

CE Version

Index **Page**

English	1
Español	17
Français	33
Deutsch	49
Italiano	65

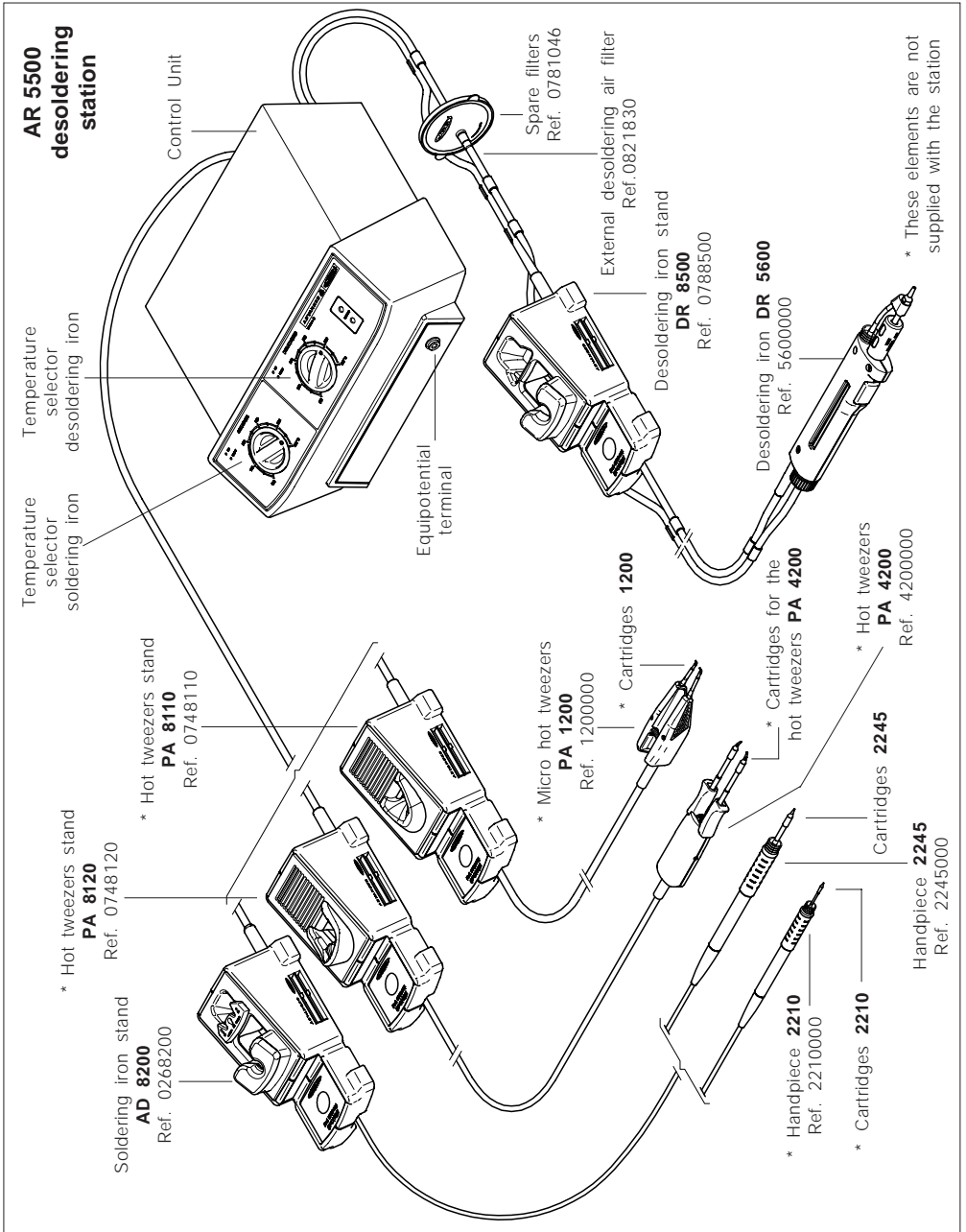
ADVANCED
S E R I E S



DESOLDERING STATION

AR 5500

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.



SPECIFICATIONS

The **AR 5500** is a repair station for desoldering through-hole components by solder intake.

- **AR 5500** 230V Ref. 5500200

It is supplied with a desoldering iron Advanced **DR 5600** and Advanced **2245** soldering handpiece. Also all the Advanced soldering handpieces and the hot tweezers **PA 1200** or **PA 4200** can be connected to the station.

The station's components

- Handpiece **2245** Ref. 2245000
with the cartridge **2245-003** Ref. 2245003
- Desoldering iron **DR 5600** Ref. 5600000
with the tip **5600-003** Ref. 5600003
- Soldering iron stand **AD 8200** Ref. 0268200
- Desoldering iron stand **DR 8500** Ref. 0788500
- External desoldering air filter Ref. 0821830
- Spare filters Ref. 0781046
- Set of accessories Ref. 0780593
- Instruction manual Ref. 0780465

The **AR 5500** station has the following complementary products:

- Handpiece **2010** Ref. 2010000
- Handpiece **2210** Ref. 2210000
- Handpiece **2045** Ref. 2045000
- Micro hot tweezers **PA 1200** Ref. 1200000
- Hot tweezers **PA 4200** Ref. 4200000

Control Unit technical specifications

- Maximum power soldering iron 50W.
- Maximum power desoldering iron 75W.
- Temperature selection of the soldering part:
100 to 371°C (±5%).
- Temperature selection of the desoldering part:
100 to 371°C (±5%).
- Station's maximum power: 175W.
- ESD protected housing.
Typical surface resistance: 10⁵-10¹¹ 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.
- Weight of complete unit: 10.6 kg.

- In the SOLD. connector you can only connect handpieces 2010, 2210, 2045 and 2245 and the hot tweezers PA 1200 or PA 4200.
- In the DESOLD. connector you can only connect the desoldering iron DR 5600.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering and desoldering

- 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.

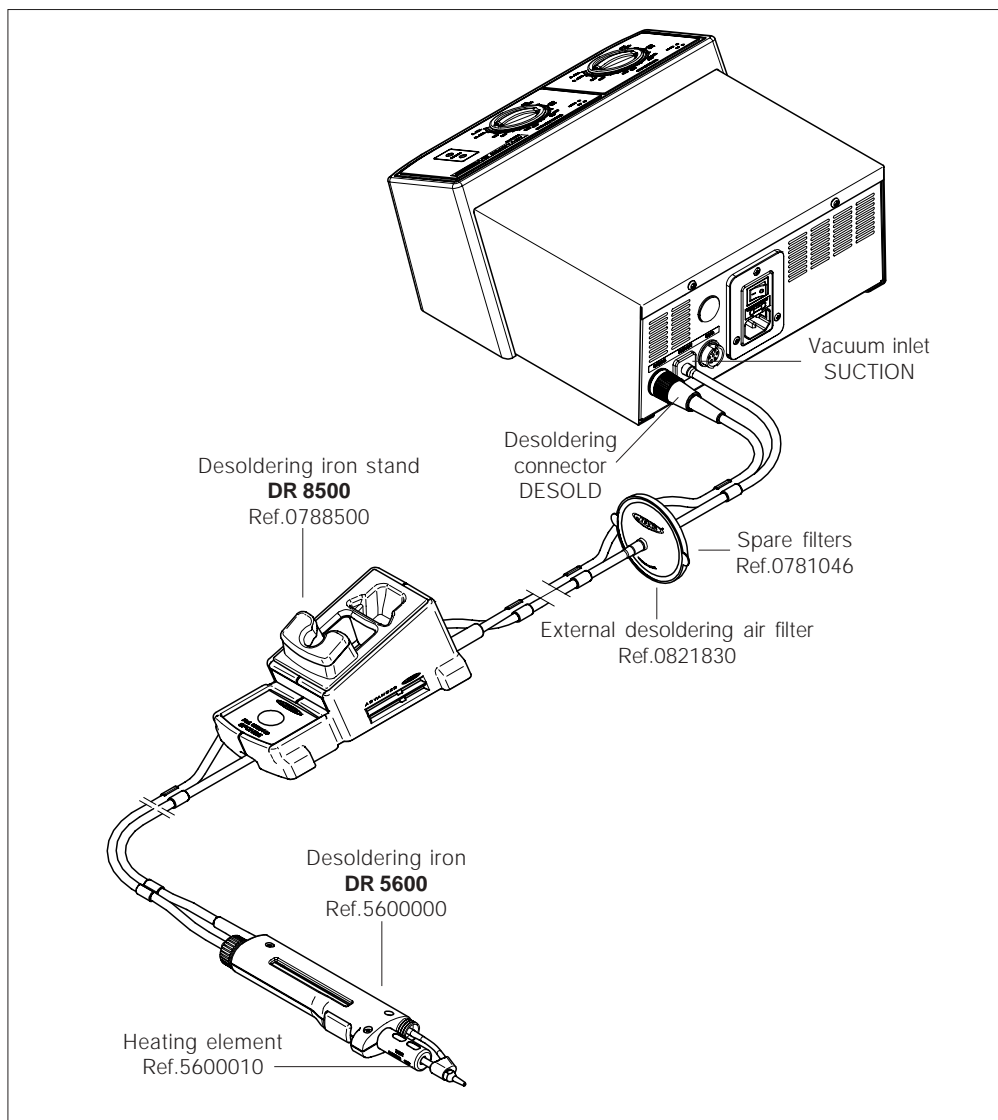
DESOLDERING IRON DR 5600

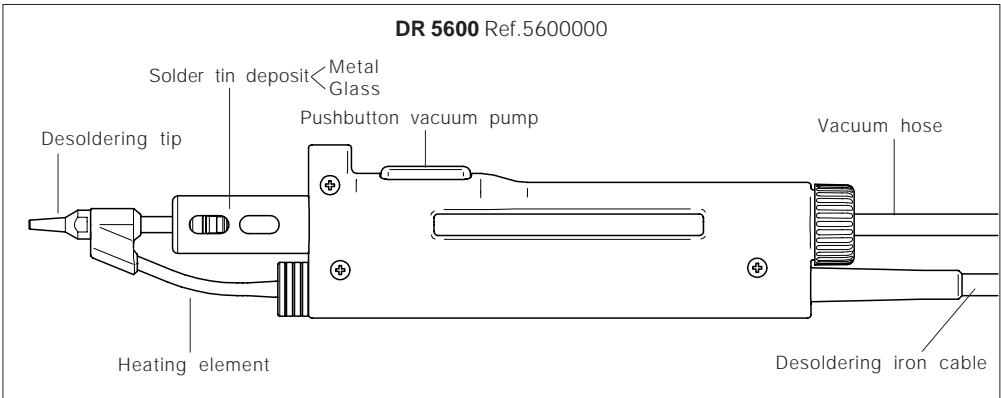
The **AR 5500** station includes the following:

- Desoldering iron **DR 5600** ref. 5600000 with the tip **5600-003** ref.5600003.
Power desoldering iron: 75W.
- Desoldering iron stand **DR 8500** ref. 0788500.
- External desoldering air filter ref. 0821830.
- Set of accessories ref. 0780593 with tips for the desoldering iron: **5600-003**, **5600-004** and **5600-005**.

The desoldering iron is connected to the station following the below procedure:

The cable connection of the desoldering iron stand is connected to the plug in the desoldering iron stand DR 8500 and the vacuum hose is connected to the external desoldering air filter, which is connected to the vacuum connection SUCTION of the station. The cable connection of the desoldering iron stand is plugged into the terminal DESOLD of the station. Very important, it is essential to connect the mentioned filter to prevent from damaging the vacuum pump.





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 desoldering iron is in sleep mode.

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

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

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.

When pressing the button of the desoldering iron handle, one of the two leds in the area marked SUCTION will light up:

Green light -SUCTION- indicates the correct functioning of the desoldering iron.

Red light -SUCTION- indicates a blockade within the vacuum circuit.

This can be caused by the following:

- The tip of the desoldering iron is blocked.

- The solder tin deposit is full.
- The filter of the desoldering iron is dirty.
- The station's external desoldering air filter is dirty.

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 desoldering iron 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.

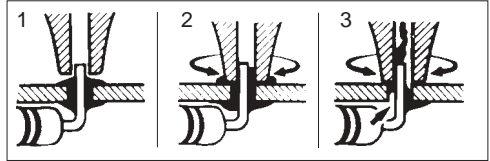
To indicate that the desoldering iron is in sleep-mode, the green led starts pulsing. These parameters can be modified using the **Console AC 2600** Ref. 2600000.

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

Desoldering process

Use the tip model with a larger diameter than the pad to be desoldered, so as to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

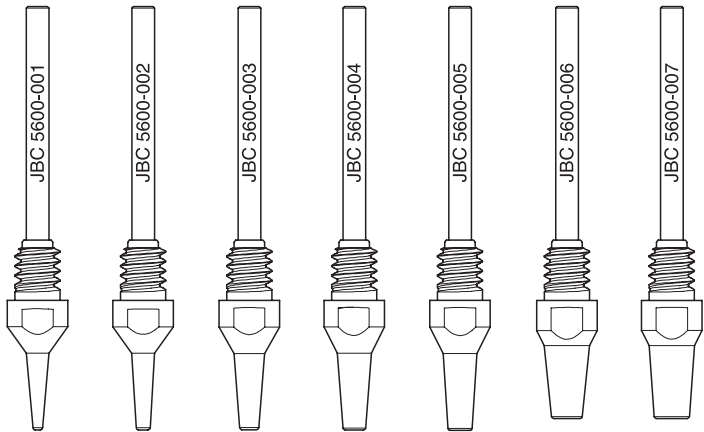
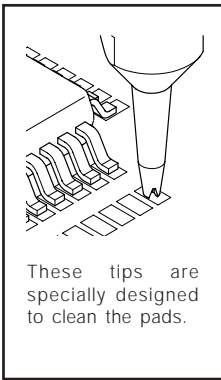
- 1 Apply the desoldering iron tip so that the component terminal penetrates within its orifice.
- 2 When the solder liquefies, start gently to rotate the desoldering tip so that the component's terminal can be eased away from the sides.
- 3 Press then, not before, the vacuum pump push-button just long enough to aspirate the solder.



After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops, this is to make sure that the vacuum circuit is completely empty.

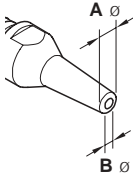
If any solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

DESOLDERING TIPS



5600-011 5600-012 5600-013

Ref. **5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007**

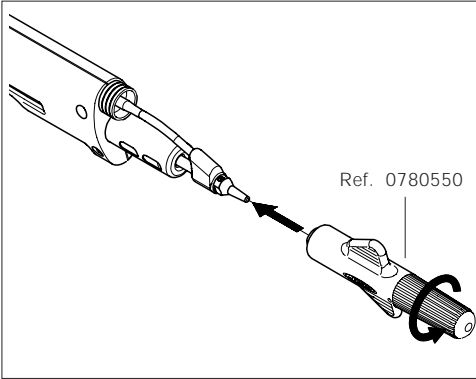


	5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A \varnothing (mm)		1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B \varnothing (mm)		0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin \varnothing (mm)		0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Change of desoldering tip

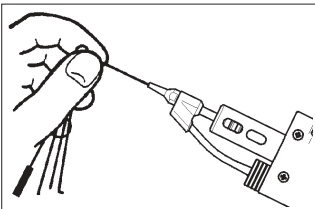
This operation should be done while the tip is hot, at a minimum temperature of 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

- Unscrew the tip to be replaced, with the aid of the spanner supplied.
- Fit the new tip, and tighten up with the spanner to achieve a good air tightness.



Tip care

- The largest rod that fits in the tip hole should periodically be passed through in order to clean the intake tube.



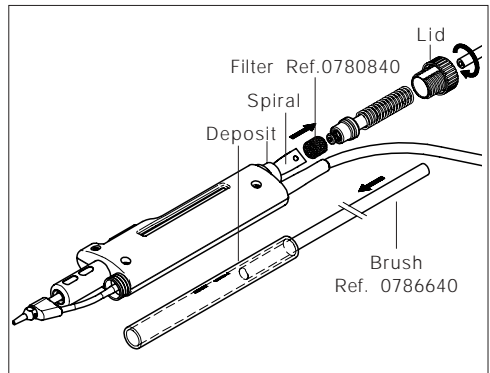
- To clean the tips, use the sponge included with the stand and check it is slightly moistened. Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use a metal brush to remove any dirt and oxid.

IMPORTANT: DO NOT press the pushbutton vacuum pump while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly soil the ducts and filter of the air circuit.

To empty the solder tin deposit and change the filter

For this, the lid needs to be unscrewed and first the tin deposit and then its spiral must be removed to clean the inner part of the deposit with a brush.

- The condition of the filter must be checked and replaced if dirty or damaged.
- The deposit needs to be inserted with spiral filter put into place. Then the whole must be closed by screwing the lid shut.



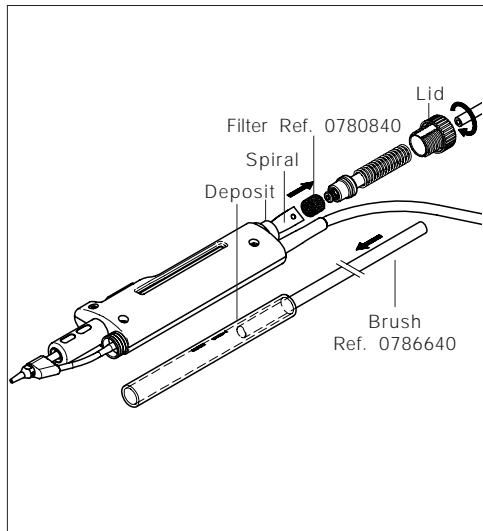
Solder tin deposits

It can be chosen between two different deposit types:

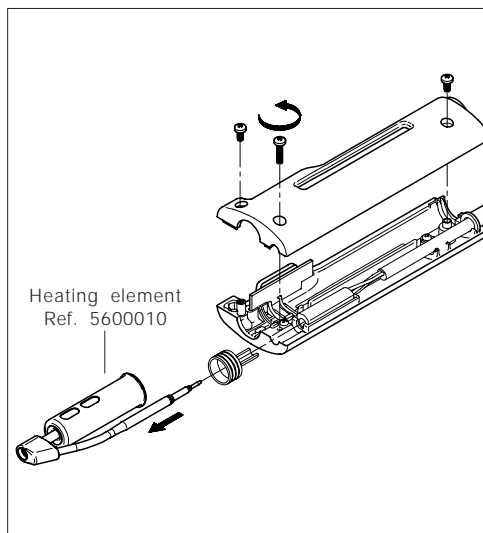
- Metal Ref. 0812630.
- Glass Ref. 0812620.

Change of the heating element of the desoldering iron (Ref. 5600010)

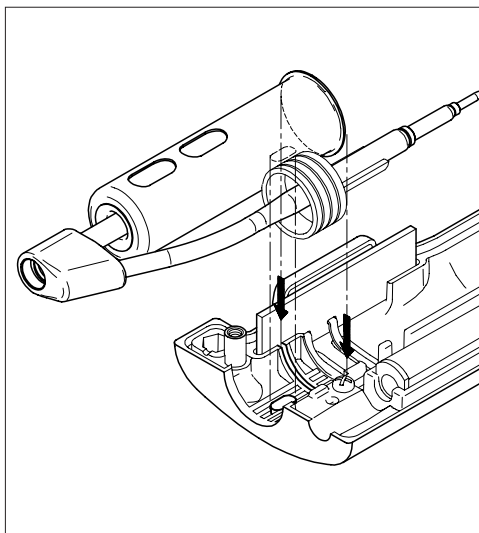
- To realize this operation, the lid needs to be unscrewed and first the tin deposit and then its spiral and filter must be removed to clean the inner part of the deposit with a brush.



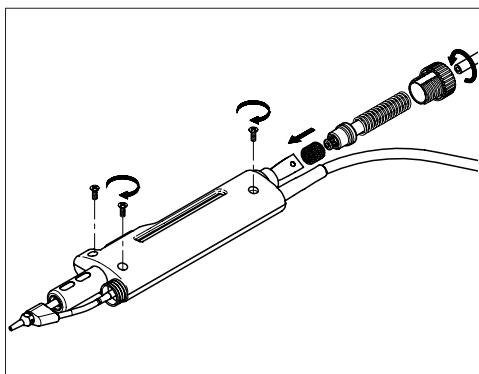
- Screw out the body of the desoldering iron. Open up the body and remove the heating element.



- Place the new heating element. Check that the right extremity of the upper part of the heating element is inserted in the slot located inside the body of the desoldering iron (see drawing hereunder).



- Screw in the body of the desoldering iron. Put the spiral and the filter back into the deposit. Place the deposit inside the body of the desoldering iron and screw in the shut lid.



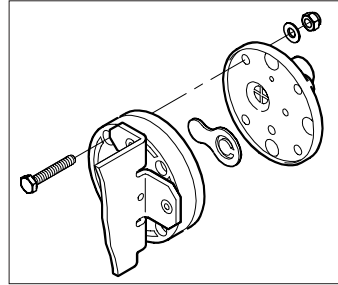
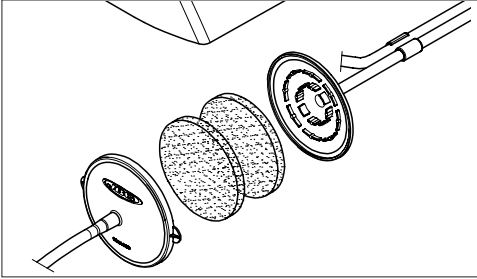
Changing the pump inlet filter

Verify the filter at the entrance of the pump, and change it if dirty or obstructed, therefore:

Open the filter pulling the flap.

Take out the 2 cotton filters, throw away those which are soiled and replace them with new ones. Always use 2 filters.

Close the filter and check the airtightness.

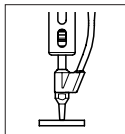


- Clean the valve with a cloth dampened in alcohol. If it is too soiled, replace it with new one. Ref. 0982970.

Detecting air leaks in the circuit

To detect air leaks in the circuit:

- Obstruct the tip inlet orifice by pressing down on a silicone disc, or bend the tube connecting the desoldering iron to the filter.



- Press the pushbutton vacuum pump.

If the red led lights up, there is no loss of suction. Otherwise air gets into the system at some point. This can occur at the desoldering tip, or may be caused by the lid of the deposit, lids of filters or because the air pump does not function correctly due to dirty valves which occurs when the air filter has not been used correctly.

Cleaning the vacuum pump valve

Open the control unit as follow:

- Disconnect the control unit.
- Turn it upside down, remove the fixing screws.
- Return the station to its normal position and lift up the lid.
- Undo the four screws fastening the pump cover.

ADVANCED HANDPIECES RANGE

All the Advanced soldering handpieces range can be connected to the **AR 5500** station.

The station **AR 5500** includes the following products:

- Handpiece **2245** ref. 2245000 with the cartridge **2245-003** Ref. 2245003. Power: 50W. For general soldering work.
- Soldering iron stand **AD 8200** ref. 0268200.
- Set of accessories ref. 0780593 with cartridge **2245-007** Ref. 2245007. It can be chosen from a wide range of different cartridges **2245** to adapt perfectly to the needs of the job (pag. 86).

The following soldering handpieces can be connected to the **AR 5500** station:

- Handpiece **2010** ref. 2010000. Power: 20W. For high precision work, SMD etc. Available cartridges **2010**: see page 87.
- Handpiece **2210** ref. 2210000. Power: 20W. For high precision work, SMD etc. Available cartridges **2210**: see page 87.
- Handpiece **2045** ref. 2045000. Power: 50W. For general soldering work. Available cartridges **2045**: see page 86.

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

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

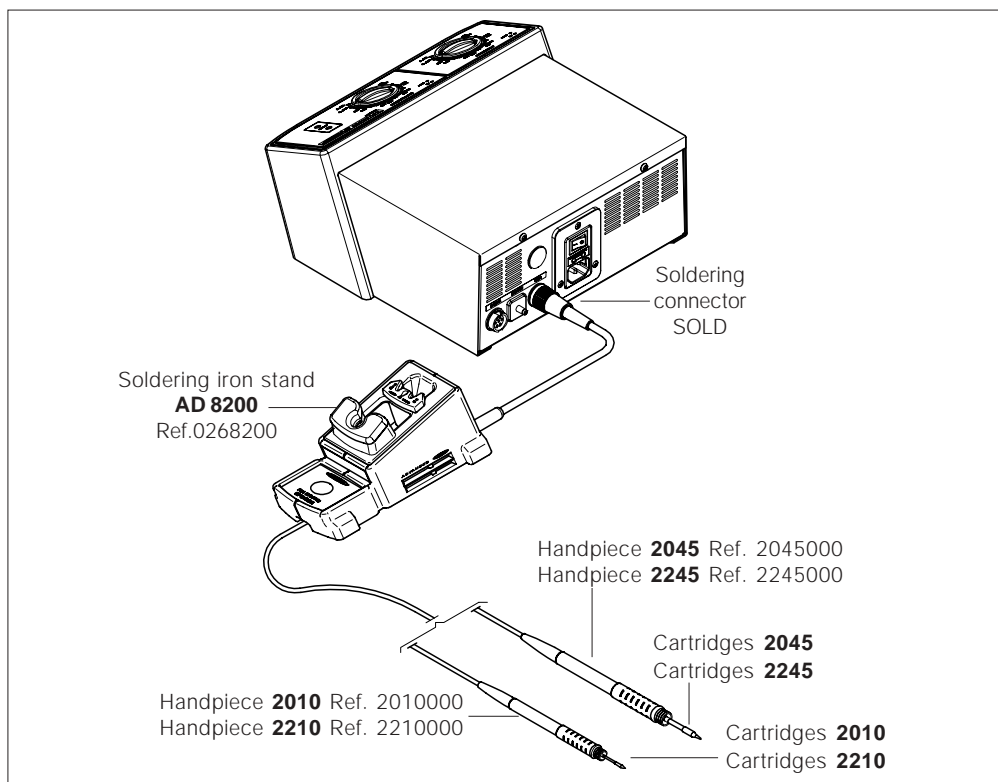
These articles are not delivered with the station.

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 soldering handpiece to work properly, the following components are required: control unit, soldering iron stand, one handpiece and one cartridge.

The soldering iron is connected to the station in the following way:

The cable connection of the soldering iron is connected to the plug in the soldering iron stand **AD 8200** and the cable connection of the soldering iron stand is plugged into the terminal **SOLD** of the station. Please find the connection plan on figure.



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

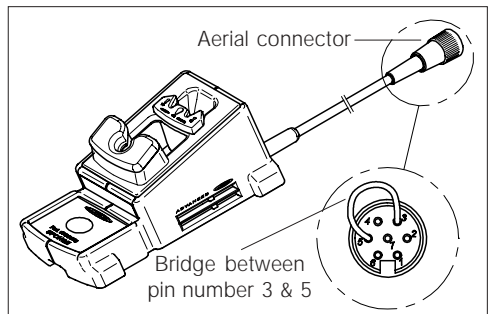
One of the Series Advanced features is that when the handpiece is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature. This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected 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.

