



Řada anti-statických pájecích stanic Anti-Static Soldering Station Series

NÁVOD K POUŽITÍ /INSTRUCTION MANUAL

936/937/939 Série/Series

Česky/English

Prohlášení: Naše společnost si vyhrazuje právo zlepšovat a upgradovat produkty. Specifikace a design produktů se mohou změnit bez předchozího upozornění.

Statement: The company reserves the right to improve and upgrade products, product specifications and design are subject to change without notice.



GuangZhou YIHUA Electronic Equipment Co., Ltd.

Adresa: Yongxing Industrial Zone, Guangcong 1st Road,
Guangzhou City, Guangdong Province

ADD: YongXing industrial district, LongGui, Guang Cong road,
GuangZhou, GuangDong, China

Telefon
(TEL): +86-20-87470526

fax
(FAX): +86-20-87470261



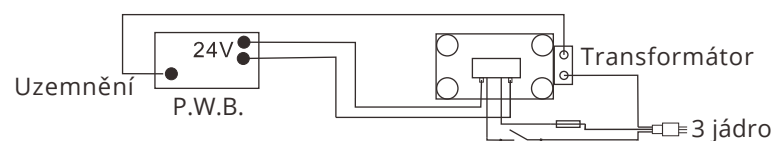
Děkujeme, že jste si zakoupili tuto pájecí stanici. Tento produkt je speciálně navržen pro bezolovnaté odpájení. Před použitím si prosím pozorně přečtěte tento návod k použití a uschovejte jej pro budoucí použití.

Thank you for purchasing this soldering station, this product is specially designed for lead-free soldering, please read the instructions carefully before use. After read, please keep it for future reference.

II . Specifikace

Model produktu	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D
Napájení	45W	75 W
Napájecí napětí	AC 110V ±10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Výstupní napětí	24V AC	
Teplotní rozsah	200 °C~480 °C	200 °C~480 °C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Typ displeje	LED	
Teplotní stabilita	±2°C (statické)	
Napětí topného článku	AC 24V ±10% 50Hz	
Hrot zemního odporu	<2ohm	
Hrot zemního napětí	<2mV	
Hmotnost	1,58 kg (společné topení)	2,08 kg (dovezené topení)
Pracovní teplota	0~40°C/32°F~104°F	
Skladovací teplota	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Skladovací vlhkost	35%~45%	

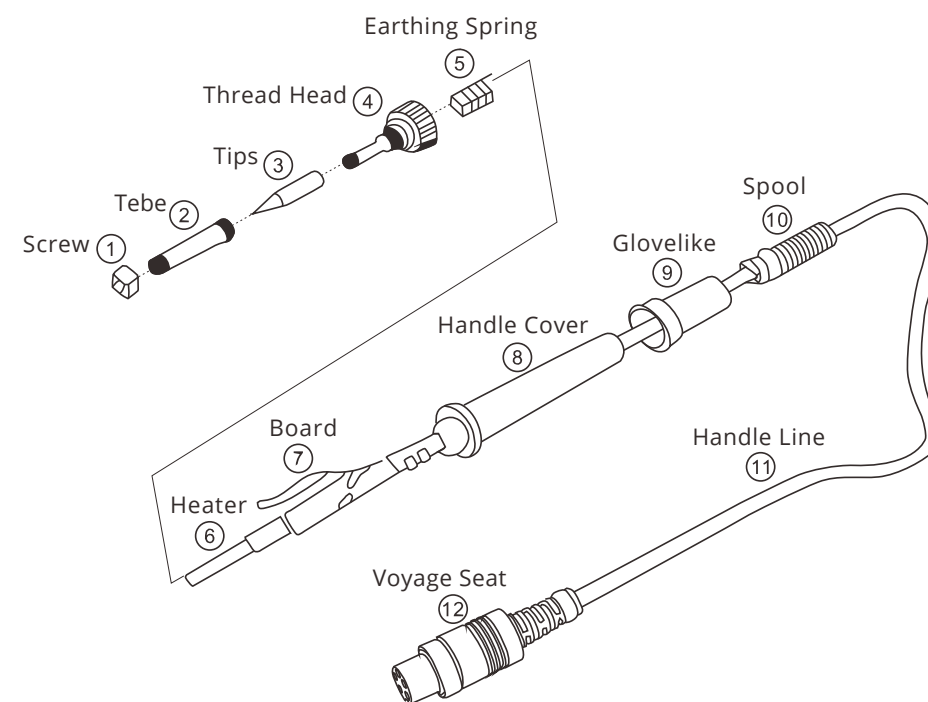
III . Elektrické schéma



IV . Výměna hrotu páječky a vložky pájecího jádra

Výměna dílů páječky

1. Odšroubujte matici č. 1 a poté sejměte ocelovou trubku č. 2 a následně odstraňte hrot, který bude vyměněn.
2. Výměnu vložky topného jádra lze provést odšroubováním plastové krytky č.4, jemně vytáhnete topné jádro, prvek č.6 spolu s obvodovou deskou č.7, dbejte na pečlivé připojení pružiny č.5.
3. Železné jádro ze svařování desky plošných spojů, náhrada topného jádra, lze dobře nasadit. Všímněte si pořadí připojení drátu železného jádra.



