

**Index**      **Page**

---

English	1
Español	5
Français	9
Deutsch	13
Italiano	17

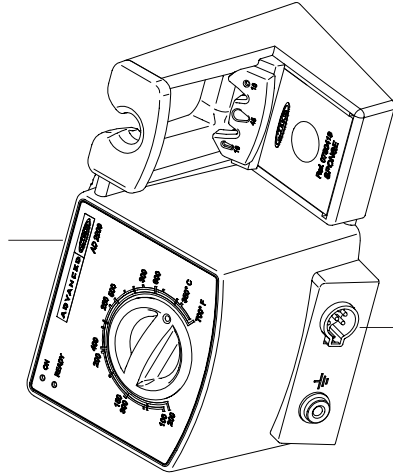
**ADVANCED**  
S E R I E S



ADVANCED SOLDERING STATION

AD 2200

**AD 2200**  
Control Unit 230V Ref. 2200200



Handpiece **2010**  
Handpiece **2210**

Ref. 2010000  
Ref. 2210000

Cartridges



See page 27 for range



Handpiece **2045**  
Handpiece **2245**

Ref. 2045000  
Ref. 2245000

Cartridges

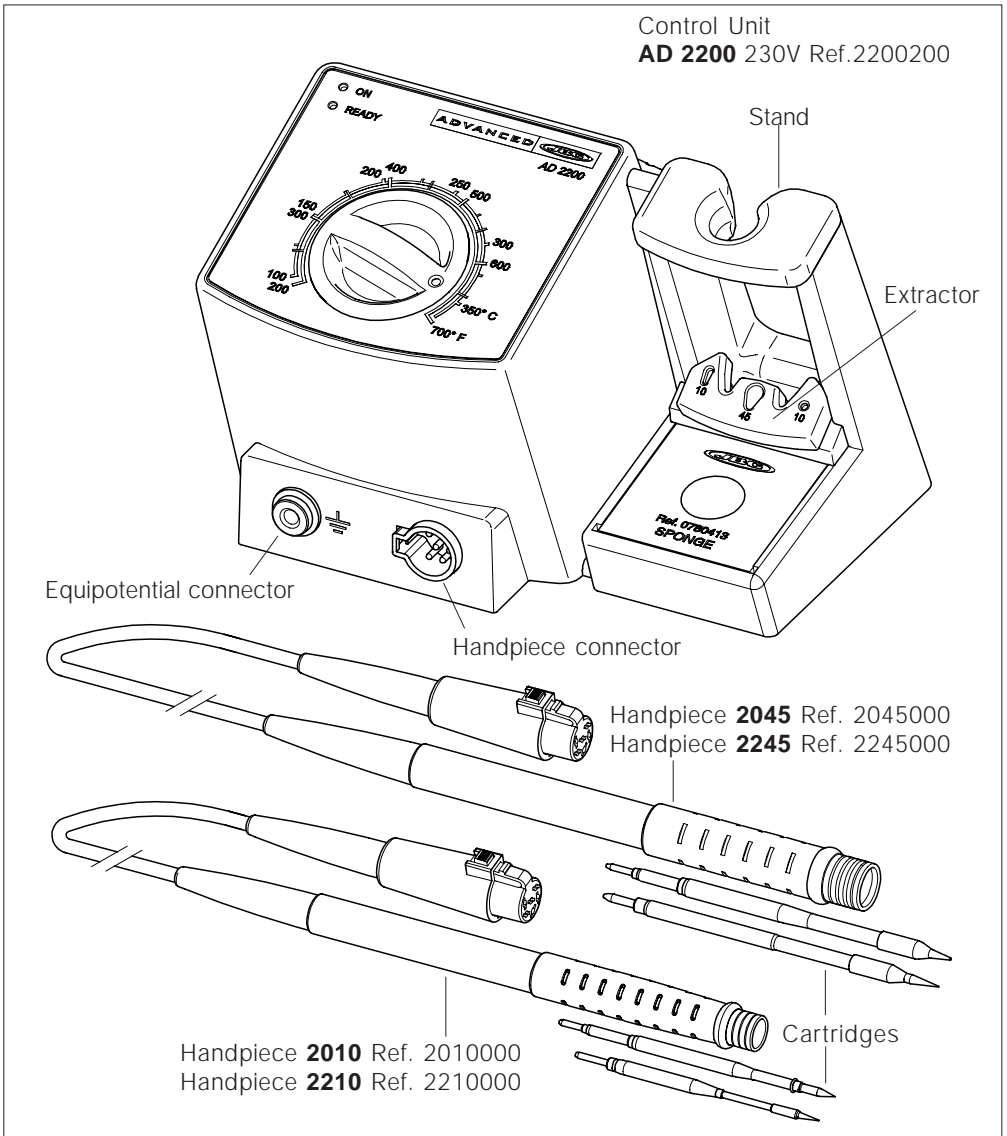


See page 26 for range

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this station. It is manufactured to the most stringent quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend you to read these instructions carefully.

You have purchased a **Advanced AD 2200** Control Unit.

In order to complete the soldering station you should choose the suitable handpiece and cartridges for the task to do. The Control Unit is valid only for the handpieces **2010/2210** and **2045/2245** and corresponding cartridges.



## Structure of Advanced soldering stations system

The Advanced series has 3 basic modules giving you full flexibility for choosing what you need for the work in hand, the modules being supplied separately.

### Control unit

- **AD 2200** 230V Ref. 2200200

### Handpieces

- **2010** Ref. 2010000  
Power: 20W. For high precision work, SMD, etc.
- **2210** Ref. 2210000  
Power: 20W. For high precision work, SMD, etc.
- **2045** Ref. 2045000  
Power: 50W. For general soldering work.
- **2245** Ref. 2245000  
Power: 50W. For general soldering work.

Two versions of soldering iron handpieces covered with heat isolater are available:

- **2045** Thermo-isolated handpiece ref. 2045110.
- **2245** Thermo-isolated handpiece ref. 2245110.

### Cartridges

- Range of cartridges **2010** (for the 2010 handpiece) on page 27.
- Range of cartridges **2210** (for the 2210 handpiece) on page 27.
- Range of cartridges **2045** (for the 2045 handpiece) on page 26.
- Range of cartridges **2245** (for the 2245 handpiece) on page 26.

The handpieces and cartridges **2210** and **2245** comply with the MIL-SPEC-2000 referring to the potential difference between the soldering tip and ground connection, must be less than 2 mV.

For a station to work properly, a control unit, a handpiece and one cartridge are needed.

### Control Unit AD 2200

The station is supplied with:

- Control unit which incorporates a stand with sponge and cartridge extractor.
- Connection cable to mains.
- Instructions manual.
- Transport packaging.

## Technical specifications

- Temperature selection from 100 to 371 °C (±5%).
- Power: 55W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated fuse of temperature protection.
- Input: 230V 50Hz. Output: 24V
- Electrical protection Class I.
- Total weight of unit: 2.6 Kgs.
- ESD protected housing.  
Typical surface resistance:  $10^5$ - $10^{11}$  Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector is earth connected to the plug feed of the station.

## RECOMMENDATIONS FOR USE

### For soldering

- Clean the contacts and the printed circuit to be desoldered of dust or dirt.
- Preferably select a temperature below 350°C. Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be retinned.

### Safety measures

- Incorrect use of this tool may cause fire.
- Be cautious when using the tool in places where inflammable products are stored.
- Heat can fire up inflammable products even when they are not at sight.
- Do not use when the atmosphere is explosive.
- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

## OPERATION

### LED lights

**Red LED -ON-** when lit, it indicates that the station is plugged in the mains.

**Green LED -READY-** when lit, it indicates that the system is ready and correctly set for working.

The green led light is on after a few seconds, is the time needed to carry on the self-checking system.

The green light is pulsing when the soldering iron is in sleep mode.

If the green led is not lit, the reason why, will be one of the following:

1. The handpiece or the cartridge are not plugged in.
2. The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in a very thick soldering at the high repetition rates.
3. The handpiece or cartridge has a short circuit or an open circuit.
4. Any other trouble preventing the system from working properly.

The green led goes off when the cartridge tip touches the extractor and the station stops the power supply.

The handpiece will reset itself automatically should the cartridge short circuit or go open circuit.

Should the handpiece be subject to:

- An electrical surge or the cartridge has not been fitted correctly.

Please turn the unit off and switch on again to reset.

Only for users of AC 2600 console ref. 2600000.

If you lock the working temperature thanks to the console, the green LED -READY- will remain on while the dial is set at the locked temperature.

If the dial is not set at the locked temperature, the green LED -READY- will be blinking. The farther the dial will be set from the locked temperature the slower the blinking pace will be.

## Sleep function

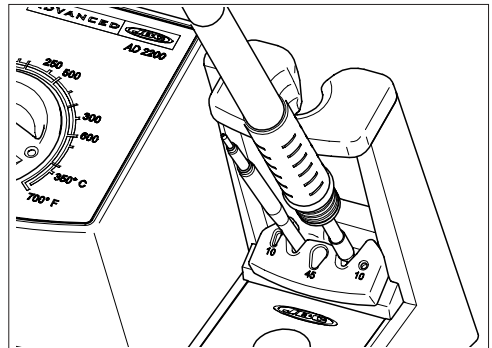
One of the Series Advanced features is that when the handpiece is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature. This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. Also by this, the oxidation of the tinning of the tip is considerably reduced and tip life is extended.

To indicate that the soldering iron is in sleep-mode, the green led starts pulsing. These parameters can be modified using the **Console AC 2600** Ref. 2600000.

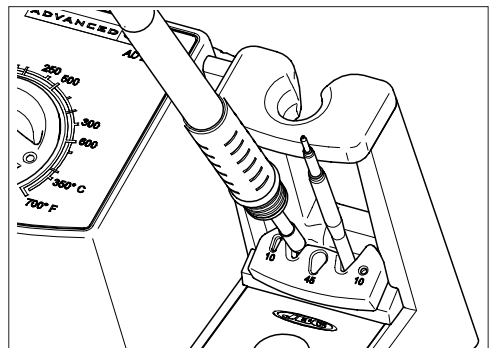
**In order to take advantage of the above mentioned feature and as a security measure, it is necessary to place the handpiece on stand when the iron is not being used.**

## Changing the handpiece's cartridge

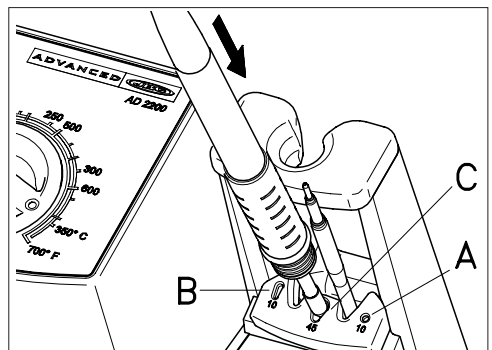
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



1 - Place the handpiece and remove the cartridge.

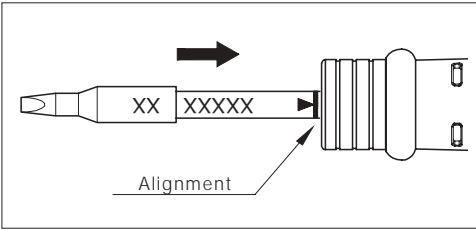


2 - Place the handpiece on top of the new cartridge, press it slightly down and remove the handpiece.