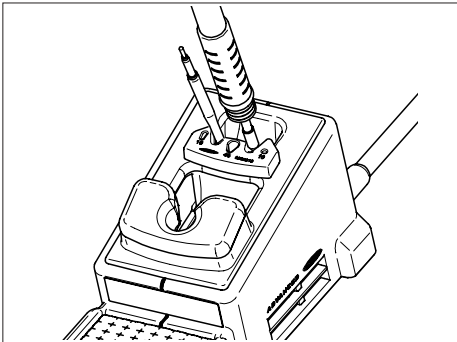
When connecting an old version solder stand, it may happen that the sleep function does not work.

To resolve this problem, you should make a bridge between pins number 3 and 5 from the aerial connector of the cable of the stand, that plugs in the station.

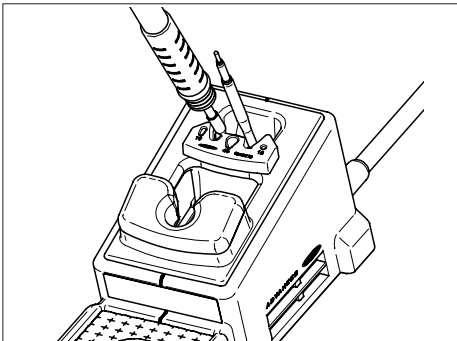


Changing the handpiece's cartridge

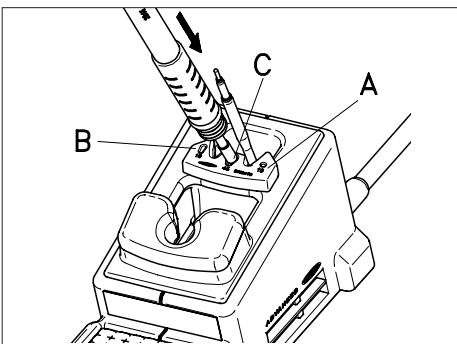
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



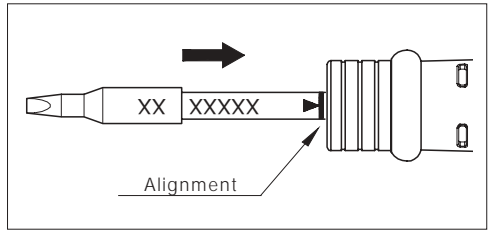
1 - Place the handpiece and remove the cartridge.



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.



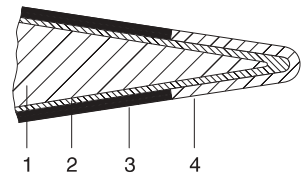
Important.

- 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

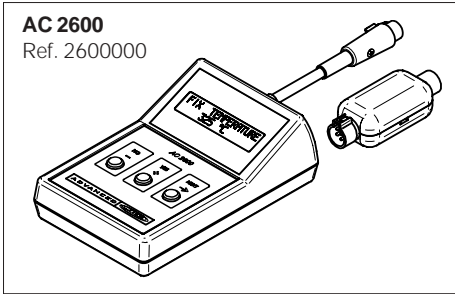
Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on layers relatively thin, so it is necessary to avoid the reasons which can cause its destruction.

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.

Console AC 2600



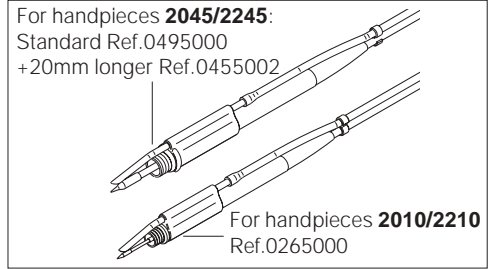
The console **AC 2600** is designed for modifying the original regulation program parameters of the following Advanced control units:

- **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.

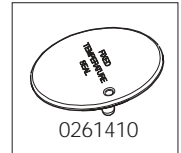
Fume extractor accessories



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.



HOT TWEEZERS

AR 5500 station allows to connect two different models of tweezers, each one with its respective range of cartridges and stand:

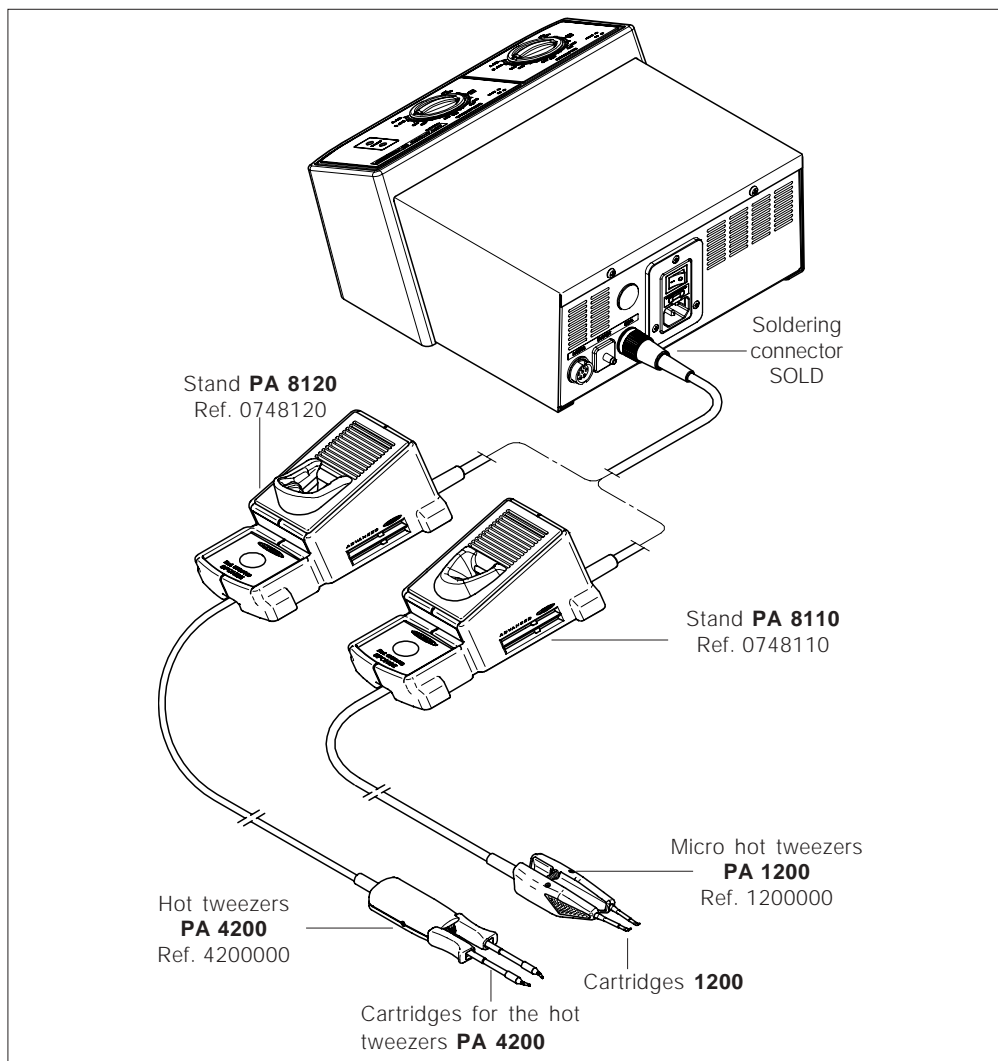
- Micro hot tweezers **PA 1200** ref. 1200000.
- Hot tweezers **PA 4200** ref. 4200000.

These articles are not delivered with the station.

For tweezers to work properly, the following components are required: control unit, hot tweezers, a stand and a set of cartridges corresponding to the chosen tweezer.

The tweezers are connected to the station in the following way:

The cable connector of the tweezers is plugged into the connector of the stand. The cable connector of the stand is connected to the terminal of the station. Please find the connection plan on figure.



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 hot tweezers are in sleep mode.

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

1. The hot tweezers 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 hot tweezers or cartridge has a short circuit or an open circuit.
4. Any other trouble preventing the system from working properly.

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

Should the hot tweezers 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 hot tweezers are 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.

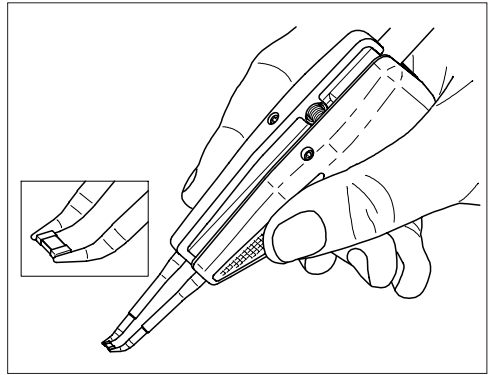
To indicate that the hot tweezers are in sleep-mode, the green led starts pulsing. These parameters can be modified using the **Console AC 2600** Ref. 2600000.

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

MICRO HOT TWEEZERS PA 1200

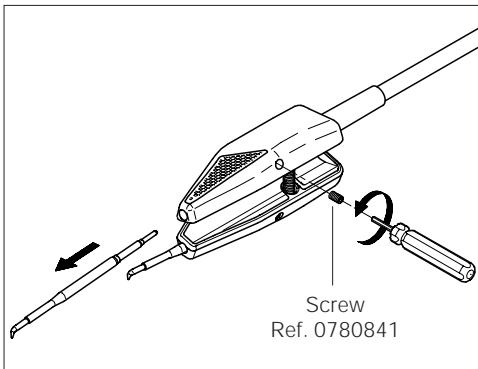
For micro hot tweezers to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- Micro hot tweezers **PA 1200** ref. 1200000. For general precision desoldering with SMD components.
Power: 40W.
Effective power per cartridge fitted: 20W.
- Stand **PA 8110** ref. 0748110.
- A set of cartridges (see range).



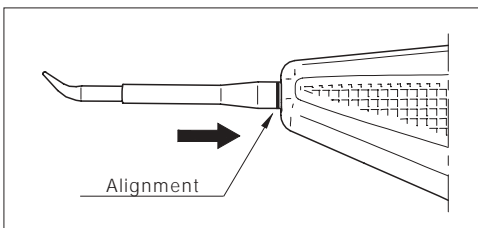
Changing the cartridge

To extract the cartridge the screw needs to be unfastened and the cartridge pulled out. Insert the new cartridge and push it thoroughly. Then check that both tips of the tweezers coincide and screw it.



Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark **I** as reference and check that both parts of the tweezer coincide.

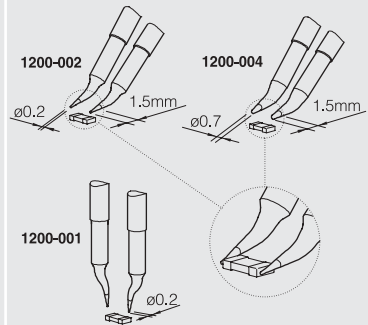


RANGE OF CARTRIDGES

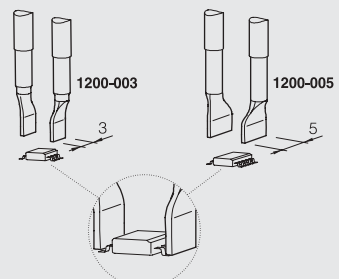
PA 1200 has an individual temperature control for each cartridge so it is supplied individually.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

All the cartridges shown are actual size.

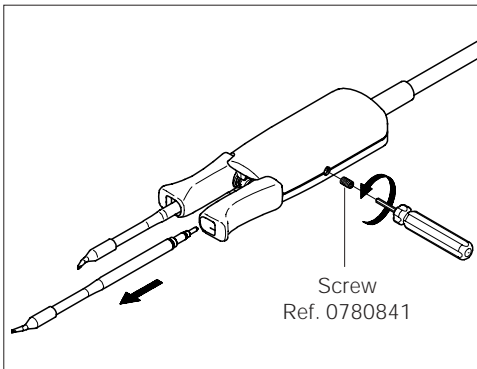
HOT TWEEZERS PA 4200

For hot tweezers to work properly, the following components are required:


- Control unit.
- Hot tweezers **PA 4200** ref. 4200000. For general desoldering and soldering work in professional electronics.
Power: 100W.
Effective power per cartridge fitted: 50W.
- Stand **PA 8120** ref. 0748120.
- A set of cartridges (see range).

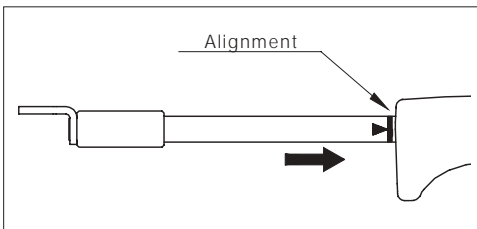
Changing the cartridge

To extract the cartridge the screw needs to be unfastened and the cartridge pulled out. Insert the new cartridge and push it thoroughly. Then check that both tips of the tweezers coincide and screw it.



Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark  as reference and check that both parts of the tweezer coincide.



RANGE OF CARTRIDGES

PA 4200 has an individual temperature control for each cartridge so it is supplied individually.

Chip components

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5

Dual in line IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0

QFP and PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0

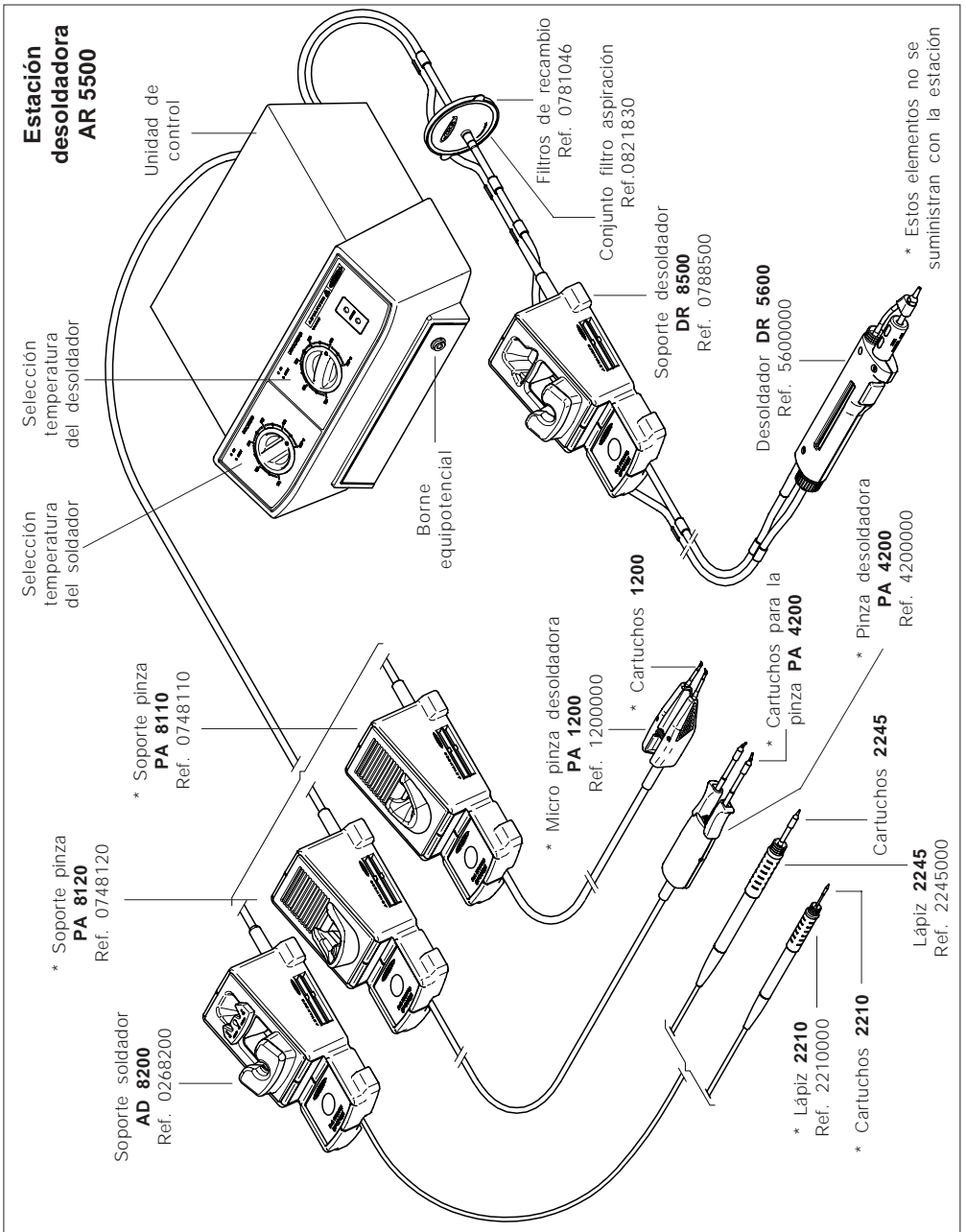
Cable stripper

Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	

PATENT PENDING

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.



CARACTERÍSTICAS

La **AR 5500** es una estación de reparación para componentes de inserción, por aspiración de la soldadura.

- **AR 5500** 230V Ref. 5500200

Está compuesta por un desoldador Advanced **DR 5600** y un lápiz soldador Advanced **2245**. Además también se pueden conectar todos los lápices soldadores Advanced y las pinzas desoldadoras **PA 1200** y **PA 4200**.

Composición de la estación

- Lápiz **2245** Ref. 2245000
con el cartucho **2245-003** Ref. 2245003
- Desoldador **DR 5600** Ref. 5600000
con la punta **5600-003** Ref. 5600003
- **AD 8200** soporte soldador Ref. 0268200
- **DR 8500** soporte desoldador Ref. 0788500
- Conjunto filtro aspiración Ref. 0821830
- Filtros de recambio Ref. 0781046
- Conjunto de accesorios Ref. 0780593
- Manual de instrucciones Ref. 0780465

La estación **AR 5500** tiene los siguientes accesorios:

- Lápiz **2010** Ref. 2010000
- Lápiz **2210** Ref. 2210000
- Lápiz **2045** Ref. 2045000
- Micro pinza desoldadora **PA 1200** Ref. 1200000
- Pinza desoldadora **PA 4200** Ref. 4200000

Datos técnicos de la Unidad de Control

- Potencia máxima soldador 50W.
- Potencia máxima desoldador 75W.
- Selección temperatura de soldadura: 100 a 371°C (±5%).
- Selección temperatura de desoldadura: 100 a 371°C (±5%).
- Potencia máxima de la estación: 175W.
- Caja antiestática.
Resistencia típica superficial: 10⁵-10¹¹ 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.
- Peso del equipo completo: 10,6 kg.

- En el conector SOLD. sólo se pueden conectar: los lápices 2010, 2210, 2045 y 2245 y las pinzas desoldadoras PA 1200 y PA 4200.
- En el conector DESOLD. sólo se puede conectar: el desoldador DR 5600.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar y desoldar

- 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 estén 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.

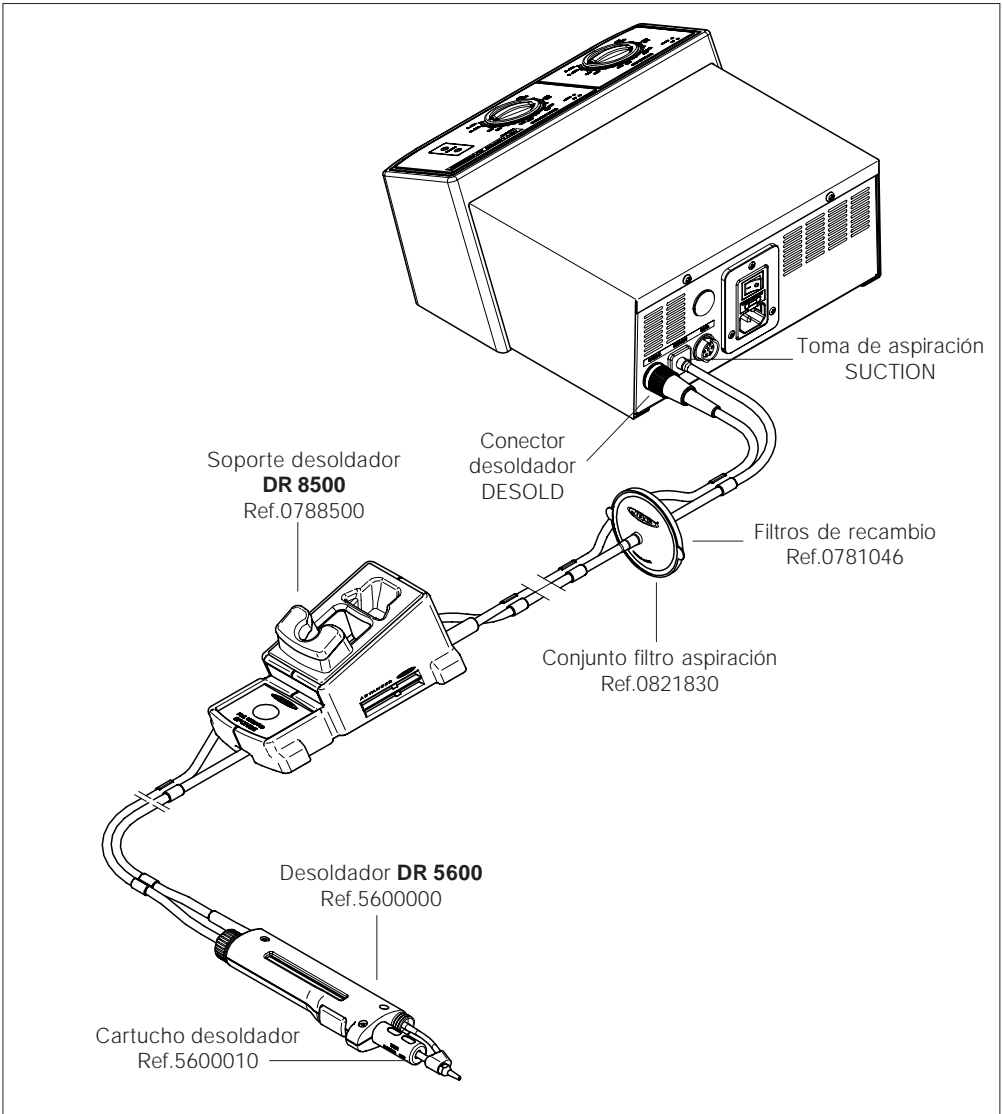
DESOLDADOR DR 5600

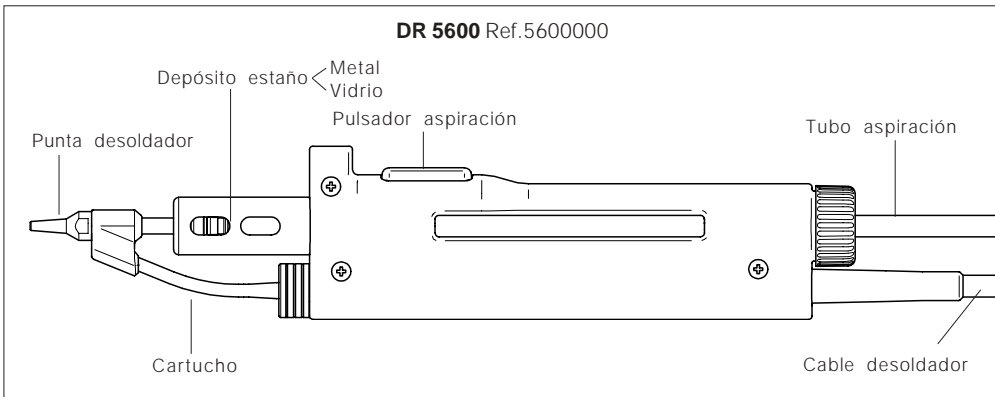
La estación **AR 5500** se suministra con:

- El desoldador **DR 5600** ref. 5600000 con la punta **5600-003** ref. 5600003.
Potencia desoldador: 75W.
- El soporte desoldador **DR 8500** ref. 0788500.
- El conjunto filtro aspiración ref. 0821830.
- El conjunto de accesorios ref. 0780593 que incluye, las puntas del desoldador: **5600-003**, **5600-004** y **5600-005**.

El desoldador se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable del desoldador se debe conectar al soporte desoldador DR 8500 y el tubo de aspiración al CONJUNTO FILTRO ASPIRACION y este a la toma de aspiración SUCTION de la estación. El cable del soporte desoldador se conecta al conector DESOLD de la estación. Muy importante, es indispensable intercalar el CONJUNTO FILTRO ASPIRACION de lo contrario se inutilizará la bomba de aspiración.





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 desoldador está en reposo.

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

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

El reset de errores es automático cuando el desoldador 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.

Cuando se aprieta el pulsador del desoldador se encenderá una de las dos luces que hay en SUCTION:

Luz verde -SUCTION- si se enciende esta luz indica que el desoldador está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

Luz roja -SUCTION- si se enciende esta luz indica que está obstruido el circuito de vacío.

Esto será debido a alguna de las siguientes causas:

- La punta de desoldador está embozada.
- El depósito de estaño está lleno.
- El filtro del desoldador está sucio.
- El filtro de la toma de aspiración de la estación está sucio.

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.

Desoldador en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando el desoldador 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.

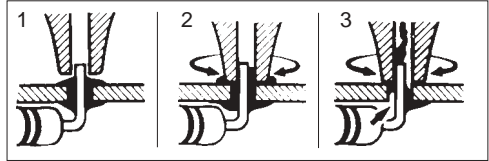
Para indicar que el desoldador está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear. Estos parámetros se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

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

Proceso para desoldar

Utilice un modelo de punta de mayor diámetro interior que el pin a desoldar, con el fin de conseguir el máximo de aspiración y de transmisión térmica, asegurese de que la punta está bien estañada.

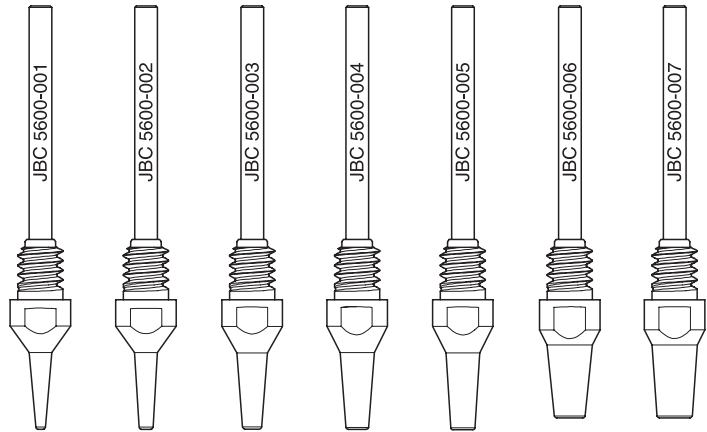
- 1 Apoye la punta del desoldador, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.
- 2 Cuando la soldadura se licúe, imprima a la punta del desoldador un movimiento de rotación que permita desprender de los laterales el terminal del componente.
- 3 Accione entonces, no antes, el pulsador de la bomba de vacío el tiempo necesario para succionar la soldadura.



