

無鉛焊臺

LEAD FREE SOLDERING STATION

高周波發熱 極速回溫

使用說明書

感谢您购买我们的无铅电焊台，本产品是专为无铅焊接而设计的，使用前请仔细阅读本说明书，阅后请妥为保管，以便日后查阅。

目 录

包装清单	1
注意事项	1
部件名称	2
参数	3-4
工作模式表	5
温度和热量恢复曲线	6
休眠	6
校准焊铁温度	7
如何检查发热器及传感元件组装电线被坏	7
错误标记	8
焊咀的保养	9
更换保险丝	10
规格	10
部件清单	11
800焊咀规格及型号	12
500焊咀规格及型号	13

包装清单

请检查电焊台包装，以证实所到清单项目正确无误，

电焊台	1
电焊台手柄	1
电焊台手柄架（包括清洁海棉）	1
使用操作手册	1
接地线、电源线	1

注意事项

! 警告

本使用说明书之“警告”和“注意”的定义如下：

! 警告： 滥用可能导致使用者死亡或重伤。

! 注意： 滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

! 注意

当电源接通时，焊咀温度处于高温状态。

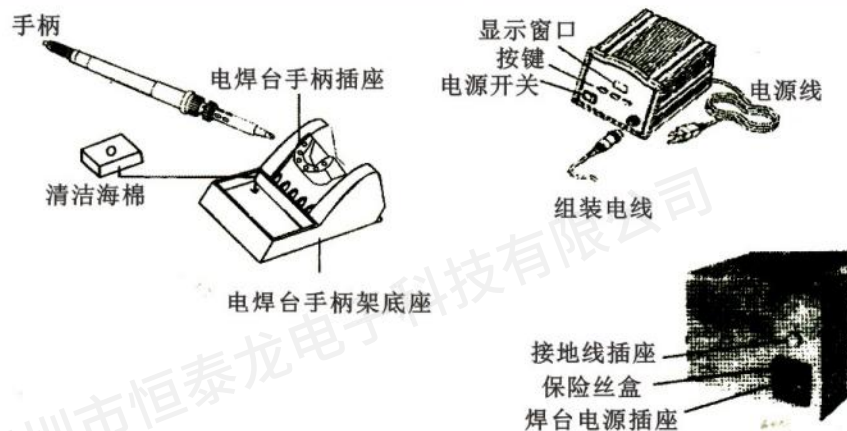
鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 请避免本焊台的滥用，应按照操作说明使用本品。
- 切勿触及焊咀附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用焊铁头。
- 通知工场其他人士，焊铁头极易灼伤，可能引起危险事故。休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置焊铁头时，应关掉电源，并待焊铁头冷却至室温。

为免损坏电焊台，及保持作业环境之安全，应遵守下列事项：

- 本品使用额定电压和频率。(请参照机器背面的商标)
- 本品损坏时严禁使用，特别是电源线损坏时。
- 本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内.不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良.如需加长电线,请使用接地的三线电源线。
- 切勿使用焊咀进行焊接以外的工作。
- 切勿将电焊台手柄敲击工作台以清除焊剂残余;此举可能严重震损电焊台手柄。切勿擅自改动电焊台。
- 更换部件时，应采用原厂配件。
- 切勿弄湿电焊台，或手湿时不能使用和拆开电焊台.也不能拉扯电电源线，
- 焊接时会冒烟，工场应有良好的通风设施。
- 使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。
- 儿童不知道电器产品的危险，因此本品应在儿童不易接触或有成人监督的场所。使用和存放。

部件名称



参数

焊台使用下列参数，参数可调节。
设定密码。

焊台的记忆体原始密码为“000”，在此状态下，焊台温度设定被允许，如若限制温度调整，则必须修改密码。

进入密码修改方式

1. 关闭电源开关，同时按下“▲”和“▼”，然后按开电源开关。
2. 按着“▲”及“▼”键不放，直到显示 。
3. 当窗口显示 焊台进入参数设置模式。

输入原先密码

4. 按压“*”键，窗口显示 最左边的百位数字闪烁，这指示焊台已进入密码设定模式，百位数字可调整，使用“▲”键和“▼”键将改变显示值，设置密码值的方式和“温度的常规设定”一致。密码的三位数字选定后按压“*”键。

