

Index **Page**

English	1
Español	6
Français	11
Deutsch	16
Italiano	21



www.jbctools.com

DIGITAL SOLDERING STATION

AD 2950

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

You have purchased a **AD 2950** Advanced control unit.

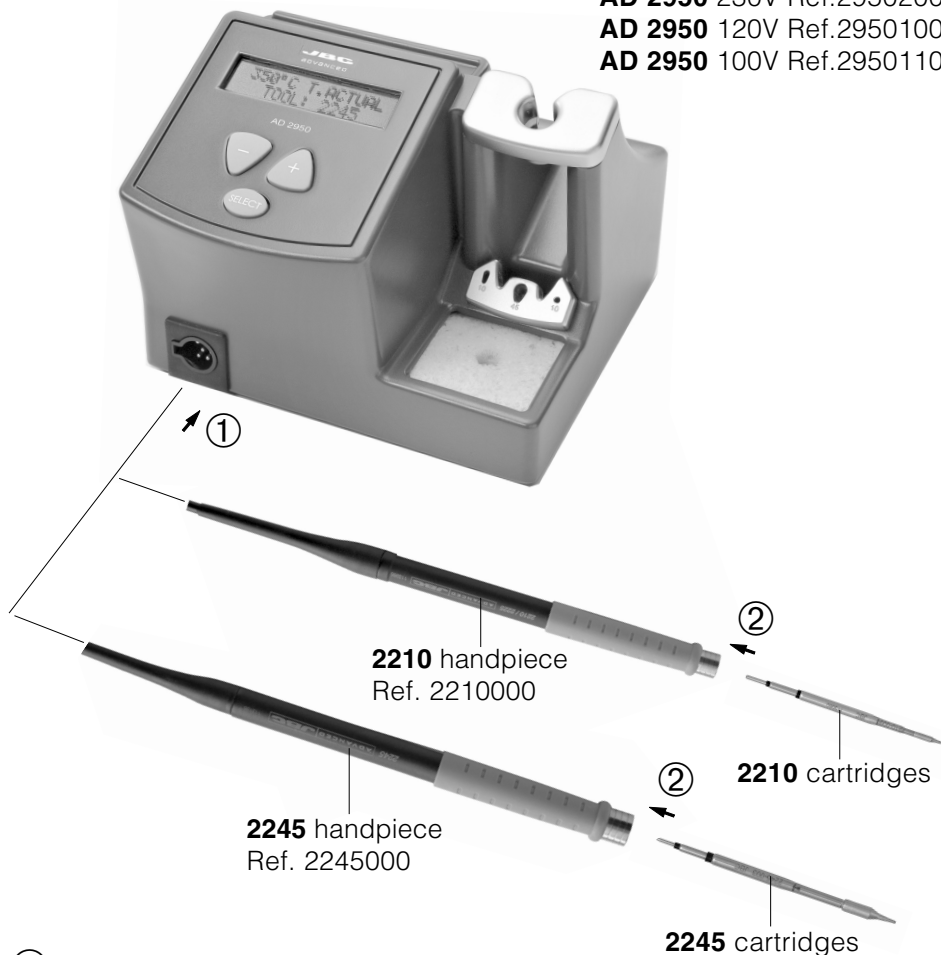
In order to complete the soldering station you should choose the suitable handpiece and cartridges for the task to do. The control unit is valid only for the handpieces **2210** and **2245** and corresponding cartridges.

Control unit

AD 2950 230V Ref.2950200

AD 2950 120V Ref.2950100

AD 2950 100V Ref.2950110



- ① Connect the handpiece.
- ② Insert the cartridge and put the handpiece in the stand.
- ③ Connect the mains lead and switch "ON".

Structure of AD 2950 soldering station

The AD 2950 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 2950** 230V Ref. 2950200
- **AD 2950** 120V Ref. 2950100
- **AD 2950** 100V Ref. 2950110

Handpieces

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

One version of **2245** soldering iron handpiece covered with a heat insulator is available.

- **2245** comfort handpiece Ref. 2245110

Other handpieces:

- **2245** comfort handpiece 3 mt Ref. 2245120
- **2245** handpiece with set screw Ref. 2245130
- **2245** soft grip handpiece Ref. 2245140
- **2245** hard grip handpiece Ref. 2245150

Cartridges

- **2210** cartridge range (for the 2210 handpiece)
- **2245** cartridge range (for the 2245 handpiece)

The **2210** and **2245** handpieces and cartridges 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.

AD 2950 control unit

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 90 to 450°C or 190 to 840°F (±5%).
- Power: 75W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated temperature protection fuse.
- **AD 2950** 230V control unit Ref. 2950200
Input: 230V 50Hz. Output: 24V
- **AD 2950** 120V control unit Ref. 2950100
Input: 120V 60Hz. Output: 24V
- **AD 2950** 100V control unit Ref. 2950110
Input: 100V 60Hz. Output: 24V
- Total weight of unit: 2.6 Kgs (6,5lbs).
- ESD protected housing.
Typical surface resistance: 10⁵-10¹¹Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- RoHS compliant.
- Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.



This product should not be thrown in the garbage.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering

- Preferably select a temperature below 350°C (662°F). Excess temperature reduce tip life.
- The tip must be well tinned for good heat conduction.

Safety measures

- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

INTRODUCTION TO THE JBC ADVANCED SYSTEM

The exclusive JBC heating systems, controlled by microprocessor, achieves an exceptional thermal recovery, which enables soldering at temperatures by far lower than ever seen before and increasing the station efficiency by 40%.

SLEEP SYSTEM

Tool in sleep mode

As soon as the soldering iron is left on the stand, the tip's temperature automatically drops to the sleep temperature. This is possible because of its extremely fast thermal response, which allows to reach the working temperature from the sleep one without interruption. The oxidation rates on the tin coating of the tip are drastically reduced, which increases the tip's lifespan from 2 to 3 times.

The sleep mode parameters can be modified through the station setup program.

In order to take advantage of the sleep mode and as safety measure, it is necessary to put the tool in the stand when it is not used.

The tip lifespan is directly related to the temperature and time. Long periods at higher temperature reduce the life of the tip exponentially.

Due to this, it is advisable to keep the soldering iron in the support at sleep temperature (200°C approximately) to increase the tip life.

Hibernation mode

The system is working without heating up the tools connected. It is a status of minimal consumption but as soon as a tool is picked up, it is ready to solder.

In order to enter the hibernation mode the sleep mode must be operative. The delay time to hibernate starts from the activation of the sleep mode.

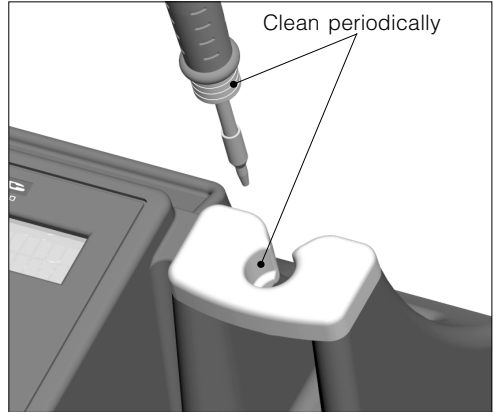
The parameters of the hibernation function can be modified with the station setup program.

If you would like to change the default setup configuration, see page 27.

Maintenance

When soldering, flux from the solder is condensed on the metal ring on the handpiece. These residues are insulating and create false contacts when the handpiece is on the stand, therefore the sleep and hibernation features may malfunction.

We recommend the periodic cleaning with a solvent the metal ring and handpiece support.



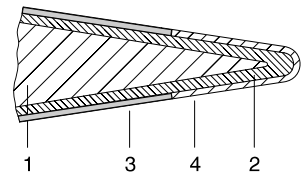
The handpiece has a life period and it is normal that due to wear it might be necessary to replace it.

Advanced series cartridge

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

The long-life tip is basically made of:

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



Tip care recommendations

Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on relatively thin layers, therefore it is necessary to avoid anything which could cause their destruction.

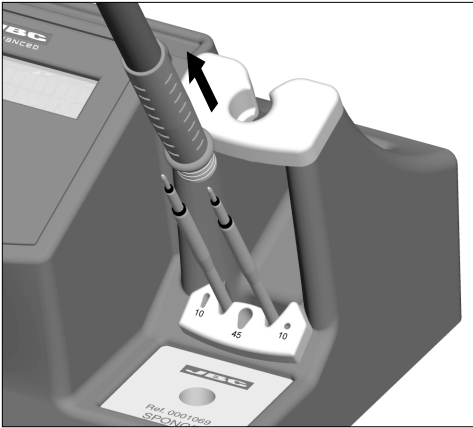
To clean the tips, use the sponge included with the stand and check that it is slightly moistened.

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.

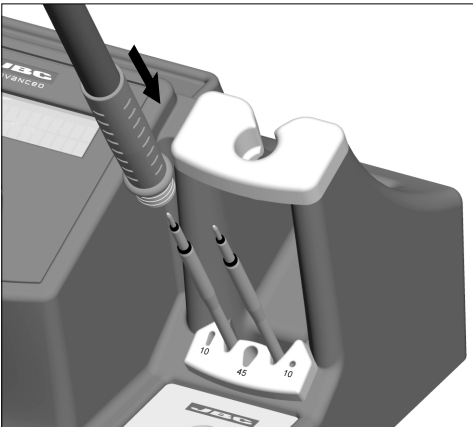
To re-tin the soldering tips, we recommend using the **TT 9900** tip tinner/cleaner ref. 9900000.