Bezpečnostní pravidla

Při používání zařízení dodržujte následující základní opatření, abyste zabránili úrazu elektrickým proudem nebo zranění či škodám způsobeným požárem.

1. Po dokončení práce se zařízením vypněte hlavní vypínač a pokud jej delší dobu nepoužíváte, tak odpojte i napájecí kabel, aby byla zajištěna osobní bezpečnost.
2. Používejte originální, schválené nebo doporučené díly a komponenty.
3. Poruchu zařízení musí opravit profesionálové nebo zaměstnanci pověřeni výrobní/prodávající společností.
4. Tento produkt má uzemněný tří vodičový konektor, musí být zasunut do uzemněné zásuvky, neměňte zástrčky ani nepoužívejte neuzemněný adaptér.
5. Pájecí stanice je v částech nekrytá a její teplota pravděpodobně dosáhne 400°C. Nepoužívejte proto zařízení v blízkosti hořlavých předmětů a plynů. Vyzařované teplo může popálit tělo, proto se nedotýkejte horkých částí.
6. Před zapnutím se prosím ujistěte, že zařízení je v bezpečném prostředí a pracoviště se zařízením neopouštějte.
7. Když potřebujete vyměnit hrot pájky, počkejte, až zařízení zchladne. Poté nainstalujte druhý pájecí hrot.
8. Po použití musí stroj před zabalením vychladnout.
9. Nepoužívejte páječku ke svařování mimo pracovní prostředí.
10. Při práci se bude ze zařízení kouřit, proveďte proto řádné větrání místnosti.

Varování!!

1. Pokud je napájecí kabel poškozen, musí být nahrazen speciálním kabelem nebo sestavou, kterou získáte od výrobce nebo jeho servisního zástupce.
2. VAROVÁNÍ: Pájecí pero musí být umístěno na stojanu, když se nepoužívá.
3. Buďte opatrní při používání spotřebiče v místech, kde jsou hořlavé materiály. Neaplikujte na stejné místo po dlouhou dobu.
4. Uvědomte si, že teplo může být vedeno do hořlavých materiálů, které jsou mimo dohled. Nenechávejte spotřebič bez dozoru, když je zapnutý.
5. Tento spotřebič není určen pro použití osobami (včetně dětí) se sníženými fyzickými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo nedostatkem zkušeností a znalostí. Pokud na ně nedohlíží osoba zodpovědná za jejich bezpečnost nebo jim nebyla poskytnuta instrukce ohledně používání spotřebiče. Děti by měly být pod dohledem, aby bylo zajištěno, že si se spotřebičem nebudou hrát.

I. Údržba a používání hrotu

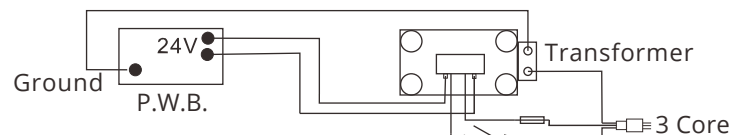
Teplota hrotu	Vysoká teplota pájení může hrot znehodnotit. Použijte nejnižší možnou teplotu pájení. Vynikající vlastnosti tepelné obnovy zajišťují účinné a efektivní pájení i při nízkých teplotách. To také chrání pájené předměty před tepelným poškozením.
Čištění	Hrot pravidelně čistěte čisticí houbou. Protože oxidy a karbidy z pájky a tavidla mohou tvořit nečistoty na hrotu a způsobit vadné spoje nebo snížit tepelnou vodivost hrotů. Při nepřetržitém používání páječky nezapomeňte alespoň jednou týdně uvolnit hrot a odstranit všechny oxidy. To pomáhá zabránit zadření a snížení teploty hrotu.
Když se nepoužívá	Nikdy nenechávejte páječku při vysoké teplotě po dlouhou dobu, protože pájecí pokovení hrotu se pokryje oxidem, což může výrazně snížit tepelnou vodivost hrotu.
Po použití	Hrot otřete dočista a naneste na něj čerstvou pájku.