3 - Press the cartridge into the opening A, B or C:

- A. For straight cartridges 2010 and 2210.
- B. For curved cartridges 2010 and 2210.
- C. For cartridges 2045 and 2245.



### Important.

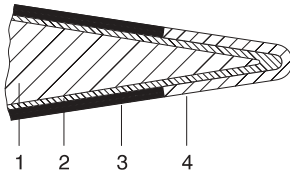
- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark  as a reference.

### Advanced series cartridge

Cartridge is made of the heating element which has the heating system, temperature sensor and long life tip.

Long-life tip is basically made of:

- 1 Copper
- 2 Iron
- 3 Chromium
- 4 Tin plate



### Long-life tip care

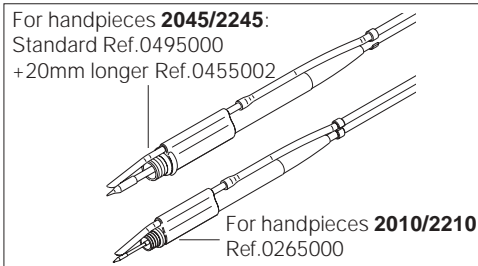
Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on layers relatively thin, so it is necessary to avoid the reasons which can cause its destruction.

To clean the tips, use the sponge included with the stand and check it is slightly moisted.

Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.

To re-tin the soldering tips, we recommend using the tip tinner/cleaner TT 9400 ref. 9400000.

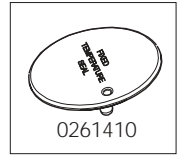
### Fume extractor accessories



Specially designed for the Advanced Series handpieces 2010/2210 and 2045/2245. Easily clips onto the handpiece and can be quickly removed for easy maintenance.

### Temperature sealing-cover

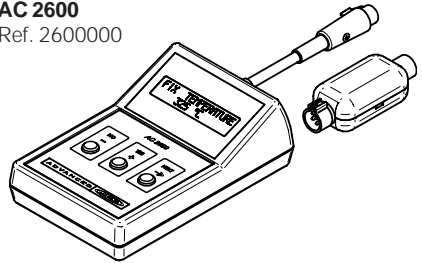
Accessory which replaces the selection temperature button and it is use to prevent operators from changing the temperature that has been pre-selected. Indicates the selected temperature.



### Console AC 2600

#### AC 2600

Ref. 2600000



The console **AC 2600** is designed for modifying the original regulation program parameters of the following Advanced control units:

- **AD 2000** soldering station.
  - **AD 2200** soldering station.
  - **AD 4200** and **AD 4300** dual soldering stations.
  - **AR 5500**, **AR 5800 (\*)** and **DS 5300 (\*)** desoldering stations.
  - **AM 6000** and **AM 6500 (\*)** rework stations.
- (\*) These stations need a console whose program version is 4.0 or higher.

Changes available to perform:

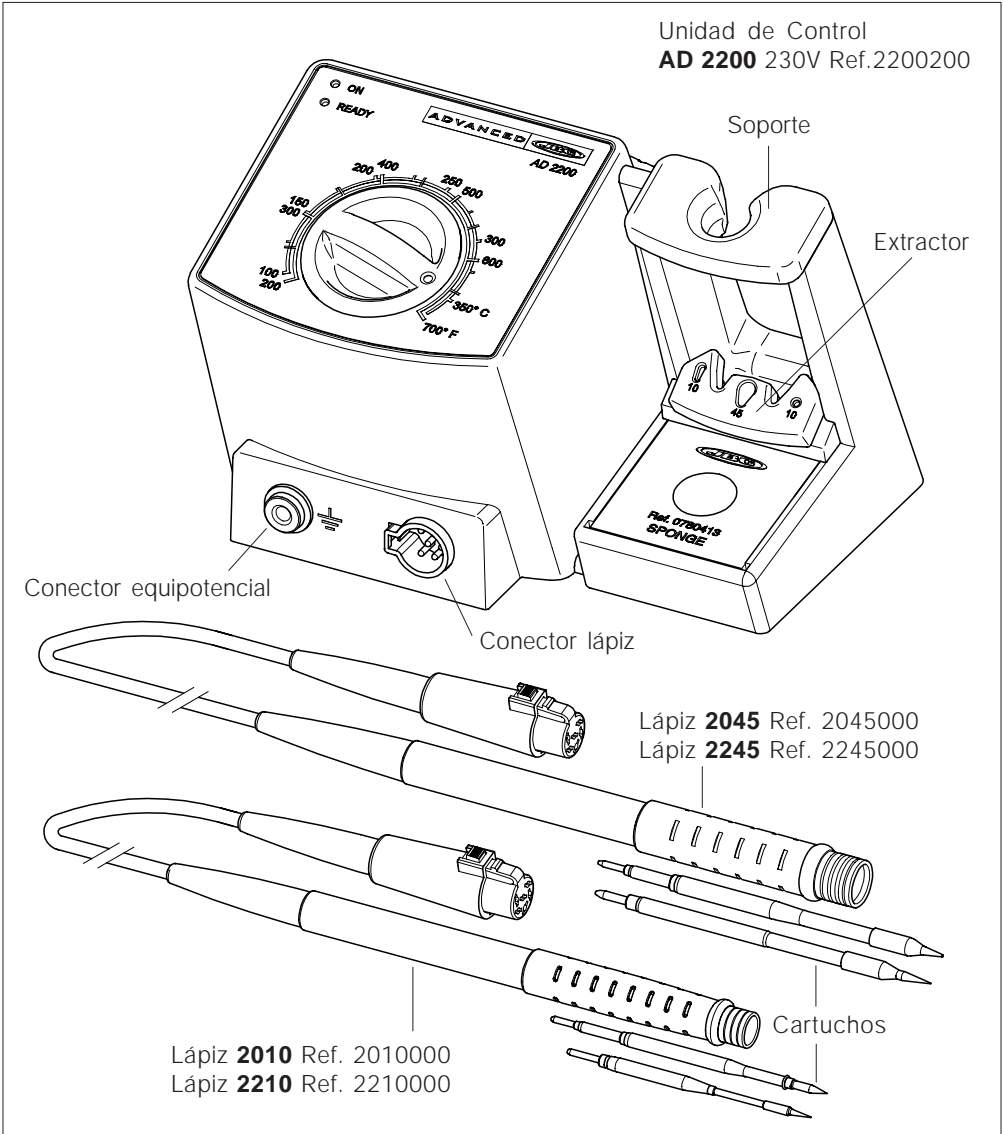
- Fixing the the working temperature.
- Selection of temperature units in Celsius grades -°C- or Fahrenheit -°F-.
- Modification of sleep temperatures and standby times.
- Adjustment of temperature.
- Set the parameters back to the original parameters.
- Read-out data:  
Working hours.  
Sleep cycles and sleep hours.  
Cartridge and iron changes.  
Program version.

**JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.**

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

Usted ha adquirido una Unidad de Control **Advanced AD 2200**.

Para que la estación soldadora esté completa debe elegir el lápiz y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar. La Unidad de control es válida sólo para los lápices **2010/2210** y **2045/2245** y sus respectivos cartuchos.



## Estructura del sistema de estaciones soldadoras Advanced

Para disponer de la máxima flexibilidad y adaptarse al trabajo a realizar, la serie Advanced, está dividida en tres módulos básicos, que se suministran por separado.

### Unidad de control

- **AD 2200** 230V Ref. 2200200

### Lápices soldadores

- **2010** Ref. 2010000  
Potencia: 20W. Para trabajos de precisión, SMD, etc.
- **2210** Ref. 2210000  
Potencia: 20W. Para trabajos de precisión, SMD, etc.
- **2045** Ref. 2045000  
Potencia: 50W. Soldadura en electrónica general.
- **2245** Ref. 2245000  
Potencia: 50W. Soldadura en electrónica general.

Existe una versión de los lápices **2045** y **2245** con mangos cubiertos de un aislante térmico.

- Lápiz **2045** termo-aislado ref. 2045110.
- Lápiz **2245** termo-aislado ref. 2245110.

### Cartuchos

- Gama de cartuchos **2010** (para el lápiz 2010).
- Gama de cartuchos **2210** (para el lápiz 2210).
- Gama de cartuchos **2045** (para el lápiz 2045).
- Gama de cartuchos **2245** (para el lápiz 2245).

Vea la gama de cartuchos en las pag. 26 y 27.

Los lápices y cartuchos **2210** y **2245** cumplen las especificaciones MIL-SPEC-2000 en cuanto a diferencia de potencial entre la punta del soldador y la toma de tierra, que debe ser menor de 2 mV.

Para tener una estación operativa mínima se necesita una unidad de control, un lápiz y un cartucho.

### Unidad de control AD 2200

Se suministra compuesta por:

- Unidad de control que incorpora soporte con esponja y extractor de cartuchos.
- Cable de conexión a red.
- Manual de instrucciones.
- Envase de transporte.

### Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 100 to 371 °C ( $\pm 5\%$ ).
- Potencia: 55W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección de temperatura.
- Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V

- Protección eléctrica clase I.
- Peso unidad completa: 2.6 Kgs.
- Caja antiestática.  
Resistencia típica superficial:  $10^5$ - $10^{11}$  Ohms/cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red.

## RECOMENDACIONES DE USO

### Para soldar

- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estañela de nuevo.

### Medidas de seguridad

- El uso incorrecto de la herramienta puede ser la causa de un incendio.
- Sea muy prudente cuando utilice la herramienta en lugares donde hay materiales inflamables.
- El calor puede producir la combustión de materiales inflamables incluso cuando no esten a la vista.
- No usar en la presencia de una atmósfera explosiva.
- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

## FUNCIONAMIENTO

### Luces de señalización

**Luz roja -ON-** encendida indica que la estación está conectada a tensión de red.

**Luz verde -READY-** encendida indica que el sistema está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

La luz verde se enciende después de unos pocos segundos, que es el tiempo necesario para que se realice el autochecking del sistema.

La luz verde parpadea cuando el soldador está en reposo.



Si la luz verde está apagada, será debido a alguno de los siguientes motivos:

1. Que el lápiz con cartucho no está conectado.
2. Que se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras muy gruesas y repetidas, etc.
3. Que el lápiz con cartucho está en cortocircuito o circuito abierto.
4. Cualquier otra anomalía que haga funcionar defectuosamente el sistema.

La luz verde se apaga y el soldador deja de ser alimentado mientras esté en contacto con el extractor de cartuchos. Esto sucede cuando el soldador lleva tres segundos en contacto con el extractor.

El reset de errores es automático cuando el lápiz o el cartucho están en cortocircuito o circuito abierto.

El reset de errores no es automático, se debe apagar y volver a conectar la estación, cuando:

- Existe un error de exceso de aporte de energía.

Sólo para usuarios de la consola AC 2600 ref. 2600000.

Si se fija la temperatura con la consola, el led verde READY sólo permanece encendido continuamente cuando el dial señalice la temperatura fijada.

Si el dial no está posicionado en la temperatura fijada, el led verde READY parpadeará a una velocidad más lenta cuanto más lejos de la temperatura fijada se encuentre.