Changing the handpiece's cartridge

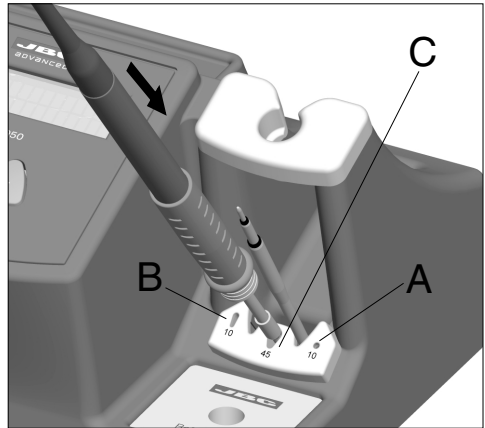
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



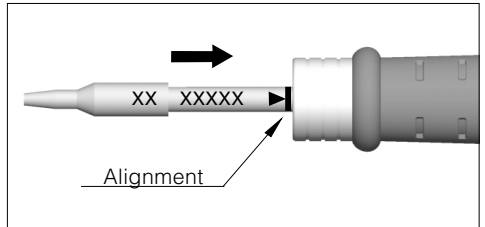
1 - Place the handpiece and remove the cartridge.




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 2210 cartridges.
 B. For curved 2210 cartridges.
 C. For 2245 cartridges.



Important.

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

PROGRAMMING

The system allows you to modify and adjust the temperature between 90 and 450°C (190 and 840°F). These are the factory pre-selected temperatures:

- Minimum temperature: 90°C
- Maximum temperature: 400°C

In order to modify the station and tool parameters and have access to the counters, you must hold the SELECT key for 3 seconds. The PIN number must be entered when you need to change a station parameter. Default PIN number: 0105.

You will find the operation diagrams are on the following pages.

Display messages

H I B E R N A T I O N

- **HIBERNATION:** Tool completely cold. Minimum charge mode.
- **SLEEP MODE:** Short temperature tool (with in 200 to 280 C° depending on tool).
- **SYSTEM STOPPED OVERLOAD.** The maximum available power has been exceeded for too long. You must wait and the station will automatically reset.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Short circuit in the system. Possible causes:
Short circuit in the cartridge, in the handpiece,...
- **NO TOOL.** Possible causes: use of a tool which is not compatible with the station.

Once you correct the above mentioned causes, the station will start working automatically.

Temperature Levels:

The temperature levels enable a fast access to the pre-selected temperature stored in each level by the user.

Up to 5 temperature levels can be configured (which means, you can lock up to 5 temperatures), according to the working needs. Each level corresponds to a higher temperature than the one of the previous level, the higher the level, the higher the temperature.

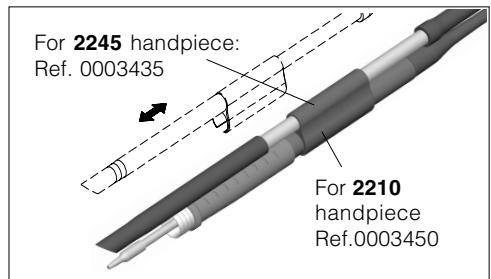
You can work with the temperature levels activated or deactivated (by default they are deactivated):

- Activated: you can increase or decrease the working temperature by increasing or decreasing the level.

- Deactivated: you can increase or decrease the working temperature manually by intervals of 5°C.(10°F)

(see the program modification chart of the station parameters)

Fume extractor accessories



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

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 2950**.

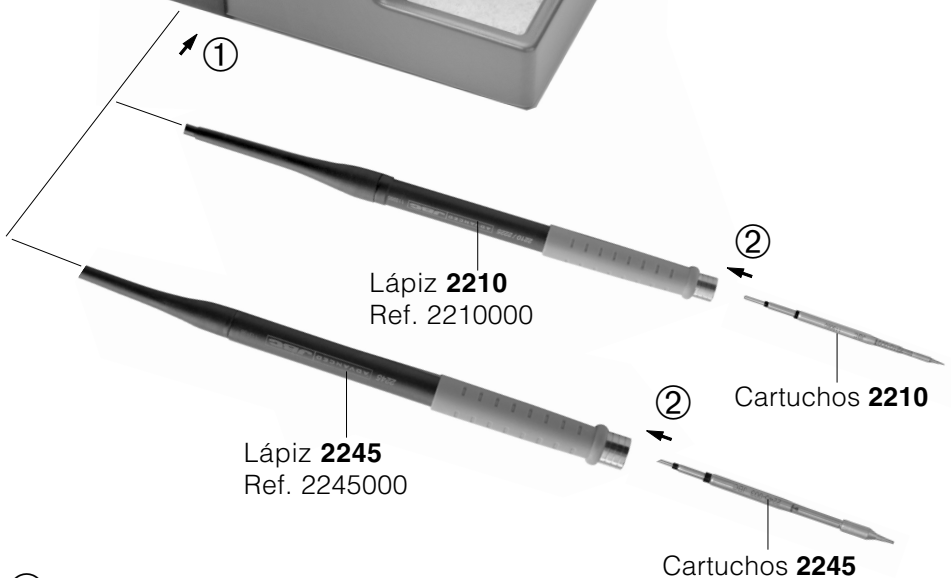
Para que la estación soldadora esté completa debe elegir el lápiz y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar. La unidad de control es válida para los lápices **2210** y **2245** con sus respectivos cartuchos.

Unidad de control

AD 2950 230V Ref.2950200

AD 2950 120V Ref.2950100

AD 2950 100V Ref.2950110



- ① Conecte el lápiz.
- ② Inserte el cartucho y ponga el lápiz en el soporte.
- ③ Conecte el cable de red y ponga en marcha la estación.

Estructura de la estación soldadora AD 2950

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

Unidad de control

- **AD 2950** 230V Ref. 2950200
- **AD 2950** 120V Ref. 2950100
- **AD 2950** 100V Ref. 2950110

Lápices soldadores

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

Existe una versión del lápiz **2245** con mango cubierto de un aislante térmico.

- Lápiz **2245** confort Ref. 2245110

Otros lápices:

- Lápiz **2245** confort 3 mt Ref. 2245120
- Lápiz **2245** con fijación cartucho Ref. 2245130
- Lápiz **2245** soft grip Ref. 2245140
- Lápiz **2245** hard grip Ref. 2245150

Cartuchos

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

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 2950

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 90 y 450°C o 190 y 840°F (±5%).
- Potencia: 75W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección de temperatura.
- Unidad de control **AD 2950** 230V Ref. 2950200
Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V
- Unidad de control **AD 2950** 120V Ref. 2950100
Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V
- Unidad de control **AD 2950** 100V Ref. 2950110
Entrada: 100V 60Hz. Salida: 24V
- 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.
- Cumple la normativa RoHS.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar

- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura reduce la vida de la punta.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor.

Medidas de seguridad

- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

INTRODUCCIÓN AL SISTEMA ADVANCED DE JBC

Con el exclusivo sistema de calentamiento, controlado por microprocesador, conseguimos una excepcional recuperación de la temperatura que permite trabajar a temperatura muy baja como nunca se había visto con anterioridad y mejorando un 40% la eficiencia de la estación.

SISTEMA SLEEP

Herramienta en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando una herramienta se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo (sleep). Esto es posible, gracias a la rapidez de respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se evita la oxidación del estañado de la punta y aumenta de 2 a 3 veces la vida de la punta.

Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con el programa de la estación.

Para beneficiarse del sistema sleep y como medida de seguridad, es necesario colocar la herramienta en el soporte cuando no se utilice.

La vida de la punta está directamente relacionada con la temperatura y el tiempo. A más temperatura durante mayor tiempo, la duración de la punta se reduce de una forma exponencial.

Por esto es conveniente mantener el soldador en el soporte, a la temperatura de sleep (200° C aproximadamente), para aumentar la vida de la punta.

Modo hibernación

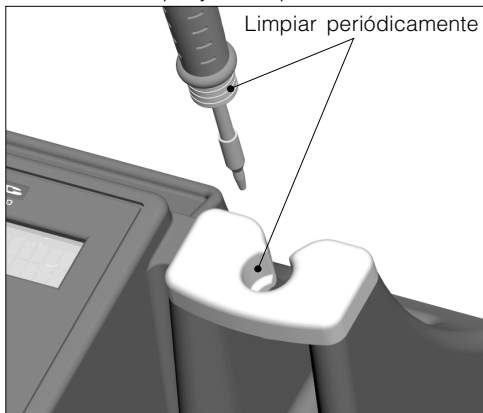
Es un segundo *Sleep* que hace que la estación entre en hibernación, es decir, la estación sigue funcionando pero sin calentar sus herramientas. Es un estado de mínimo consumo, pero que cuando detecta que se ha cogido una herramienta, vuelve a estar operativa.

Para entrar en modo hibernación previamente se debe estar en modo *Sleep*. El tiempo de retraso para entrar en modo hibernación comienza a contar a partir de entrar en modo *Sleep*.

Los parámetros de la función hibernación se pueden modificar con el programa de la estación.

Mantenimiento

Al realizar la soldadura, el flux del estaño se condensa sobre el casquillo metálico del lápiz. Estos residuos son aislantes y provocan falsos contactos cuando el lápiz se coloca en su soporte, por lo que las funciones de sleep e hibernación pueden funcionar incorrectamente. Por lo tanto recomendamos que limpie periódicamente con disolvente los casquillos metálicos del lápiz y del soporte.

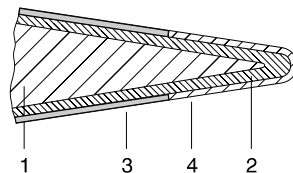


El lápiz soldador tiene un periodo de vida y es normal que debido al desgaste por su uso sea necesario renovarlo.