1. Při prvním použití páječky byste měli věnovat pozornost kontrole zahřívání železného hrotu a počkat, dokud se cínový drát nezačne tavit, aby vytvořil vrstvu na části pozlaceného železného hrotu. Pak může být zvýšena teplota na požadovanou hodnotu. Mějte na mysli, že železný pájecí hrot by měl být dlouhodobě pokryt cínovou vrstvou, která slouží jako jeho ochrana a aby bylo dosaženo optimální funkce pájení.
2. Vrstva oxidu na povrchu železného hrotu může evokovat nízkou teplotu hrotu páječky, nezvládající roztavit cín, ale ve skutečnosti je páječka ve stavu vysoké teploty. Neměňte proto slepě teplotu pájky na vyšší. Pomocí čisté houby odstraňte do čista oxidovou vrstvu. Vypněte zařízení, počkejte dokud pájka nezchladne a s brusným papírem č.0 odstraňte nánosy na pájecím hrotu. Opakujte, dokud není železný hrot vhodný k dalšímu použití.
3. Věnujte větší pozornost páječce při práci s vysokou teplotou a pájecí pero odkládejte do zpět do držáku, během této doby nastavte teplotu pod 250°C. Při pauze delší než 20 minut, vypněte napájení. V opačném případě, pokud je páječka dlouhou dobu při vysoké teplotě v držáku, se mezi držákem a páječkou akumuluje teplota, což vede k urychlenému stárnutí topných prvků, derivátu oxidu pájecího hrotu, slabému výkonu při pájení, případně k roztavení plastových součástí rukojeti či způsobení zkratu.
4. Pokud dojde k deformaci hrotu nebo výskytu silné eroze, vyměňte jej za nový. (Poznámka: K odstranění oxidů z hrotu páječky nepoužívejte pilník.)
5. Nevytvírejte na železných hroty příliš velký tlak, nezmění se tím tepelná vodivost, ale dojde k poškození železného hrotu.

II. Specification

Product model	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D
Power	45W	75W
Power supply voltage	AC 110V \pm 10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Output voltage	24V AC	
Temperature range	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Display type	LED	
Temperature stability	\pm 2°C (Static)	
Heating element voltage	AC 24V \pm 10% 50Hz	
Tip of ground resistance	<2ohm	
Tip of ground voltage	<2mV	
Weight	1.58kg (Common heater)	2.08kg (Imported heater)
Working temperature	0~40°C/32°F~104°F	
Storage temperature	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Storage humidity	35%~45%	

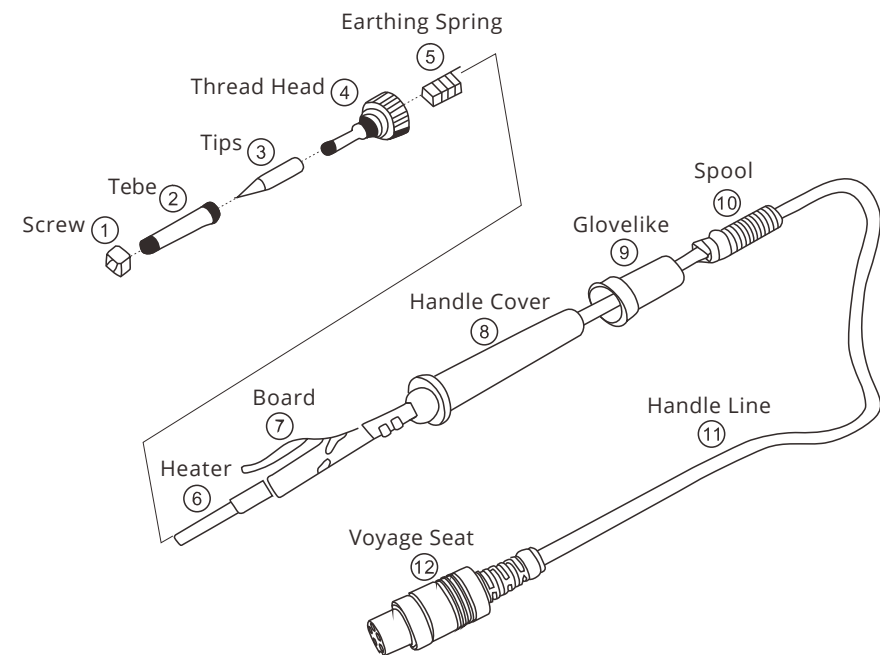
III. Wiring Diagram



IV. Replacement of the Soldering Iron's Tip and Soldering Iron Heating Core's Element

Soldering iron parts replacement

1. Unscrews the nut No.1, and then removes the steel tube No.2 , followed by removing the tip which is going to be replaced.
2. For the replacement of heating core's element can be performed by unscrewing the plastic cap No.4, pulls out gently the heating core, element No.6 along with the circuit board No.7, please carefully remember the connection of spring No.5.
3. The iron core from the circuit board welding , the replacement of the heating core, can be fitted well. Note that the order of the iron core wire connection.



Safety Rules

Use the machine, the following basic measures should abide, avoid electric shock or cause injury or damage caused by fires.

