

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.
- Dommages causés 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.



STATION SOUDAGE

STAR / K5



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
- Régulation électronique
- Puissance du fer à souder : 24V 70W
- Précision de la régulation 2%
- Affichage numérique, précision 1°C
- Résistance panne/masse < 2 ohms
- Tension de fuite à la panne ou la buse < 2 mV rms

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

DESCRIPTION

Cet ensemble de soudage thermostaté a été conçu pour répondre aux exigences de la production , des travaux de laboratoire et de la réparation. C'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 100 et 400°C.

La panne est maintenue à sa température de consigne entre 150 et 480°C par une électronique élaborée pilotée par un microprocesseur. Grâce à un capteur de température situé près de la partie active , la valeur de consigne est atteinte avec précision.

La sécurité de l'utilisateur est assurée sous 24V par un transformateur de sécurité. La commutation à 0 volts intégrée dans l'électronique de l'appareil permet de dessouder en toute sécurité les composants sensibles (CMOS , FET) en supprimant les pics de tension transitoires .

Une borne d'équilibrage des potentiels permet de relier à une masse le fer au choix de l'utilisateur.

MODE D'EMPLOI

- Fixer le repose-fer sur son support et y engager le fer.
- Raccorder le fer à la centrale et le verrouiller.
- Brancher le câble d'alimentation.
- Enclencher l'interrupteur

Le témoin Power, qui indique que l'appareil est sous tension s'allumera.

- Appuyer sur le témoin ON sur la face avant , l'affichage s'allumera.
- Définir la température de consigne
-

La température de consigne choisie se sélectionne en gardant le doigt sur la touche °C et en appuyant sur :

▲ Pour augmenter la température.

△ Pour diminuer la température.

La température change par paliers de 3°C.

La led située au-dessus de la touche °C sera allumée en continue pendant la période de chauffe. Elle clignotera lorsque la température du fer aura atteint la température de consigne.

L'afficheur indiquera la valeur EEE jusqu'à ce que la température du fer atteigne 100 °C. Lors de l'arrêt de la centrale, les données sélectionnées resteront en mémoire sauf dans le cas où la température de consigne est 480°C, elle sera automatiquement ramenée à 300°C.

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 " voir 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.

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).
- Retirer la calamine se trouvant éventuellement sur le chauffant.

MAINTENANCE

L'afficheur numérique affiche en permanence la valeur EEE :

Le thermocouple ou l'élément chauffant ne fonctionne pas correctement.
Contrôler le connecteur ou remplacer le fer à souder ou à dessouder.

L'interrupteur principal est allumé mais l'afficheur numérique reste éteint.

Appuyer sur la touche ON en face avant pour rétablir le fonctionnement normal.