输入密码错误

5. 如果显示窗口显示当前设定值两秒钟后焊台进入正常工作状态，这指示输入密码错误，温度设定将不能进行。

输入密码正确

6. 如果显示窗口显示 ，这指示所输入密码正确，显示约4秒钟后，焊台进入正常工作状态，温度设定将被允许。

输入新密码


7. 当显示窗口显示 按压“*”键，并显示 这指示焊台进入新密码输入状态，按“▲”或“▼”键，将改变显示值，参看“温度的常规设定”

重输入新密码



8. 当三位数字选定后，按压“*”键，显示窗口又显示 ，现在必须输入新密码，重复同样的步骤。

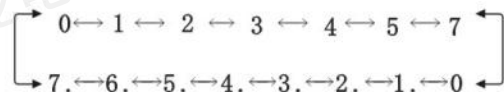
9. 如果最后两次输入的新密码相同，按“*”键后，则修改密码成功，新密码将储存在记忆体中。

工作模式设置

10. 如果最后两次输入的密码值不同, 按“*”键后, 则窗口显示  , 焊台必须重新写入新密码(参见上面8-9步骤), 直到最后两次输入的密码值相同, 修改密码才会成功。

*注: 密码值的字是0~9十个数字, 如果不是, 输入密码将无效。

当显示窗口显示  时, 同时按压“▲”及“▼”键并显示  , 这指示焊台进入工作模式方式设置, 按压“▲”或“▼”键, 将改变显示值, 数字改变改变顺序如下:



决定工作模式后, 按“*”键, 则选定的工作模式储存在记忆体内。

显示数字意义详见“工作模式”说明表

注: “X”代表原工作模式数字

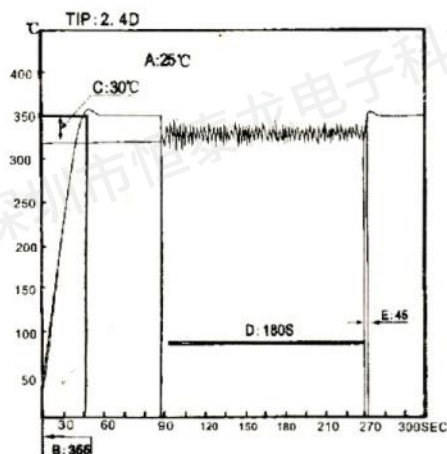
! 警告: 使用高温作业, 会导致发热体及烙铁头严重氧化、受损, 缩短使用寿命, 因此请慎重选择, 尽可能使用低温作业。

工作模式表

工作模式	适用手柄类型	可调整温度范围	备注
0	电磁烙铁	200°C-420°C	有休眠及自动关机
1	电磁烙铁	200°C-420°C	有休眠及自动关机
2	电磁镊子烙铁或使用特种大型烙铁头	200°C-420°C	有休眠及自动关机
3	电磁镊子剥线钳	50°C-600°C	有休眠及自动关机
4	电磁烙铁	50°C-420°C	有休眠及自动关机
5	电磁烙铁	50°C-420°C	有休眠及自动关机
6	电磁烙铁	200°C-480°C	有休眠及自动关机
7	电磁烙铁	200°C-480°C	有休眠及自动关机
0.	电磁烙铁	200°C-420°C	无休眠及自动关机
1.	电磁烙铁	200°C-420°C	无休眠及自动关机
2.	电磁镊子烙铁或使用特种大型烙铁头	200°C-420°C	无休眠及自动关机
3.	电磁镊子剥线钳	50°C-600°C	无休眠及自动关机
4.	电磁烙铁	50°C-600°C	无休眠及自动关机
5.	电磁烙铁	50°C-600°C	无休眠及自动关机
6.	电磁烙铁	50°C-600°C	无休眠及自动关机
7.	电磁烙铁	50°C-600°C	无休眠及自动关机