### Soldador en reposo

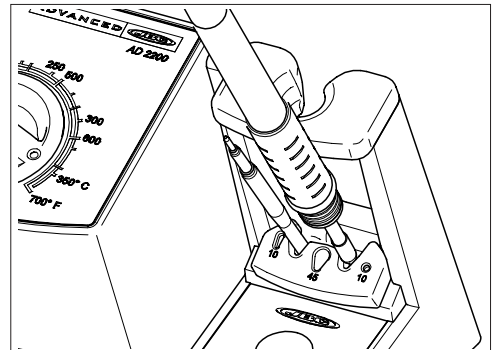
Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando el lápiz se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo. Esto es posible, gracias a la rapidez de su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se consigue una gran reducción en la oxidación del estañado y aumenta de una forma muy importante la duración de la punta.

Para indicar que el soldador está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear. Estos parámetros se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

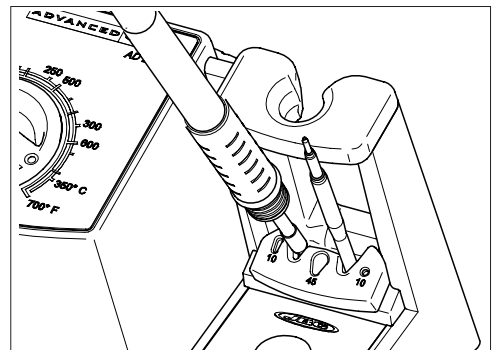
**Para beneficiarse de la calidad anterior y como medida de seguridad, es necesario colocar el lápiz en el soporte cuando no se utilice.**

### Cambio del cartucho del lápiz

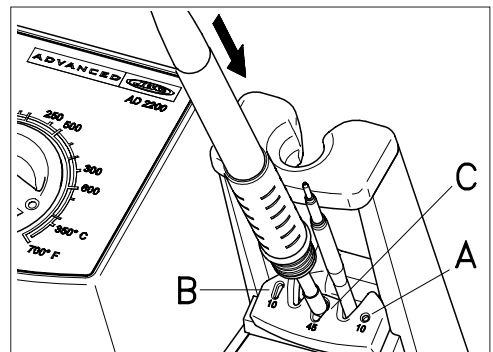
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

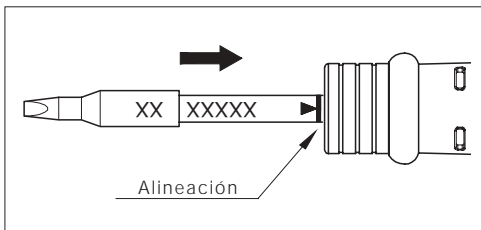


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.



3 - Presione a fondo el lápiz sobre el orificio A, B o C:

- A. Para cartuchos 2010 y 2210 rectos.
- B. Para cartuchos 2010 y 2210 curvados.
- C. Para cartuchos 2045 y 2245.



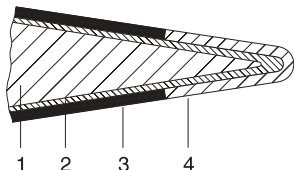
### Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca ➡ como referencia.

### Cartuchos de la serie Advanced

El cartucho está compuesto por el elemento calefactor que incorpora el sistema de calentamiento y el sensor de la temperatura y también la punta de larga duración. La **punta de larga duración** está compuesta básicamente por:

- 1 Cobre
- 2 Hierro
- 3 Cromo
- 4 Estaño



### Conservación de las puntas de larga duración

Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción.

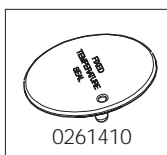
Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.

Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restañadora de puntas **TT 9400** ref. 9400000.

### Tapá precinto temperatura

Accesorio que sustituye al botón de selección de la temperatura y que actúa como precinto para evitar la manipulación de la temperatura que previamente se haya fijado. Indica también la temperatura a la que se ha seleccionado.

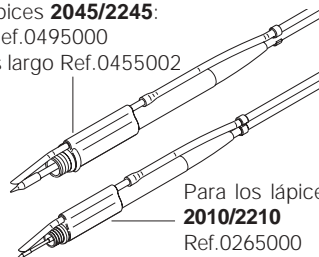


### Accesorio aspira-humos

Para los lápices **2045/2245**:

Standard Ref.0495000

20mm más largo Ref.0455002



Para los lápices

**2010/2210**

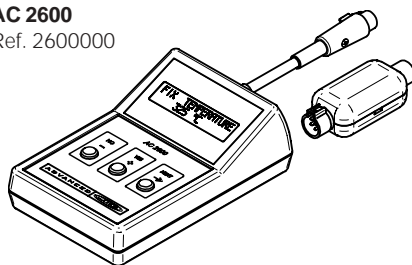
Ref.0265000

Para los lápices 2010/2210 y 2045/2245. Sujeción por sistema clip, se sustituyen con rapidez para su mantenimiento.

### Consola AC 2600

**AC 2600**

Ref. 2600000



La consola **AC 2600** está diseñada para modificar los parámetros originales del programa de regulación de las siguientes estaciones de la gama Advanced:

- Estación soldadora **AD 2000**.
- Estación soldadora **AD 2200**.
- Estaciones soldadoras dual **AD 4200** y **AD 4300**.
- Estaciones desoldadoras **AR 5500**, **AR 5800 (\*)** y **DS 5300 (\*)**.
- Estaciones de reparación multifunción **AM 6000** y **AM 6500 (\*)**.

(\*) En estas estaciones es necesario disponer de una consola con la versión de programa 4.0 o superior.

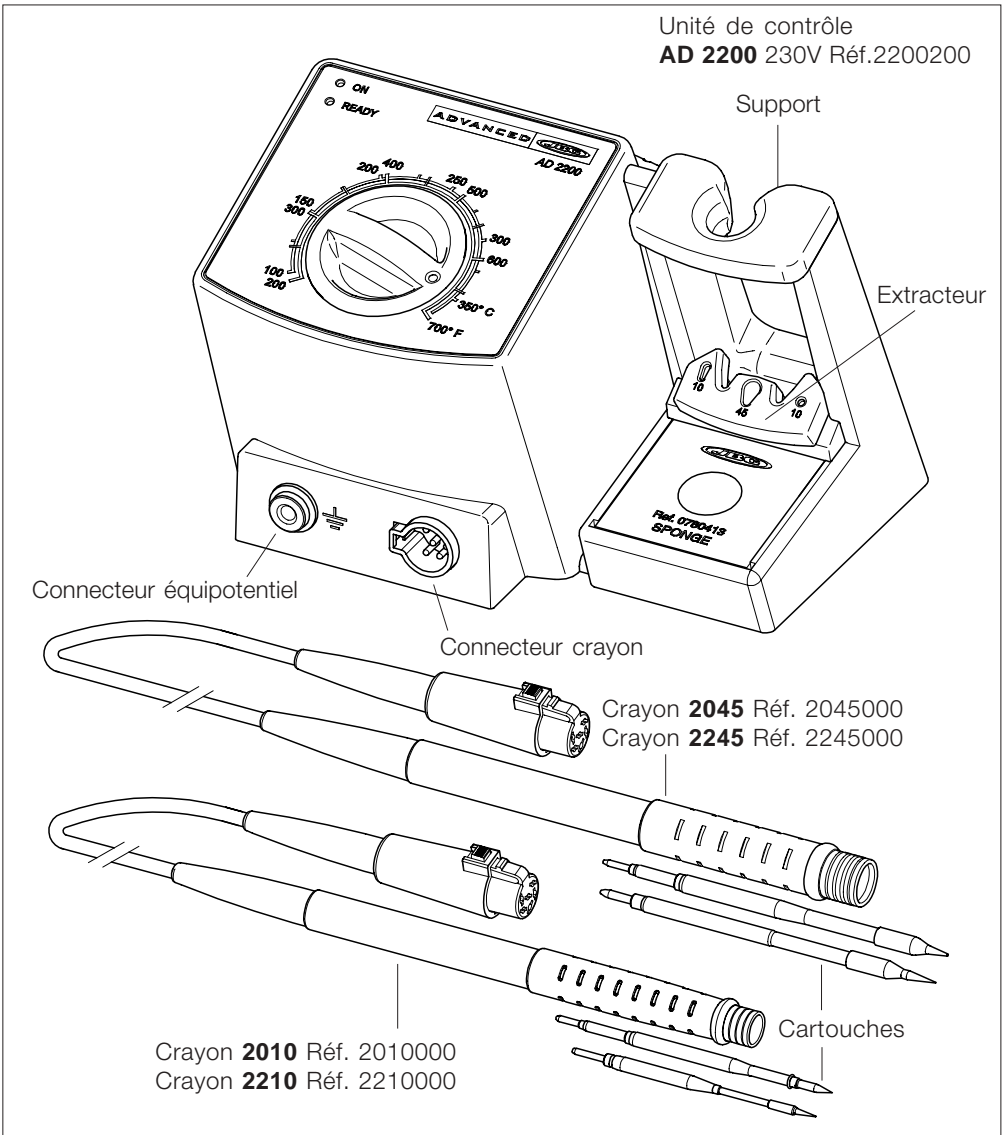
Permite:

- Fijar la temperatura.
- Selección de las unidades de temperatura en grados Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiar la temperatura y el tiempo de sleep.
- Ajustar la temperatura.
- Cambiar los parámetros de la estación a los preseleccionados en fábrica.
- Leer los contadores de:
  - Horas de trabajo.
  - Ciclos y horas de sleep.
  - Cambios de cartucho.
  - Versión del programa.

**JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso**

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cette station. Elle est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

Pour que l'unité de contrôle **Advanced AD 2200** que vous venez d'acheter soit complète, vous devez choisir le fer et les cartouches en adéquation avec le travail à réaliser. L'unité de contrôle fonctionne avec les crayons **2010/2210** et **2045/2245** ainsi que les cartouches qui leur correspondent.



## Composition des stations à souder Advanced

Afin de permettre une plus grande flexibilité et de s'adapter au travail à réaliser, la série Advanced est composée de trois modules de base livrés séparément.

### Unité de contrôle

- **AD 2200** 230V Réf. 2200200

### Crayons

- **2010** Réf. 2010000  
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.

- **2210** Réf. 2210000  
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.

- **2045** Réf. 2045000  
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

- **2245** Réf. 2245000  
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

Deux versions de crayons à souder recouverts de matière isolante thermique sont disponibles:

- Crayon **2045** thermo-isolé réf. 2045110.
- Crayon **2245** thermo-isolé réf. 2245110.

### Cartouches

- Gamme de cartouches **2010** (valable uniquement pour le crayon 2010).
- Gamme de cartouches **2210** (valable uniquement pour le crayon 2210).
- Gamme de cartouches **2045** (valable uniquement pour le crayon 2045).
- Gamme de cartouches **2245** (valable uniquement pour le crayon 2245).

Se référer aux gammes de cartouches en page 26 et 27.

Les crayons et cartouches **2210** et **2245** sont conformes à la norme MIL-SPEC-2000 en ce qui concerne le différentiel de puissance entre l'extrémité de la cartouche et la prise de terre, soit inférieure à 2 mV.

Pour que la station à souder soit opérante, vous devez disposer d'une unité de contrôle, d'un crayon et d'une cartouche.