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

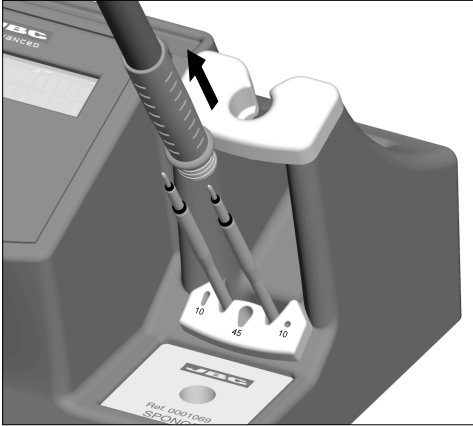
Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción. Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

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.

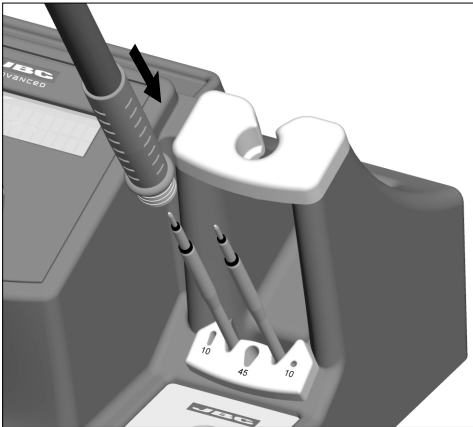
Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restauradora de puntas **TT 9900** ref. 9900000.

Cambio del cartucho del lápiz

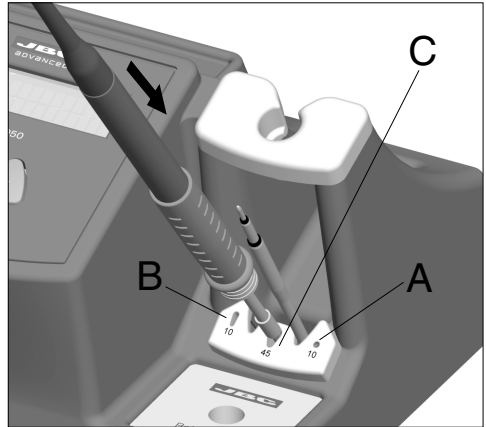
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

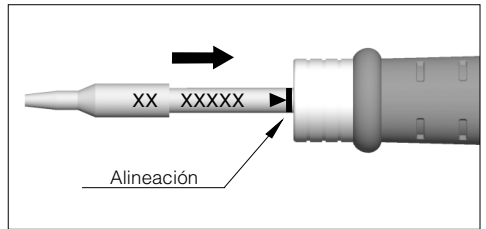


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.




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

- A. Para cartuchos 2210 rectos.
- B. Para cartuchos 2210 curvados.
- C. Para cartuchos 2245.



Importante.

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

PROGRAMACIÓN

El sistema permite modificar y ajustar la temperatura entre 90 y 450°C (190 y 840°F). Los valores predeterminados de fábrica son los siguientes:

- Temperatura mínima: 90°C
- Temperatura máxima: 400°C

Para modificar los parámetros de la estación, de las herramientas y tener acceso a los contadores se debe mantener pulsada durante 3 segundos la tecla SELECT. El número de PIN se debe entrar cuando necesite cambiar un parámetro de la estación. Número de PIN por defecto: 0105.

En las páginas siguientes tiene los diagramas de funcionamiento del programa.

Mensajes del display

HIBERNATION

- **HIBERNATION:** Herramienta totalmente fría. Modo de bajo consumo.
- **SLEEP MODE:** Herramienta con temperatura reducida (entre 200 a 280°C según herramienta).
- **SYSTEM STOPPED OVERLOAD.** Se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo. Se debe esperar 20 min. aproximadamente y automáticamente la estación volverá a estar lista para trabajar.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Cortocircuito en el sistema. Causas posibles: Cortocircuito en el lápiz, en el cable, en el cartucho, etc.
- **NO TOOL.** Error de herramienta. Causas posibles: utilizar una herramienta que no es compatible con la estación.

Si se corrige cualquiera de las causas anteriores, la estación entrará en funcionamiento automáticamente.

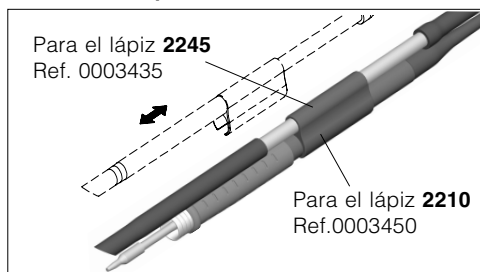
Niveles de temperatura:

Trabajar con los niveles de temperatura permite disponer de una temperatura rápida previamente seleccionada y fijada por el usuario en cada nivel. Se pueden configurar de 1 a 5 niveles de temperatura (es decir puede fijar hasta 5 temperaturas diferentes), según sus necesidades de trabajo, siempre cada nivel superior tiene una temperatura fija superior al nivel anterior, conforme se sube de nivel se aumenta temperatura.

Puede trabajar con los niveles de temperatura activados o desactivados (por defecto no están activados):

- Activados: Se aumenta o se disminuye la temperatura de trabajo subiendo o bajando de nivel.
- Desactivados: Se aumenta o se disminuye la temperatura de trabajo manualmente a intervalos de 5° C (10° F).

Accesorio aspira-humos



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

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.

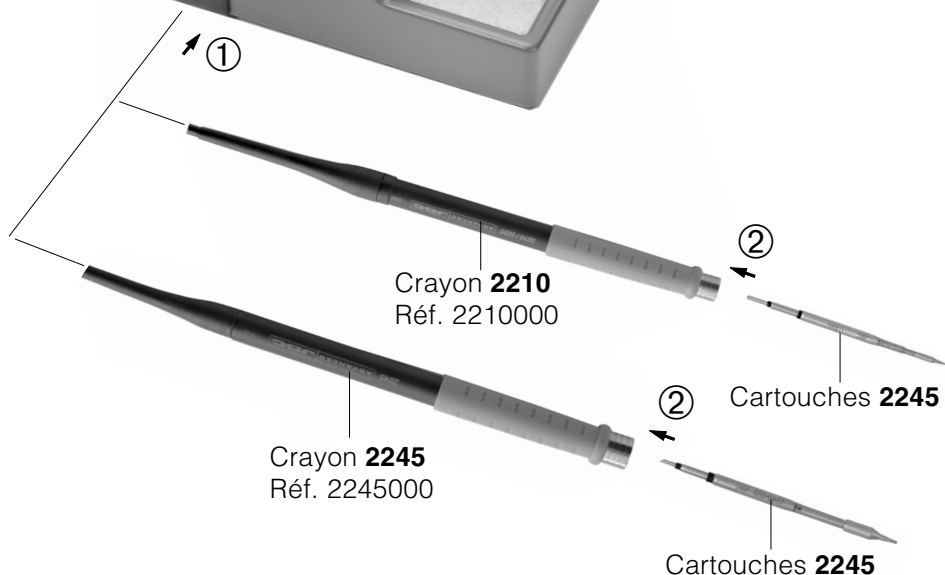
Pour que l'unité de contrôle Advanced **AD 2950** que vous venez d'acheter soit complète, vous devez choisir le fer et les cartouches en adéquation avec le travail à réaliser. L'unité de contrôle fonctionne avec les crayons **2210** et **2245** ainsi que les cartouches qui leur correspondent.

Unité de contrôle

AD 2950 230V Réf.2950200

AD 2950 120V Réf.2950100

AD 2950 100V Réf.2950110



- ① Connecter le crayon.
- ② Insérer la cartouche et mettre le crayon sur le support.
- ③ Connecter le câble reseau et mettre en marche la station.

Composition de la station AD 2950

L'AD 2950 dispose de 3 modules séparés afin que vous puissiez bénéficier d'une flexibilité maximale et ainsi vous adapter à votre application.

Unité de contrôle

- **AD 2950** 230V Réf. 2950200
- **AD 2950** 120V Réf. 2950100
- **AD 2950** 100V Réf. 2950110

Crayons

- **2210** Réf. 2210000
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.
- **2245** Réf. 2245000
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

Une version de crayon **2245** à souder recouvert de matière isolante thermique sont disponible.

- Crayon **2245** thermo-isolé Réf. 2245110

Autres crayons:

- Crayon **2245** confort 3 mt Réf. 2245120
- Crayon **2245** avec fixation de cartouche Réf. 2245130
- Crayon **2245** soft grip Réf. 2245140
- Crayon **2245** hard grip Réf. 2245150

Cartouches

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

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 2mV.

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 2950

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 entre 90 et 450°C ou 190 et 840°F (±5%).
- Puissance: 75W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Unité de contrôle **AD 2950** 230V Réf. 2950200
Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V
- Unité de contrôle **AD 2950** 120V Réf. 2950100
Entrée: 120V 60Hz. Sortie: 24V
- Unité de contrôle **AD 2950** 100V Réf. 2950110
Entrée: 100V 60Hz. Sortie: 24V
- Poids total de l'unité: 2.6 Kgs.
- Boîtier antistatique.
Résistance typique superficielle: 10^5 - 10^{11} Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- Conforme aux norme RoHS.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).



Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder

- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température réduit la vie de la panne.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur.

Mesures de sécurité

- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

INTRODUCTION AU SYSTÈME ADVANCED DE JBC

Avec le système de chauffe exclusif, contrôlé par microprocesseur, nous assurons une récupération de température ultra-rapide, qui permet de travailler à très basse température, comme cela n'avait jamais été vu auparavant. Et améliorant de 40% l'efficacité de la station.

SYSTÈME SLEEP

L'outil au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque l'outil 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. Ceci évite donc l'oxydation de l'étamage de la pointe et augmente 2 à 3 fois la durée de vie de la pointe.

Les paramètres de la fonction sleep peuvent être modifiés avec le programme de la station.