注意: 本电焊台设置了多种工作模式, 出厂时设置模式为7

温度和热量恢复曲线



测试条件
电路板：酚醛敷铜板
锡焊点：1.6
XØ5mm
周期：每3秒点焊一点
说明：
A：室温
B：升温时间
C：温度跌落
D：工作时间；
E：热量恢复时间

休眠

如果休眠及工作模式已选定好，焊铁20分钟不使用，焊铁电源供给将减少，并显示 ，这种状态称作休眠，当焊台工作在休眠状态，烙铁头温度将降至200°C（如果设定的工作温度大于等于200°C）或50°C（如果工作温度低于200°C），并保持这温度直到焊台恢复工作。

唤醒休眠三种方式：

1. 关焊台电源开关，再开电源开关。
2. 击任何一个键。
3. 拿起焊铁（手柄）

如果焊台进入休眠状态40分钟不唤醒，焊铁电源供给将自动切断，显示窗口也将无显示。

校准焊铁温度

每当更换焊铁、发热元件或焊铁头之后，都要重新校准焊铁温度。重新校准焊铁温度的方法：使用焊铁温度测试仪校准，此方法比较准确。以焊铁温度测试仪进行校准

- 1、设定机器某一温度数值。
 - 2、待温度稳定时，用焊铁温度测试仪测量焊铁头温度，并记下读数。
 - 3、按住“*”键不放，再同时按下“▲”及“▼”键，机器进入温度校准模式。
 - 4、这时LED显示温度的百位数闪烁，按“▲”及“▼”键进行数值选择，按“*”键进行数位选择，输入温度测试仪的读数，输入完按下“*”键，焊铁温度校准完成。
 - 5、在输入校准温度时，若输入的校准温度数值不正确，电焊台会有一校准保护功能：在输入完校准温度“*”键后，焊台的显示温度又回到百位闪烁。此时请重新输入数值。
 - 6、若温度仍有误差，则重复校准。
- *我厂建议使用191/192测试仪测量焊铁头温度。
*如若密码锁定，则不能校准温度，必须输入正确密码才可进行。

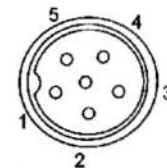
如何检查发热器及传感元件和组装电线破损

拔出插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：

如果“a”与“b”之间的电阻值有异与上表电阻值，需要换发热元件（传感器）和/或电线。请按照程序1和2进行。

如果“c”电阻值大于上表电阻值，则要砂纸或钢绒轻轻擦除下图所示部位的氧化层。

a.	第4脚与第5脚之间（发热元件）	<4欧姆（正常）
b.	第1脚与第2脚之间（传感器）	<10欧姆（正常）
c.	第3脚与焊铁头之音	2欧姆以下



错误标记

当电焊台发生问题时，将会显示各种错误标记。如果显示下列标记时，请参照排除故障指南。

S-E 传感器失误

如果是传感器或传感器电路的任何部分失灵时，“S-E”标记显示时，输送到焊铁的电流量便被切断。

温度显示闪亮 引起注意

如果电源输送至焊铁，而焊铁头温度比所设定的温度低80°C以上，显示温度便会闪烁；应引起使用者注意。

H-E 发热体失误

如果焊台不能对焊铁发热体输送电源，则窗口显示 **H-E**；这指示发热芯可能坏了。

焊咀的保养

● 检查和清理焊咀

⚠ 注意：切勿用锉刀削除焊咀上的氧化物。

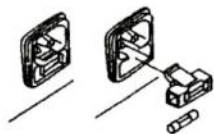
为什么一个“不上锡”的焊咀不能使用？“不上锡”的焊咀是个焊锡不能浸润的焊咀，这个暴露在镀层被氧化而使焊咀的热传导失效。“不上锡”的焊咀由以下的原因引起：