### Unité de contrôle AD 2200

Elle se compose:

- D'une unité de contrôle qui incorpore le support du fer et son éponge ainsi que l'extracteur de cartouches.
- D'un câble d'alimentation secteur.
- D'un manuel d'instructions.
- D'un emballage pour le transport.

## Données techniques

- Sélection de la température de 100 à 371°C (±5%).
- Puissance: 55W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V
- Protection électrique de classe I.
- Poids total de l'unité: 2.6 Kgs.
- Boîtier antistatique.  
Résistance typique superficielle: 10<sup>5</sup>-10<sup>11</sup> Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur.

## RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

### Pour souder

- Les composants et le circuit imprimé doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

### Mesures de sécurité

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là où il y a des matériaux inflammables.
- La chaleur peut provoquer la combustion de matériaux inflammables, y compris quand ceux-ci ne sont pas visibles.
- Ne pas utiliser cet outil en présence d'une atmosphère explosive.
- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

## FONCTIONNEMENT

### Voyants de signalisation

**Voyant rouge -ON-** allumé, il indique que le poste est branché au secteur.

**Voyant vert -READY-** allumé, il indique que le système est en état de fonctionner.

Le voyant vert s'allume au bout de quelques secondes, correspondant au temps nécessaire pour réaliser l'auto-vérification du système.

Le voyant vert clignote lorsque le fer à souder se trouve en mode "sleep".

Si le voyant vert est éteint, cela peut être en raison de l'un des motifs suivants:

1. Crayon et cartouche ne sont pas connectés.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple soudures très épaisses et répétées.
3. Le crayon avec la cartouche insérée est en court-circuit ou en circuit ouvert.
4. Toute autre anomalie qui rend defectueux le système de fonctionnement.

Le voyant vert s'éteint et le crayon à souder cesse d'être alimenté lorsqu'il est en contact avec l'extracteur de cartouches. Ceci se produit lorsque le fer à souder reste plus de trois secondes connecté à l'extracteur.

Le reset erreur est automatique lorsque le crayon ou la cartouche sont en court-circuit ou en circuit ouvert.

Le reset erreur n'est pas automatique, vous devez éteindre et connecter à nouveau la station lorsque:

- Il existe une erreur d'excès d'apport d'énergie.

A l'attention des utilisateurs de la console AC2600 réf. 2600000.

Lorsque la température est figée au moyen de la console, le LED vert -READY- est allumé de façon continue si le manomètre est positionné sur la température figée.

Si le manomètre est positionné à un endroit différent, le LED vert -READY- clignotera à un certain rythme, de plus en plus lent quand le manomètre s'éloignera de la température préalablement figée.

### Fer à souder au repos

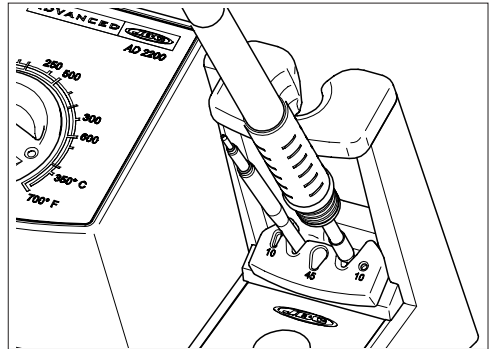
La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque le crayon repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de réponse thermique, qui permet de passer de la température de repos à la température de travail quasi-instantanément. Ainsi nous obtenons une grande réduction de l'oxydation de l'étain et ceci augmente de façon très importante la durée de vie de la panne.

Le voyant vert clignote lorsque le fer à dessouder se trouve en mode "sleep". Ces paramètres peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

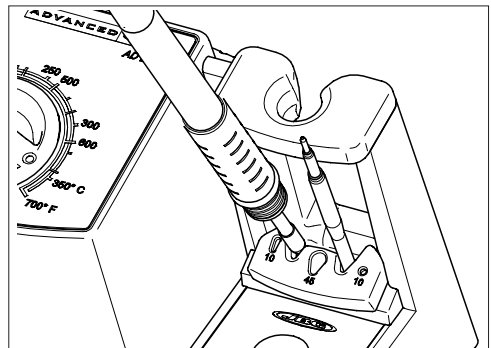
**Nous vous recommandons, au regard des avantages décrits précédemment et à titre de sécurité, de reposer le fer sur son support quand il n'est pas utilisé.**

### Changement de cartouche

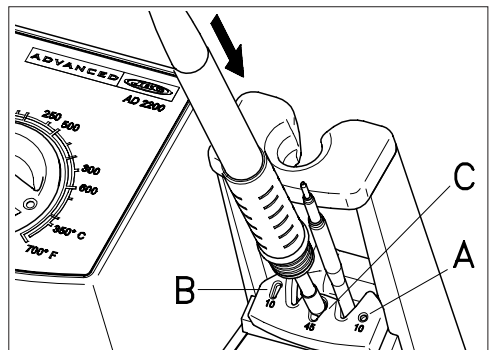
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



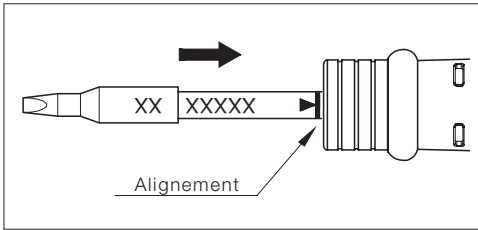
- 1 - Positionner le crayon et extraire la cartouche.



- 2 - Placer le crayon au-dessus de la cartouche à remplacer, la faire entrer avec précaution jusqu'au fond et la retirer de l'extracteur.



- 3 - Utiliser les orifices A, B ou C comme buttoirs.
  - A. Pour les cartouches 2010 et 2210 rectilignes.
  - B. Pour les cartouches 2010 et 2210 courbés.
  - C. Pour les cartouches 2045 et 2245.



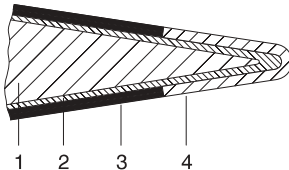
## Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence.

## Conseils d'utilisation des cartouches

La cartouche se compose de d'un élément chauffant, d'un thermocouple et d'une panne de longue durée. Les métaux qui composent la panne de longue durée sont les suivants:

- 1 Cuivre
- 2 Fer
- 4 Chrome
- 5 Etain



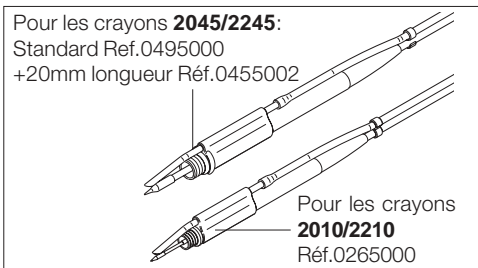
## Conservation des pannes de longue durée

A part le noyau composé de cuivre, les autre métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'ou la nécessité de ne pas provoquer leur destruction.

Pour le nettoyage des pannes veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.

Il est nécessaire d'utiliser de l'eau deionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau. Si la panne est très oxydée nous recommandons d'utiliser de la pâte à étamer **TT 9400** réf. 9400000.

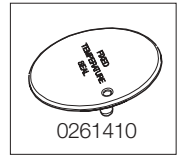
## Accessoire pour aspiration de fumee



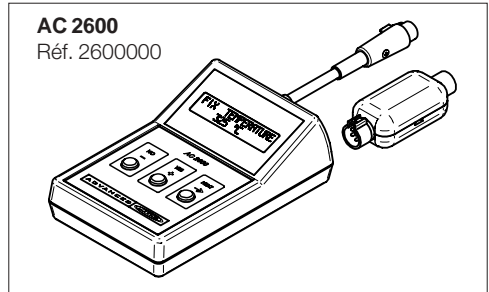
Adaptables aux crayons 2010/2210 et 2045/2245. Maintien par un système de clips qui se detachent avec rapidité pour leur entretien.

## Cache sélecteur de température

Accessoire qui remplace le bouton de sélection de température et qui empêche la manipulation de température préalablement fixée. Il indique aussi la température sélectionnée.



## Console AC 2600



### AC 2600

Réf. 2600000

Le console **AC 2600** est conçue dans le but de modifier les paramètres originels du programme de régulation des unités de contrôle suivantes:

- Station à souder **AD 2000** (fabrication postérieure à mars 1999).
- Station à souder **AD 2200**.
- Station à souder dual **AD 4200** et **AD 4300**.
- Stations soudage/dessoudage **AR 5500**, **AR 5800** (\*) et **DS 5300** (\*).
- Stations multifonction **AM 6000** et **AM 6500** (\*).

(\*) Ces stations nécessitent une console avec la version 4.0 ou supérieure du programme.

Elle permet de:

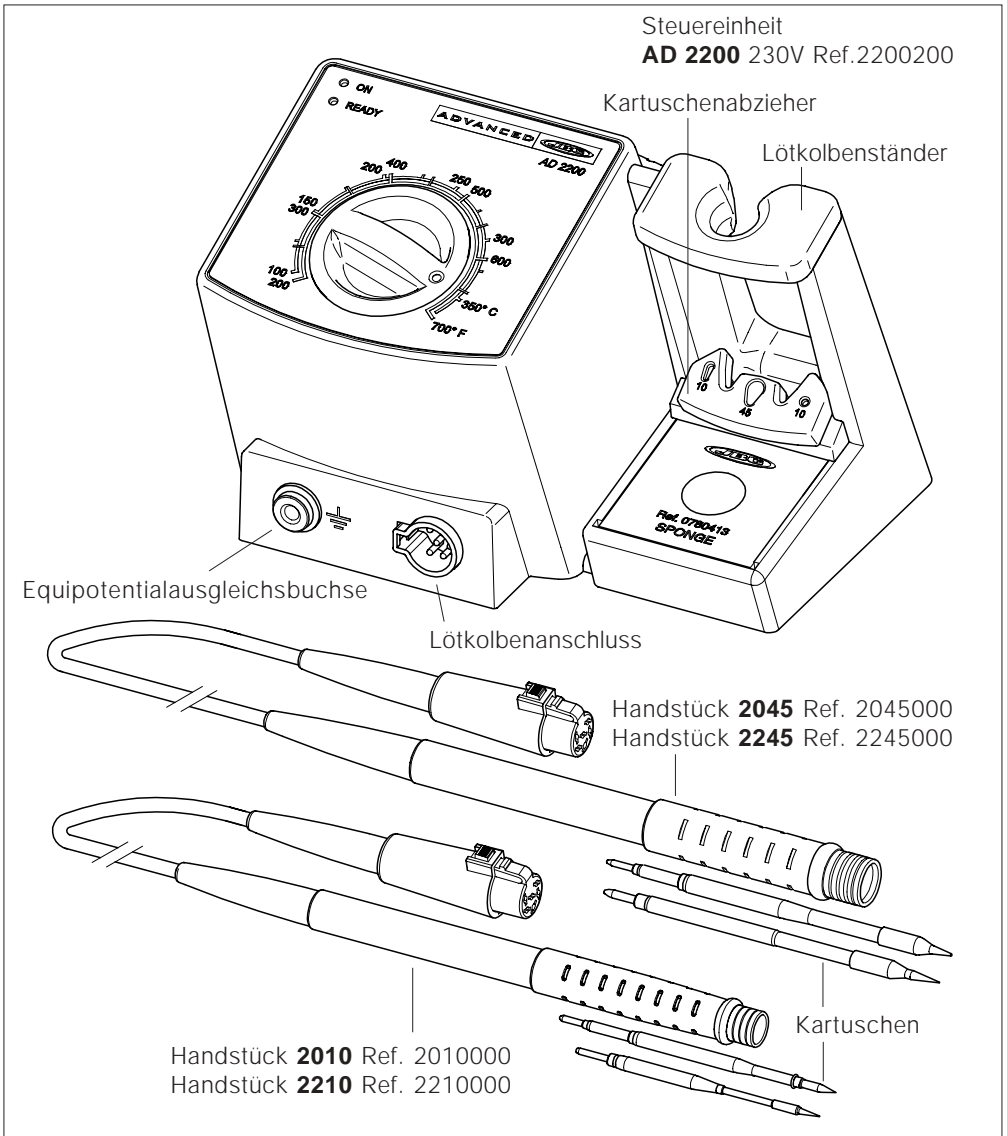
- Fixer la température de travail.
- Selection des unités de température en degrés Celsius -°C- ou Fahrenheit -°F-.
- Changer la température et le délai d'entrée en mode "sleep".
- Ajuster la température.
- Changer les paramètres de la station précédemment calibrés lors de la fabrication.
- Lire les compteurs suivants:  
Nombre d'heures de fonctionnement.  
Nombre de cycle et durée du mode sleep.  
Nombre de changement de cartouches.  
Version du programme.