Después de cada pulsación del botón del desoldador hay un breve retardo hasta el paro de la bomba de aspiración, con la finalidad de asegurar que se vacía completamente el circuito de aspiración.

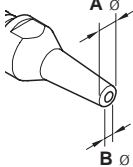
Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéldelo nuevamente aportando estaño y repita la operación de desoldar.

PUNTAS DESOLDADOR



5600-011 5600-012 5600-013

Ref. 5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007

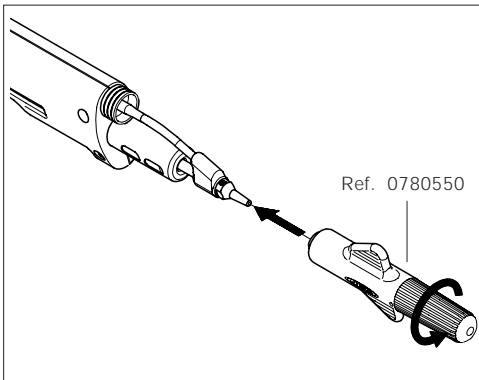


	5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)		1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)		0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)		0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Cambio de la punta del desoldador

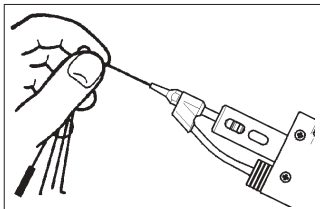
Esta operación debe realizarse en caliente a una temperatura mínima de 250°C, para que los residuos de estaño que hayan quedado en el interior estén fundidos.

- Desenrosque la punta a sustituir, con la ayuda de la llave que se suministra.
- Coloque la nueva punta. Apriete con la llave para conseguir una buena estanqueidad.



Conservación de las puntas

- Periódicamente se debe pasar la baqueta del diámetro mayor que permita en el interior de la punta, para limpiar el conducto de aspiración.



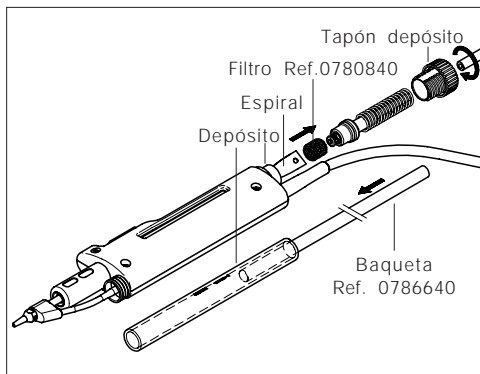
- Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua. Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice un cepillo metálico para eliminar el óxido y la suciedad.

IMPORTANTE: NO hacer funcionar la bomba de vacío durante la operación de estañado de la punta del desoldador, ya que el humo que desprende el flux ensuciará rápidamente los conductos y el filtro de entrada de la bomba.

Vaciado depósito del desoldador y cambio del filtro

Para realizar esta operación debe desenroscar el tapón y retirar el depósito, seguidamente extraemos el filtro y la espiral y con una baqueta limpiaremos el interior del depósito.

- Observe el estado del filtro y cámbielo si estuviera sucio o degradado.
- Vuelva a poner el depósito con el filtro y la espiral. Cierre el conjunto enroscando el tapón.



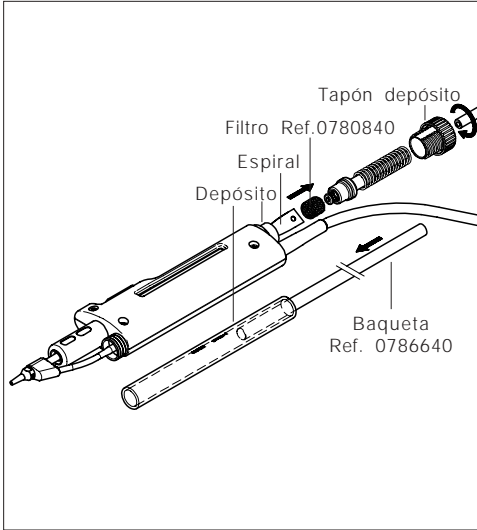
Tipos de deposito de estaño

Se puede escoger entre dos tipos de depósitos:

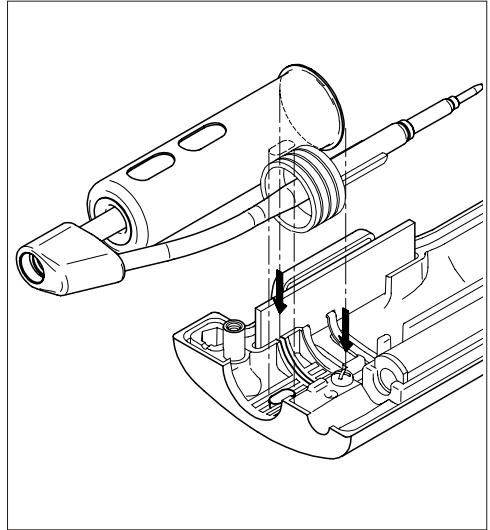
- Metálico Ref. 0812630.
- Vidrio Ref. 0812620.

Cambio del cartucho del desoldador (Ref. 5600010)

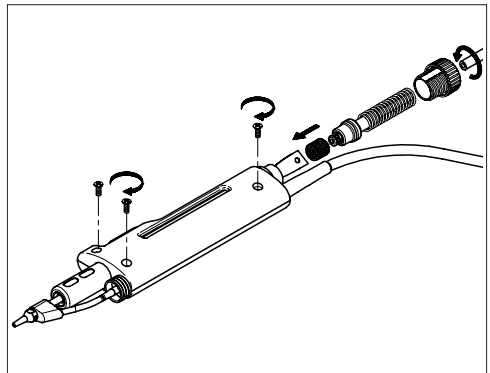
- Para realizar esta operación debe desenroscar el tapón y retirar el depósito, seguidamente extraiga el filtro y la espiral y con una baqueta limpie el interior del depósito.



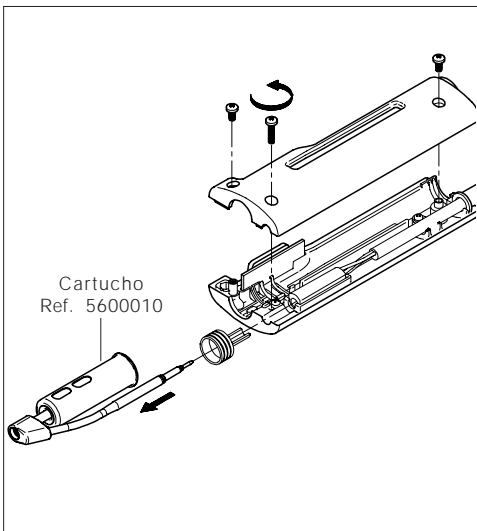
- Coloque el nuevo cartucho. Compruebe que el extremo del tubo se sitúa en la ranura del mango (ver figura).



- Enrosque los tornillos de la tapa. Coloque de nuevo la espiral y el filtro en el depósito. Ponga el depósito dentro del desoldador y finalmente enrosque el tapón del depósito.



- Desenrosque los tres tornillos de fijación de la tapa del desoldador. Levante la tapa y retire el cartucho.

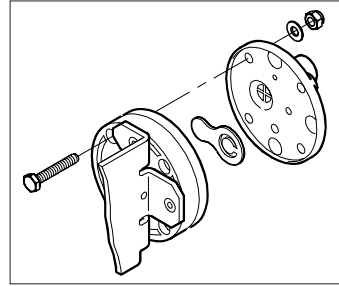
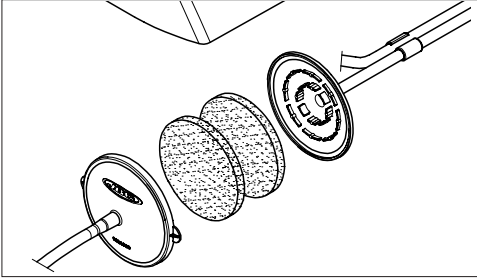


Cambio del filtro de entrada de la bomba

Compruebe el filtro de entrada de la bomba y cámbielo si está sucio u obturado, para ello:

- Abra el filtro tirando de las lengüetas.
- Extraiga los 2 filtros de algodón, deseche los que estuvieran sucios y coloque unos nuevos en su lugar. Use siempre 2 filtros.

Cierre el filtro y verifique que no hayan pérdidas de aspiración.

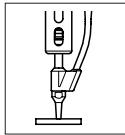


- Limpie la válvula con un paño mojado en alcohol. Si estuviera excesivamente impregnada, cámbiela por una nueva. Ref. 0982970.

Detección de pérdidas de aspiración.

Para detectar pérdidas de aspiración en el circuito:

- Obstruya el orificio de entrada de la punta, presionando sobre un disco de silicona, o estrangule el tubo que va del desoldador al filtro.



- Pulse el botón de puesta en marcha de la bomba de vacío.

El indicador del led rojo de SUCTION deberá encenderse, esto significa que no habrá pérdida de vacío. Si no es así, significa que hay una entrada de aire por cualquiera de las juntas, como pueden ser la punta del desoldador, el tapón de cierre del depósito, los tapones del filtro de entrada de la bomba, o bien la bomba no aspira suficiente por estar sucia la válvula interna motivado por haber trabajado sin el conjunto filtro aspiración o sin filtros.

Limpieza de la válvula interna de la bomba de vacío

Debe abrir la unidad de control, para ello:

- Desconecte la estación de la red eléctrica.
- Invierta la unidad, quite los tornillos de fijación.
- Ponga la estación en posición normal y levante la tapa superior.
- Desenrosque los cuatro tornillos que sujetan la tapa de la bomba.

LAPICES SOLDADORES ADVANCED

La estación **AR 5500** permite conectar todos los lápices soldadores de la gama Advanced.

La estación **AR 5500** se suministra con:

- El lápiz **2245** ref. 2245000 con el cartucho **2245-003** ref. 2245003. Potencia: 50W. Se utiliza en trabajos de soldadura en electrónica general.
- El soporte soldador **AD 8200** ref. 0268200.
- El conjunto de accesorios ref. 0780593 que incluye, el cartucho **2245-007** Ref. 2245007. Existe una amplia gama de cartuchos **2245** para que pueda escoger el más adecuado al trabajo a realizar (pag. 86).

La estación **AR 5500** también permite conectar:

- El lápiz **2010** ref. 2010000. Potencia: 20W. Se utiliza para trabajos de precisión, SMD, etc. Vea la gama de cartuchos **2010** en la pag. 87.
- El lápiz **2210** ref. 2210000. Potencia: 20W. Se utiliza para trabajos de precisión, SMD, etc. Vea la gama de cartuchos **2210** en la pag. 87.
- El lápiz **2045** ref. 2045000. Potencia: 50W. Se utiliza en trabajos de soldadura en electrónica

general. Vea la gama de cartuchos **2045** en la pag. 86.

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.

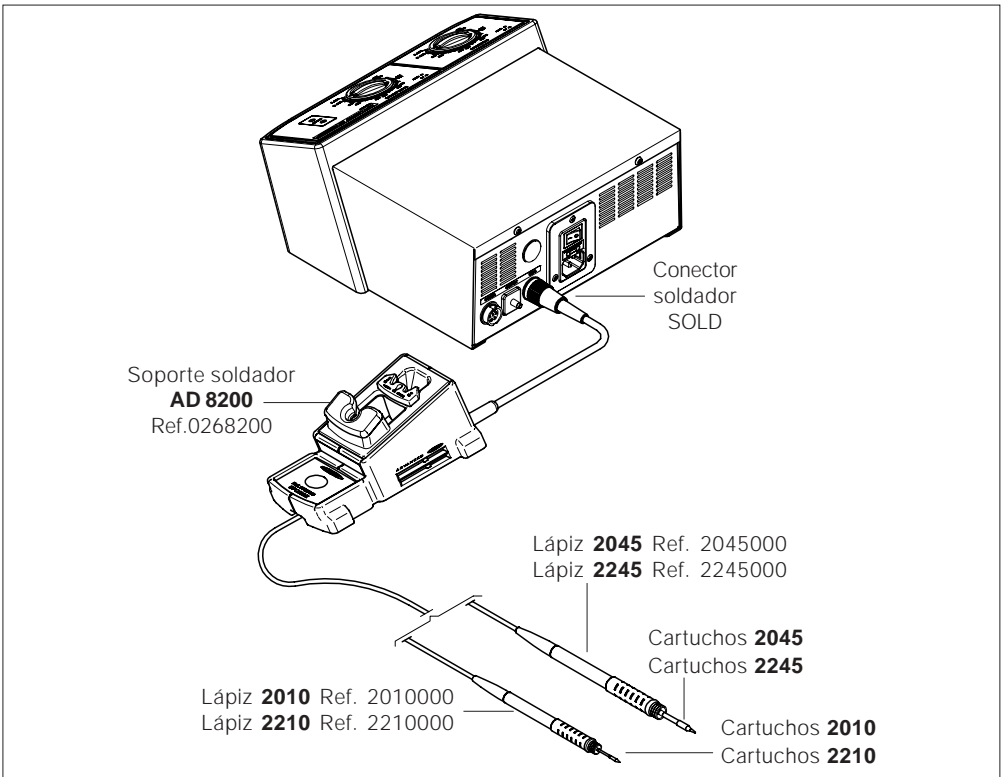
Estos productos están disponibles como un accesorio, no se incluyen en la estación.

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 2mV.

Para tener el soldador operativo se necesita: la unidad de control, el soporte soldador, un lápiz y un cartucho.

El lápiz se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable del lápiz se debe conectar al conector que existe en el soporte soldador AD 8200 y el cable del soporte soldador se conecta en el conector SOLD de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.



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

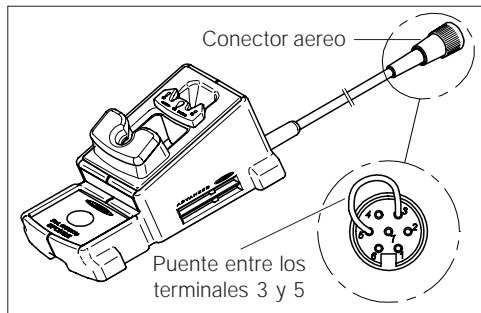
Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando el lápiz se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo. Esto es posible, gracias a la rapidez de su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. 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 cualidad anterior y como medida de seguridad, es necesario colocar el lápiz en el soporte cuando no se utilice.

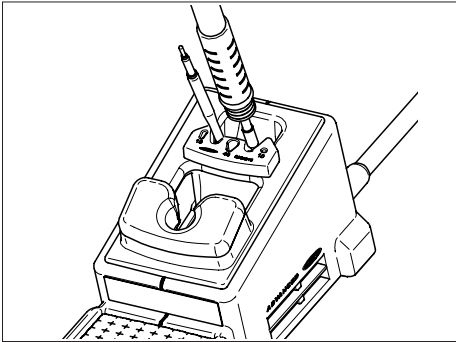
Si se conecta un soporte para soldador que corresponda a versiones anteriores, puede suceder que no funcione la función reposo.

Para solucionarlo deberá hacer un puente entre los terminales 3 y 5 del conector aereo del cable del soporte que se conecta a la estación.

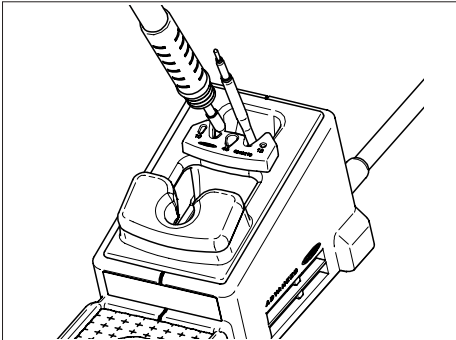


Cambio del cartucho del lápiz

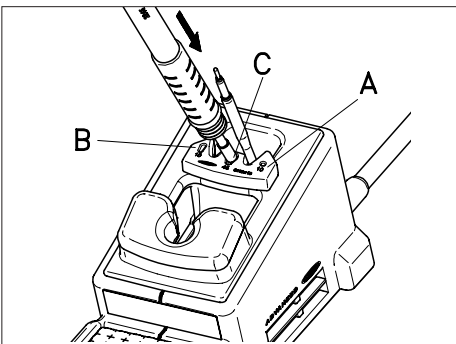
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

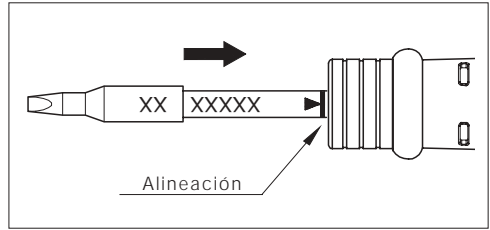


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.



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.



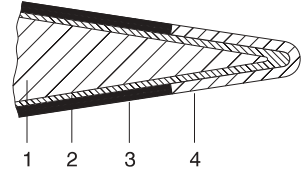
Importante.

- 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

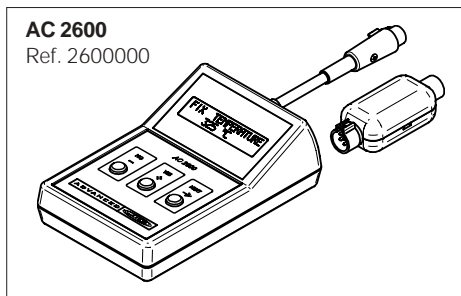
Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción.

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.

Consola AC 2600



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

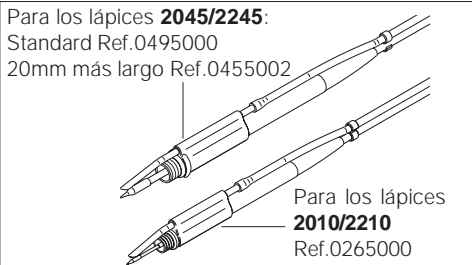
- Estación soldadora **AD 2000**.
- Estación soldadora **AD 2200**.
- Estaciones soldadoras dual **AD 4200** y **AD 4300**.
- Estaciones desoldadoras **AR 5500**, **AR 5800 (*)** y **DS 5300 (*)**.
- Estaciones de reparación multifunción **AM 6000** y **AM 6500 (*)**.

(*) 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.

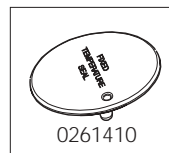
Accesorio aspira-humos



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

Tapa 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.



PINZAS DESOLDADORAS

La estación **AR 5500** permite conectar dos modelos de pinza desoldadora, con sus respectivas gamas de cartuchos y soporte:

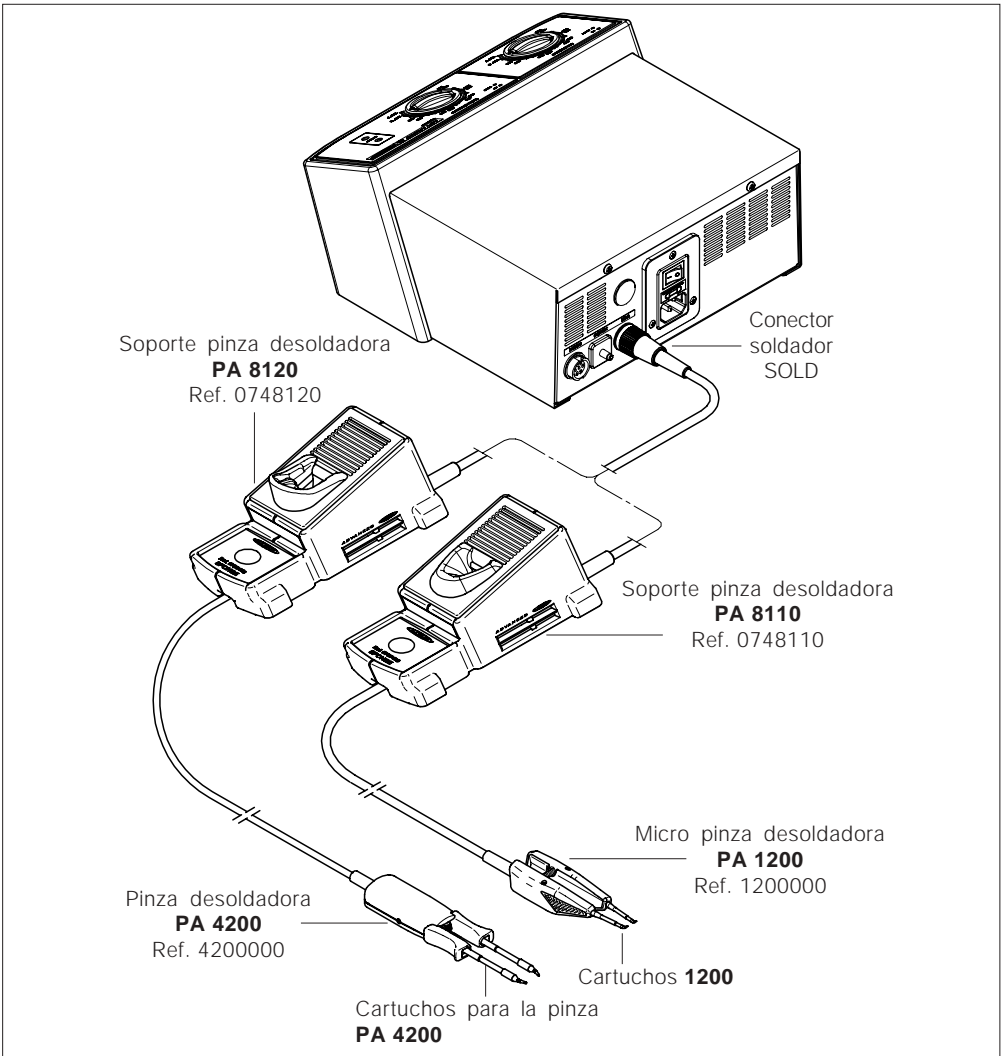
- La micro pinza desoldadora **PA 1200** ref. 1200000.
- La pinza desoldadora **PA 4200** ref. 4200000.

Estos productos están disponibles como un accesorio, no se incluyen en la estación.

Para tener una pinza desoldadora operativa se necesita: la unidad de control, una pinza, el soporte y un par de cartuchos correspondientes a la pinza que se haya escogido.

La pinza se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable de la pinza se debe conectar al conector que existe en el soporte y el cable del soporte pinza se conecta en el conector **SOLD** de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.



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 la pinza está en reposo.

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

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

El reset de errores es automático cuando la pinza desoldadora 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.

Pinza desoldadora en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando la pinza desoldadora 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.

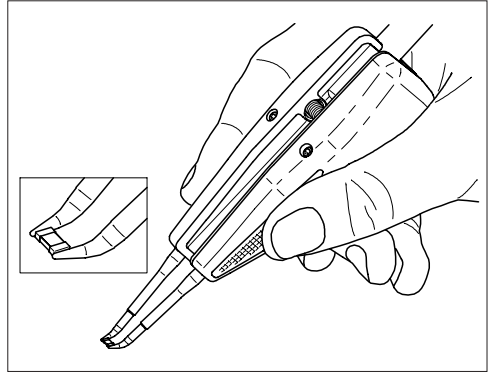
Para indicar que la pinza desoldadora está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear. Estos parámetros se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

Para beneficiarse de la cualidad anterior y como medida de seguridad, es necesario colocar la pinza desoldadora en el soporte cuando no se utilice.

MICRO PINZA DESOLDADORA PA 1200

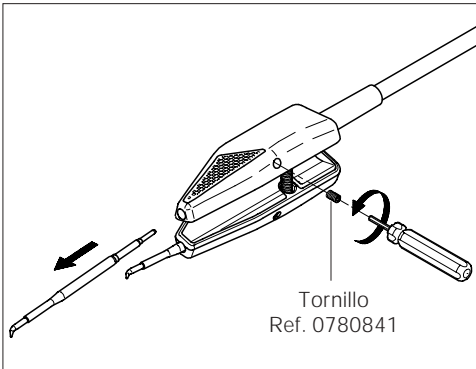
Para tener la micro pinza operativa se necesita:

- La unidad de control.
- La micro pinza desoldadora **PA 1200** ref. 1200000. Se utiliza para desoldaduras de precisión con componentes SMD.
- Potencia: 40W.
- Potencia efectiva del cartucho: 20W.
- El soporte pinza **PA 8110** ref. 0748110.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la micro pinza **PA 1200**.



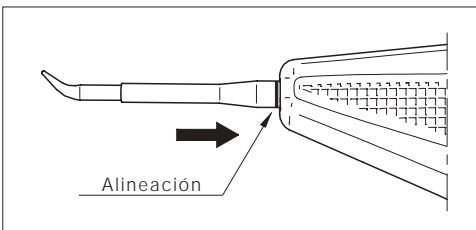
Cambio del cartucho

Afloje el tornillo de sujeción y extraiga el cartucho. Coloque el nuevo cartucho, presione a fondo comprobando que coincidan las dos puntas de la pinza. Apriete de nuevo el tornillo.



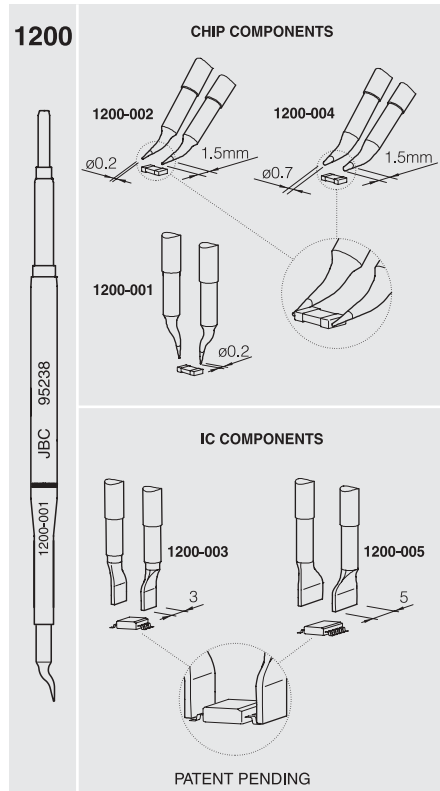
Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca **I** como referencia y compruebe que coincidan las puntas de la pinza.



GAMA DE CARTUCHOS

La pinza **PA 1200** dispone de un control de temperatura independiente para cada cartucho, por ello se suministran individualmente.



Todos los cartuchos son a tamaño real.

