interrupteur situé sur la face avant à gauche sur la position MEAS. Quand la température mesurée atteint la température de consigne , la led rouge de chauffe s'éteint.
- La température est stable après deux minutes.
- Fermer la porte frontale en visant la vis avec un tournevis.
- Ne jamais utiliser une température supérieure à 480 °C , vous risquez d'endommager votre station de soudage.

PRECAUTIONS D'UTILISATION

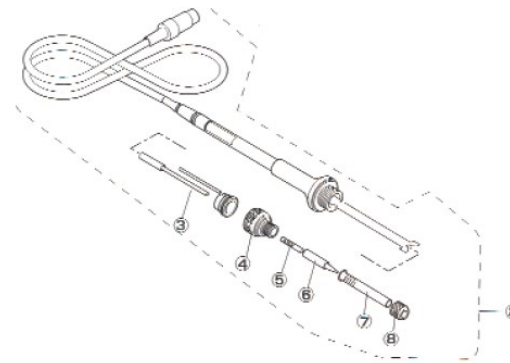
Pour obtenir une bonne soudure , la température de la panne devra être correctement réglée en fonction du type de pièce à souder.

Si la température de l'utilisation est trop basse , la soudure ne mouillera pas et l'on risquera d'obtenir un joint dit " collé ".

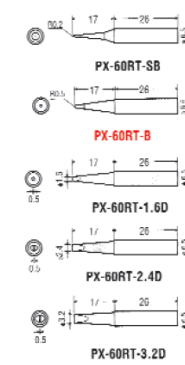
Si la température de l'utilisation est trop élevée , le flux à l'intérieur de la soudure brûlera trop vite et l'on obtiendra une soudure dite " sèche " voire oxydée ou pire le composant pourra être endommagé.

Veillez trouver ci-dessous les températures moyennes utilisées couramment dans les industries de l'électronique pour une soudure 60/40 : 60 % d'étain et 40 % de plomb.

183°C - 190°C :	Point de fusion solidus-liquidus.
300°C :	Température normale pour petite soudure.
370°C :	Température couramment utilisée en production.
420°C :	Température utilisée pour les grosses soudures.



PANNES. ■ Panne d'origine.



Repère	Référence	Description	U.V
8	TQ77NUT	Ecrou.	1 PIECE
7	RX72HP	Corps de chauffe.	1 PIECE
6	PX60RTB	Panne conique diamètre 1mm.	1 PIECE
5	RX72SS	Entretoise	1 PIECE
3	RX72H	Elément chauffant.	1 PIECE
4	PX72GASAD	Adaptateur.	1 PIECE
2	RX72GAS	Fer complet pour station.	1 PIECE
	PX60RTSB	Panne conique diamètre 0.4 mm	1 PIECE
	PX60RTB	Panne conique diamètre 1mm.	1 PIECE
	PX60RT1.6D	Panne tournevis largeur 1.6 mm.	1 PIECE
	PX60RT2.4D	Panne tournevis largeur 2.4 mm.	1 PIECE
	PX60RT3.2D	Panne tournevis largeur 3.2 mm.	1 PIECE
	ST53SP	Eponge ronde	1 PIECE
	XY459	Eponge métallique	1 PIECE

REPLACEMENT DE L'ELEMENT CHAUFFANT

- Dévisser la vis située sur l'adaptateur.
- Tourner l'adaptateur comme indiqué sur la figure.
- Tirer doucement l'adaptateur et le corps de chauffe.
- Déconnecter l'élément chauffant et la terre.
- Enlever l'écrou , le corps de chauffe , la panne.
- Changer l'élément chauffant et remonter suivant la procédure inverse.