1. To ensure personal safety, after the machine completed work, please turn off the main power switch, and unplug the power cord if long time no use.
2. You must use the original approval or recommendation of the parts, otherwise it will lead to serious consequences.
3. Machine failure must be by professionals or the company designated personnel for repair.
4. This product is grounded three-wire plug, must be inserted within the three-hole grounded outlet, do not change the plugs or use ungrounded three adapter made it bad grounded.
5. Hot air gun or soldering station is open, its temperature are likely to reach 400°C. Do not use it near flammable gas, objects. Tube and the heat emitted very hot, can burn the body, do not touch the hot pipe and direct injection to heat the human body.
6. Before hot air gun turned on, please ensure it is in safety environment, do not leave the jobs site.
7. When the hot air gun opening do not install nozzle, the heat pipe and the nozzle must be cooling. Then installed the other nozzle.
8. After use, the machine need to cool down when packing.
9. Do not use a soldering iron to weld outside the work; Do not iron percussion table to clear the residual flux, this could seriously damage the iron.
10. The machine welding will take smoke, please do proper ventilation.

Warning!!!

1. If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assemble available from the manufacturer or its service agent.
2. WARNING: This tool must be placed on its stand when not in use.
3. Be careful when using the appliance in places where there are combustible materials; Do not apply to the same place for a long time.
4. Be aware that heat may be conducted to combustible materials that are out of sight; Do not leave the appliance unattended when it is switched on.
5. This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge. Unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

I. Tip Maintenance And Use

Tip temperature	High soldering temperature can degrade the tip. Use the lowest possible soldering temperature. The excellent thermal recovery characteristics ensure efficient and effective soldering even at low temperatures. This also protects the solder de items from thermal damage.
Cleaning	Clean the tip regularly with a cleaning sponge. As oxides and carbides from the solder and flux can form impurities on the tip. These impurities can result in defective joints or reduce the tips heat conductivity. When using the soldering iron continuously, be sure to loosen the tip and remove all oxides at least once a week. This helps prevent seizure and reduction of the tip temperature.
When not in use	Never leave the soldering iron sitting at high temperature foe long periods of time, as the tip's solder plating will become covered with oxide, which can greatly reduce the tip's heat conductivity.
After use	Wipe the tip clean and coat the tip with fresh solder.

1. When soldering iron is used for the first time, you should pay attention to monitor iron tip warming situation, wait until the temperature just melted tin wire, a layer of tin on the part of the gold-plated iron tip, and then the temperature was raised to the required temperature. Keep in mind when working iron tip should be long-term with a layer of tin to protection iron tip, in order to achieve optimal soldering function.
2. As an oxide layer on the surface of iron tip, resulting in false low temperature soldering iron tip, unable to melt tin and the tin, in fact, at this time the heating elements with the soldering iron is high temperature state. This happens situation not to blind the temperature rises again, the application of clean sponge clear oxides, such as not clear, please turn off the power, soldering iron be dropped to room temperature, with No.0 sandpaper accidentally cleared the oxide, then repeat the operation of the first point iron initial use.
3. Please pay more attention soldering iron in high temperature work back into iron holder, should be adjust temperature button below 250°C stand - by use, stand-by time over 20 minutes, please turn off power. Otherwise the soldering iron in a high temperature for long time. Because between iron holder and soldering iron generate accumulated temperature, lead to heating elements accelerated aging, soldering iron tip derivative oxide, directly weakened soldering, severe will result in the connecting screw nut plastic melt of the handle or heating elements short circuit.
4. If the tip deformation or the occurrence of heavy erosion, to replace the new one. (Note: Do not use knife file remove oxides of soldering iron tip.)
5. Soldering, do not give iron tips too much pressure, this will not change the thermal conductivity, otherwise will lead to iron tip damage.

Příloha: Modely pájecích hrotů používané elektrickou pájecí stanicí

Attachment: Electric welding machine using welding head model figure

<p>900M-T-0.8D</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-LB</p> <p>-10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-K</p> <p>30°C/54°F</p>
<p>900M-T-1.2D</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-0.5C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-R</p> <p>0°C</p>
<p>900M-T-1.6D</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-0.8C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-RT</p> <p>0°C</p>
<p>900M-T-2.4D</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-1C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-SI</p> <p>0°C</p>
<p>900M-T-3.2D</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-I</p> <p>-10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-1.2LD</p> <p>-10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-2C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-H</p> <p>-20°C/-36°F</p>
<p>900M-T-SB</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-3C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-1.8H</p> <p>-10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-B</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-4C</p> <p>0°C</p>	<p>900M-T-S4</p> <p>0°C</p>

900M série hrotů s Ø6.5mm 900M Series Tip Out Diam Ø6.5mm