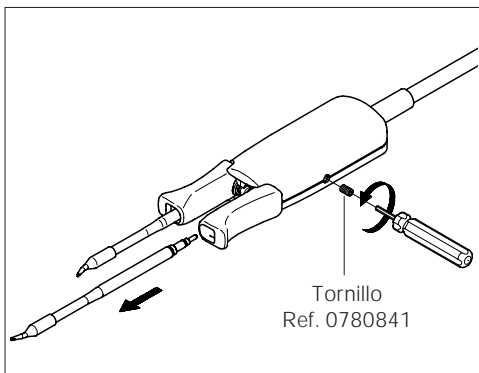
PINZA DESOLDADORA PA 4200

Para tener la pinza operativa se necesita:


- La unidad de control.
- La pinza desoldadora **PA 4200** ref. 4200000. Se utiliza para trabajos generales de desoldadura y soldadura en electrónica profesional. Potencia: 100W. Potencia efectiva del cartucho: 50W.
- El soporte pinza **PA 8120** ref. 0748120.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la pinza **PA 4200**.

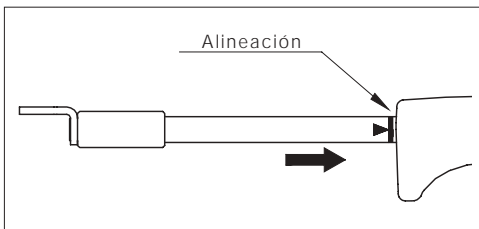
Cambio del cartucho

Afloje el tornillo de sujeción y extraiga el cartucho. Coloque el nuevo cartucho, presione a fondo comprobando que coinciden las dos puntas de la pinza. Apriete de nuevo el tornillo.



Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca  como referencia y compruebe que coincidan las puntas de la pinza.

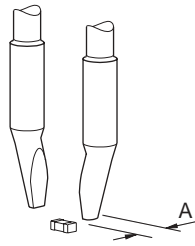


GAMA DE CARTUCHOS

La pinza **PA 4200** dispone de un control de temperatura independiente para cada cartucho, por ello se suministran individualmente.

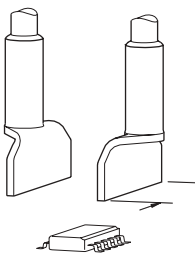
Componentes chips

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



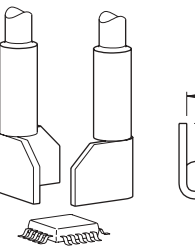
Dual in line IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



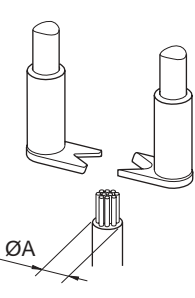
QFP y PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



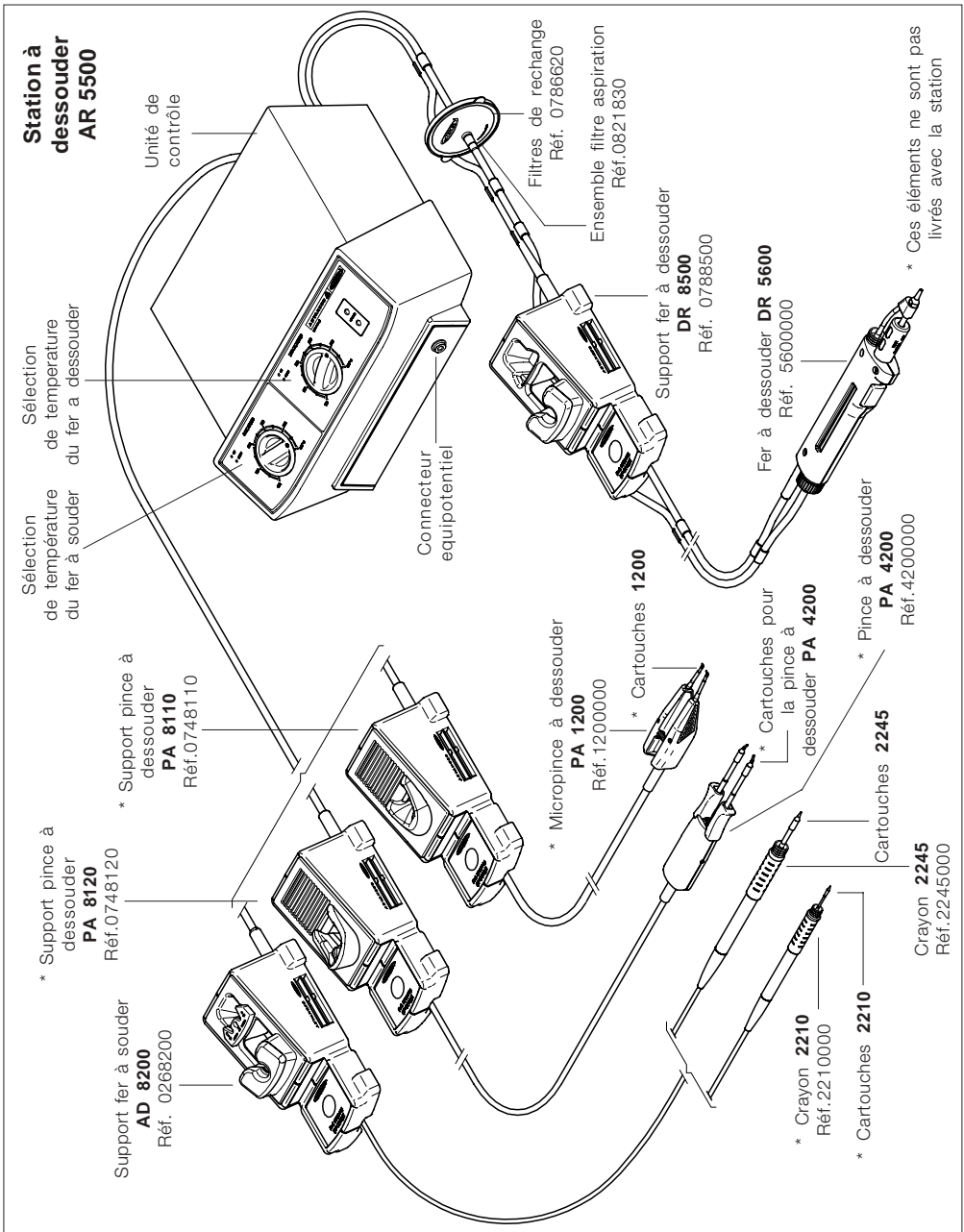
Pela cables

Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	



PATENT PENDING

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.



CARACTÉRISTIQUES

L'**AR 5500** est une station de réparation pour composants d'insertion, par aspiration de la soudure.

- **AR 5500** 230V Réf. 5500200

Elle est composée d'un crayon à dessouder Advanced **DR 5600** et d'un crayon à souder Advanced **2245**. De plus, vous pouvez connecter également tous les crayons de la gamme Advanced et les pinces à dessouder **PA1200** ou **PA 4200**.

Composition de la station

- Crayon **2245** Réf. 2245000
livré avec la cartouche **2245-003** Réf. 2245003
- Fer à dessouder **DR 5600** Réf. 5600000
livré avec la panne **5600-003** Réf. 5600003
- **AD 8200** support du fer à souder Réf. 0268200
- **DR 8500** support du fer à dessouder
Réf. 0788500
- Ensemble filtre aspiration Réf. 0821830
- Filtres de rechange Réf. 0781046
- Ensemble d'accessoires Réf. 0780593
- Manuel d'instructions Réf. 0780465

La station **AR 5500** dispose en option des accessoires suivants:

- Crayon **2010** Réf. 2010000
- Crayon **2210** Réf. 2210000
- Crayon **2045** Réf. 2045000
- Micropince à dessouder **PA 1200** Réf. 1200000
- Pince à dessouder **PA 4200** Réf. 4200000

Données techniques concernat l'unité de contrôle

- Puissance nominale du fer à souder 50W.
- Puissance nominale du fer à dessouder 75W.
- Sélection de température de soudage:
100 - 371 °C (±5%).
- Sélection de température de dessoudage:
100 - 371 °C (±5%).
- Puissance nominale de la station: 175W.
- Boîtier antistatique "skin effect".
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.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur.
- Poids de l'équipement complet: 10,6 kg.

- Seuls les crayons 2010, 2210, 2045 et 2245 et les pinces à dessouder PA 1200 et PA 4200 peuvent être relié au connecteur SOLD.
- Seul le fer à dessouder DR 5600 peut être relié au connecteur DESOLD.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder et dessouder

- 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 securite

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là ou 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.

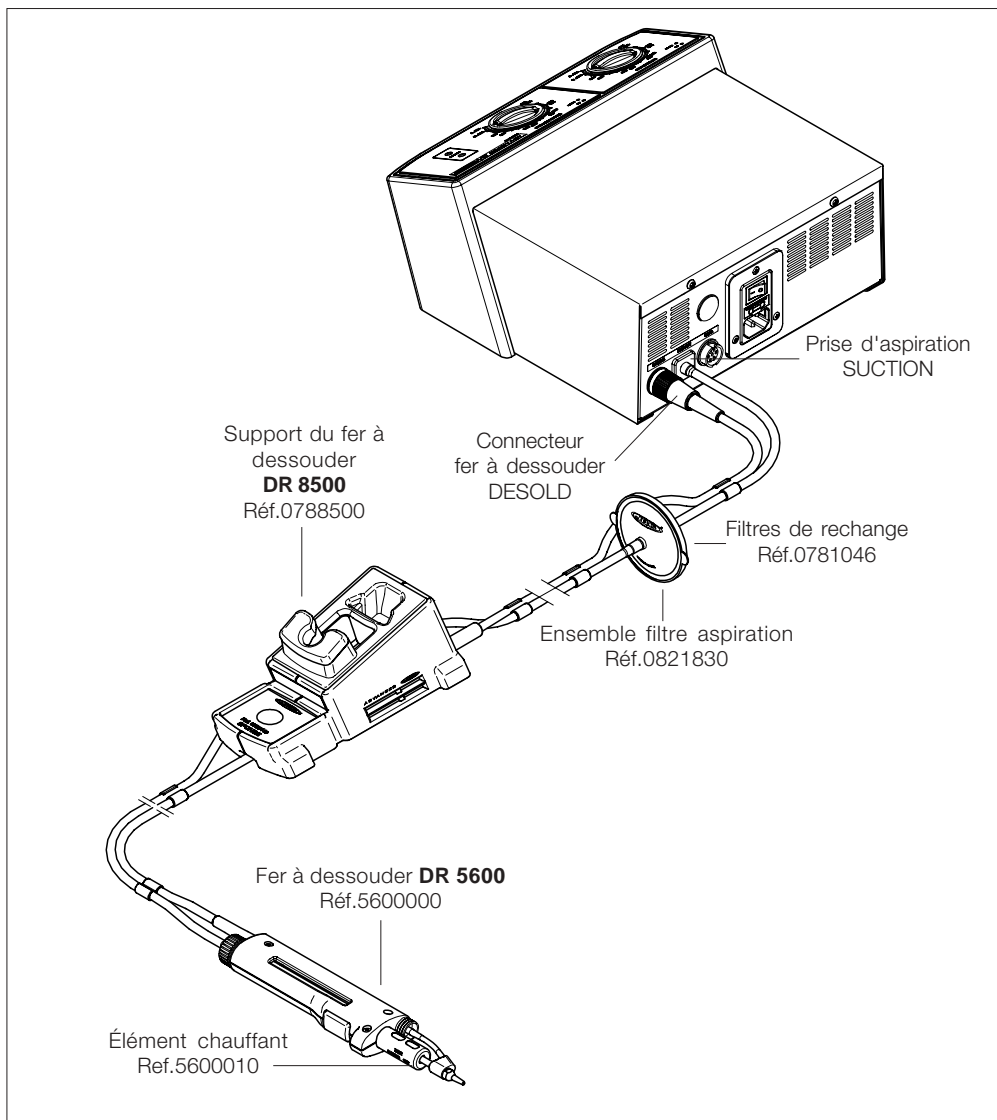
FER À DESSOUDER DR 5600

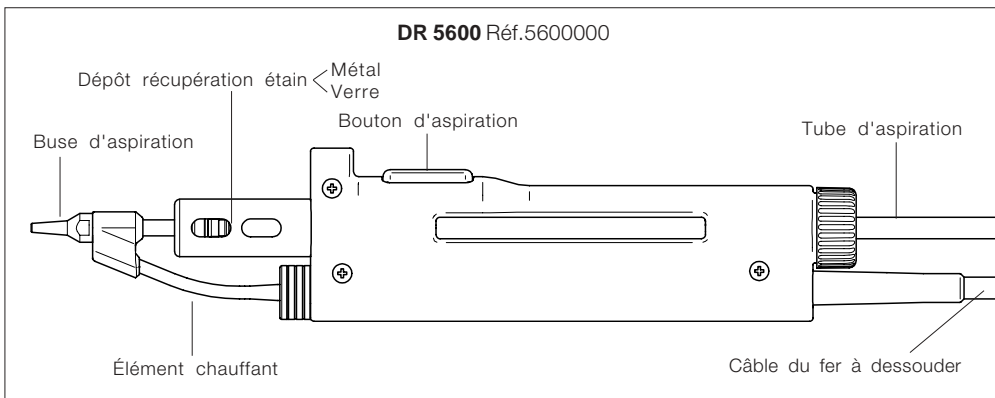
La station **AR 5500** est livrée avec:

- Le fer à dessouder **DR 5600** réf. 5600000 avec la buse à dessouder **5600-003** réf. 5600003. Puissance nominale: 75W.
- Le support du fer à dessouder **DR 8500** réf. 0788500.
- L'ensemble filtre aspiration réf. 0821830.
- Le kit d'accessoires réf. 0780593 qui comprend les buses à dessouder **5600-003**, **5600-004** et **5600-005**.

Le fer à dessouder se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du fer à dessouder doit être connecté au support dessoudeur DR8500 et le tube d'aspiration à l'ENSEMBLE FILTRE ASPIRATION, et ce dernier à la prise d'aspiration SUCTION de la station. Le câble du support dessoudeur se connecte au connecteur DESOLD de la station. Très important, il est indispensable d'intercaler l'ENSEMBLE FILTRE ASPIRATION sinon on rendra inutilisable la pompe d'aspiration.





FUNCTIONNEMENT

Voyants de signalisation

Voyant rouge -ON- allumé, il indique que le poste est branché sur le 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 dessolder se trouve en mode "sleep".

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

1. Le fer à dessolder n'est pas connecté.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple des soudures très épaisses et répétées.
3. La résistance de l'élément chauffant est en court-circuit ou en circuit ouvert.
4. Toute autre anomalie qui rend défectueux le système de fonctionnement.

Le reset erreur est automatique lorsque le fer à dessolder 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.

Lorsque l'on appuie sur le bouton du fer à dessolder un des deux voyants dédiés à la SUCTION s'allume:

Voyant vert -SUCTION- s'il s'allume, cela signifie que le fer est prêt et que les conditions de bon fonctionnement sont réunies.

Voyant rouge -SUCTION- s'il s'allume, cela signifie que le circuit d'aspiration est obstrué.

Ceci pour être à une des raisons suivantes:

- La buse est obstruée.
- Le dépôt est saturé.
- Le filtre en coton du fer à dessolder est sale.
- Le filtre en papier situé à l'entrée de la station est sale.

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 dessolder au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque le fer à dessolder 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 donc, nous obtenons une grande réduction de l'oxydation de l'étain et ceci augmente de façon très importante la durée de vie de la buse d'aspiration.

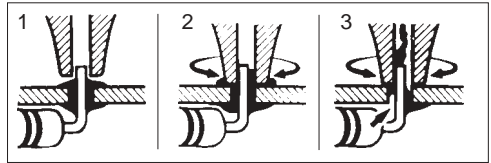
Le voyant vert clignote lorsque le fer à dessolder se trouve en mode "sleep". Ces paramètres peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

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

Procédé de dessoudure

Utiliser un modèle de panne de plus grand diamètre que le pad à dessouder, dans le but d'obtenir le maximum d'aspiration et de rendement thermique, assurez-vous que la buse est bien étamée.

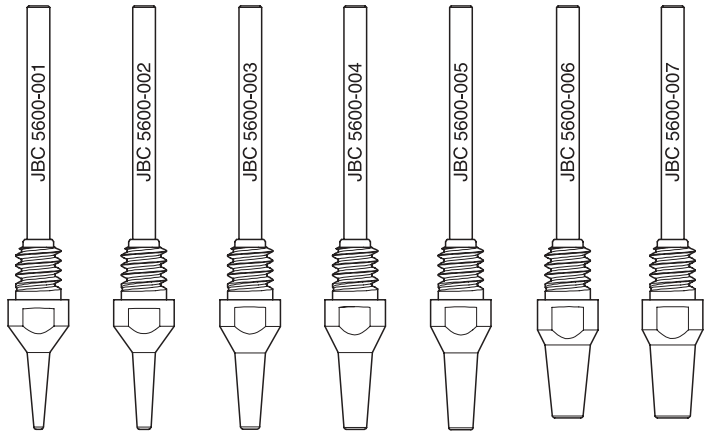
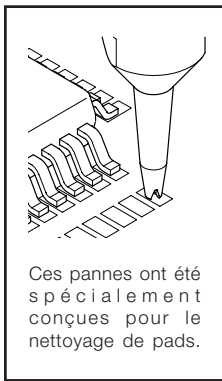
- 1 Appuyer la panne du fer à dessouder, de façon que l'extrémité du composant pénètre dans l'orifice de la panne.
- 2 Lorsque la soudure se liquéfie, imprimer à la buse d'aspiration un mouvement rotatoire qui permet de détacher les extrémités de la patte du composant.
- 3 Appuyer à ce moment-là, et non pas avant, sur le bouton de commande de la pompe à vide le temps nécessaire pour aspirer par succion la soudure.



Après avoir appuyé sur le bouton du fer à dessouder il y a un bref retard jusqu' à l'arrêt de la pompe d'aspiration, dans le but de s'assurer que le circuit d'aspiration soit complètement vide.

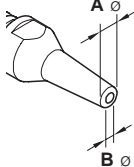
Si une patte du composant a conservé de l'étain après que l'on a essayé de la dessouder, nous vous recommandons de la souder à nouveau en faisant un apport d'étain et de répéter l'opération de dessoudage.

BUSES D'ASPIRATION



5600-011 5600-012 5600-013

Réf. 5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007

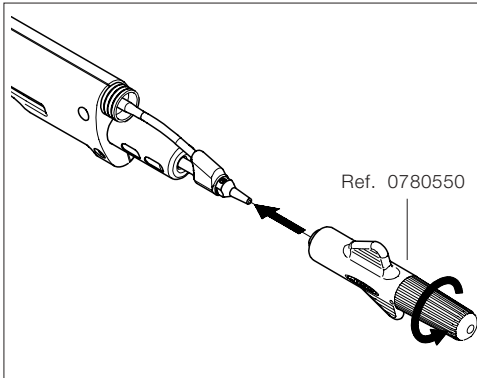


	5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A \varnothing (mm)		1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B \varnothing (mm)		0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin \varnothing (mm)		0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Changement de la buse du fer à dessouder

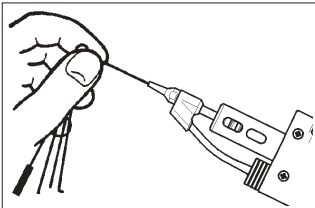
Cette opération doit être réalisée à chaud à une température minimale de 250°C, pour que les résidus d'étain qui seraient restés à l'intérieur soient fondus.

- Dévissez la buse à remplacer, au moyen de la clef qui est fournie.
- Placez la nouvelle buse, vissez avec la clef, en obtenant ainsi une bonne étanchéité.



Conservation des pannes

- Nettoyer périodiquement le circuit d'aspiration, en introduisant la baguette de plus grand diamètre dans l'orifice de l'embout.



- Pour le nettoyage des buses 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.

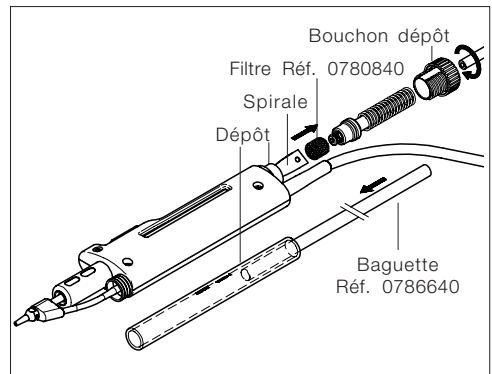
- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et évitez les chocs et accoups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, utiliser une brosse métallique pour éliminer l'oxydation et les saletés.

IMPORTANT: NE PAS faire fonctionner la pompe à vide pendant l'opération d'étamage de la panne du fer à dessouder, étant donné que la fumée qui dégage le flux, encrasserait rapidement les conduits et le filtre du circuit pneumatique.

Vidange réservoir du fer à dessouder et remplacement du filtre

Pour réaliser cette opération vous devez dévisser le bouchon et retirer le dépôt, par la suite extraire le filtre et la spirale et à l'aide d'une baguette nettoyer l'intérieur du dépôt.

- Observez l'état du filtre et changez-le s'il est sale ou dégradé.
- Remplacez le dépôt avec le filtre et la spirale. Fermez l'ensemble en vissant le bouchon.



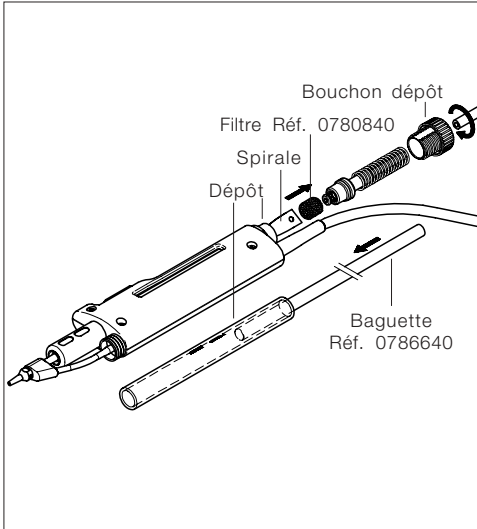
Types de dépôt d'étain

Il est possible de choisir entre deux types de dépôts:

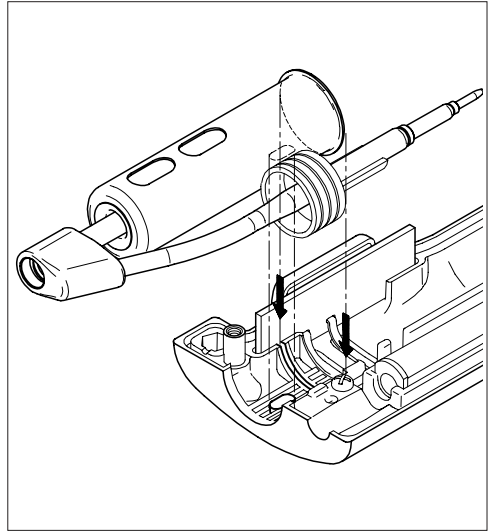
- Métallique Réf. 0812630.
- Verre Réf. 0812620.

Changement de l'élément chauffant du fer à dessouder (Réf. 5600010)

- Pour réaliser cette opération, vous devez dévisser le bouchon et retirer le dépôt; par la suite extraire le filtre et la spirale et à l'aide d'une baguette nettoyer l'intérieure du dépôt.

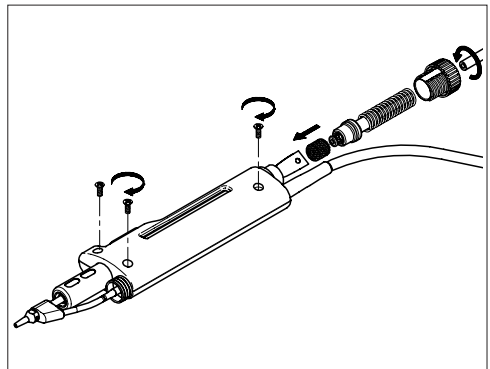
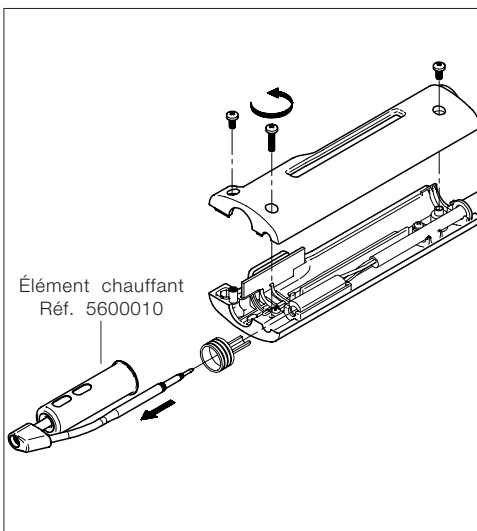


- Positionner le nouvel élément chauffant. S'assurer que son extrémité supérieure droite est parfaitement insérée dans la rainure située dans la partie inférieure du corps du fer à dessouder (voire le schéma).



- Revisser la partie supérieure du corps du fer. Remettre en place la spirale et le filtre dans le dépôt, insérer ce dernier dans le corps du fer et visser l'arrêteur du dépôt.

- Dévisser la partie supérieure du corps du fer. L'ouvrir et retirer l'élément chauffant.



Changement du filtre d'entrée de la pompe

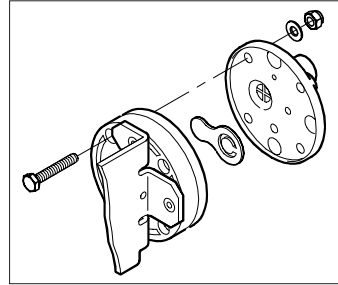
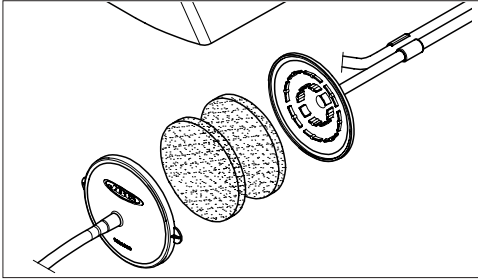
Vérifiez le filtre d'entrée de la pompe et changez-le s'il est sale ou obstrué, pour cela:

Ouvrir le filtre en tirant sur les languettes.

Extrayez les 2 filtres du coton, jetez ceux qui sont sales et placez les nouveaux à leur place.

Utilisez toujours 2 filtres.

Fermez le filtre et vérifiez l'étanchéité.

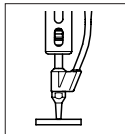


- Nettoyez la soupape avec un chiffon imbibé d'alcool. Si elle est excessivement imprégnée, remplacez-la par une nouvelle. Réf. 0982970.

Détection de perte d'aspiration.

Pour détecter quelque perte dans le circuit aspirant:

- Obstruez l'orifice d'entrée de la panne, en pressant sur un disque de silicone, ou courbez le tuyau qui va du fer à dessouder au filtre.
- Pressez le bouton de mise en route de la pompe à vide.



L'indicateur de la led rouge de **SUCTION** devra s'allumer, ce qui signifie qu'il n'y aura pas de perte de vide. Si ce n'est pas le cas, ce la signifie qu'il y a une entrée d'air par l'un ou l'autre des joints comme la panne du fer à dessouder, le bouchon de fermeture du dépôt, le bouchon du filtre d'entrée de la pompe, ou alors que la pompe n'aspire pas suffisamment car les clapets sont sales dû au fait d'avoir travaillé sans l'ensemble filtre aspiration ou sans filtres.