Pour bénéficier du système sleep, et par mesure de sécurité il est indispensable de remettre l'outil sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.

La vie d'une panne est directement liée à la température et au temps. À davantage de température pendant un plus long laps de temps, la durée de la vie de la panne se trouve réduite de manière exponentielle.

Pour cette raison, il est nécessaire de maintenir le fer à souder sur le support, à température de sleep (200°C approximativement), afin d'augmenter la vie de la panne.

Mode hibernation

Il s'agit d'un second *Sleep* qui fait que la station entre en hibernation, c'est à dire que la station fonctionne mais sans chauffer les outils. C'est un état de consommation minimum mais qui devient à nouveau opérationnel dès qu'il détecte qu'un outil a été pris en main.

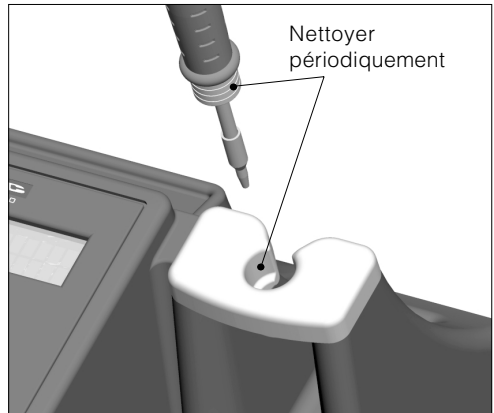
Pour entrer en mode hibernation il faut au paravent être en mode *Sleep*. Le temps de retard pour entrer en mode hibernation commence à partir de l'entrée en mode *Sleep*.

Les paramètres de la fonction hibernation peuvent être modifiés avec le programme de la station.

Entretien

Au moment de la soudure le flux de l'étain se condense sur le capuchon en métal du fer. Ces résidus sont isolants et provoquent de faux contacts lorsque l'on place le fer sur son support. C'est la raison pour laquelle les fonctions de Sleep et Hibernation peuvent avoir des disfonctionnements.

Nous vous recommandons donc de nettoyer périodiquement les capuchons du fer et du support avec du dissolvant.

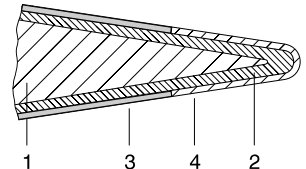


Le fer à souder à une durée de vie donnée et il est normal d'être à l'usure d'utilisation qu'il soit nécessaire de le remplacer.

Conseils d'utilisation des cartouches

La cartouche se compose 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

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

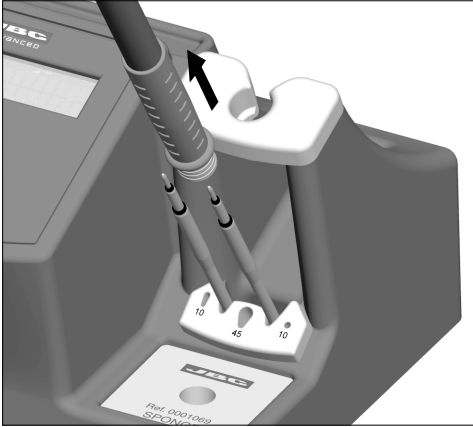
Pour le nettoyage des pannes veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.

Il est nécessaire d'utiliser de l'eau déionisée 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.

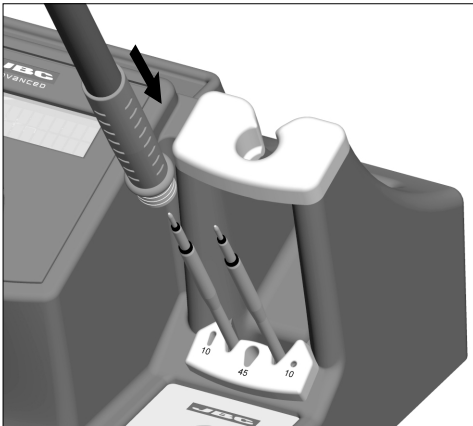
Si la panne est très oxydée nous recommandons d'utiliser de la pâte à étamer **TT 9900** réf. 9900000.

Changement de cartouche

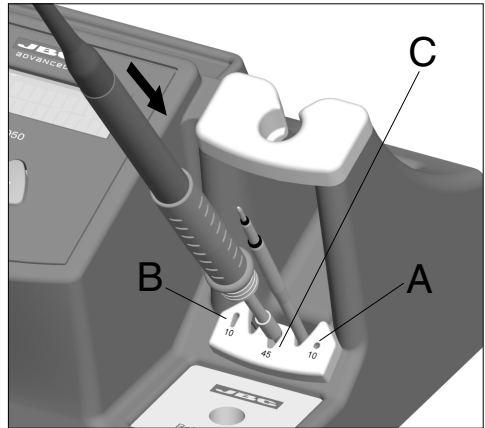
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



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.

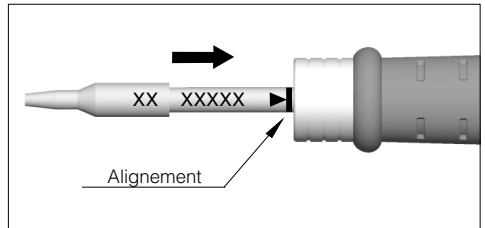


3 - Utiliser les orifices A, B ou C comme buttoirs.

A. Pour les cartouches 2210 rectilignes.

B. Pour les cartouches 2210 courbés.

C. Pour les cartouches 2245.



Important.

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

PROGRAMMATION

Le système permet de modifier et ajuster la température entre 90 et 450°C (190 et 840°F). Les valeurs de travail prédéterminées sont les suivantes:

- Température minimum: 90°C
- Température maximum: 400°C

Pour modifier les paramètres des outils, de la station et avoir accès aux compteurs vous devez maintenir la touche SELECT appuyée pendant 3 secondes. Le code PIN doit être entré lorsque vous avez besoin de changer les paramètres de la station. Code PIN par défaut: 0105.

Sur les pages suivantes vous avez les diagrammes de fonctionnement du programme.

Messages du display

HIBERNATION

- **HIBERNATION.** Outil totalement froid. Manière de basse consommation.
- **SLEEP MODE.** Outil avec température réduite (entre 200 à 280°C selon outil).
- **SYSTEM STOPPED OVERLOAD.** Protection pour éviter d'endommager la station par une surchauffe. Il faut attendre et automatiquement la station sera à nouveau prête pour travailler.
Causes possibles: demande de puissance excessive.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Court-circuit dans le système. Causes possibles:
Court-circuit dans la fer ou la cartouche.
- **NO TOOL.** Erreur d'outil.
Causes possibles: utilisation d'un outil non compatible avec la station.

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement.

Niveaux de température

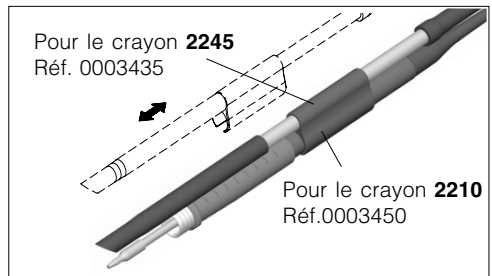
Travailler avec les niveaux de température permet de disposer d'une température rapide précédemment sélectionnée et fixée par l'utilisateur à chaque niveau.

Il est possible de configurer de 1 à 5 niveaux de température (c'est-à-dire qu'il est possible de fixer jusqu'à 5 températures différentes) selon les besoins, et chaque nouveau niveau a une température fixe supérieure au niveau précédent, en augmentant le niveau on augmente la température.

Il est possible de travailler avec des niveaux de température activés ou désactivés (par défaut ils ne sont pas activés)

- **Activés :** on augmente ou on diminue la température de travaille en montant ou en descendant de niveau.
- **Désactivés :** on augmente ou on diminue la température de travaille manuellement par intervalles de 5°C (10°F).

Accessoire pour aspiration de fumée



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

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 Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine Steuereinheit Advanced **AD 2950** erworben.

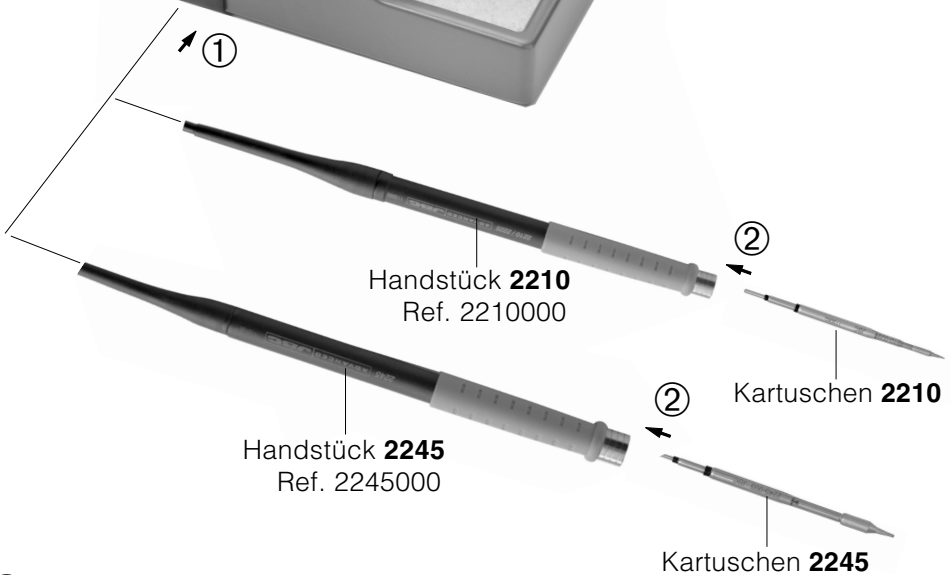
Um korrekt arbeiten zu können, wählen Sie ein Handstück mit der für die Arbeit passenden Kartusche aus. Die Steuereinheit ist für die Handstücke **2210** und **2245** und die dazu passenden Kartuschen geeignet

Steuereinheit

AD 2950 230 V Ref.2950200

AD 2950 120 V Ref.2950100

AD 2950 100 V Ref.2950110



- ① Schließen Sie das Handstück an.
- ② Setzen Sie die Kartusche ein und stellen Sie das Handstück in den Ständer.
- ③ Stecken Sie das Netzkabel in die Steckdose und schalten Sie die Station ein.