**JBC se réserve le droit d'apporter des modifications techniques à ses appareils sans préavis**

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötgergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine Steuereinheit **Advanced AD 2200** erworben.

Um korrekt arbeiten zu können, wählen sie ein Handstück mit der für die Arbeit passende Kartusche aus. Die Steuereinheit ist für die Handstücke **2010/2210** und **2045/2245** und die dazupassende Kartusche geeignet.



## Aufbau der Lötstationen Advanced

Um Ihnen maximale Flexibilität und eine optimale Anpassung an die zu erladigende Arbeit zu ermöglichen, ist die Advanced-Serie in 3 verschiedene, separat gelieferte Grundmodule aufgliedert.

### Steuereinheit

- **AD 2200** 230V Ref. 2200200

### Handstücke

- **2010** Ref. 2010000  
Leistung: 20W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.
- **2210** Ref. 2210000  
Leistung: 20W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.
- **2045** Ref. 2045000  
Leistung: 50W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.
- **2245** Ref. 2245000  
Leistung: 50W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.

Es existiert eine Version von den Handstücke **2045** und **2245** mit einem thermisch Isolierten Handgriff.

- Thermisch-Isoliertes Handstück **2045** ref. 2045110.
- Thermisch-Isoliertes Handstück **2245** ref. 2245110.

### Kartuschen

- Kartuschenangebot **2010** (für Handstück 2010).
- Kartuschenangebot **2210** (für Handstück 2210).
- Kartuschenangebot **2045** (für Handstück 2045).
- Kartuschenangebot **2245** (für Handstück 2245).

Verfügbare Kartuschen siehe Seite 26 und 27.

Die Handstücke und Kartuschen **2210** und **2245** erfüllen die Spezifikationen des MIL-SPEC-2000 bezüglich des Spannungs unterschieds zwischen Lötspitze und Erdung, der geringer als 2 mV sein muss.

Um eine arbeitsfähige Lötstation zu haben, wird folgendes benötigt: Steuereinheit, ein Handstück und eine Kartusche.

### Steuereinheit AD 2200

Im Lieferumfang:

- Kontrolleinheit mit Halter, Schwamm und Kartuschenabzieher.
- Kaltgerätestecker.
- Bedienungsanleitung.
- Transportverpackung.

### Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 100 und 371°C (±5%).
- Leistung: 55 W.
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.

- Eingangsspannung: 230V 50Hz.
- Ausgangsspannung: 24V
- Elektrische Schutzklasse I.
- Gewicht der kompletten Anlage: 2.6 Kgs.
- Astatisches Gehäuse.  
Typischer Oberflächenwiderstand:  $10^5$ - $10^{11}$  Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse ist mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.

## EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

### Zum Löten

- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350°C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinkt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde, ist sie erneut zu verzinnen.

### Sicherheitsvorkehrungen

- Der unsachgemäße Gebrauch des Werkzeugs kann einen Brand verursachen.
- Seien Sie daher äußerst vorsichtig, wenn Sie das Werkzeug an Orten einsetzen, an denen entzündliche Materialien vorhanden sind.
- Die Hitze kann die Verbrennung entzündlicher Materialien auslösen, selbst wenn diese nicht sichtbar sind.
- Nicht bei Vorhandensein einer explosiven Atmosphäre verwenden.
- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

## FUNKTIONSWEISE

### Leuchtdioden

**Rote LED -ON-** zeigt, dass die Station an das Netz angeschlossen ist.

**Grüne LED -READY-** zeigt an, dass das System bereit ist und sich in arbeitsfähigem Zustand befindet. Die Verzögerung beim Zuschalten der grünen LED ist durch die Selbstüberprüfung bedingt.

Die grüne Diode blinkt, wenn sich der LötKolben im Ruhezustand befindet.



Ist die grüne LED erloschen, kann dies an einem der folgenden Gründe liegen:

1. Das Handstück mit Kartusche ist nicht angeschlossen.
2. Während eines längeren Zeitraums wurde die maximale Leistung überschritten, bspw. durch das wiederholte Löten sehr großer Lötstellen mit hoher Wärmeableitung.
3. Am Handstück oder an der Kartusche liegt ein Kurzschluss vor, oder der Schaltkreis ist offen.
4. Es liegt eine andere Störung vor, die ein korrektes Funktionieren des Systems verhindert.

Die grüne LED erlischt und die Stromzufuhr zum LötKolben wird unterbrochen, wenn Kontakt zwischen Kartusche und Abziehvorrichtung besteht. Dies geschieht, wenn der LötKolben die Abziehvorrichtung drei Sekunden lang berührt.

Der Fehlerreset erfolgt selbsttätig, wenn an dem Handstück oder der Kartusche ein Kurzschluss vorliegt oder der Schaltkreis unterbrochen ist.

Der Fehlerreset erfolgt nicht selbsttätig, wenn:

- Ein Fehler durch Spannungsüberschuss entstanden ist.

In diesem Fall ist die Station aus- und wieder einzuschalten.

Nur für Benutzer der Konsole AC 2600 Ref. 2600000.

Wenn die Temperatur mit der Konsole eingestellt wird, leuchtet das LED READY nur solange ständig auf, wie auf der Anzeige die eingestellte Temperatur erscheint. Wenn die Anzeige nicht auf der eingestellten Temperatur steht, blinkt das LED READY um so langsamer, je stärker diese von der eingestellten Temperatur abweicht.

### Standby-Funktion

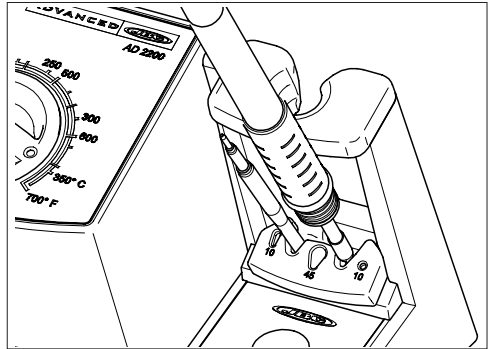
Befindet sich das Handstück im LötKolbenständer, wird die Temperatur an der Lötspitze automatisch auf Standby-Temperatur abgesenkt. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Durch die reduzierte Standby-Temperatur wird eine Reduzierung der Oxidation der Verzinnung der Spitze und somit eine längere Lebenszeit der Spitze erreicht.

Um anzuzeigen, dass sich der LötKolben im Ruhezustand befindet, pulsiert die grüne Diode. Diese Parameter können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

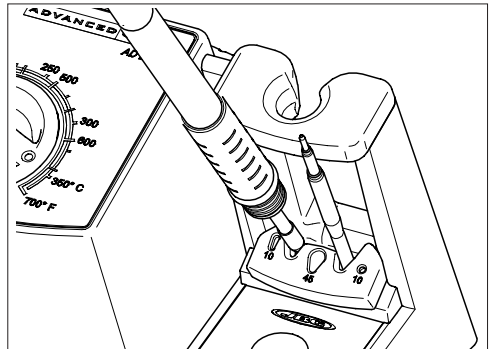
**Um diesen Vorteil zu nutzen sowie aus Sicherheitsgründen ist es erforderlich, den LötKolben bei Nichtbenutzung im Halter abzulegen.**

### Auswechseln der Kartusche

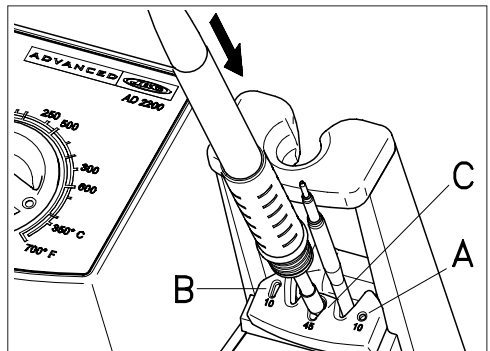
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei LötKolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



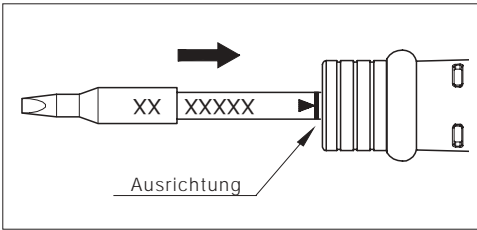
- 1 - Setzen Sie den LötKolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.



- 2 - Stecken Sie den LötKolben auf die Kartusche, die Sie einsetzen wollen, üben Sie leichten Druck aus und ziehen Sie ihn dann heraus.



- 3 - Drücken Sie den LötKolben bis zum Anschlag in die Öffnungen A, B oder C.
  - A. Für gerade Kartuschen 2010 und 2210.
  - B. Für gebogene Kartuschen 2010 und 2210.
  - C. Für Kartuschen 2045 und 2245.



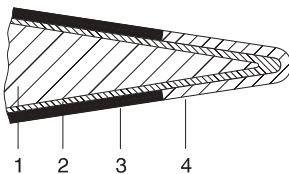
### Wichtig.

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der ► Markierung.

### Kartuschen der Serie Advanced

Die Kartusche besteht aus dem Heizelement, welches das Heizsystem und den Temperatursensor enthält, sowie der long-life Spitze. Die **long-life Spitze** ist grundsätzlich aus folgenden Elementen zusammengesetzt:

- 1 Kupfer
- 2 Eisen
- 3 Chrom
- 4 Zinn



### Behandlung der long-life-Spitzen

Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen.

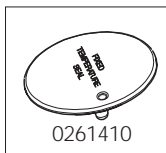
Zur Reinigung der Spitzen ist der im Kolbenständer vorgesehene Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.

Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.

Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9400** Ref. 9400000.