Nettoyage de la soupape de la pompe à vide

Pour cela vous devez ouvrir l'unité de contrôle:

- Débranchez la station du courant électrique.
- Renversez-la, ôtez la vis de fixation.
- Mettez la station en position normale et levez le couvercle supérieur.
- Desserrer les quatre pieds fixant le couvercle de la pompe.

CRAYONS DE LA GAMME ADVANCED

Il est possible de connecter tous les crayons de la gamme Advanced à la station **AR 5500**.

La station **AR 5500** est livrée avec:

- Le crayon **2245** réf. 2245000 avec la cartouche **2245-003** réf. 2245003. Puissance: 50W. S'utilise en travaux de soudage en électronique générale.
- Le support à souder **AD 8200** réf. 0268200.
- L'ensemble d'accessoires réf. 0780593 qui inclue la cartouche **2245-007** réf. 2245007. Il existe une large gamme de cartouches **2245** afin que vous puissiez choisir la plus appropriée au travail à réaliser (pag. 86).

La station **AR 5500** aussi permet de connecter:

- Le crayon **2010** réf. 2010000. Puissance: 20W. S'utilise pour des travaux de précision, CMS etc. Voir la gamme de cartouches **2010** en page 87.
- Le crayon **2210** réf. 2210000. Puissance: 20W. S'utilise pour des travaux de précision, CMS, etc. Voir la gamme de cartouches **2210** en page 87.
- Le crayon **2045** réf. 2045000. Puissance: 50W. S'utilise en travaux de soudage en électronique générale. Voir la gamme de cartouches **2045** en page 86.

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.

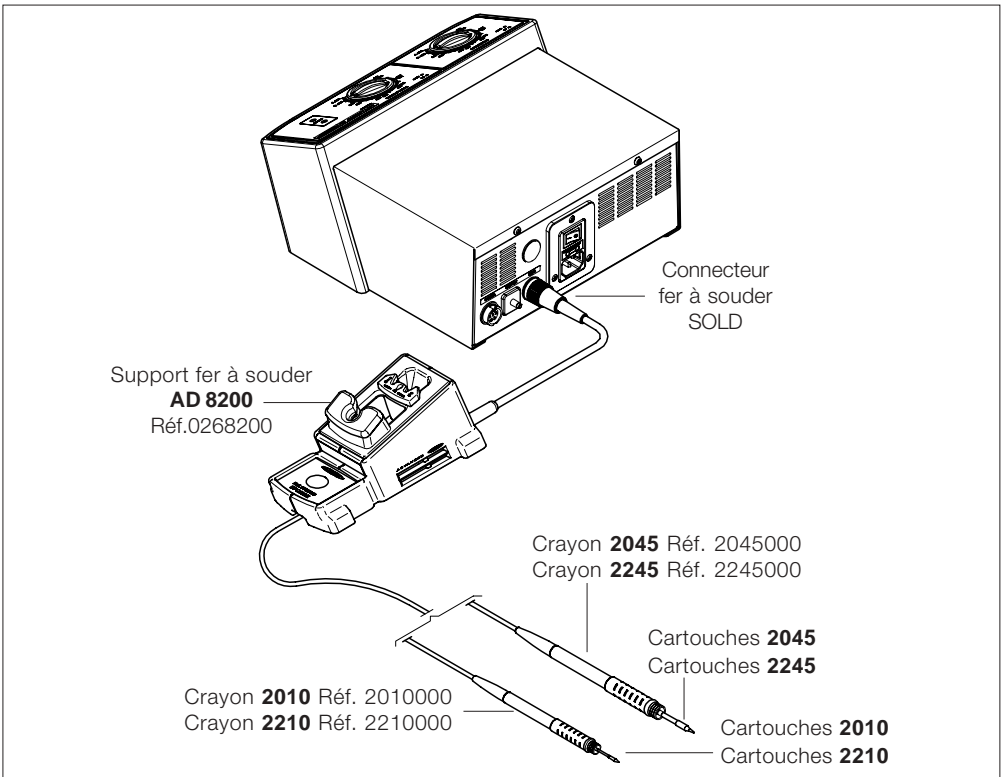
Ces produits sont disponibles en tant qu'accessoires et ne sont pas livrés avec la station.

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 avoir un fer à souder opérationnel, vous avez besoin de l'unité de contrôle, du support, d'un crayon et d'une cartouche.

Le crayon se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du crayon doit être connecté au connecteur se trouvant sur le support à souder AD 8200 et le câble du support à souder doit être connecté au connecteur SOLD de la station. Voir schéma de connection de la station en la figure.



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

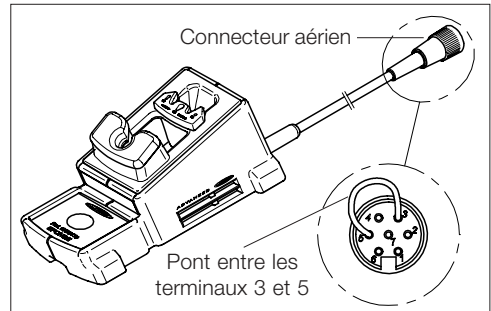
La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque le crayon repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de réponse thermique, qui permet de passer de la température 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.

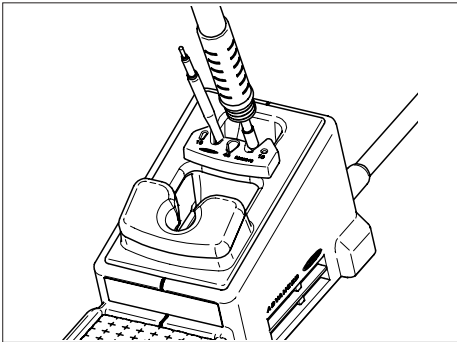
Si on connecte un support appartenant à l'ancienne version, il se peut que la fonction repos ne marche pas.

Pour apporter une solution il faudra réaliser un pont entre les terminaux 3 et 5 du connecteur aérien du câble du support qui se connecte à la centrale.

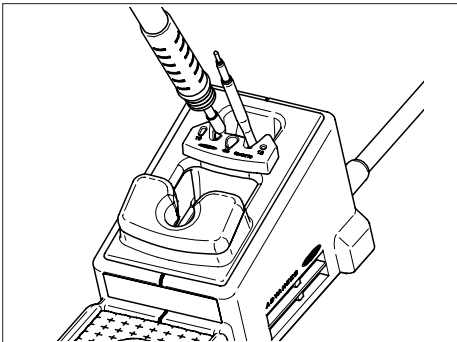


Changement de cartouche

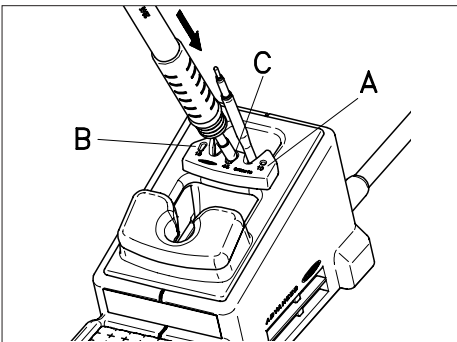
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



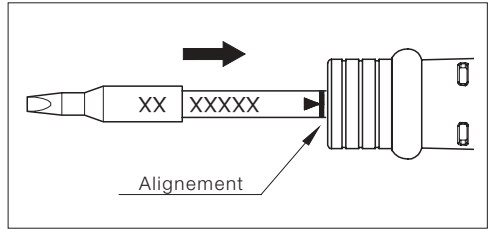
1 - Positionner le crayon et extraire la cartouche.



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.



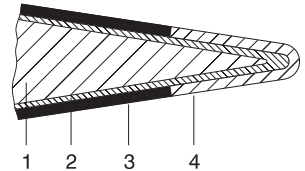
Important.

- 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 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

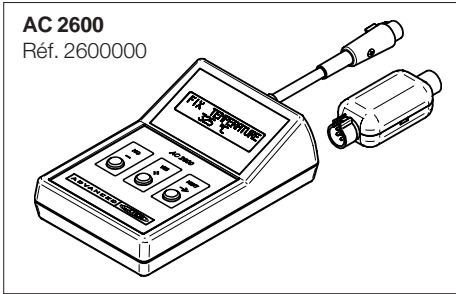
A part le noyau composé de cuivre, les autres métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'où la nécessité de ne pas provoquer leur destruction.

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 9400** réf. 9400000.

Console AC 2600



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 (*)**.

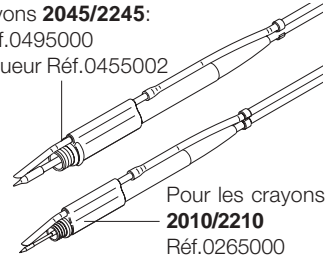
(*) Ces stations nécessitent une console avec la version 4.0 ou supérieure du programme.

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.

Accessoire pour aspiration de fumée

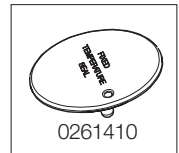
Pour les crayons **2045/2245**:
Standard Ref.0495000
+20mm longueur Réf.0455002



Adaptables aux crayons 2010/2210 et 2045/2245. Maintien par un système de clips qui se détachent 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.



PINCES À DESSOUDER

La station **AR 5500** permet de connecter deux modèles de pinces à dessouder, avec leurs gammes respectives de cartouches et supports:

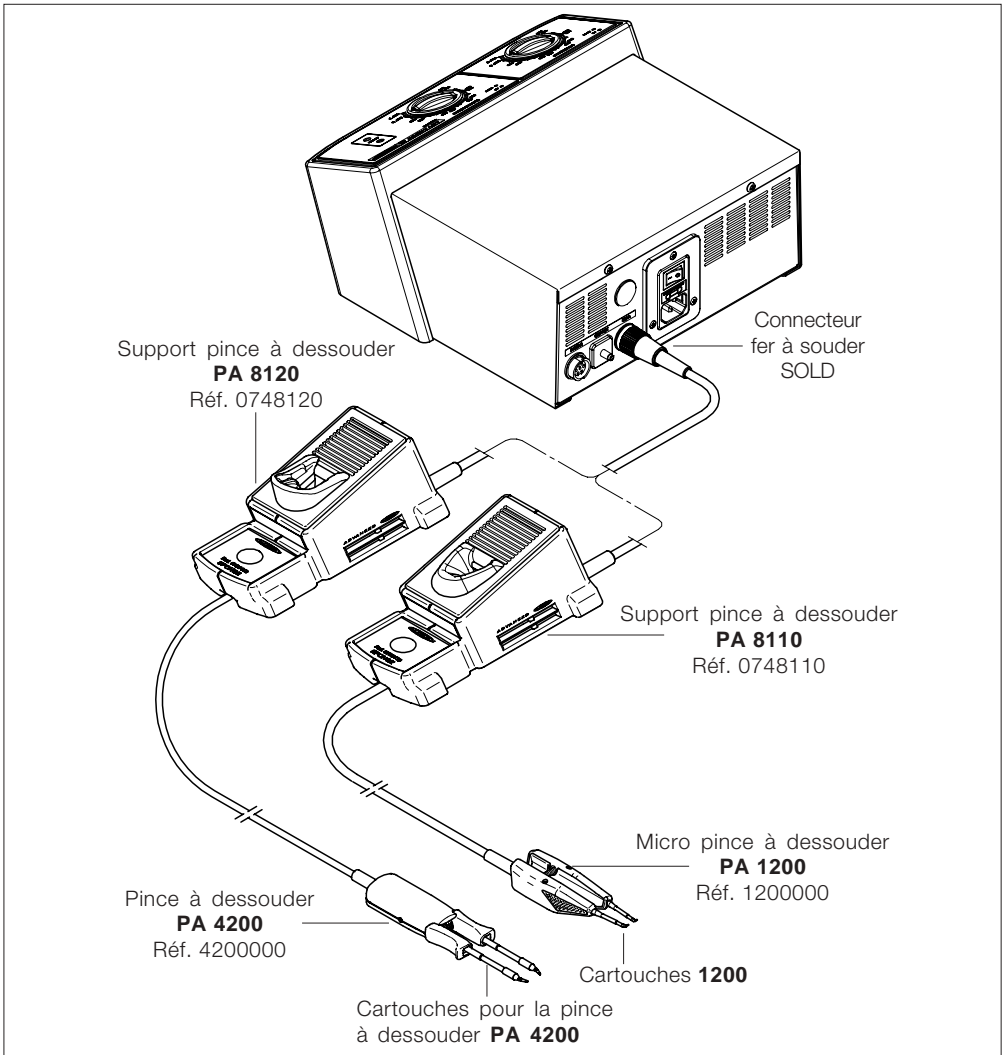
- La micro pince à dessouder **PA 1200** réf. 1200000.
- La pince à dessouder **PA 4200** réf. 4200000.

Ces produits sont disponibles en tant qu'accessoires et ne sont pas livrés avec la station.

Pour qu'une pince à dessouder soit opérationnelle, nécessite une unité de contrôle, une pince, un support pince et une paire de cartouches correspondant à la pince choisie.

La pince se connecte à la station de la manière suivante:

Le câble de la pince doit être connecté au connecteur existant sur le support pince et le câble du support pince doit être connecté au connecteur de la station. Voir schéma de connection de la station en la figure.



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 la pince à dessouder se trouve en mode "sleep".

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

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

Le reset erreur est automatique lorsque la pince à dessouder 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.

Pince à dessouder au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque la pince à dessouder repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de récupération thermique, qui permet de passer de la température de repos à celle de travail de façon quasi-instantanée. Ainsi nous obtenons une grande réduction de l'oxydation de l'étain et ceci augmente de considérablement la durée de vie de la cartouche.

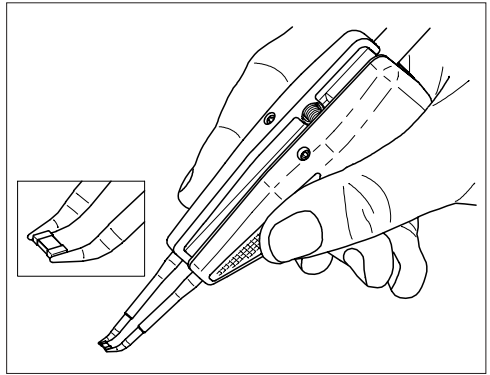
Le voyant vert clignote lorsque la pince à dessouder se trouve en mode "sleep". Ces paramètres peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

Nous vous recommandons, au regard des avantages décrits précédemment et à titre de sécurité, de reposer la pince à dessouder sur son support quand elle n'est pas utilisée.

MICRO PINCE À DESSOUDER PA 1200

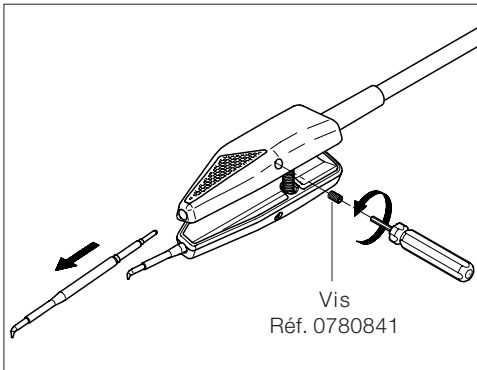
Pour que la micro pince soit opérationnelle nécessite:

- L'unité de contrôle.
- La micro pince à dessolder **PA 1200** réf. 1200000. Pour dessoudage de précision avec des composants CMS.
Puissance: 40W.
Puissance effective de la cartouche: 20W.
- Le support pince **PA 8110** réf. 0748110.
- Une paire de cartouches de la gamme de cartouches pour la micro pince à dessolder **PA 1200**.




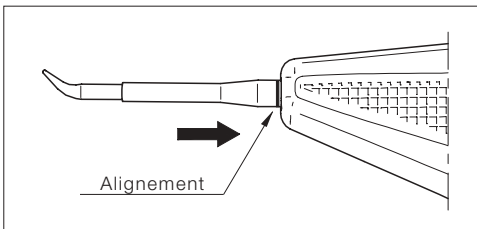
Changement de cartouche

Desserrer la vis de maintien et extraire la cartouche. Mettre en place la nouvelle cartouche appuyer à fond, en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncides. Resserer à nouveau la vis.



Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque  comme référence en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncides.

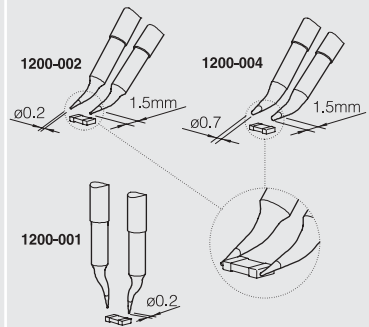


GAMME DE CARTOUCHES

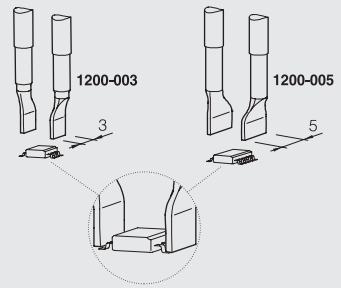
La micro pince à dessolder **PA 1200** dispose d'un contrôle de température indépendant pour chaque cartouche, c'est pourquoi ces dernières sont livrées individuellement.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Toutes les cartouches sont de grandeur nature.

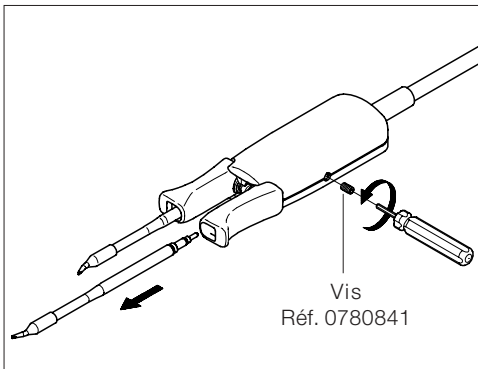
PINCE À DESSOUDER PA 4200

Pour que la pince à dessouder soit opérationnelle nécessite:

- L'unité de contrôle.
- La pince à dessouder **PA 4200** réf. 4200000. S'utilise pour des travaux généraux de dessoudage et de soudage en électronique professionnelle. Puissance: 100W. Puissance effective de la cartouche: 50W.
- Le support pince **PA 8120** réf. 0748120.
- Une paire de cartouches de la gama de cartuchos para la pinza desoldadora **PA 4200**.

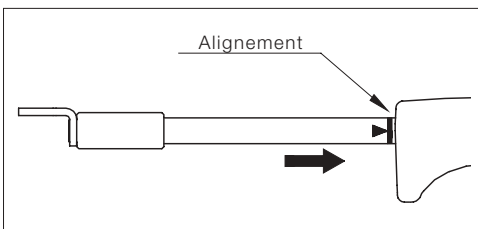
Changement de cartouche

Desserrer la vis de maintien et extraire la cartouche. Mettre en place la nouvelle cartouche appuyer à fond, en vous assurant que les deux pointes de la pince coincides. Resserer à nouveaux la vis.



Important.

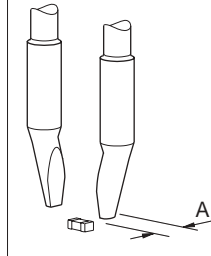
- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence en vous assurant que les deux pointes de la pince coincides.



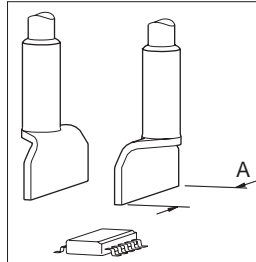
GAMME DE CARTOUCHES

La pince à dessouder **PA 4200** dispose d'un contrôle de température indépendant pour chaque cartouche, c'est pourquoi ces dernières sont livrées individuellement.

Composants chips

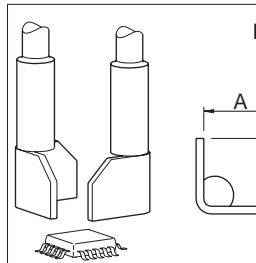


Réf.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



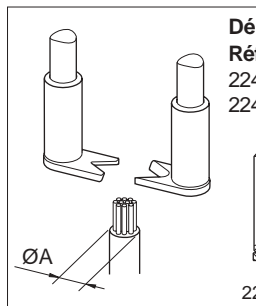
Pour CI Dual in line

Réf.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



Pour QFP et PLCC

Réf.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



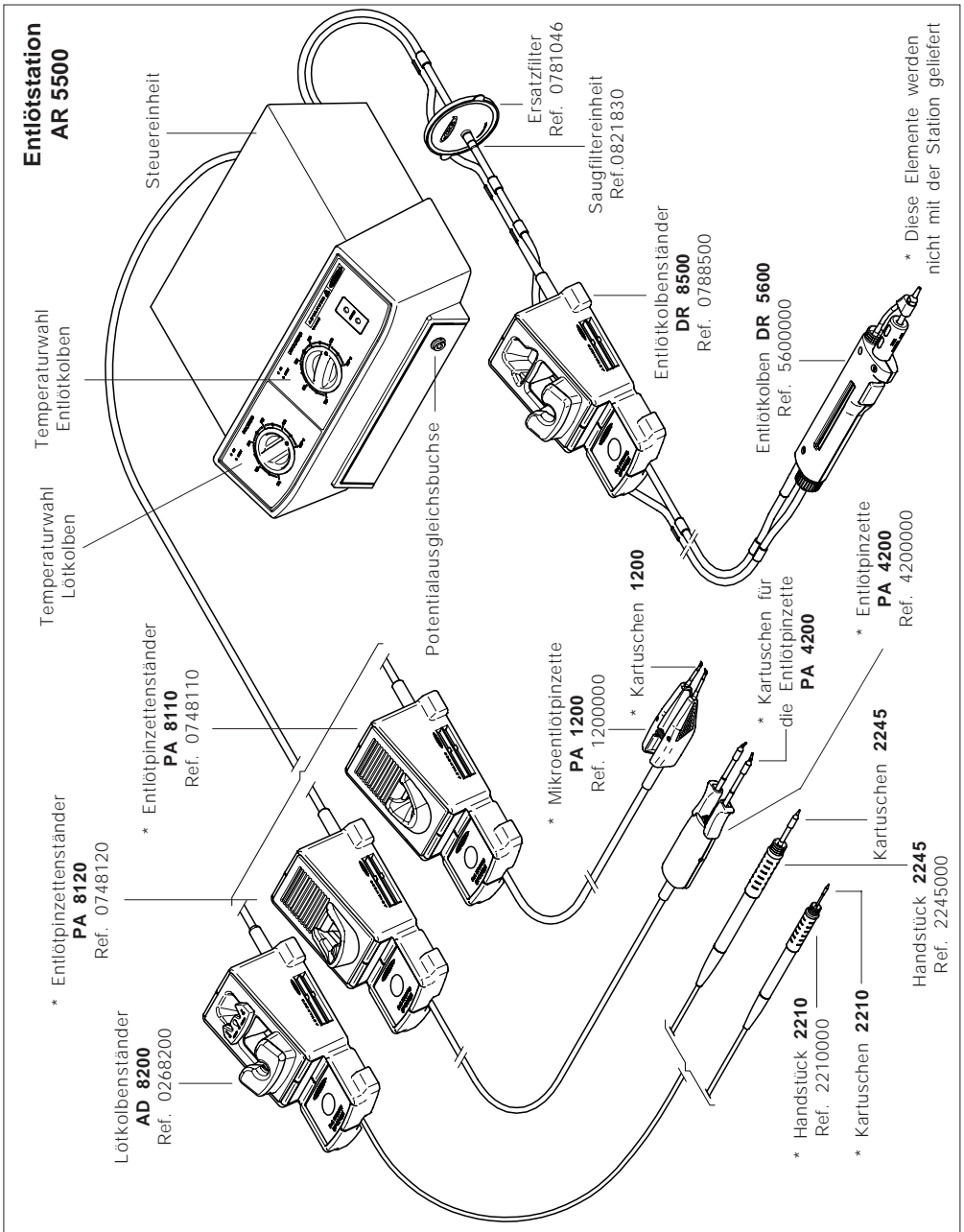
Dénudeur de câbles

Réf.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	

2245-281 2245-282

PATENT PENDING

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.



TECHNISCHE MERKMALE

Die **AR 5500** ist eine Reparaturstation für Insertionselemente und zur Reinigung von Pads beim Entlöten von SMTs mit integrierter Ansaugpumpe.

- **AR 5500** 230V Ref. 5500200

Sie wird zusammen mit einem Entlötkolben Advanced **DR 5600** und einem LötKolben Advanced **2245** ausgeliefert. Außerdem können die alle Handstücke der Series Advanced sowie die Entlötpinzetten **PA1200** oder **PA 4200** angeschlossen werden.

Aufbau der Station

- Handstück **2245** Ref. 2245000
mit der Kartusche **2245-003** Ref. 2245003
- Entlötkolben **DR 5600** Ref. 5600000
mit der Spitze **5600-003** Ref. 5600003
- LötKolbenständer **AD 8200** Ref. 0268200
- Entlötkolbenständer **DR 8500** Ref. 0788500
- Saugfiltereinheit Ref. 0821830
- Ersatzfilter Ref. 0781046
- Zubehörsatz Ref. 0780593
- Bedienungsanleitung Ref. 0780465

Die Station **AR 5500** verfügt über folgendes Zubehör:

- Handstück **2010** Ref. 2010000
- Handstück **2210** Ref. 2210000
- Handstück **2045** Ref. 2045000
- Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000

Technische Daten der Steuereinheit

- Höchstleistung LötKolben 50W.
- Höchstleistung Entlötkolben 75W.
- Temperaturwahl des LötKolbens:
100 bis 371°C (±5%).
- Temperaturwahl des Entlötkolbens:
100 bis 371°C (±5%).
- Maximale Leistung der Station: 175W.
- Astatisches Gehäuse.
Typischer Oberflächenwiderstand:
10⁵-10¹¹ Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse ist mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.
- Gewicht der kompletten Anlage: 10,6 kg.

- An die SOLD-Buchse der Station dürfen nur die LötKolben 2010, 2210, 2045 und 2245 sowie die Entlötpinzetten PA1200 oder PA 4200 angeschlossen werden.
- An die DESOLD-Buchse der Station darf nur der Entlötkolben DR 5600 angeschlossen werden.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- 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.