Aufbau der Lötstation Advanced AD 2950

Um eine möglichst hohe Flexibilität zu erreichen und sich an die zu verrichtende Arbeit anzupassen, besteht sie aus Grundmodulen, die getrennt lieferbar sind.

Steuereinheit

- **AD 2950** 230 V Ref. 2950200
- **AD 2950** 120 V Ref. 2950100
- **AD 2950** 100 V Ref. 2950110

Handstücke

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

Es existiert eine Version von dem Handstück **2245** mit einem thermisch isolierten Handgriff.

- Komfort-Handstück **2245** Ref. 2245110

Andere Handstücke:

- Komfort-Handstück **2245** 3 Meter Ref. 2245120
- Handstück mit Festklemmschraube **2245** Ref. 2245130
- Handstück **2245** soft grip Ref. 2245140
- Handstück **2245** hard grip Ref. 2245150

Kartuschen

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

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

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

Steuereinheit AD 2950

Im Lieferumfang:

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

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 90 und 450° C oder 190 und 840° F ($\pm 5\%$).
- Leistung: 75 W
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Steuereinheit **AD 2950** 230 V Ref. 2950200
Eingangsspannung: 230 V 50 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **AD 2950** 120 V Ref. 2950100
Eingangsspannung: 120 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Gewicht der kompletten Anlage: 2,6 kg
- Astatisches Gehäuse.
Typischer Oberflächenwiderstand: 10^5 - 10^{11} Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Erfüllt die RoHS-Vorschriften.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350° C arbeiten. Zu hohe Temperaturen verkürzen die Standzeit der Lötspitze.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinkt sein.

Sicherheitsvorkehrungen

- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

EINFÜHRUNG IN DAS ADVANCED-SYSTEM VON JBC

Mit dem exklusiven, von einem Mikroprozessor gesteuerten Aufheizsystem erreichen wir eine außerordentliche Aufheizzeit, die es ermöglicht, bei bislang nicht für möglich gehaltener, sehr geringer Temperatur zu arbeiten und die Effizienz der Station um 40% zu verbessern.

SLEEP-SYSTEM

Werkzeuge in Standby-Funktion

Eine der Stärken der Advanced-Serie liegt darin, dass die Temperatur automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt wird, wenn ein Werkzeug im Ständer abgestellt wird. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Dadurch wird die Oxidierung der Spitze vermieden und die Lebensdauer der Spitze um das 2- bis 3 fache verlängert.

Die Parameter der Sleep-Funktion lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug bei Nichtbenutzung im Ständer abzulegen.

Die Lebensdauer der Spitze hängt direkt von der Temperatur und der Zeit ab. Bei höherer Temperatur über längere Zeiträume vermindert sich die Standzeit der Spitze in exponentieller Weise.

Daher ist es sinnvoll, den LötKolben im Ständer zu lassen und eine Standby-Temperatur von etwa 200° C zu wählen, um die Standzeit der Spitze zu verlängern.

Betriebsart Hibernation

Ist eine zweite Stufe der Sleep-Funktion, die dafür sorgt, dass die Station in eine Art Winterschlaf fällt, d.h. die Station bleibt weiterhin in Betrieb, heizt allerdings nicht die Werkzeuge auf. Dies ist ein Zustand mit äußerst geringem Verbrauch, aber sobald das Werkzeug in die Hand genommen wird, ist es erneut einsatzbereit.

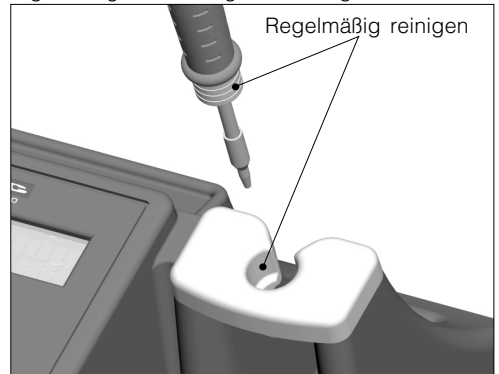
Die Betriebsart *Hibernation* ist nur aus der Betriebsart *Sleep* heraus zu erreichen. Das Verzögerungsintervall, bevor in die Betriebsart *Hibernation* umgeschaltet wird, beginnt dann, wenn die Betriebsart *Sleep* anfängt.

Die Parameter der Betriebsart *Hibernation* lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

Wartung

Beim Ausführen der Lötung kondensiert das Flussmittel des Zinns auf der Metallmuffe des Handstücks. Diese Rückstände wirken isolierend und rufen ungewollte Kontakte hervor, wenn das Handstück im Ständer abgestellt wird, wodurch die Funktionen Sleep und Hibernation fehlerhaft arbeiten können.

Aus diesem Grund empfehlen wir, dass Sie die Metallmuffen des Handstücks und des Ständers regelmäßig mit Lösungsmittel reinigen.



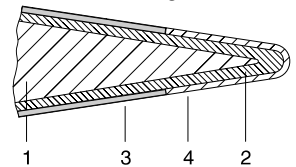
Der LötKolben hat eine bestimmte Standzeit und es ist normal, dass er aufgrund des Verschleißes bei seiner Benutzung ersetzt werden muss.

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

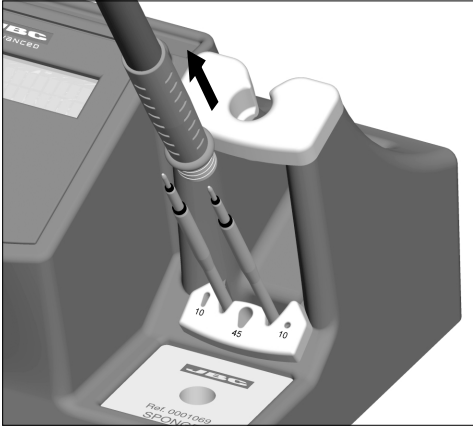
Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen.

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

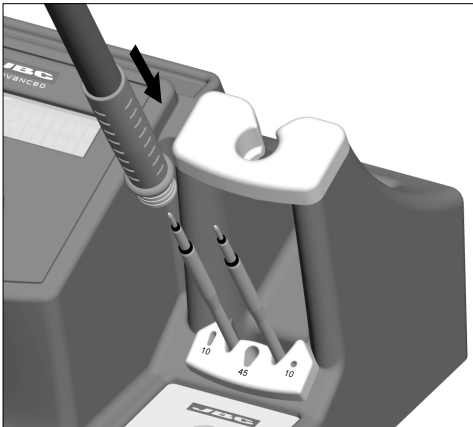
Es ist erforderlich zum Befeuhten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird. Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9900** Ref. 9900000.

Auswechseln der Kartusche

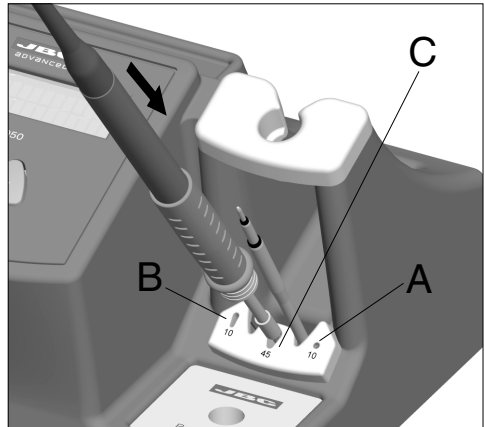
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei Lötkolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



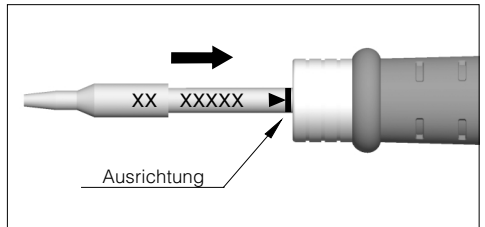
1 - Setzen Sie den Lötkolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.




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 2210.
B. Für gebogene Kartuschen 2210.
C. Für Kartuschen 2245.



Wichtig.

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

PROGRAMMIERUNG

Das System ermöglicht die Temperatur zwischen 90 und 450° C (190 und 840° F) zu verändern und einzustellen. Werksseitig werden die folgenden Werte eingestellt:

- Minimaltemperatur: 90°C
- Maximaltemperatur: 400°C

Um die werksseitigen Parameter zu ändern und Zugriff auf die Zähler zu erhalten, muss man das entsprechende Werkzeug anheben und die Taste SELECT 3 Sekunden lang gedrückt halten. Die PIN-Nummer muss eingegeben werden, wenn ein Stationsparameter geändert werden soll. Voreingestellte PIN-Nummer: 0105.

Auf den folgenden Seiten sehen Sie die Ablaufdiagramme des Programms.

Anzeigen auf dem Display

HIBERNATION

- **HIBERNATION:** Vollkommen kaltes Werkzeug Betriebsart niedriger Verbrauch.
- **SLEEP MODE.** Werkzeug mit abgesenkter Temperatur (zwischen 200 und 280° C je nach Werkzeug).
- **SYSTEM STOPPED OVERLOAD.** Über einen längeren Zeitraum wurde die maximale Leistung überschritten. Man muss warten, bis die Temperatur abgesunken ist und dann ist die Station automatisch wieder betriebsbereit.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Kurzschluss im System.
Mögliche Ursachen: Kurzschluss am Handstück oder der Kartusche...
- **NO TOOL.** Werkzeugfehler.
Mögliche Ursachen: es wird ein Werkzeug benutzt, das nicht mit der Station kompatibel ist.