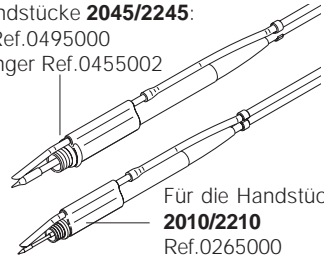
### Temperatursiegel

Als Zubehör ist eine Abdeckung der Temperaturwahl erhältlich. Gegen den Temperaturwähler ausgetauscht, versiegelt sie das Potentiometer und vermeidet somit eine Manipulation der vorher eingestellten Temperatur.



### Zubehör Lötdampfabsauger

Für die Handstücke **2045/2245**:  
Standard Ref.0495000  
+20mm länger Ref.0455002

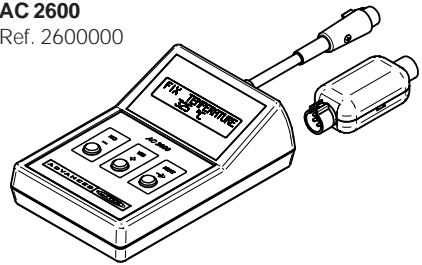


Für die Handstücke **2010/2210**  
Ref.0265000

Passend für die Handstücke 2010/2210 und 2045/2245. Sind dank eines Clip-Systems leicht aufzustecken und zur Wartung schnell austauschbar.

### Konsole AC 2600

**AC 2600**  
Ref. 2600000



Die Konsole **AC 2600** wurde dazu entwickelt, um die Ausgangsparameter des Steuerprogramms der folgenden Advanced-Stationen zu verändern:

- Lötstation **AD 2000**.
- Lötstation **AD 2200**.
- Dual-Lötstation **AD 4200** und **AD 4300**.
- Entlötlötstation **AR 5500**, **AR 5800 (\*)** und **DS 5300 (\*)**.
- Multifunktions-Reparaturstation **AM 6000** und **AM 6500 (\*)**.

(\*) Bei diesen Stationen ist es erforderlich, über eine Konsole mit der Programmversion 4.0 oder höher zu verfügen.

Ermöglicht:

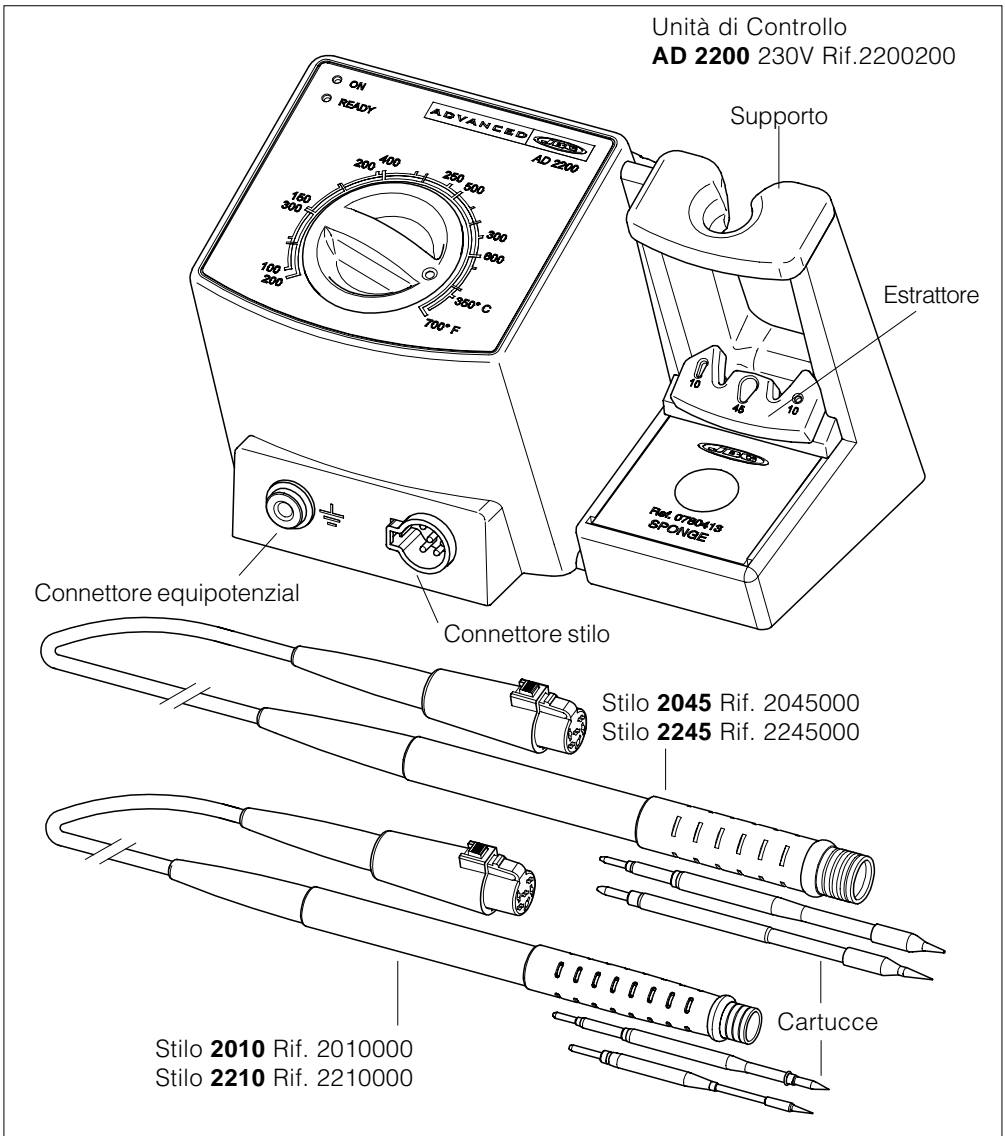
- Temperatur festlegen.
- Auswahl der Temperatureinheiten in Grad Celsius -°C- oder Fahrenheit -°F-.
- Temperatur und Zeit für Stand-By ändern.
- Temperatur justieren.
- Werkseitige Ausgangsparameter wieder aufrufen.
- Ablesen des Zählerstands der:
  - Arbeitsstunden.
  - Ruhezyklen und Ruhestunden.
  - Kartuschenwechsel.
  - Programmversion.

**JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen**

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato una Unità di Controllo **Advanced AD 2200**.

Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere lo stilo e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare. L'Unità di Controllo è valida solo per gli stili **2010/2210** e **2045/2245** e loro rispettive cartucce.



## Struttura del sistema di stazioni saldanti Advanced

Per avere la massima flessibilità nella scelta degli elementi necessari e per adattarsi al meglio al lavoro da realizzare, la serie Advanced è strutturata in tre moduli base che sono forniti separatamente.

### Unità di controllo

- **AD 2200** 230V Rif. 2200200

### Stilo saldante

- **2010** Rif. 2010000  
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.
- **2210** Rif. 2210000  
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.
- **2045** Rif. 2045000  
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.
- **2245** Rif. 2245000  
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.

Esiste una versione degli stilo **2045** e **2245** con impugnatura coperta da un isolante termico.

- Stilo **2045** termo-isolato rif. 2045110.
- Stilo **2245** termo-isolato rif. 2245110.

### Cartucce

- Gamma di cartucce **2010** (per lo stilo 2010).
- Gamma di cartucce **2210** (per lo stilo 2210).
- Gamma di cartucce **2045** (per lo stilo 2045).
- Gamma di cartucce **2245** (per lo stilo 2245).

Vedere la gamma di cartucce alla pag. 26 e 27.

Gli stili e le cartucce **2210** e **2245** assolvono le normative MIL-SPEC-2000 in quanto la differenza di potenziale tra la punta del saldatore e la presa di terra, è meno di 2 mV.

Per avere una stazione operativa minima è necessario un'unità di controllo, uno stilo e una cartuccia.

### Unità di controllo AD 2200

La stazione viene fornita con:

- Unità di controllo dotata di supporto con spugnetta ed estrattore di cartucce.
- Cavo di connessione a rete.
- Manuali d'istruzione.
- Imballaggio.

## Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 100 e 371°C ( $\pm 5\%$ ).
- Potenza: 55W.
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V
- Isolamento elettrico classe I.
- Peso unità: 2.6 Kgs.
- Unità di controllo antistatica.  
Resistenza tipica superficiale:  $10^5$ - $10^{11}$  Ohms/quadro.
- Assolve la normativa CE riguardante la sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
- Il connettore equipotenziale è collegato alla presa di terra della spina.

## CONSIGLI PER L'USO

### Per saldare

- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando rimane molto tempo a riposo, stagnarla di nuovo.

### Precauzioni di sicurezza:

- L'uso non corretto degli utensili possono essere la causa di un incendio.
- E' necessario essere molto prudenti quando si utilizzano gli utensili in un luogo dove esiste materiale infiammabile.
- Il calore può produrre la combustione di materiale infiammabile anche quando non è visibile.
- Non usare in presenza di atmosfera esplosiva.
- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l'uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

## FUNZIONAMENTO

### Led di segnalazione

**Led rosso -ON-** acceso indica che la stazione è collegata alla rete elettrica.

**Led verde -READY-** acceso indica che il sistema è pronto ed in corrette condizioni di lavoro.

La luce verde si accende dopo qualche secondo, il tempo necessario per fare autochecking del sistema.

La luce verde lampeggia quando il saldatore è a riposo.

Se la luce verde è spenta, sarà dovuto a qualcuno dei seguenti motivi:

1. Che lo stilo o la cartuccia non sono collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature molto spesse con una frequenza molto alta.
3. Che lo stilo o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.
4. Che ci sia qualche anomalia che faccia funzionare il sistema in modo difettoso.

La luce verde si spegne ed il saldatore cessa di essere alimentato quando è a contatto con l'estrattore delle cartucce. Questo succede quando il saldatore rimane per tre secondi in contatto con l'estrattore.

Il reset di errori è automatico quando lo stilo o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.

Il reset di errori non è automatico (si deve spegnere e riaccendere la stazione) quando:

- Esiste un errore per richiesta eccessiva d'energia.

Solo per utilizzatori della consolle AC 2600 rif. 2600000.

Se si fissa la temperatura con la consolle, il led verde READY rimane sempre acceso quando la manopola sarà posizionata sulla temperatura fissata.

Se la manopola non è posizionata sulla temperatura fissata il led verde READY avrà un lampeggio più lento quanto più lontano sarà dalla temperatura fissata.

**Saldatore a riposo**

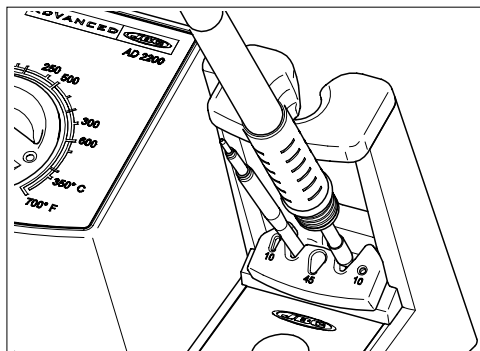
Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dello stilo quando si pone nel supporto, si abbassa fino alla temperatura di riposo. Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Ne consegue una grande riduzione della ossidazione della punta ed un notevole aumento della durata.