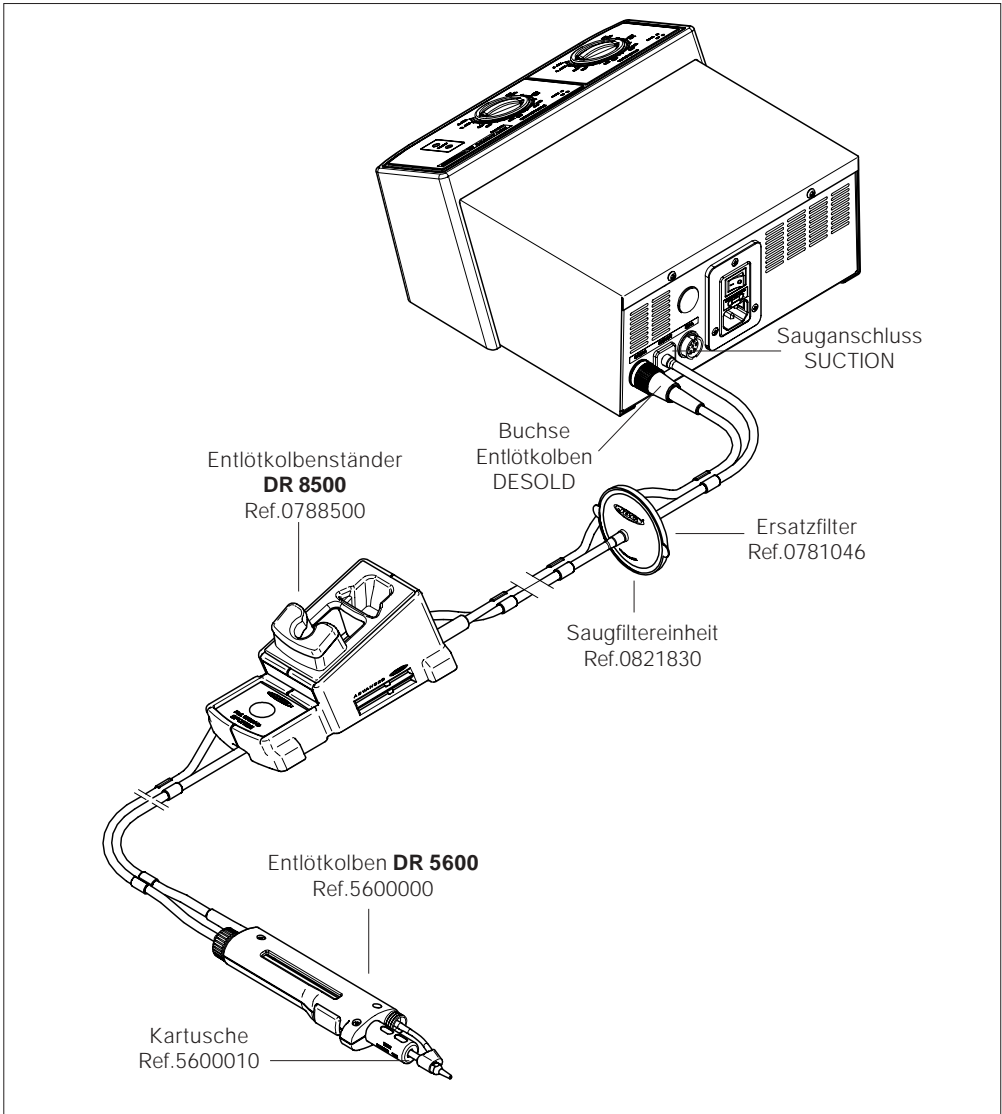
ENTLÖTKOLBEN DR 5600

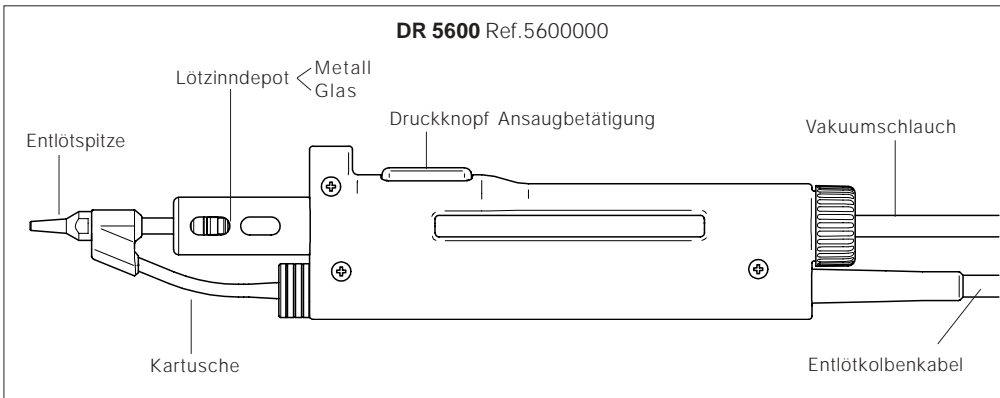
Die Station **AR 5500** wird folgendermaßen geliefert:

- Entlötkolben **DR 5600** Ref. 5600000 mit der Spitze **5600-003** Ref. 5600003.
Leistung Entlötkolben: 75 W.
- Entlötkolbenständer **DR 8500** Ref. 0788500.
- Saugfiltereinheit Ref. 0821830.
- Zubehörsatz Ref. 0780593 mit Spitzen für den Entlötkolben: **5600-003**, **5600-004** und **5600-005**.

Der Entlötkolben wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Entlötkolbens wird in die Buchse des Entlötkolbenständers DR 8500 eingesteckt und der Vakuumschlauch in die Saugfiltereinheit, welche ihrerseits an den Vakuumschlauch SUCTION der Station angeschlossen wird. Das Anschlusskabel des Entlötkolbenständers wird an den Anschluss DESOLD der Station angeschlossen. Sehr wichtig: Es ist unbedingt erforderlich die Saugfiltereinheit zwischenschalten, da ansonsten die Vakuumpumpe beschädigt wird.





FUNKTIONSWEISE

Leuchtdioden

Rote LED -ON- zeigt, dass die Station mit der Netzspannung verbunden 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 Entlötkolben im Ruhezustand befindet.

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

1. Das Entlötkolben 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.

Der Fehlerreset erfolgt selbsttätig, wenn an dem Entlötkolben 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.

Wird der Druckschalter des Entlötkolbens betätigt, leuchtet eine der beiden im Bereich SUCTION vorhandenen Leds auf:

Grünes Licht -SUCTION- zeigt die korrekte Arbeitsbereitschaft des Entlötkolbens an.

Rotes Licht -SUCTION- zeigt eine Verstopfung des Absaugkreislaufs an.

Dies kann auf folgende Gründe zurückzuführen sein:

- Die Spitze des Entlötkolbens ist verstopft.
- Das Lotzinndepot ist voll.
- Der Filter des Entlötkolbens ist verschmutzt.
- Der Luftansaugfilter der Station ist verschmutzt.

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 der Entlötkolben im Entlötkolbenständer wird die Temperatur an der Entlötspitze 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.

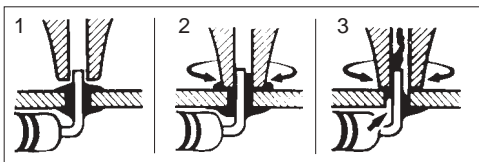
Um anzuzeigen, dass sich der Entlötkolben im Ruhezustand befindet, blinkt die grüne Diode. Diese Parameter können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

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

Entlötverfahren

Um eine optimale Saug- und Wärmeleistung zu gewährleisten, sollte der Durchmesser der Entlötspitze stets größer als das zu bearbeitende Pad sein und sichergestellt werden, dass die Spitze gut verzinkt ist.

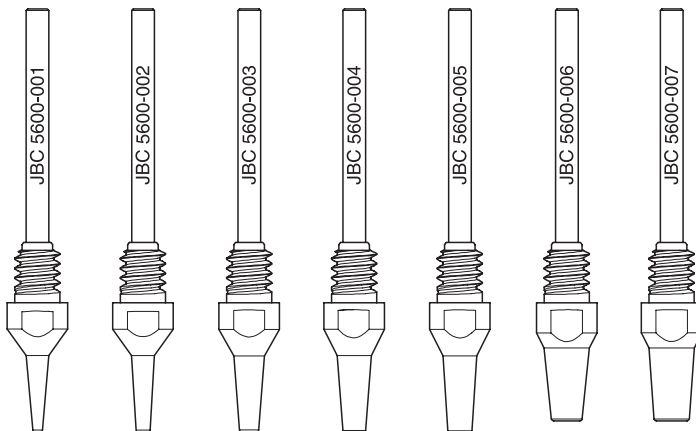
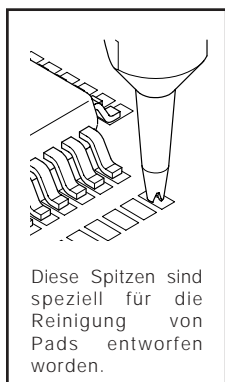
- 1 EntlötKolben so aufsetzen, dass der Pin des jeweiligen Bauelements in die Kolbenöffnung hineinragt.
- 2 Sobald sich das Lot verflüssigt, den EntlötKolben drehen bzw. hin- und herbewegen, so dass sich der Pad des Bauelements von den Seiten lösen lässt.
- 3 Erst dann den Druckschalter der Vakuumpumpe solange betätigen, bis das vorhandene Lötzinn abgesaugt ist.



Nach jeder Betätigung des Betriebsknopfes des EntlötKolbens tritt eine kurze Verzögerung bis zum Abschalten der Saugpumpe auf, durch die die vollständige Entleerung der Saugleitungen sichergestellt wird.

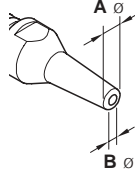
Verbleiben an einem Pin nach dem Entlöten Zinnrückstände, ist dieser durch neue Zinnzufuhr wieder zu verlöten und erst danach ein zweites Mal zu entlöten.

ENTLÖTSPITZEN



5600-011 5600-012 5600-013

Ref. 5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007

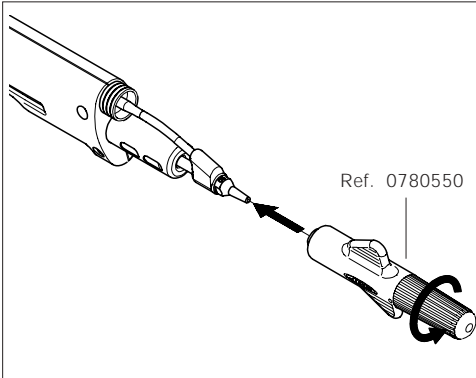


Ref.	5600-001	5600-002	5600-003	5600-004	5600-005	5600-006	5600-007
5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)	1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)	0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. Pins ø (mm)	0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Wechsel der Entlötpitze

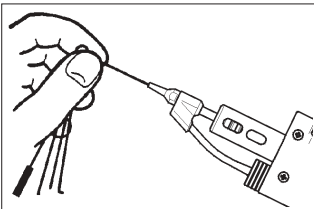
Beim Entlötkolben muß der Spitzenwechsel bei einer Temperatur von mindestens 250 °C erfolgen, damit sich die Zinnrückstände im Inneren des Kolbens nicht verfestigen.

- Spitze mit dem mitgelieferten Schlüssel heraus-schrauben.
- Neue Spitze einsetzen und mit dem Schlüssel anziehen, bis die Entlötpitze hermetisch schließt.



Behandlung der Spitzen

- Die Saugleitung ist in regelmäßigen Abständen mit Hilfe des für die jeweilige Spitze dicksten Reinigungsstäbchens von etwaigen Rückständen zu befreien.



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

Es ist erforderlichlich 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.

- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.

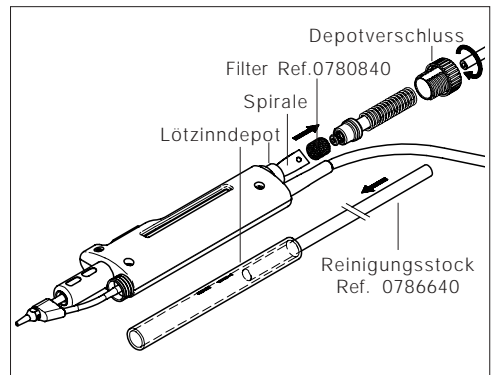
- Ist die Spitze längere Zeit nicht verzinkt worden, beseitigen Sie mit einer Metallbürste das Oxid und den Schmutz.

WICHTIG: Beim Verzinnen der Entlötpitze darf die Vakuumpumpe NICHT in Betrieb sein; der vom Flux freigesetzte Rauch würde sonst die Leitungen und den Filter des Pneumatikkreises zu schnell verschmutzen.

Ausleeren des Lötzindepots und Filterwechsel

Hierzu muss der Verschluss geöffnet und das Depot herausgezogen werden. Erst den Filter, dann die Spirale entfernen und das Innere des Depots mit einem Reinigungsstock reinigen.

- Den Zustand des Filters überprüfen und durch einen neuen ersetzen, wenn er verschmutzt oder beschädigt ist.
- Das Depot mit Spirale und Filter wieder einführen. Das Ganze durch Festschrauben des Verschlusses schliessen.



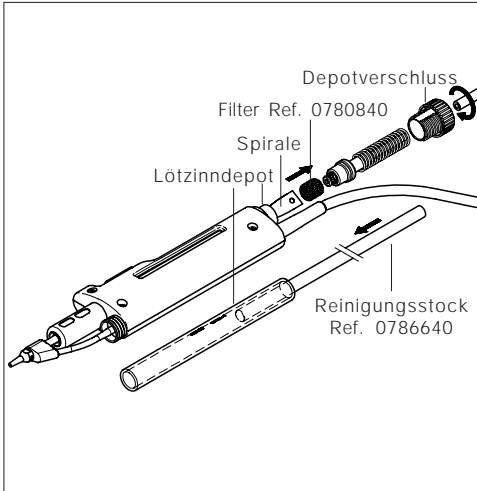
Lötzindepotarten

Es sind zwei verschiedene Arten von Lötzindepots lieferbar:

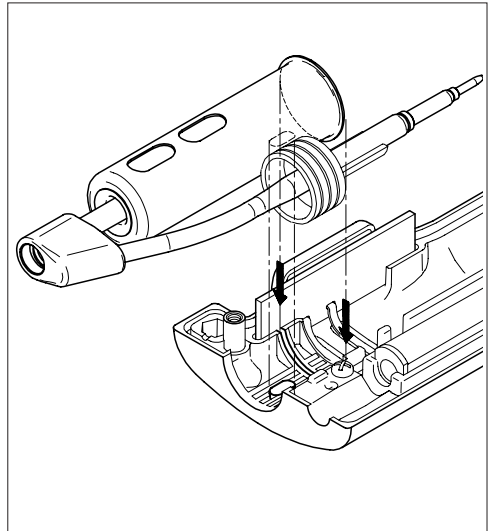
- Metall Ref. 0812630.
- Glas Ref. 0812620.

Kartuschenwechsel des Entlötkolbens (Ref. 5600010)

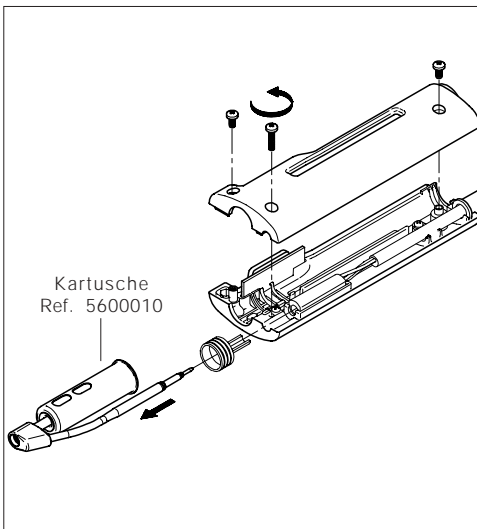
- Um diese Operation durchzuführen, muss zunächst der Verschluss herausgeschraubt und das Depot herausgenommen werden. Anschließend entfernen wir den Filter und die Spirale und reinigen mit einem Reinigungsstock das Innere des Depots.



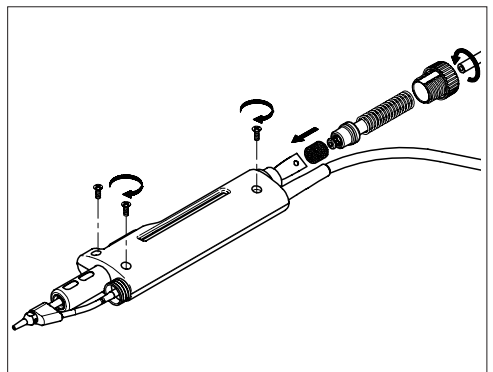
- Legen Sie die neue Kartusche ein. Überprüfen Sie, dass das Kartuschenrohr in der Griffaussparung liegt (siehe Abbildung).



- Schrauben Sie die drei Befestigungsschrauben der Abdeckung des Entlötkolbens los. Heben Sie die Abdeckung an und entnehmen Sie die Kartusche.



- Ziehen Sie die Schrauben der Abdeckung an. Setzen Sie die Spirale und den Filter erneut auf das Depot. Setzen Sie das Depot in den Entlötkolben ein und abschließend schrauben Sie den Depotverschluss ein.



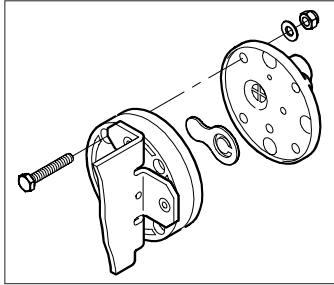
Auswechseln des Pumpenfilters

Kontrollieren Sie die Filter beim Eingang der Pumpe, und wechseln Sie diese bei Verschmutzung oder Verstopfung aus. Dafür:

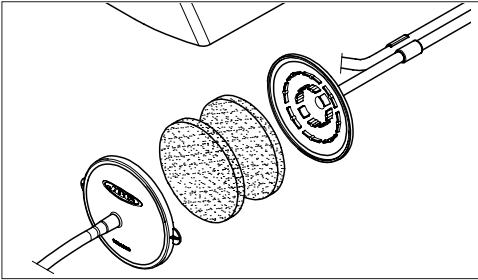
Öffnen Sie den Filter an den dafür vorgesehenen Flügeln.

Die 2 Baumwollfilter herausnehmen. Sind diese unbrauchbar geworden, durch neue ersetzen. Stets 2 Filter verwenden.

Verschliessen Sie den Filter und überprüfen Sie, dass er hermetisch verschlossen ist.



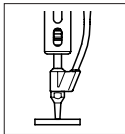
- Ventil mit einem in Alkohol getränkten Lappen reinigen. Bei übermäßiger Verschmutzung austauschen. Ref. 0982970.



Bestimmung von Ansaugverlusten.

Für Bestimmung des Dichtigkeitsverlust im Saugkreis:

- Saugöffnung der Spitze mit einer Silikonscheibe abdichten bzw. Saugleitung zwischen Entlötkolben und Filter abknicken.
- Vakuumpumpe über den entsprechenden Schalter in Betrieb nehmen.



Wenn kein Ansaugverlust vorhanden ist, muss die rote Led SUCTION aufleuchten. Sollte dies nicht der Fall sein, tritt an irgendeiner Dichtung Luft ein. Dies kann an der Entlötspitze, dem Depotverschluss und den Filterdeckeln am Pumpeneingang auftreten. Es ist auch möglich, dass die Pumpe nicht ausreichend ansaugt, da das interne Ventil durch das Arbeiten ohne die Saugfiltereinheit oder ohne Filter verschmutzt worden ist.

Reinigung des internen Saugpumpenventils

Zum Öffnen der Steuereinheit, müssen Sie:

- Den Netzstecker der Station abziehen.
- Gerät umdrehen, Befestigungsschrauben lösen.
- Steuereinheit wieder in normale Position bringen und oberen Gehäuseteil abheben.
- Die vier Schrauben des Pumpendeckels herausschrauben.

HANDSTÜCKE DER SERIES ADVANCED

An die Station **AR 5500** können alle LötKolben der Series Advanced angeschlossen werden.

Die Station **AR 5500** wird mit folgendem Zubehör geliefert:

- Handstück **2245** Ref. 2245000 mit Kartusche **2245-003** Ref. 2245003. Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.
- LötKolbenhalter **AD 8200** Ref. 0268200.
- Zubehörsatz Ref. 0780593 mit Kartusche **2245-007** Ref. 2245007. Es kann zur Anpassung an die jeweiligen Aufgaben aus einer Vielzahl verschiedener Kartuschen **2245** gewählt werden (seite 86).

Es kann an die Station **AR 5500** angeschlossen werden:

- Handstück **2010** Ref. 2010000. Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw. Verfügbare Kartuschen **2010** siehe S. 87.
- Handstück **2210** Ref. 2210000. Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw. Verfügbare Kartuschen **2210** siehe S. 87.
- Handstück **2045** Ref. 2045000. Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.

Verfügbare Kartuschen **2045** siehe S. 86.

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.

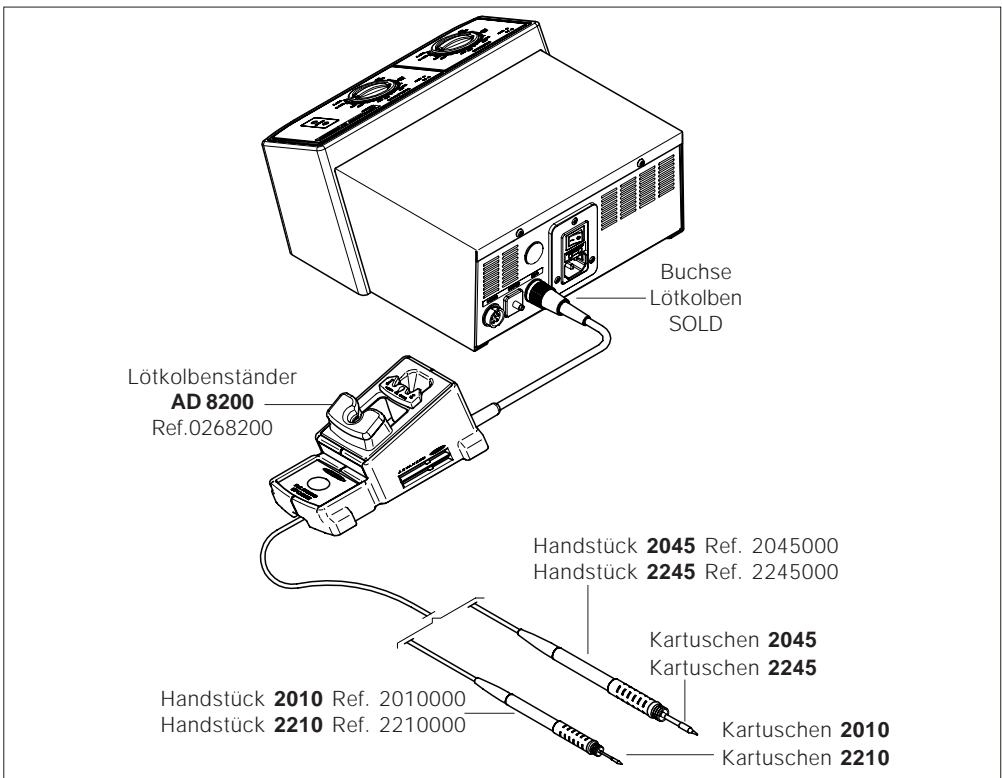
Diese Artikel sind zusätzlich erhältlich und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten.

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: Kontrolleinheit, LötKolbenständer, ein Handstück und eine Kartusche.

Der LötKolben wird folgendermassen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Handstücks wird in die Buchse im LötKolbenhalter AD 8200, und das Anschlusskabel des LötKolbenhalters an den Anschluss **SOLD** der Station angeschlossen. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.



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

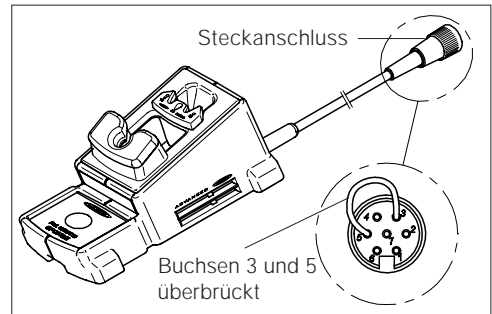
Befindet sich das Handstück im LötKolbenständer, wird die Temperatur an der Lötspitze automatisch auf Standby-Temperatur abgesenkt. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Durch die reduzierte Standby-Temperatur 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.

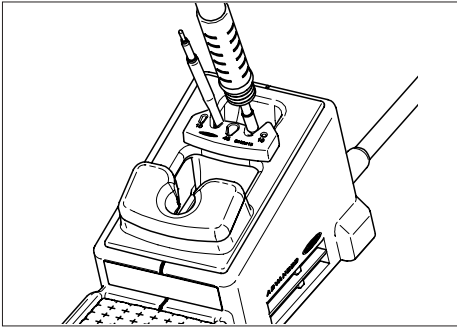
Wenn eine ältere Version eines LötKolbenständers angeschlossen wird, kann die Standby-Funktion möglicherweise nicht funktionieren.

Um dieses Problem zu beseitigen, überbrücken Sie die Buchsen 3 und 5 des Steckers des Ständerkabels, das an der Station angeschlossen ist.

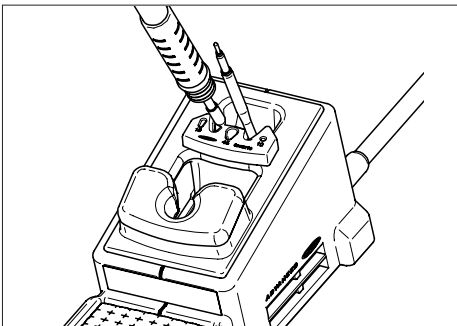


Auswechseln der Kartusche

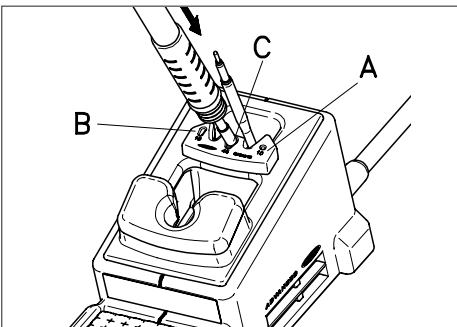
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartusche bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei Lötkolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



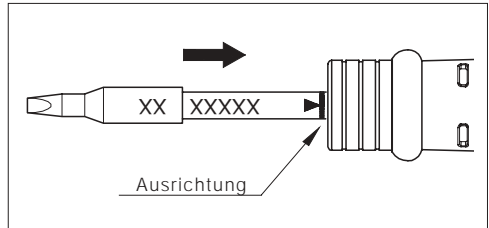
- 1** - Setzen Sie den Lötkolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.



- 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.



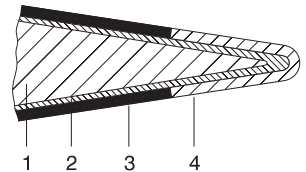
Wichtig.

- 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

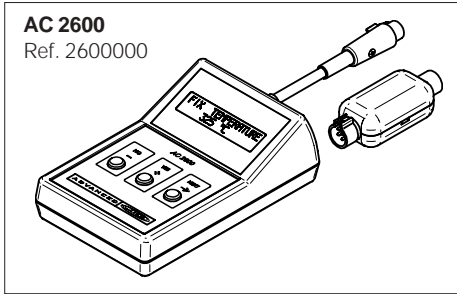
Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen.