Wenn irgendeine der vorher genannten Ursachen behoben worden ist, setzt sich die Station wieder automatisch in Betrieb.

Temperaturniveaus:

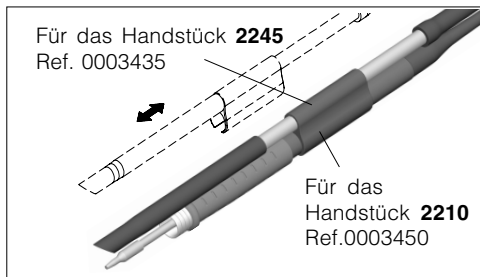
Das Arbeiten mit Temperaturniveaus ermöglicht es, schnell auf eine vorab ausgesuchte und vom Benutzer für das jeweilige Niveau festgelegte Temperatur zugreifen zu können.

Es können ganz nach ihren betrieblichen Anforderungen zwischen 1 und 5 Temperaturniveaus (d.h. Sie können bis 5 verschiedene Temperaturen festlegen) konfiguriert werden. Jedes höhere Niveau hat eine höhere Fixtemperatur als das vorherige Niveau, sodass man beim Wechsel auf ein höheres Niveau immer die Temperatur steigert.

Sie können mit aktivierten oder deaktivierten Temperaturniveaus arbeiten (werksseitig sind sie deaktiviert):

- Aktiviert: Die Arbeitstemperatur steigt oder sinkt unter Berücksichtigung der konfigurierten Niveaus.
- Deaktiviert: Die Arbeitstemperatur steigt oder sinkt manuell in Intervallen von 5° C (10° F).

Zubehör Lötdampfabsauger



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

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 miglior servizio. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato una unità di controllo Advanced **AD 2950**.

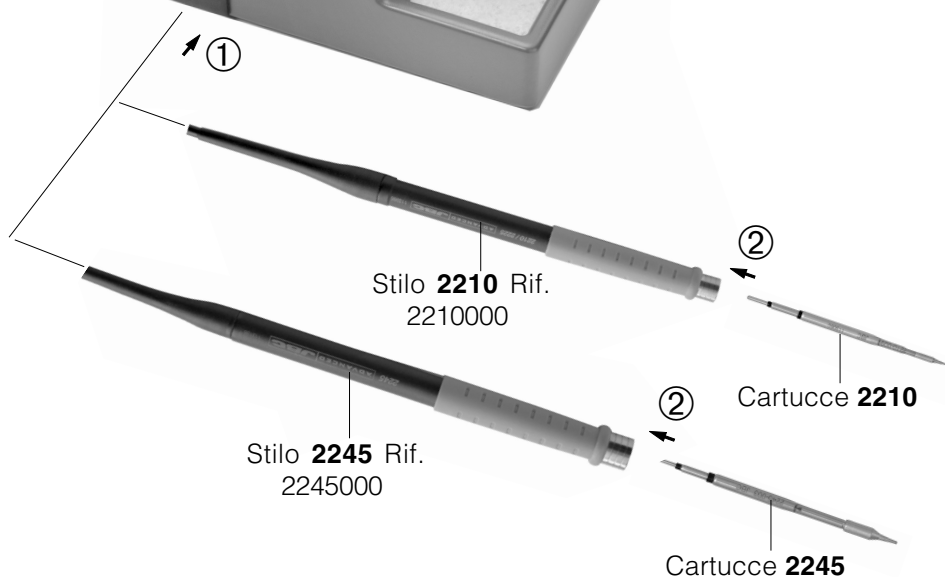
Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere lo stilo e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare. L'unità di controllo è valida solo per gli stili **2210** e **2245** e loro rispettive cartucce.

Unità di controllo

AD 2950 230V Rif.2950200

AD 2950 120V Rif.2950100

AD 2950 100V Rif.2950110



- ① Connetta l'utensile.
- ② Inserisca la cartuccia e collochi l'utensile nel supporto.
- ③ Connetta il cavo di rete ed accenda la stazione.

Struttura della stazione saldante AD 2950

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

Unità di controllo

- **AD 2950** 230V Rif. 2950200
- **AD 2950** 120V Rif. 2950100
- **AD 2950** 100V Rif. 2950110

Stilo saldante

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

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

- Stilo confort **2245** Rif. 2245110

Altri stili:

- Stilo **2245** confort 3 mt Rif. 2245120
- Stilo **2245** con fissaggio della cartuccia Rif. 2245130
- Stilo **2245** soft grip Rif. 2245140
- Stilo **2245** hard grip Rif. 2245150

Cartucce

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

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 2mV.

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

Unità di controllo AD 2950

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 90 e 450°C o 190 e 840°F ($\pm 5\%$).
- Potenza: 75W
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Unità di controllo **AD 2950** 230V Rif. 2950200
Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V
- Unità di controllo **AD 2950** 120V Rif. 2950100
Entrata: 120V 60Hz. Uscita: 24V
- Unità di controllo **AD 2950** 100V Rif. 2950110
Entrata: 100V 60Hz. Uscita: 24V
- Peso unità: 2,6 kg
- Cassa antistatica.
Resistenza tipica superficiale: 10^5 - 10^{11} Ohms/quadro.
- Compie la normativa CE sulla sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
- Compie la normativa RoHS.
- Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.



Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare e dissaldare

- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva riduce la vita della punta.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore.

Precauzioni di sicurezza

- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l'uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

INTRODUZIONE AL SISTEMA ADVANCED DI JBC

Con l'esclusivo sistema di riscaldamento, controllato con un microprocessore, riusciamo ad ottenere un eccezionale recupero della temperatura che consente lavorare con temperatura bassissime, come non si era mai visto sinora migliorando del 40% l'efficienza della stazione.

FUNZIONE SLEEP

Utensile in riposo

Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dell'utensile quando si pone nel supporto, riducendosi fino alla temperatura di riposo (sleep). Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Il tutto evita l'ossidazione della parte prestagnata della punta e aumenta da 2 a 3 volte la vita della punta.

I parametri della funzione sleep si possono modificare con il programma della stazione.

Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile nel supporto quando non si utilizza.

La durata della punta è direttamente relazionata alla temperatura e al tempo. Con una maggiore temperatura durante un tempo più lungo, la durata della punta si riduce in forma esponenziale.

Per questo è consigliabile mantenere il saldatore nel supporto, a una temperatura di sleep (200° C circa), al fine di aumentare la durata della punta.

Modo ibernazion

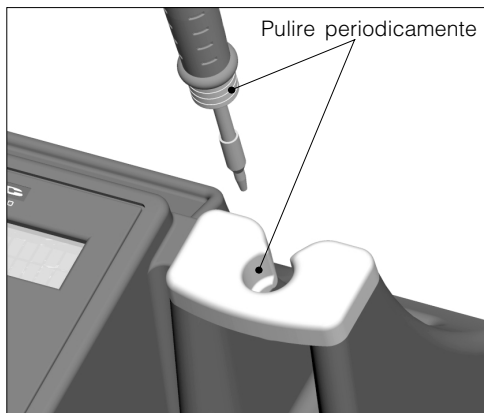
È un secondo *Sleep* che fa in modo che la stazione entri in ibernazione, ossia, la stazione continua a funzionare ma senza riscaldare i suoi utensili. È uno stato di minimo consumo, però quando viene rilevato che è stato preso l'utensile, la stazione ritorna operativa.

Per entrare nel modo ibernazion si deve stare previamente nel modo *Sleep*. Il tempo di ritardo per entrare nel modo ibernazion comincia a contare a partire dall'entrata nel modo *Sleep*.

I parametri della funzione ibernazion si possono modificare con il programma della stazione.

Mantenimento

Realizzando la saldatura, il flussante nello stagno si condensa sull'anello metallico dello stilo. Questi residui sono isolanti e provocano dei falsi contatti quando lo stilo si colloca nel suo supporto, rendendo possibile che le funzioni di sleep e di ibernazione non funzionino correttamente. Pertanto raccomandamo di pulire periodicamente con dissolvente la ghiera metallica dello stilo e del supporto.



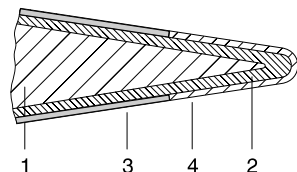
Lo stilo saldante ha un suo periodo di vita ed è normale che a causa del consumo dovuto al suo utilizzo sia necessario cambiarlo.

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 le cause che possano provocare la sua distruzione.

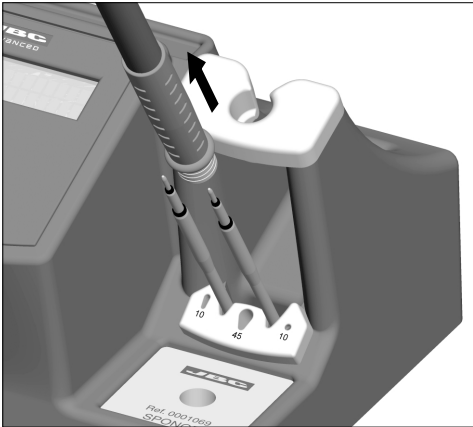
Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.