Per indicare che il saldatore è in riposo, la luce verde dell'unità di controllo lampeggerà. Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

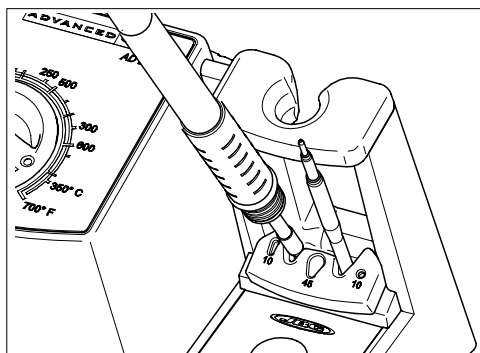
**Per beneficiare delle qualità precedenti e come misura di sicurezza, è necessario riporre lo stilo nel supporto quando non si utilizza.**

**Cambio della cartuccia dello stilo**

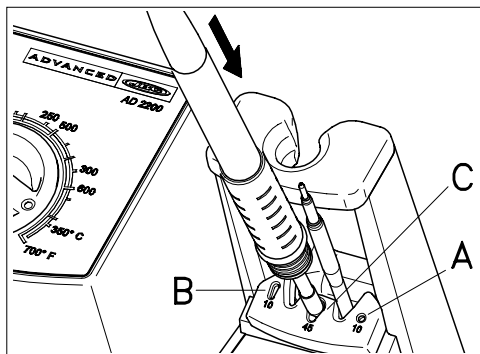
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

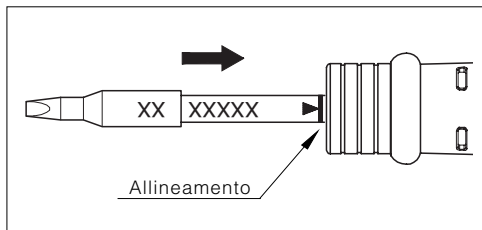


2 - Porre il manico dello stilo sopra la cartuccia nova, pressare leggermente e ritrarlo.



3 - Pressare a fondo lo stilo sopra l'orifizio A, B o C:

- A. Per cartucce 2010 e 2210 rette.
- B. Per cartucce 2010 e 2210 curve.
- C. Per cartucce 2045 e 2245.



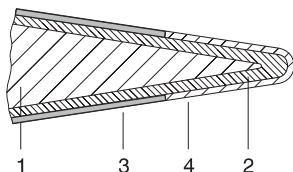
## Importante.

- È indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno di allineamento ► come riferimento.

## Cartucce della serie Advanced

La cartuccia è composta dall'elemento riscaldante che incorpora il sistema di riscaldamento e il sensore della temperatura insieme alla punta di lunga durata. La punta Lunga durata è composta di base da:

- 1 Rame
- 2 Ferro
- 3 Cromo
- 4 Stagno



## Conservazione delle punte di lunga durata

Escluso il nucleo che è di rame, il resto dei metalli è depositato galvanicamente in cappe relativamente sottili, perciò è necessario evitare la cause che possano provocare la sua distruzione.

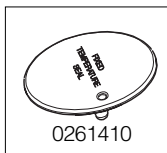
Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.

**Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata.** Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.

Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9400** rif. 9400000.

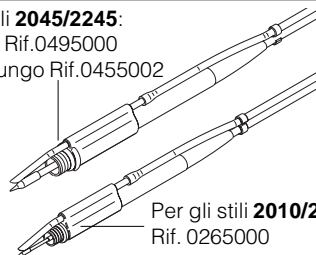
## Blocco di sigillo della temperatura

È disponibile come accessorio sostituisce il selettore di temperatura e ha la funzione di evitare la manipolazione della temperatura preventivamente fissata. Indica tuttavia la temperatura che si è selezionata.



## Accessorio aspira-fumo

Per gli stili **2045/2245**:  
Standard Rif. 0495000  
+20mm lungo Rif. 0455002

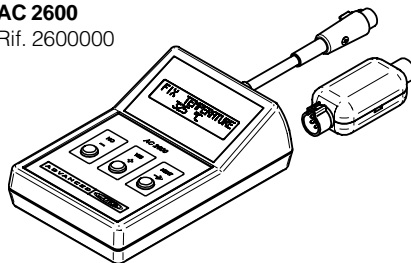


Per gli stili **2010/2210**  
Rif. 0265000

Adattabile agli stili 2010/2210 e 2045/2245. Si inseriscono facilmente con sistema di clip e si possono sostituire con estrema velocità.

## Console AC 2600

**AC 2600**  
Rif. 2600000



La console **AC 2600** è stata progettata per poter modificare i parametri originali del programma di regolazione delle seguenti stazioni della gamma Advanced:

- Stazione saldante **AD 2000**.
- Stazione saldante **AD 2200**.
- Stazione saldante dual **AD 4200** e **AD 4300**.
- Stazione dissaldante **AR 5500**, **AR 5800 (\*)** e **DS 5300 (\*)**.
- Stazione di riparazione multifunzione **AM 6000** e **AM 6500 (\*)**.

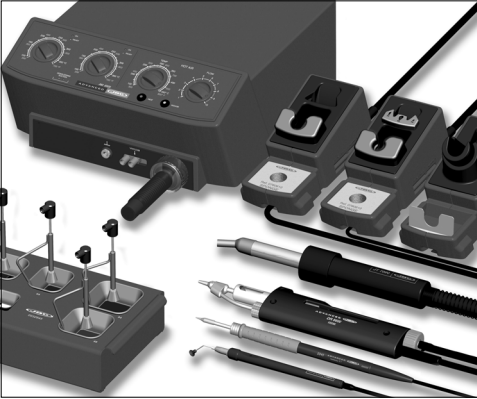
**(\*)** In questa stazione è necessario disporre di una console con la versione del programma 4.0 o superiore.

Consente:

- Fissare la temperatura.
- Selezioni delle unità di misura delle temperature in gradi Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiare la temperatura ed il tempo di sleep.
- Tarare la temperatura.
- Cambiare i parametri della stazione predefiniti in origine.
- Leggere i contatori di:  
Ore di lavoro.  
Cicli e ore di sleep.  
Cambi di cartucce.  
Versione del programma.

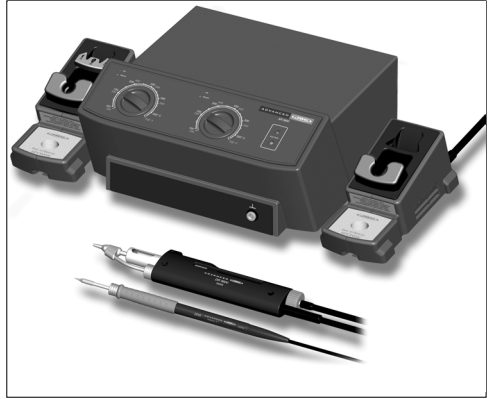
**JBC si riserva il diritto d'introdurre variazioni tecniche senza preavviso**

# ADVANCED SERIES



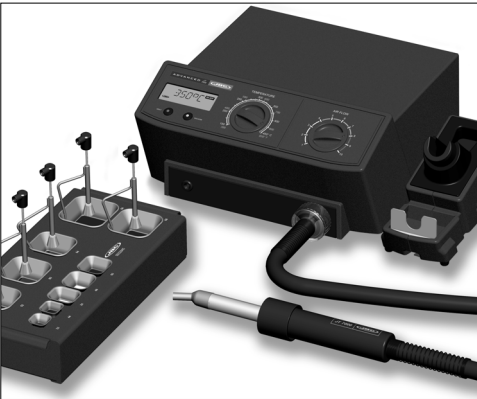
## AM 6500

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



## AR 5800

Desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



## JT 7000

Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.



## TE 5000

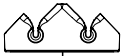
Hot-air flow repair station designed for soldering and desoldering small and medium-sized SMDs.

# ELECTRIC WIRING DIAGRAM

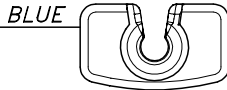
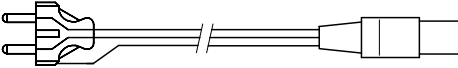
POWER INTERFACE  
0001152

0269300 (EU)  
0269310 (UK)