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.

Konsole AC 2600



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

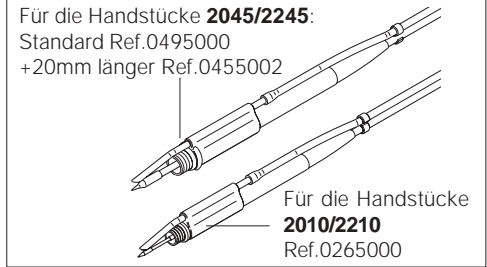
- Lötstation **AD 2000**.
- Lötstation **AD 2200**.
- Dual-Lötstation **AD 4200** und **AD 4300**.
- Entlötstation **AR 5500**, **AR 5800 (*)** und **DS 5300 (*)**.
- Multifunktions-Reparaturstation **AM 6000** und **AM 6500 (*)**.

(*) 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.
- Werksseitige Ausgangsparameter wieder aufrufen.
- Ablesen des Zählerstands der:
Arbeitsstunden.
Ruhezzyklen und Ruhestunden.
Kartuschenwechsel.
Programmversion.

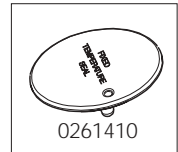
Zubehör Löt dampfabsauger



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

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.



ENTLÖTPINZETTEN

An die Station **AR 5500** mit ihren dazugehörigen Kartuschen und Ständern angeschlossen werden:

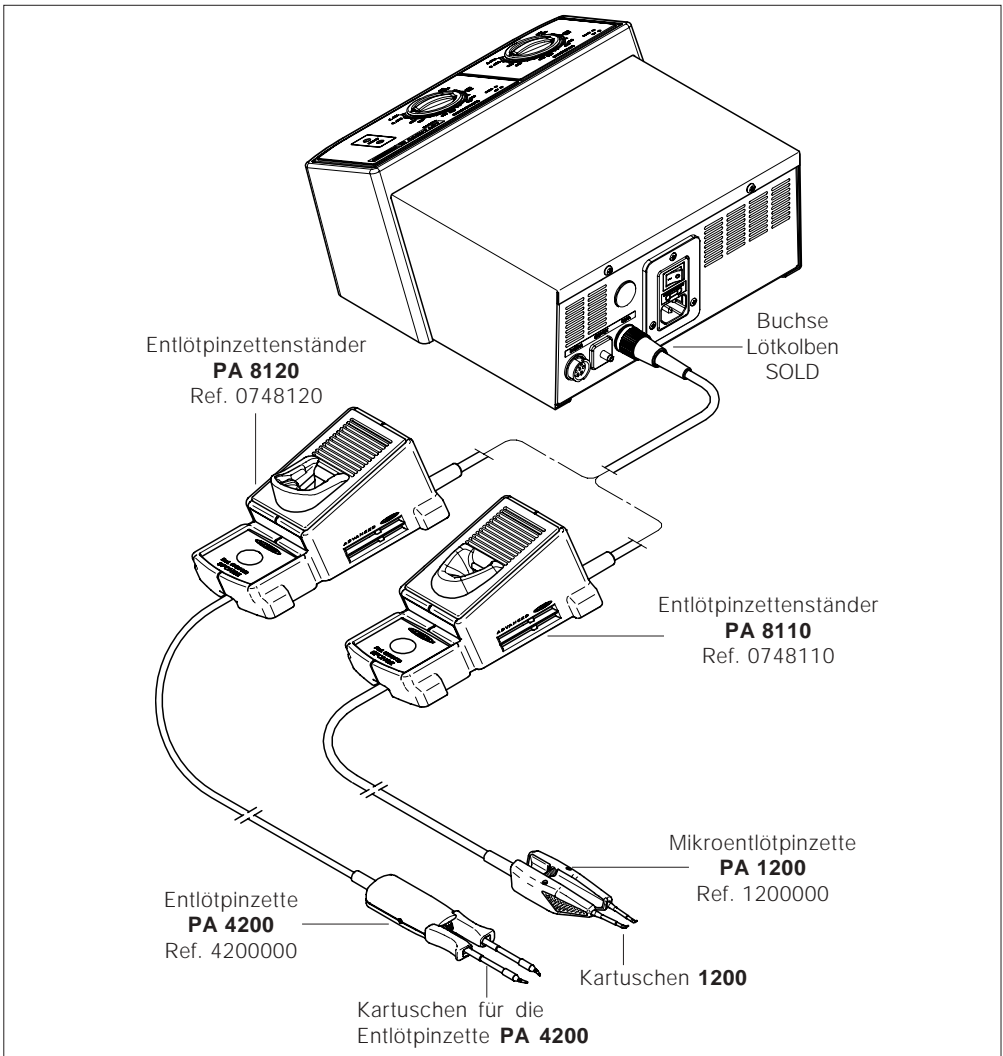
- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000.
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000.

Diese Artikel sind zusätzlich erhältlich und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten.

Um mit der Entlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man: eine Steuereinheit, eine Entlötpinzette, einen Ständer und einige Kartuschen für die ausgewählte Entlötpinzette.

Die Pinzette wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel der Pinzette wird in die Buchse im Entlötpinzettenständer angeschlossen. Das Anschlusskabel des Entlötpinzettenständer wird an den Anschluss der Station angeschlossen. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.



FUNKTIONSWEISE

Leuchtdioden

Rote LED -ON- zeigt, dass die Station mit der Netzspannung verbunden 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 die Entlötpinzette im Ruhezustand befindet.

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

1. Das Entlötpinzette 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. An der Entlötpinzette 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.

Der Fehlerreset erfolgt selbsttätig, wenn an der Entlötpinzette 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 die Entlötpinzette im Entlötpinzettenständer, wird die Temperatur an der Entlötpinzette 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.

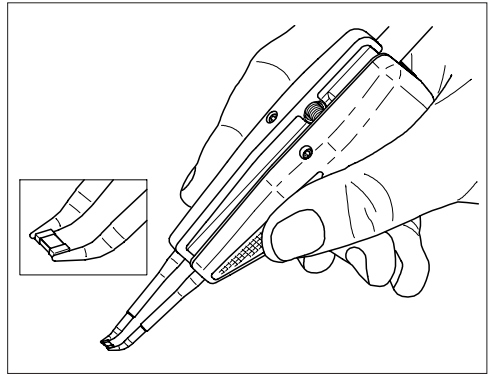
Um anzuzeigen, dass sich die Entlötpinzette im Ruhezustand befindet, blinkt die grüne Diode. Diese Parameter können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

Um diesen Vorteil zu nutzen sowie aus Sicherheitsgründen ist es erforderlich, die Entlötpinzette bei Nichtbenutzung im Halter abzulegen.

MIKROENTLÖTPINZETTE PA 1200

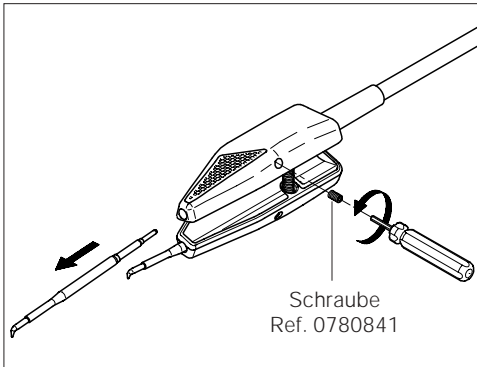
Um mit der Mikroentlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man:

- Steuereinheit.
- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000. Zum hochpräzisen Entlöten von SMD-Komponenten.
Leistung: 40W.
Reale Kartuschenleistung: 20W.
- Entlötpinzettenständer **PA 8110** Ref. 0748110.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Mikroentlötpinzette **PA 1200**.



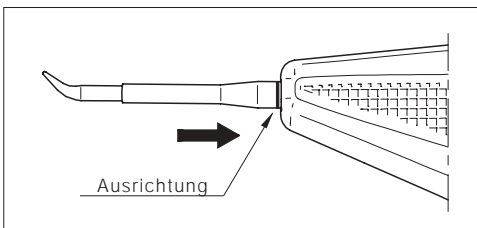
Kartuschenwechsel

Lösen Sie die Feststellschraube und ziehen Sie die Kartusche heraus. Setzen Sie die neue Kartusche ein, drücken Sie sie bis zum Anschlag an, wobei Sie darauf achten, dass die beiden Pinzettenspitzen übereinstimmen. Dann ziehen Sie die Schraube wieder an.



Wichtig.

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der **I** Markierung und achten Sie darauf, dass die Pinzettenspitzen übereinstimmen.

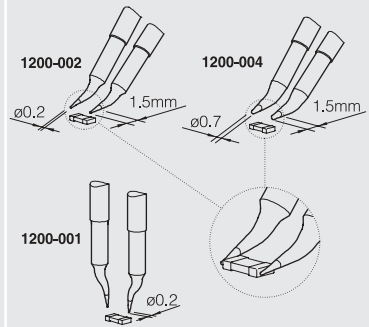


KARTUSCHENANGEBOT

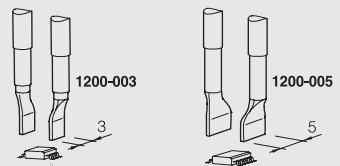
Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** verfügt über eine unabhängige Temperaturregelung für jede Kartusche, deshalb werden sie einzeln ausgeliefert.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Alle Kartuschen sind in Originalgröße abgebildet.

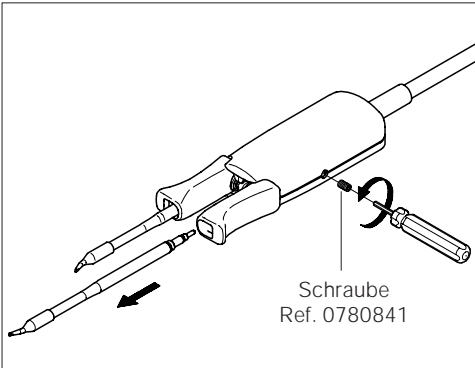
ENTLÖTPINZETTE PA 4200

Um eine arbeitsfähige Entlötpinzette zu haben, wird folgendes benötigt:

- Steuereinheit.
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000. Für allgemeine Löt- und Entlötarbeiten in der professionellen Elektronik.
Leistung: 100 W.
Reale Kartuschenleistung: 50 W.
- Entlötpinzettenständer **PA 8120** Ref. 0748120.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Entlötpinzette **PA 4200**.

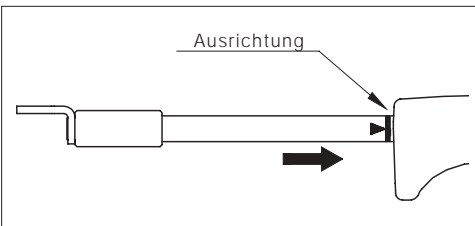
Kartuschenwechsel

Lösen Sie die Feststellschraube und ziehen Sie die Kartusche heraus. Setzen Sie die neue Kartusche ein, drücken Sie sie bis zum Anschlag an, wobei Sie darauf achten, dass die beiden Pinzettenspitzen übereinstimmen. Dann ziehen Sie die Schraube wieder an.



Wichtig.

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



KARTUSCHENANGEBOT

Die Kartuschen **PA 4200** werden für die Pinzette paarweise geliefert. Um eine genaue Temperatur zu erhalten, müssen zwei verschiedene Kartuschenmodelle kombiniert werden.

Chip-Bauteile

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5

Für Lineare, Duale IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0

Für QFP und PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0

Kabelabsolierer

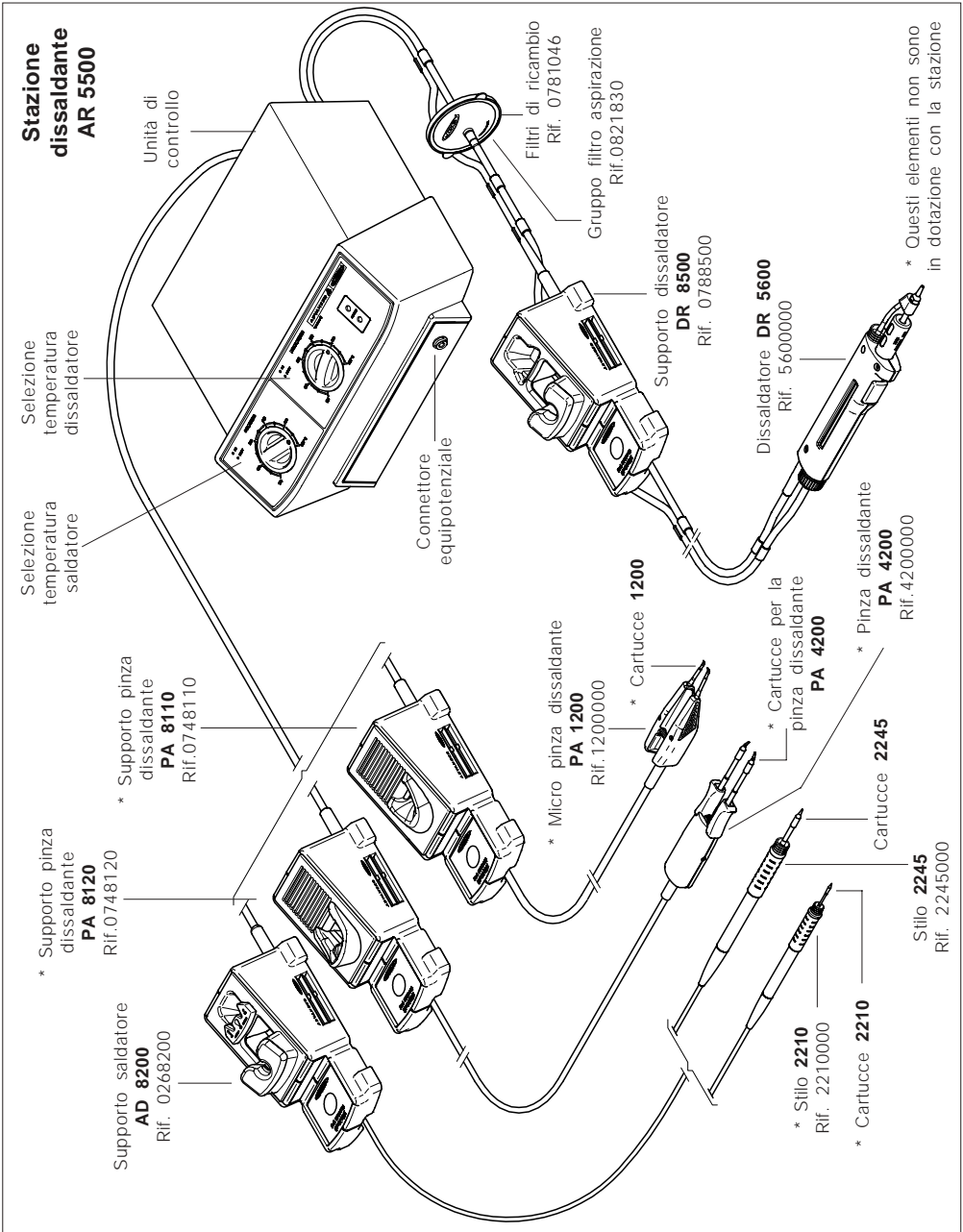
Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	

2245-281 2245-282

PATENT PENDING

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.



CARATTERISTICHE

La **AR 5500** è una stazione di riparazione per componenti ad inserzione per aspirazione della saldatura.

- **AR 5500** 230V Rif. 5500200

È composta da un dissaldatore Advanced **DR 5600** e uno stilo saldante Advanced **2245**. È anche possibile connettere tutti gli stili saldanti della serie Advanced e le pinze dissaldanti **PA 1200** o **PA 4200**.

Composizione della stazione

- Stilo **2245** Rif. 2245000
con la cartuccia **2245-003** Rif. 2245003
- Dissaldatore **DR 5600** Rif. 5600000
con la punta **5600-003** Rif. 5600003
- **AD 8200** supporto saldatore Rif. 0268200
- **DR 8500** supporto dissaldatore Rif. 0788500
- Gruppo filtro aspirazione Rif. 0821830
- Filtri di ricambio Rif. 0781046
- Kit accessori Rif. 0780593
- Manuale di istruzioni Rif. 0780465

La stazione **AR 5500** accoglie i seguenti accessori:

- Stilo **2010** Rif. 2010000
- Stilo **2210** Rif. 2210000
- Stilo **2045** Rif. 2045000
- Micro pinza dissaldante **PA 1200** Rif. 1200000
- Pinza dissaldante **PA 4200** Rif. 4200000

Dati tecnici dell'Unità di Controllo

- Potenza massima saldatore 50W.
- Potenza massima dissaldatore 75W.
- Selezione della temperatura di saldatura: 100 a 371°C (±5%).
- Selezione della temperatura di dissaldatura: 100 a 371°C (±5%).
- Potenza massima della stazione: 175W.
- Unità di controllo antistatica.
Resistenza tipica superficiale: 10⁹-10¹¹ 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.
- Peso dell'apparecchio completo: 10,6 kg.
- Nel connettore **SOLD**, si possono collegare solo gli stili 2010, 2210, 2045 e 2245 e le pinze dissaldanti **PA 1200** o **PA 4200**.

- Nel connettore **DESOLD**, si può collegare solo il dissaldatore **DR 5600**.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare e dissaldare

- 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.

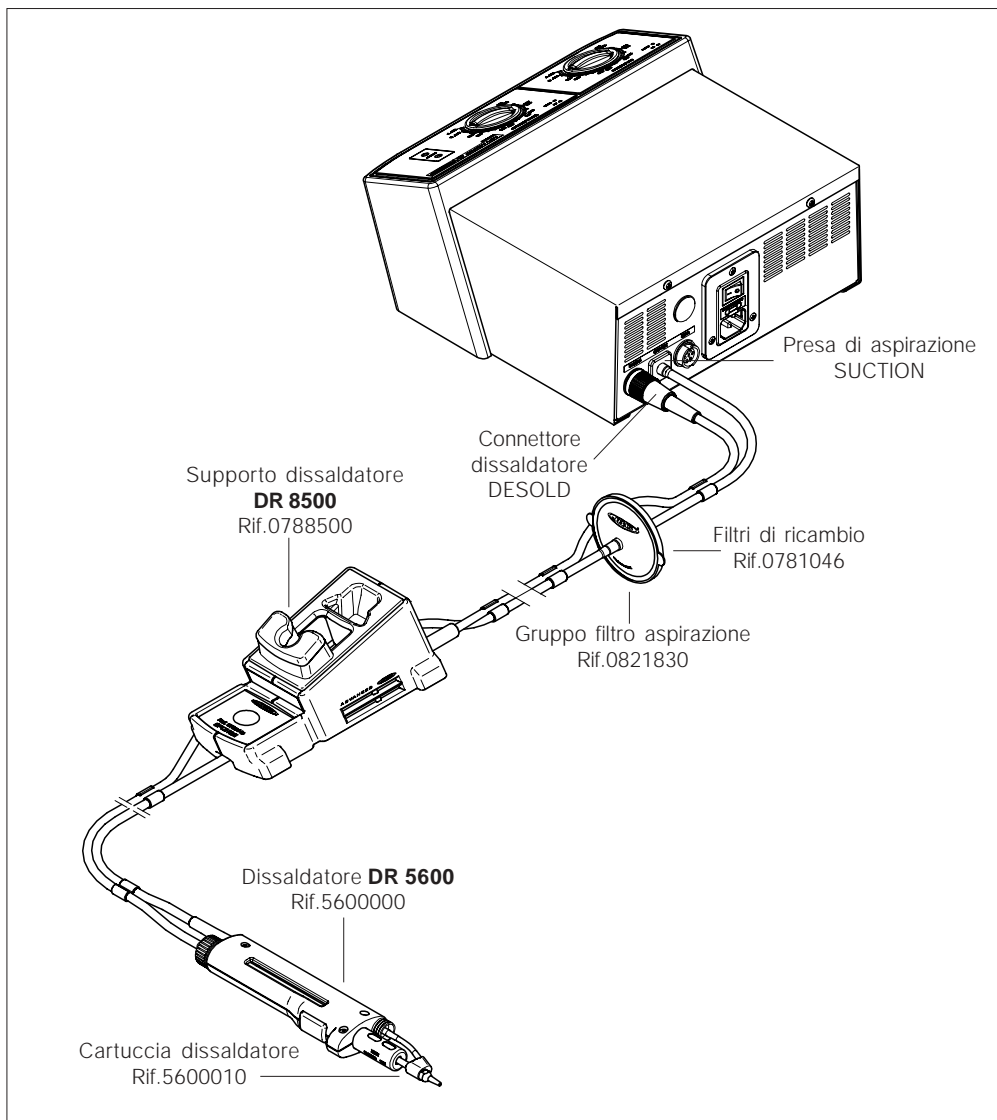
DISSALDATORE DR 5600

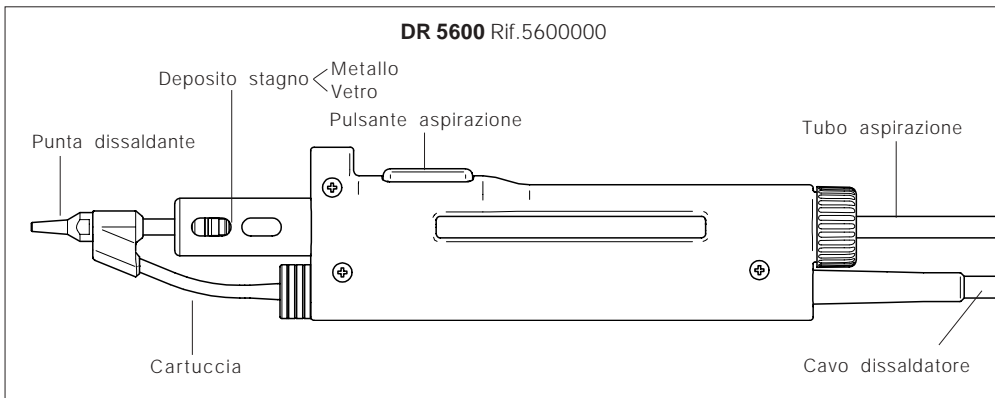
La stazione **AR 5500** si fornisce con:

- Il dissaldatore **DR 5600** rif. 5600000 con la punta **5600-003** rif. 5600003.
Potenza dissaldatore: 75W.
- Il supporto dissaldatore **DR 8500** rif. 0788500.
- Il gruppo filtro aspirazione rif. 0821830.
- Il kit accessori rif. 0780593 che include le punte del dissaldatore: **5600-003**, **5600-004** e **5600-005**.

Il dissaldatore si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo del dissaldatore si deve connettere al supporto dissaldatore DR 8500 e il tubo di aspirazione al GRUPPO FILTRO ASPIRAZIONE e questo alla presa di aspirazione SUCTION della stazione. Molto importante, è indispensabile intercalare il GRUPPO FILTRO ASPIRAZIONE altrimenti la pompa a vuoto sarà inutilizzabile.





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 dissaldatore è a riposo.

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

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

Il reset di errori è automatico quando il dissaldatore è 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.

Quando si preme il pulsante del dissaldatore si accenderà una delle due luci che ci sono in SUCTION:

Luce verde -SUCTION- se si accende questa luce significa che il dissaldatore è pronto ed è in corrette condizioni di lavoro.

Luce rossa -SUCTION- se si accende questa luce significa che il circuito del vuoto è ostruito.

Questo sarà dovuto a qualcuna delle seguenti cause:

- La punta del dissaldatore è ostruita.
- Il deposito di stagno è pieno.
- Il filtro del dissaldatore è sporco.
- Il filtro della presa di aspirazione della stazione è sporco.

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.

Dissaldatore a riposo

Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura del dissaldatore 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.

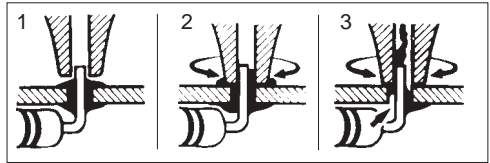
Per indicare che il dissaldatore è in riposo, la luce verde della unità di controllo lampeggerà. Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

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

Procedimento per dissaldare

Utilizzare un modello di punta di diametro maggiore al piedino da dissaldare, per ottenere il massimo di aspirazione e di resa termica, assicurarsi che la punta sia ben stagnata.

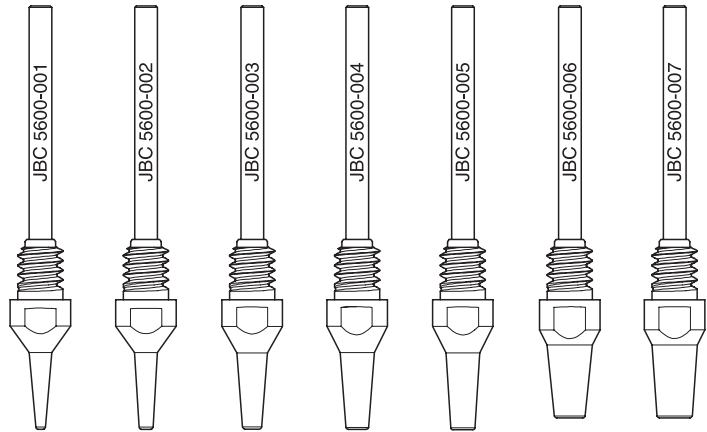
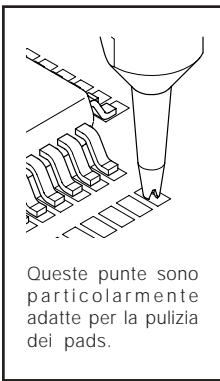
- 1 Appoggiare la punta del dissaldatore di modo che il terminale del componente penetri nell'orifizio della punta.
- 2 Quando la saldatura si liquefaccia, imprimere alla punta del dissaldatore un movimento di rotazione che permetta di staccare il terminale del componente dalle parti laterali.
- 3 Azionare allora, non prima, il pulsante di comando della pompa per il tempo necessario ad aspirare la saldatura.



Al termine di ogni pressione sul tasto del dissaldatore si ha un breve ritardo al fermo della pompa di aspirazione, con la finalità di assicurare il vuoto completo del circuito aspirante.

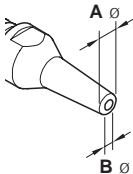
Se, dopo aver cercato di dissaldarlo, sono rimasti residui di saldatura su qualche terminale, saldarlo nuovamente apportando stagno e ripetere l'operazione di dissaldatura.