恢复一个不上锡的焊咀。

1. 设定温度为摄氏250度。
 2. 温度稳定后，以清洁海绵清理焊咀，并检查焊咀状况。
 3. 如果焊咀的镀锡部份含有黑色氧化物时，可镀上新锡层，再用清洁海绵抹净焊咀；如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
 4. 如果焊咀变形或发生重蚀，必须替换新的焊咀。
 1. 在焊咀闲置不用时没有用新的焊锡覆盖焊咀。
 2. 焊咀处于高温状态，
 3. 在焊接工作期间没有充分的熔化。
 4. 在干燥或不干净的海绵或布上擦洗焊咀（应该使用清洁、湿润的工业级不含硫的海绵）。
 5. 焊料或铁镀层不纯，或焊接表面不干净。
 1. 在焊咀冷却后从电焊台手柄中取下焊咀。
 2. 用80#亚安酯呀磨泡沫或100#金刚砂纸除去焊咀镀锡面上的污垢和氧化物。
 3. 把焊咀装进手柄使用内含松香的锡丝（0.8MM以上）包新的暴露的焊咀锡层表面，打开电焊台电源。
- 注意：当日的日常保养会有效地阻止焊咀不上锡。

更换保险丝

- 1). 从电源座上拨出电源头。
- 2). 取下保险丝盖板。
- 3). 取出坏保险丝。
- 4). 换上新保险丝。
- 5). 装上保险丝板



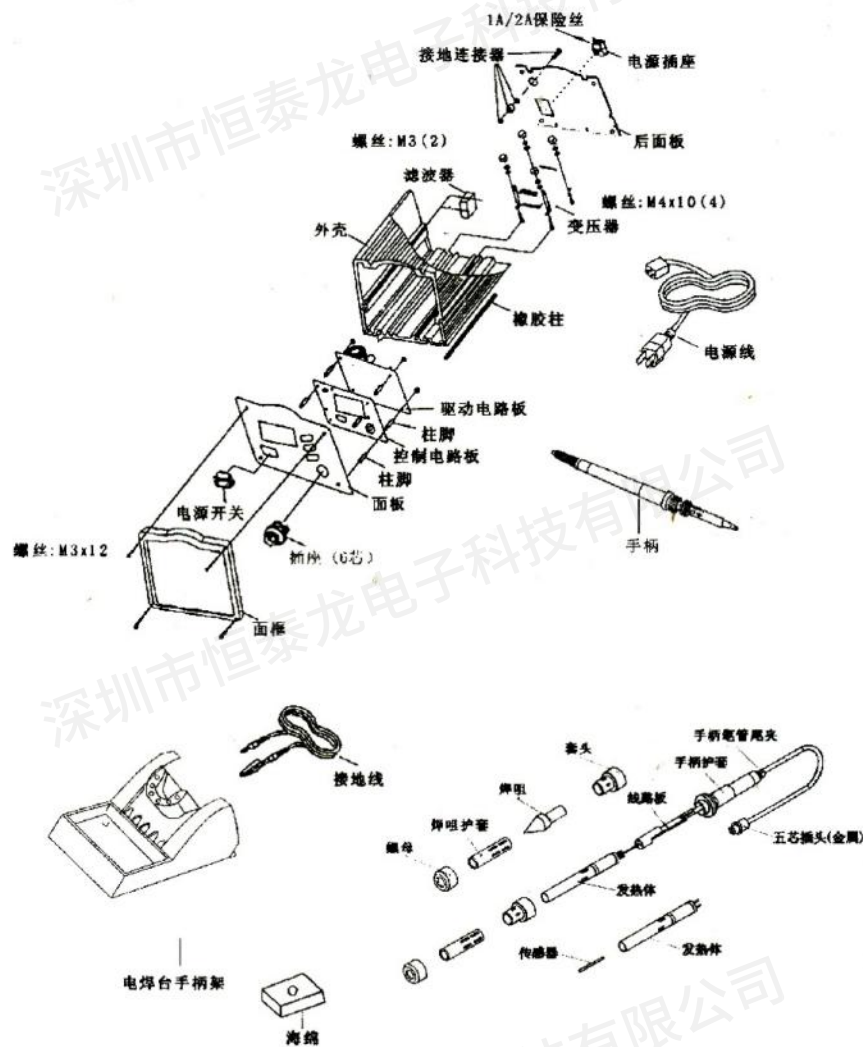
规格

功耗	120W	150W
输出电压	交流电36V, 400KHz	
温度范围	根据工作模式选定50°C-600°C	
焊咀至接地电阻	低于2欧姆	
焊咀至接地电势	低于2毫伏	
最大环境温度	40°C	
温度稳定度	±2°C (静止空气, 没有负载)	
外壳材料	铝	
外形体积	长220x宽115x高100mm	
重量	3.5kg	3.9kg
发热元件	高频涡流式	
ESD设计		

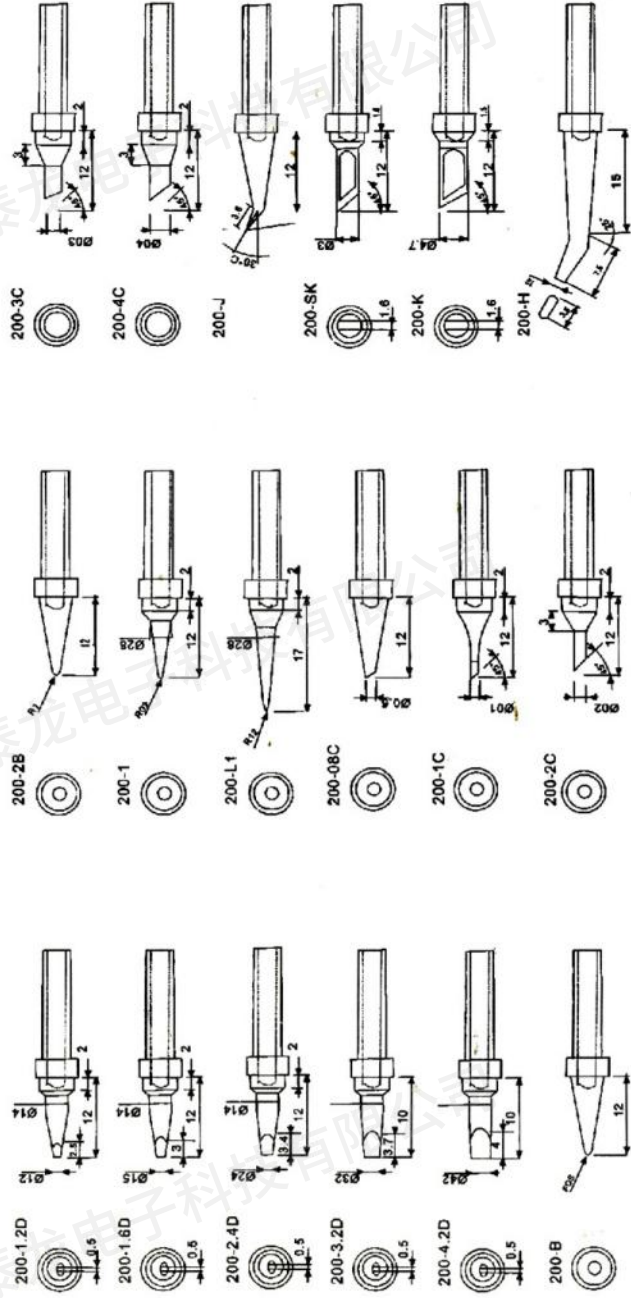
焊咀温度是以191/192温度计测量

上述规格和设计可能变更, 恕不另行奉行。

部件清单



200焊阻规格及型号



500焊阻规格及型号