FUSE  
0.5A



BLACK



BLUE

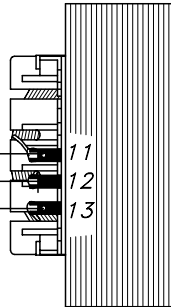
CONTROL PCB  
0451188

J5  
J3

J1

BLACK	0V
WHITE	15V
RED	24V

TRANSFORMER  
0781047



1 BLACK

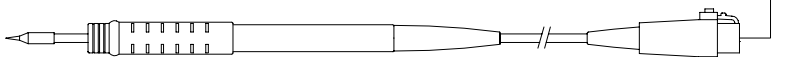
3 BLACK

CAPACITOR  
X2 100NF 250V AC  
REF. 0266910

YELLOW-GREEN

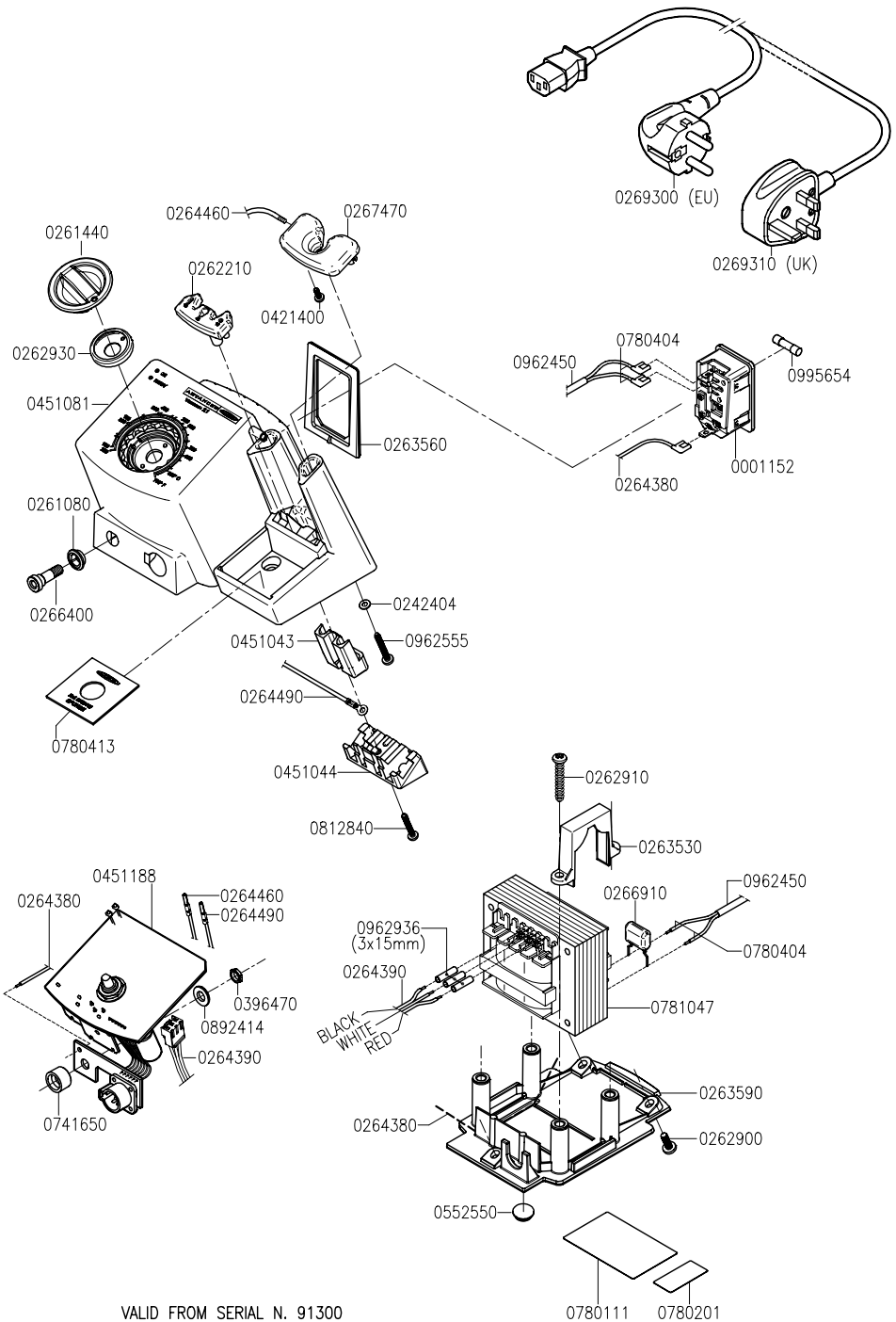


2210/2225 HANDPIECE  
2210000



2245 HANDPIECE  
2245000

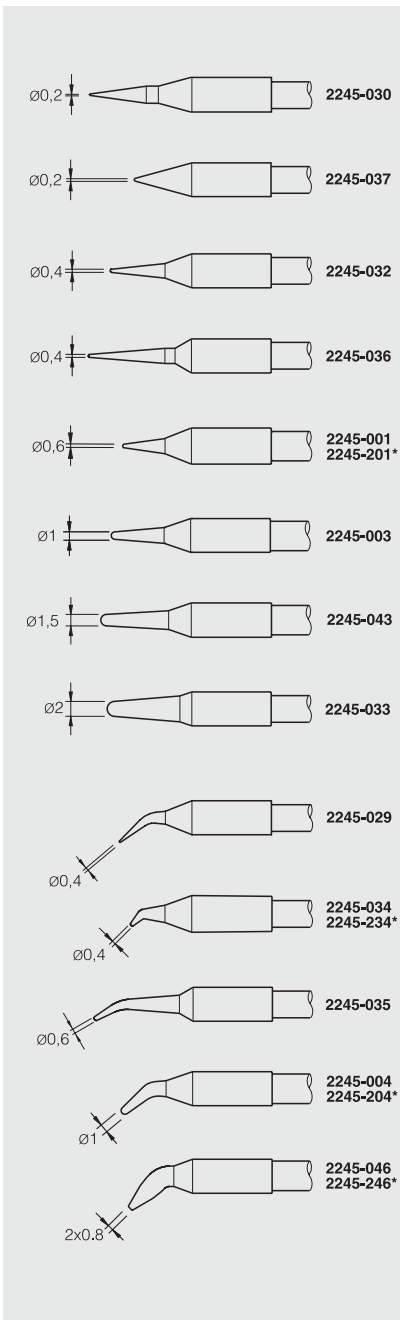
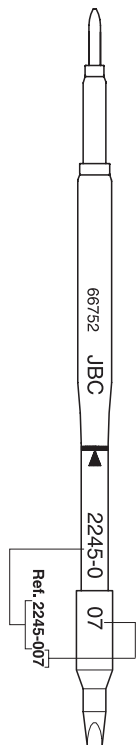




VALID FROM SERIAL N. 91300

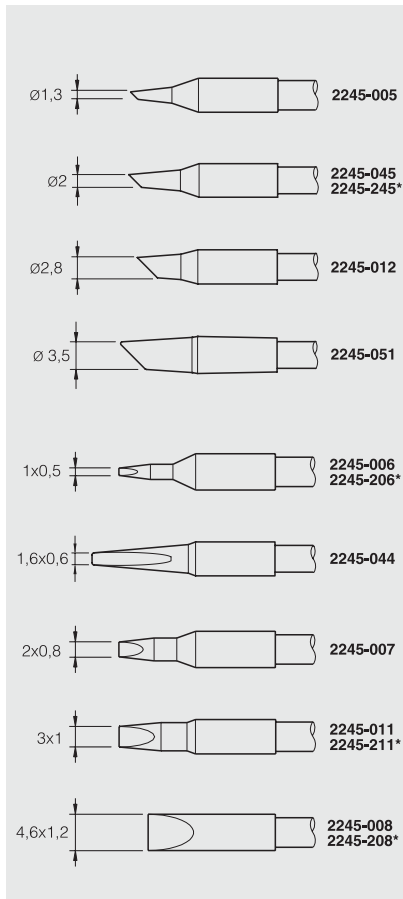
# CARTRIDGE RANGE

## 2245

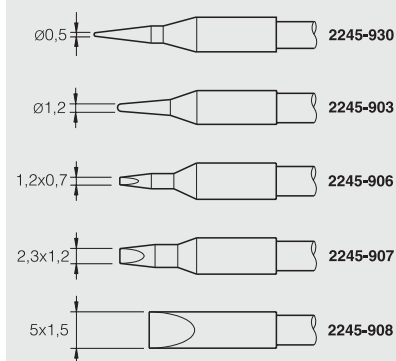


\* These cartridges have a total length of 20mm longer than the normal cartridges, allowing them to reach places with difficult access and cartridges 2245-XXX are compatible with the AP 1300 solder feed iron.

All the cartridges shown are actual size.



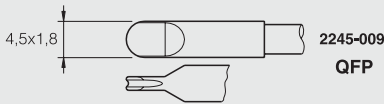
### LEAD-FREE CARTRIDGES



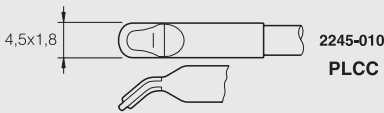
These cartridges are made to last longer in lead-free processes because of their extra tough plating.

PATENT PENDING

**TO SOLDER SMT IC**

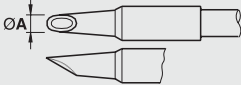


2245-009  
**QFP**



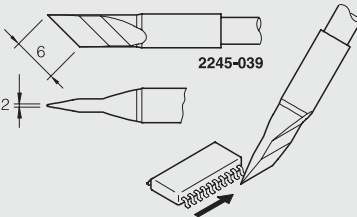
2245-010  
**PLCC**

**MINI SPOON**

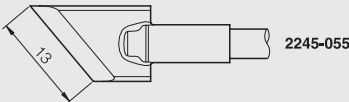


Ref.	ØA
2245-031	2,5
2245-038	3,5

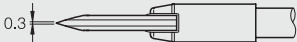
**BEVEL EDGE TIP**



2245-039

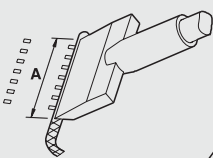


2245-055

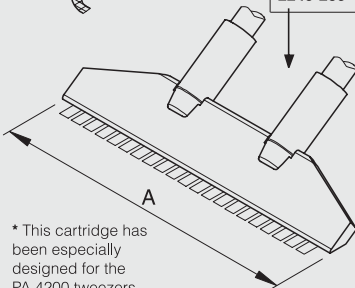


0.3

**BLADE TYPE**



Ref.	A
2245-014	10
2245-013	21
2245-049	32
2245-283 *	50



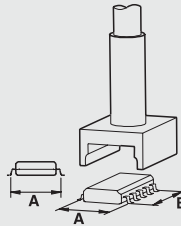
\* This cartridge has been especially designed for the PA 4200 tweezers.

**FOR CHIP COMPONENTS**



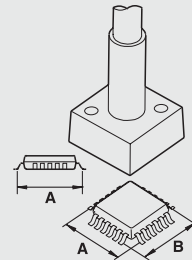
Ref.	A
2245-016	1,9
2245-017	2,2
2245-018	3,4
2245-019	4,5

**TUNNEL TYPE FOR DUAL IN LINE IC**



Ref.	A	B
2245-220	5,9	6,0
2245-250	5,9	8,0
2245-221	5,9	10,0
2245-222	7,5	12,0
2245-215	9,6	18,0
2245-226	14,6	28,4

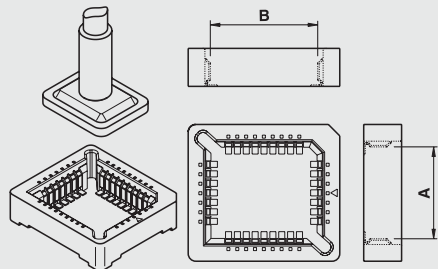
**FOR IC'S: QFP AND PLCC**



Ref.	A x B
2245-223	8,5 x 8,5
2245-224	12,0 x 12,0
2245-228	12,4 x 15,0
2245-227	17,5 x 17,5

**FOR PLCC SOCKETS**

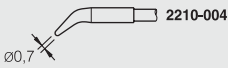
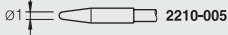
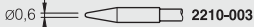
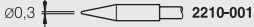
Ref.	NUMBER OF CONTACT POSITIONS	A	B
2245-248	32	11,9	14,5
2245-247	44	17,0	17,0



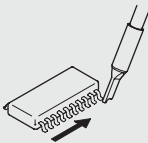
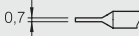
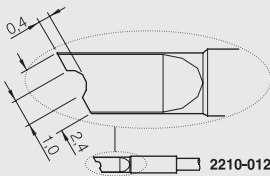
# CARTRIDGE RANGE

## 2210

Ref. 2210-001



### FINE PITCH

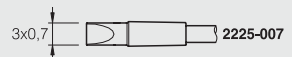
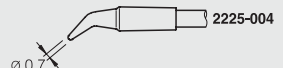
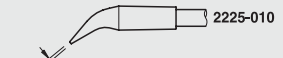
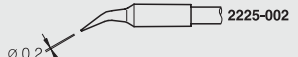
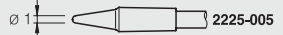
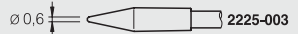


All the cartridges shown are actual size.

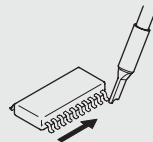
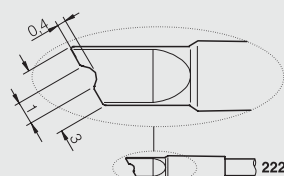
2225 cartridges are used in 2210/2225 handpieces and any of our Advanced station, except AD 2000 station.

## 2225

Ref. 2225-003



### FINE PITCH



All the cartridges shown are actual size.



## **WARRANTY**

## **ENGLISH**

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

## **GARANTIA**

## **ESPAÑOL**

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

## **GARANTIE**

## **FRANÇAIS**

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.





## **GARANTIE**      **DEUTSCH**

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahre, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig, ausgefüllte Blatt, bei.

## **GARANZIA**      **ITALIANO**

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL N°

STAMP OF DEALER  
SELLO DEL DISTRIBUIDOR  
CACHET DU DISTRIBUTEUR  
STEMPEL DES HÄNDLERS  
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

DATE OF PURCHASE  
FECHA DE COMPRA  
DATE D'ACHAT  
KAUFDATUM  
DATA DI ACQUISTO



MANUFACTURED BY  
**JBC Industrias, S.A.**  
Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI  
BARCELONA - SPAIN  
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70  
<http://www.jbctools.com> e-mail: [info@jbctools.com](mailto:info@jbctools.com)