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

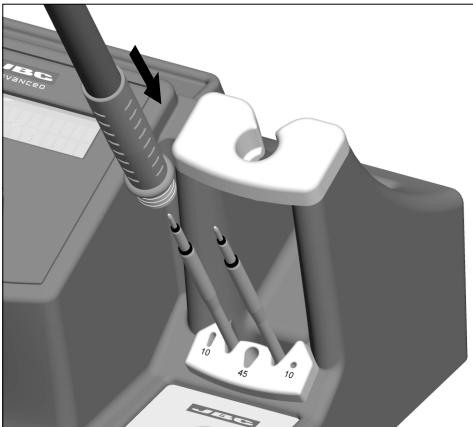
Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9900** rif. 9900000.

Cambio della cartuccia dello stilo

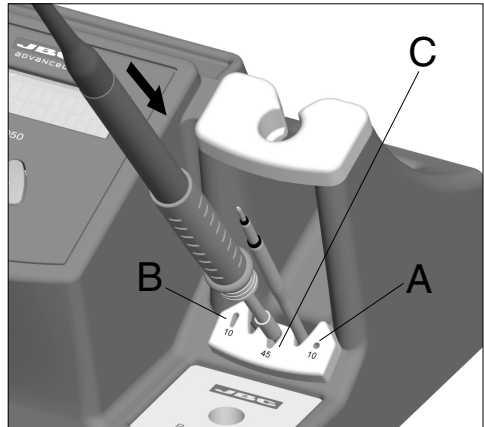
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

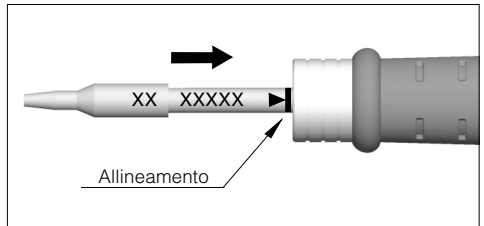


2 - Porre il manico dello stilo sopra la nuova cartuccia, pressare leggermente e ritirarlo.



3 - Pressare a fondo lo stilo sopra il foro A, B o C:

- A. Per cartucce 2210 rette.
- B. Per cartucce 2210 curve.
- C. Per cartucce 2245.



Importante.

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

PROGRAMMAZIONE

Il sistema permette di modificare e regolare la temperatura tra 90 e 450°C (190 e 840°F). I valori predeterminati in fabbrica sono i seguenti:

- Temperatura minima: 90°C
- Temperatura massima: 400°C

Per modificare tanto i parametri della stazione come degli utensili ed avere accesso ai contatori si deve mantenere premuto durante 3 secondi il tasto SELECT. Il numero di PIN si deve inserire quando desidera cambiare un parametro della stazione. Numero di PIN preimpostato: 0105.

Nelle pagine seguenti sono riportati i diagrammi di funzionamento del programma.

Indicazioni dei display

H I B E R N A T I O N

- **HIBERNATION:** utensile a temperatura ambiente. Modalità di basso consumo
- **SLEEP MODE.** utensile con temperatura ridotta (tra 200 e 280° C a seconda dell'utensile).
- **SYSTEM STOPPED OVERLOAD.** Protezione per evitare che si danneggi la stazione per un sovrariscaldamento. Si deve aspettare e automaticamente la stazione sarà di nuovo pronta all'uso.
Cause possibili: eccessiva richiesta di potenza.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Cortocircuito nel sistema. Cause possibili:
Cortocircuito nello stilo o nella cartuccia.
- **ERROR SHORTCIRCUIT.** Cortocircuito nel sistema. Cause possibili:
Cortocircuito nello stilo o nella cartuccia.
- **NO TOOL.** Errore dell'utensile.
Cause possibili: utensile non compatibile con la stazione.

Se si corregge qualsiasi delle cause precedenti la stazione entrerà in funzione automaticamente.

Livelli di temperatura:

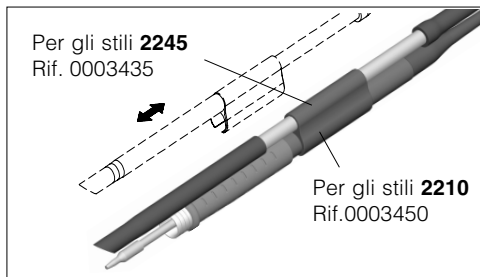
Lavorando con i livelli di temperatura si ha immediatamente a disposizione la temperatura previamente selezionata e memorizzata in ciascun livello dal supervisore/operatore.

Si possono configurare da 1 a 5 livelli di temperatura (ossia si possono fissare fino a 5 temperature differenti), secondo le necessità di lavoro. Ogni livello superiore accetta una temperatura fissa superiore al livello anteriore, conformemente al fatto che se si aumenta di livello, aumenta la temperatura.

Si può lavorare con i livelli di temperatura attivati o disattivati (per default no sono attivati):

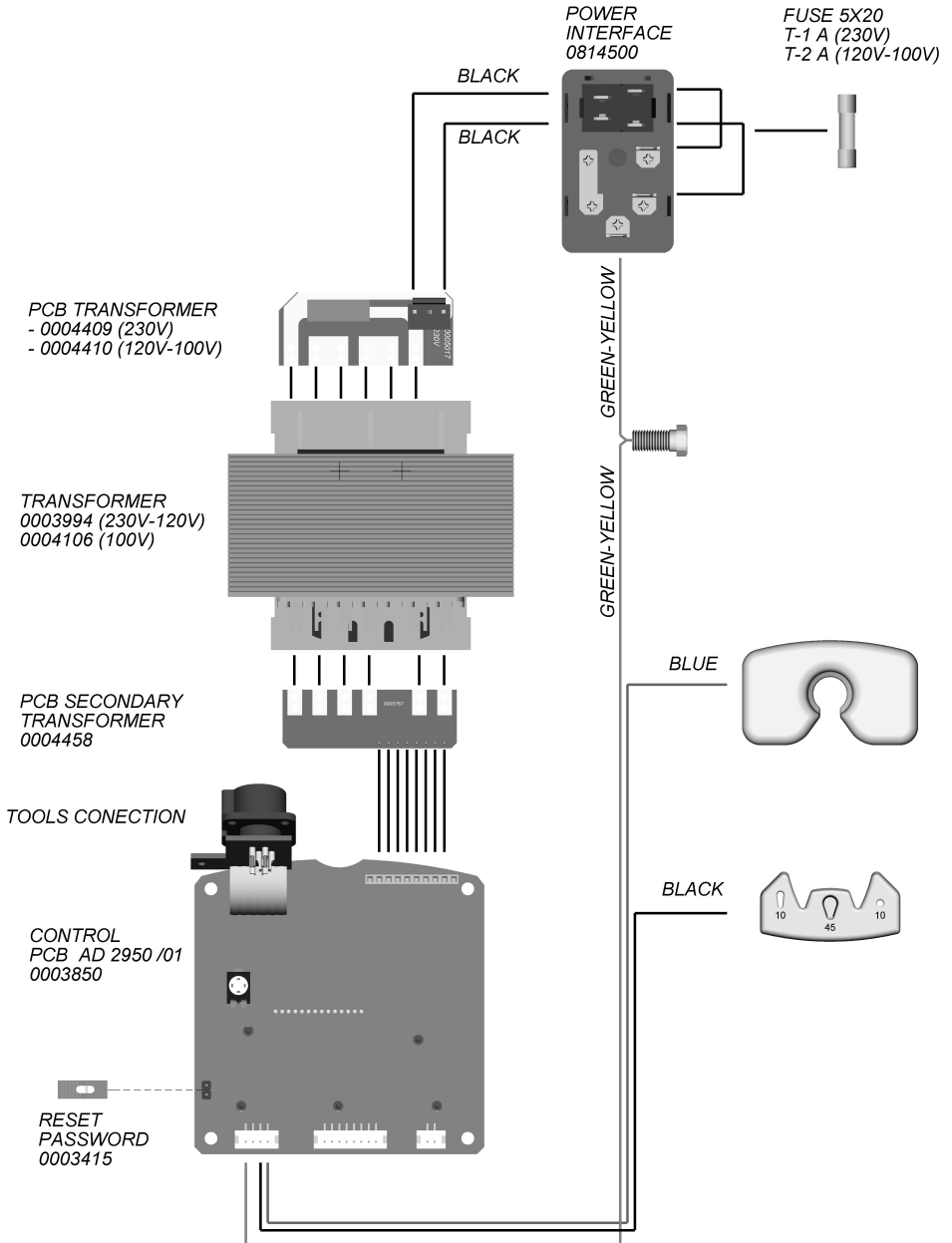
- Attivati: si aumenta o si diminuisce la temperatura di lavoro aumentando o abbassando di livello.
- Disattivati: si aumenta o si diminuisce la temperatura di lavoro manualmente a intervalli di 5°C (10°F)

Accessorio aspira-fumo



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

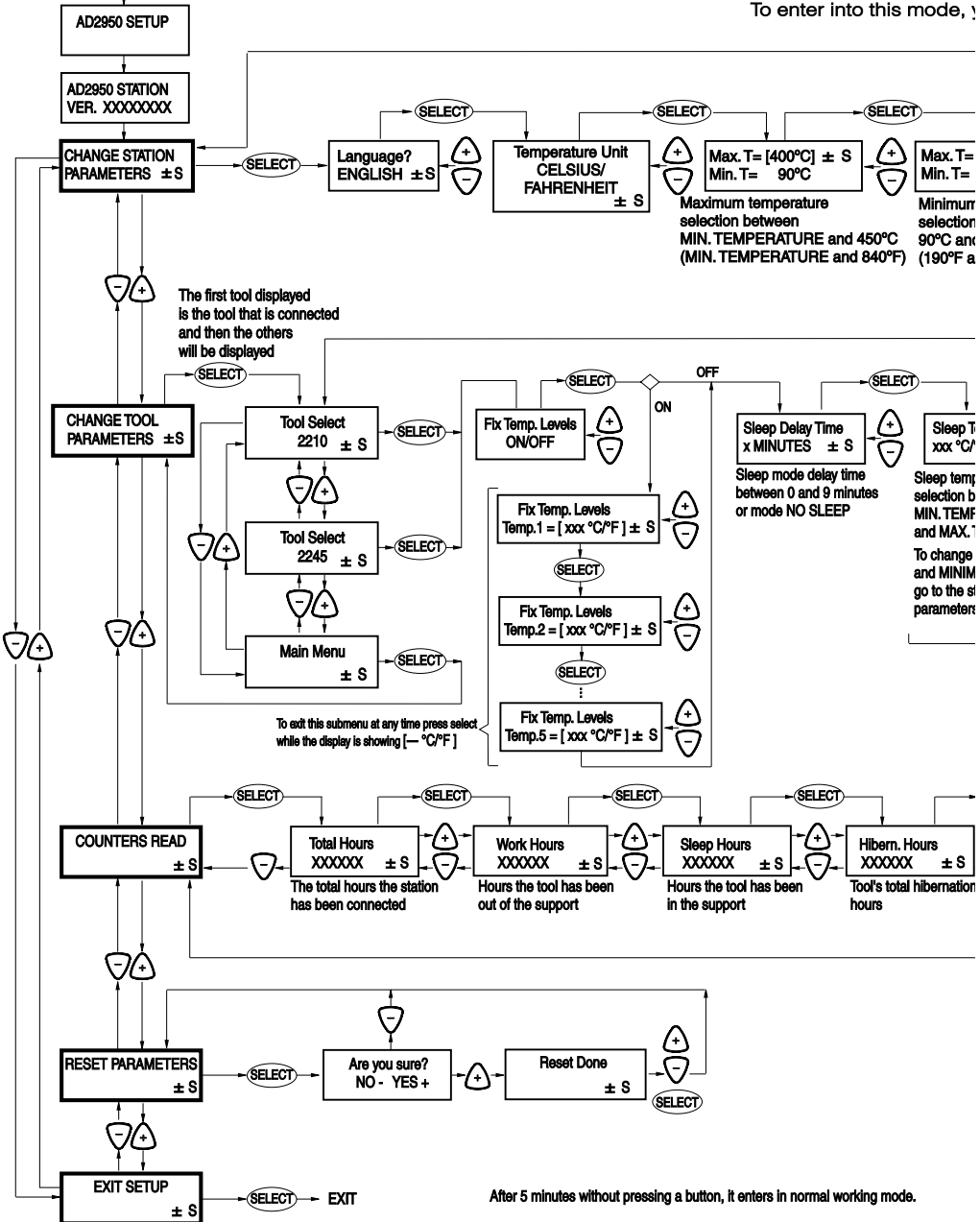
ELECTRIC WIRING DIAGRAM



PARAMETERS

To enter into this mode,)

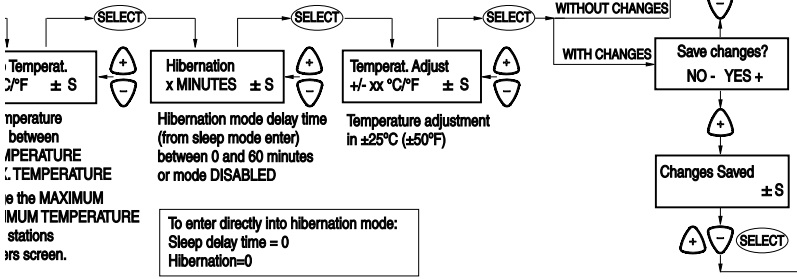
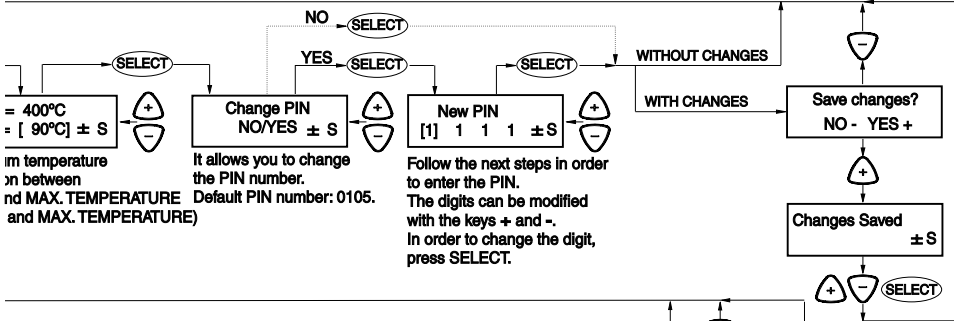
Hold the SELECT key for 3 seconds



MODIFICATION OF THE TOOLS AND THE AD 2950 STATION

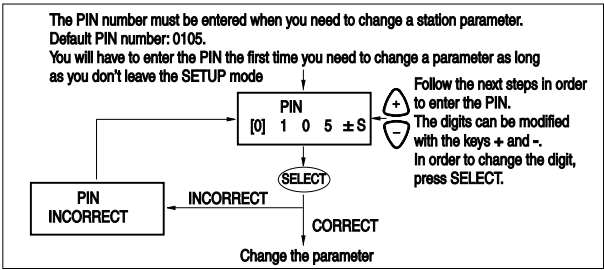
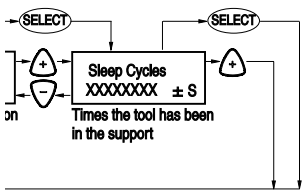
you must hold the SELECT key for 3 seconds.

N.P. 0006126

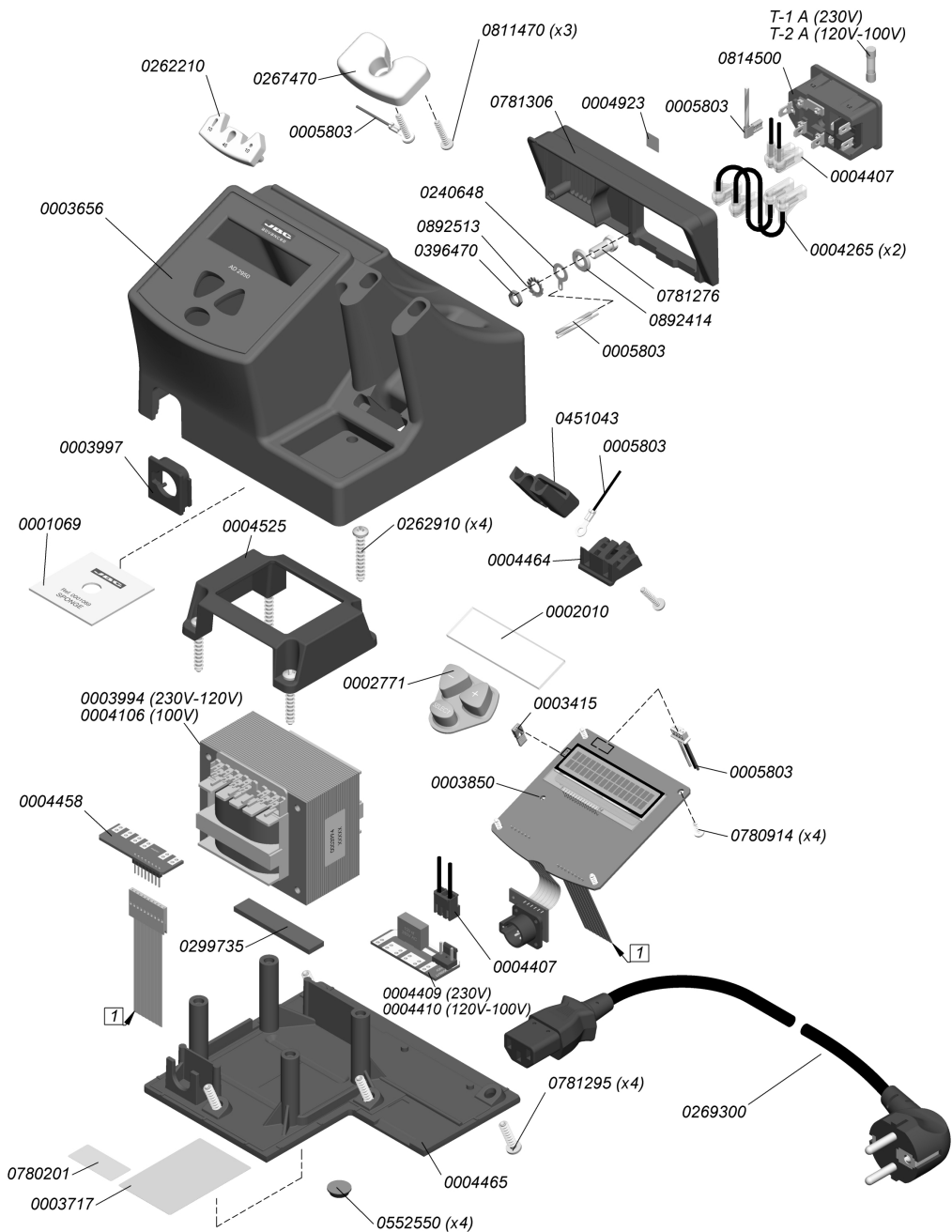


To enter directly into hibernation mode:
Sleep delay time = 0
Hibernation=0

These screens won't be displayed when:
Sleep delay time = NO SLEEP



AD 2950 230V, 120V and 100V EXPLODED VIEW



VALID FROM SERIAL N. 115092

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 Jahren, 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 DISTRIBUTOREDATE OF PURCHASE
FECHA DE COMPRA
DATE D'ACHAT
KAUFDATUM
DATA DI ACQUISTOMANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAINTel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
<http://www.jbctools.com> e-mail: info@jbctools.com