PUNTE DISSALDANTI



5600-011 5600-012 5600-013

Rif. **5600-001 5600-002 5600-003 5600-004 5600-005 5600-006 5600-007**

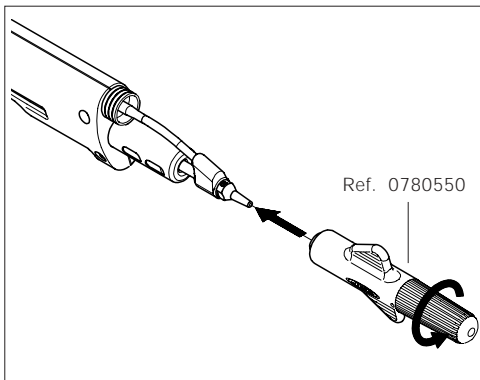


	5600	001 / 011	002 / 012	003 / 013	004	005	006	007
A ø (mm)		1.4	1.8	2.7	3.2	3.4	4.2	4.8
B ø (mm)		0.6	0.8	1	1.3	1.6	2	2.5
max. pin ø (mm)		0.4	0.6	0.8	1.1	1.4	1.7	2.3

Cambio della punta del dissaldatore

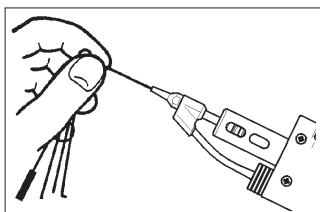
Quest'operazione deve essere realizzata a caldo, ad una temperatura minima di 250 °C, affinché i residui di stagno che siano rimasti all'interno siano fusi.

- Con l'aiuto della chiave che viene fornita, svitare la punta da sostituire.
- Collocare la nuova punta, e avvitare con la chiave fino ad una buona tenuta.



Conservazione delle punte

- Periodicamente si deve passare la bacchetta del maggior diametro che permetta il foro della punta, per pulire il condotto d'aspirazione.



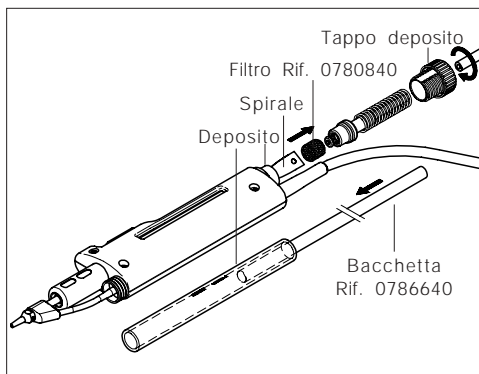
- Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto. Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta
- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare uno spazzolino metallico per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

IMPORTANTE: NON far funzionare la pompa a vuoto durante l'operazione di stagnatura della punta del dissaldatore, dato che il fumo che emana il flux sporcherebbe rapidamente i condotti ed il filtro del circuito pneumatico.

Svuotamento del serbatoio del dissaldatore e cambio del filtro

Per effettuare questa operazione bisogna staccare il tappo e togliere il deposito, in seguito estrarre il filtro e la spirale e con la bacchetta pulire l'interno del deposito.

- Osservare lo stato di conservazione del filtro e cambiarlo se sporco o degradato.
- Riporre il deposito con il filtro e la spirale. Chiudere il tutto reinserendo il tappo.



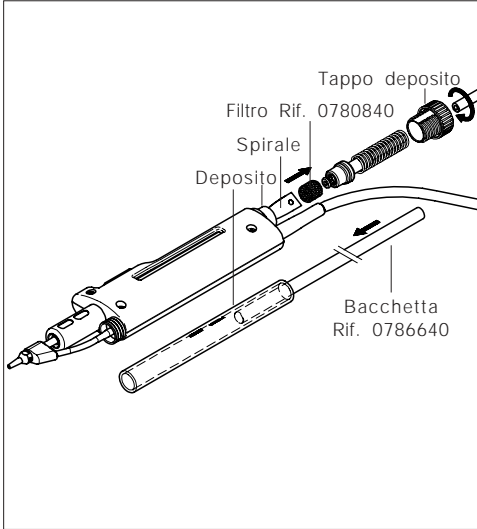
Tipi di deposito di stagno

Si possono scegliere due tipi di depositi:

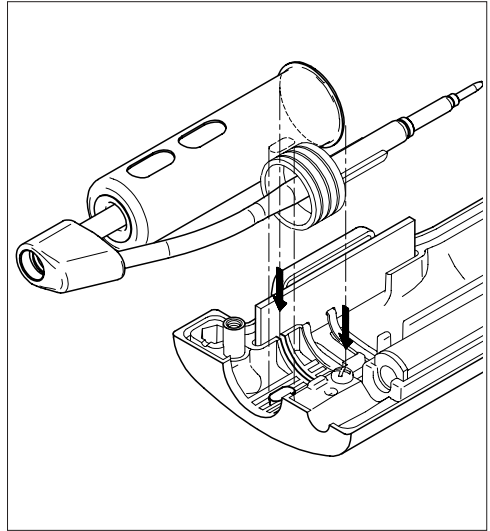
- Metallico Rif. 0812630.
- Vetro Rif. 0812620.

Cambio della cartuccia del dissaldatore (Rif. 5600010)

- Per effettuare questa operazione bisogna staccare il tappo e togliere il deposito, in seguito estrarre il filtro e la spirale e con la bacchetta pulire l'interno del deposito.

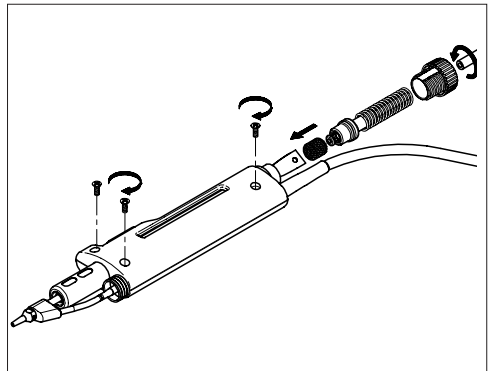
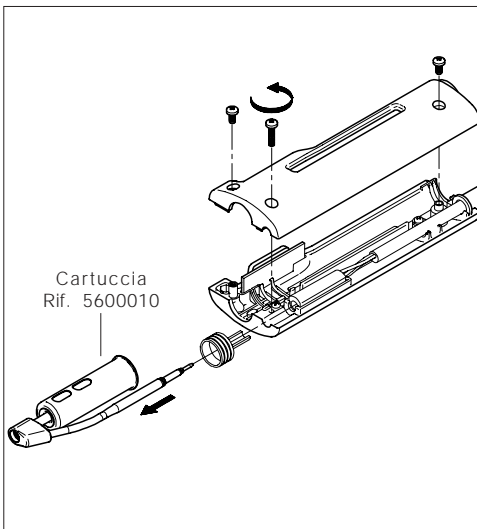


- Collocare la nuova cartuccia. Controllare che la cartuccia sia inserita correttamente nel manico (vedi figura).



- Avvitare le viti del coperchio. Collocare di nuovo la spirale e il filtro nel serbatoio di raccolta stagno. Inserire il serbatoio all'interno del dissaldatore e infine chiudere con il tappo.

- Svitare le tre viti di fissaggio del coperchio del dissaldatore. Togliere il coperchio e staccare la cartuccia.



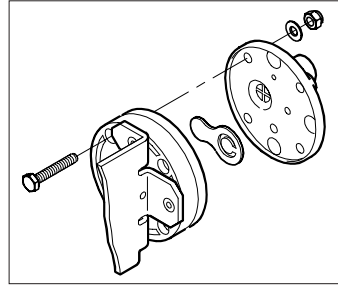
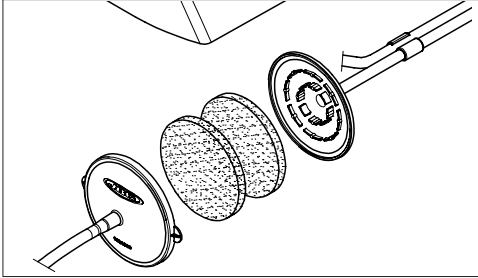
Cambio del filtro d'entrata della pompa

Verificare il filtro d'entrata della pompa e sostituirli se sporco od otturato, per questo:

Aprire il filtro d'entrata dalla linguetta.

Estrarre i 2 filtri di cotone, eliminare quelli che siano sporchi e collocarne altri nuovi al loro posto. Utilizzare sempre 2 filtri.

Chiudere il filtro e verificare che non ci siano perdite.

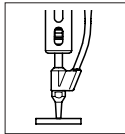


- Pulirle con un panno imbevuto d'alcool. Se fossero eccessivamente impregnate, sostituirle con altre nuove Rif. 0982970.

Verifica di perdita di aspirazione.

Per determinare perdita di aspirazione nel circuito:

- Ostruire l'orifizio d'entrata della punta, premendo sul disco di silicone, o piegare il tubo che va dal dissaldatore al filtro.
- Premere il pulsante d'avviamento della pompa a vuoto.



Il led rosso di SUCTION si dovrà accendere, questo significa che non ci sono perdite di vuoto. Se ciò non avviene, significa che c'è un'entrata d'aria da una qualsiasi delle guarnizioni oppure dalla punta del dissaldatore, dal tappo di chiusura del serbatoio, dal tappo del filtro d'entrata della pompa, oppure che la pompa non aspira in modo sufficiente perché le valvole sporche motivato per aver lavorato senza il gruppo filtro aspirazione o senza filtri.

Pulizia della valvola interna della pompa a vuoto

Per aprire l'unità di controllo:

- Staccare la stazione dalla rete elettrica.
- Capovolgere l'unità, togliere le viti di fissaggio.
- Porre la stazione in posizione normale e sollevare il coperchio superiore, facendo leva sui lati.
- Svitare le quattro viti che fissano il coperchio della pompa.

STILI SALDANTI ADVANCED

La stazione **AR 5500** consente connettere tutti gli stili saldanti della serie Advanced.

La stazione **AR 5500** viene fornita con:

- Lo stilo **2245** rif. 2245000 con la cartuccia **2245-003** rif. 2245003. Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.
- Il supporto saldatore **AD 8200** rif. 0268200.
- Il kit di accessori rif. 0780593 che include, la cartuccia **2245-007** rif. 2245007. Esiste un' ampia gamma di cartucce **2245** per poter scegliere la più adeguata al lavoro da svolgere (pag. 86).

La stazione **AR 5500** consente anche collegare:

- Lo stilo **2010** rif. 2010000. Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc. Vedere la gamma di cartucce **2010** alla pag. 87.
- Lo stilo **2210** rif. 2210000. Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc. Vedere la gamma di cartucce **2210** alla pag. 87.
- Lo stilo **2045** rif. 2045000. Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica

professionale. Vedere la gamma di cartucce **2045** alla pag. 86.

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.

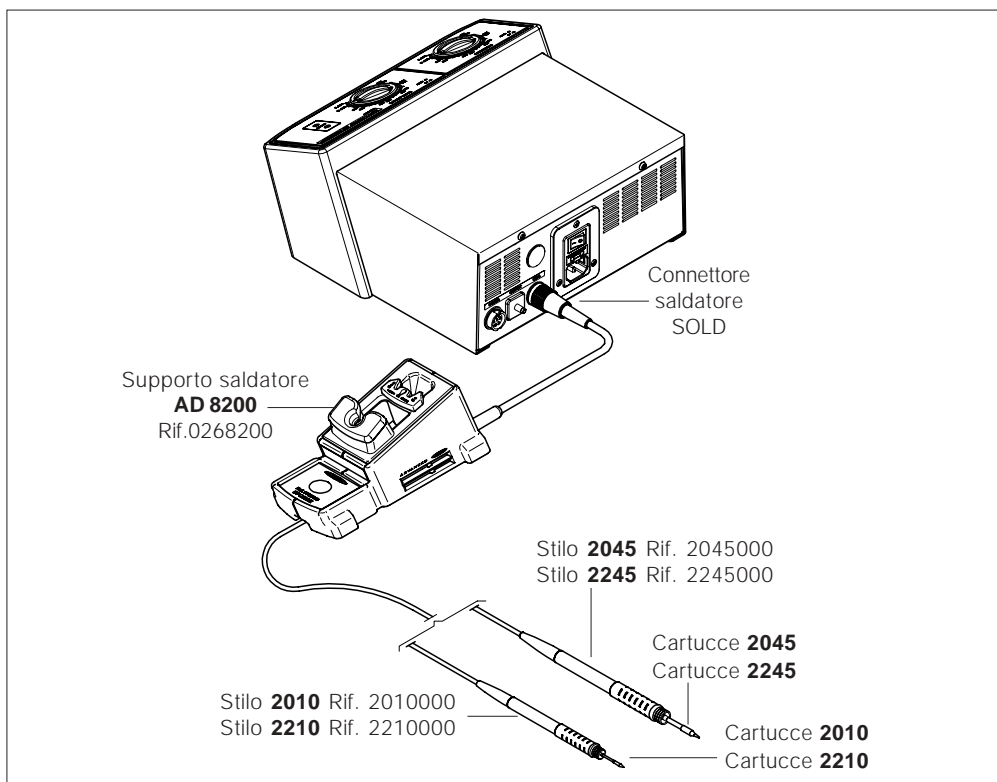
Questi elementi non sono in dotazione con la stazione.

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 il saldatore operativo necessita: l'unità di controllo, il supporto del saldatore, uno stilo e una cartuccia.

Lo stilo si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo dello stilo si deve collegare al connettore sotto il supporto del saldatore AD 8200 e il cavo del supporto del saldatore si deve collegare al connettore **SOLD** della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



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

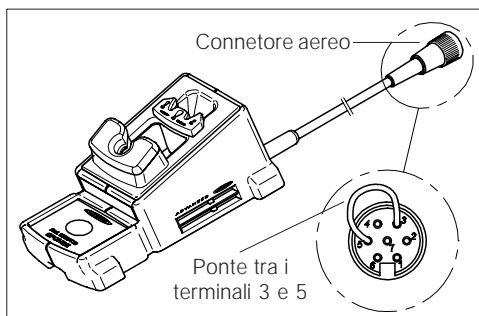
Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dello stilo quando si pone nel supporto, si abbassa fino alla temperatura di riposo. Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. 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.

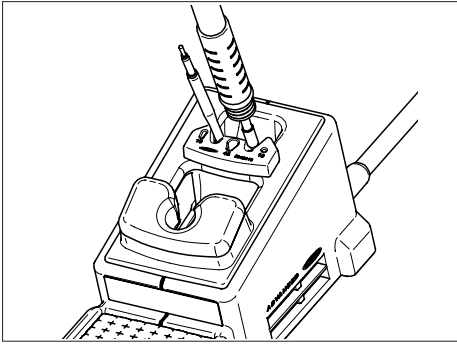
Se si connette un supporto per saldatore della versione precedente, può non funzionare la funzione riposo.

Per risolvere il problema dovrà fare un ponte tra i terminali 3 e 5 del connettore aereo del cavo del supporto che si collega alla stazione.

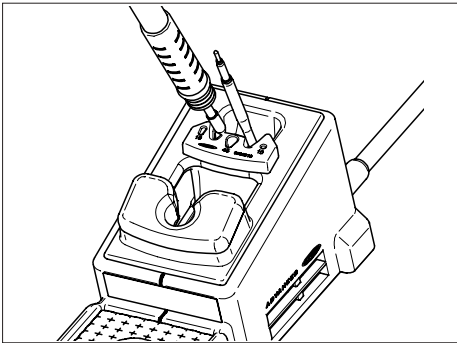


Cambio della cartuccia dello stilo

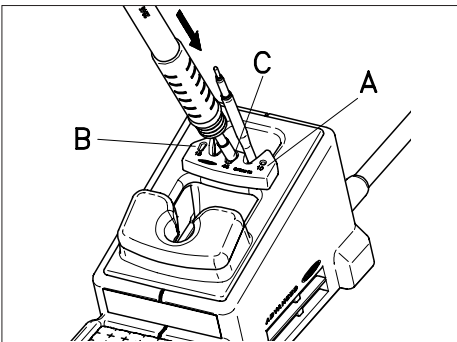
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

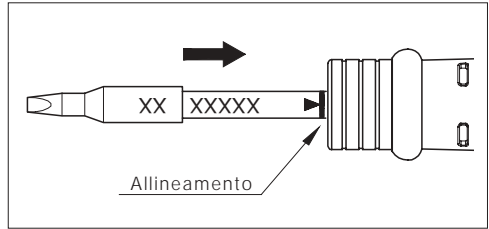


2 - Porre il manico dello stilo sopra la cartuccia nova, pressare leggermente e ritrarlo.



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.



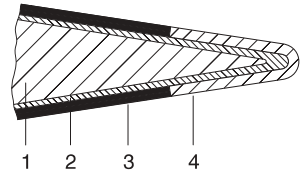
Importante.

- E' 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

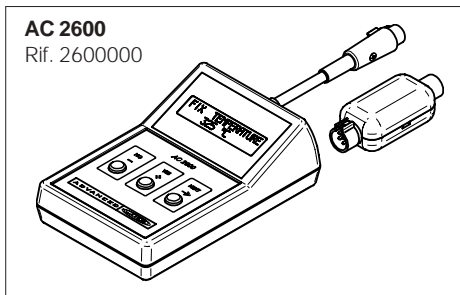
Escluso il nucleo che è di rame, il resto dei metalli è depositato galvanicamente in cappe relativamente sottili, perciò è necessario evitare la cause che possano provocare la sua distruzione.

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.

Consolle AC 2600



AC 2600
Rif. 2600000

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

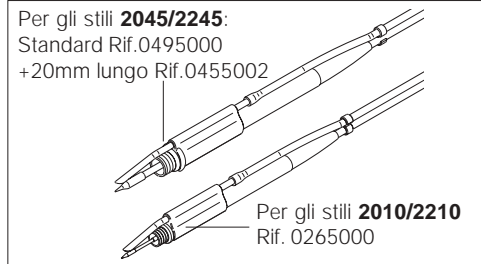
- Stazione saldante **AD 2000**.
- Stazione saldante **AD 2200**.
- Stazione saldante dual **AD 4200** e **AD 4300**.
- Stazione dissaldante **AR 5500**, **AR 5800 (*)** e **DS 5300 (*)**.
- Stazione di riparazione multifunzione **AM 6000** e **AM 6500 (*)**.

(*) In questa stazione è necessario disporre di una consolle 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.

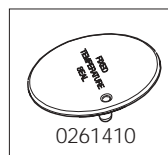
Accessorio aspira-fumo



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

Blocco di sigillo della temperatura

E' 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.



PINZE DISSALDANTI

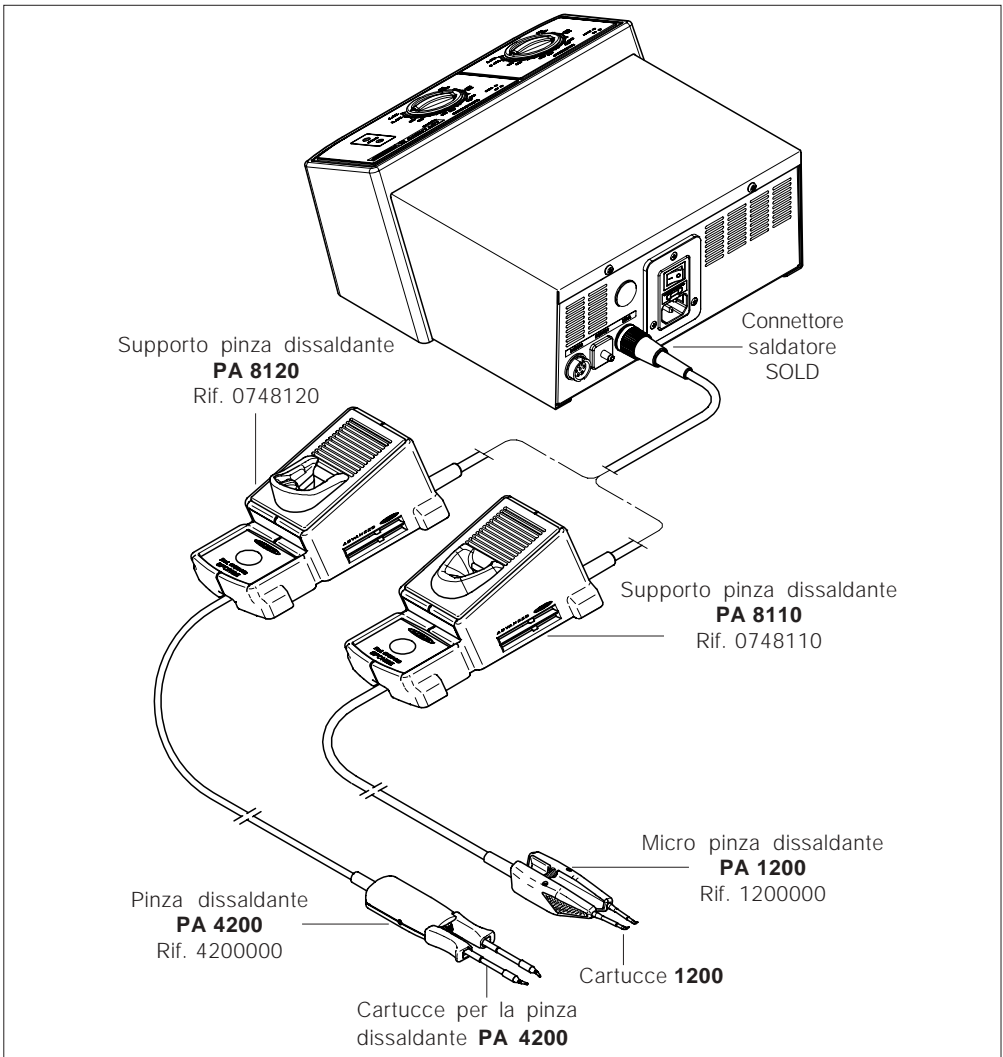
La stazione **AR 5500** permette di connettere due modelli di pinze dissaldanti, con le rispettive gamme di cartucce e supporti:

- La micro pinza dissaldante **PA 1200** rif. 1200000.
- La pinza dissaldante **PA 4200** rif. 4200000.

Questi elementi non sono in dotazione con la stazione.

Per avere una pinza dissaldante operativa è necessario: l'unità di controllo, una pinza, il supporto e un paio di cartucce corrispondenti alla pinza prescelta.

La pinza si collega alla stazione nel seguente modo: Il cavo della pinza si deve collegare al connettore sotto il supporto della pinza e il cavo del supporto della pinza si deve collegare al connettore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



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 la pinza è a riposo.

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

1. Che la pinza dissaldante o la cartuccia non sono collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.
3. Che la pinza dissaldante 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.

Il reset di errori è automatico quando la pinza dissaldante 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.

Pinza a riposo

Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura della pinza dissaldante 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.

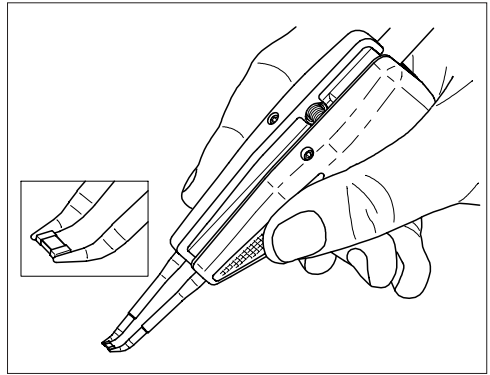
Per indicare che la pinza dissaldante è in riposo, la luce verde dell'unità di controllo lampeggerà. Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

Per beneficiare delle qualità precedenti e come misura di sicurezza, è necessario riporre la pinza dissaldante nel supporto quando non si utilizza.

MICRO PINZA DISSALDANTE PA 1200

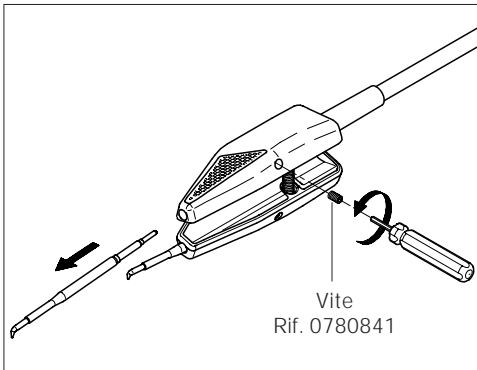
Per avere la micro pinza dissaldante operativa necessita:

- L'unità di controllo.
- La micro pinza dissaldante **PA 1200** rif. 1200000. Per dissaldature di precisione con componenti SMD.
Potenza: 40W.
Potenza effettiva cartuccia: 20W.
- Il supporto pinza **PA 8110** rif. 0748110.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la micro pinza dissaldante **PA 1200**.



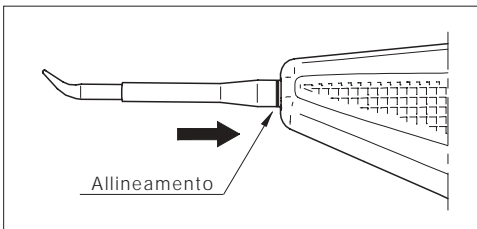
Cambio della cartuccia

Allentare la vite di fermo ed estrarre la cartuccia. Collocare la nuova cartuccia, pressare a fondo verificando che le due punte della pinza coincidono. Riavvitare la vite.



Importante.

- E' indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno **I** come riferimento e verificare che le punte della pinza coincidono.

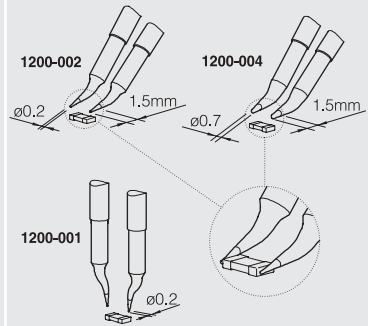


GAMMA DI CARTUCCE

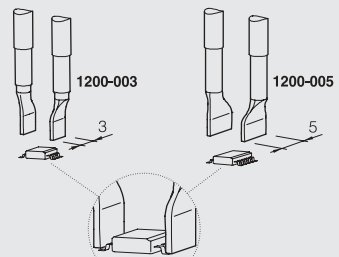
La micro pinza dissaldante **PA 1200** dispone di un controllo di temperatura indipendente per ciascuna cartuccia, per questo si forniscono individualmente.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Tutte le cartucce sono riprodotte in dimensioni reali.

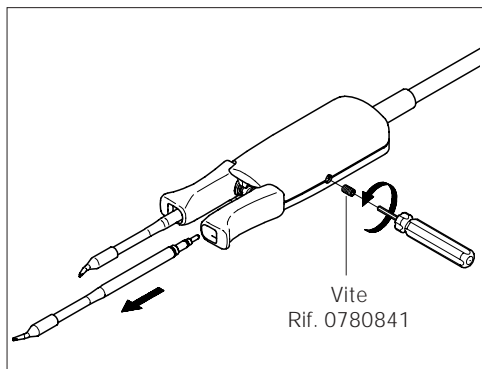
PINZA DISSALDANTE PA 4200

Per avere la pinza dissaldante operativa necessita:

- L'unità di controllo.
- La pinza dissaldante **PA 4200** rif. 4200000. Per lavori generali di dissaldatura e saldatura in elettronica professionale.
Potenza: 100W.
Potenza effettiva cartuccia: 50W.
- Il supporto pinza **PA 8120** rif. 0748120.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la pinza dissaldante **PA 4200**.

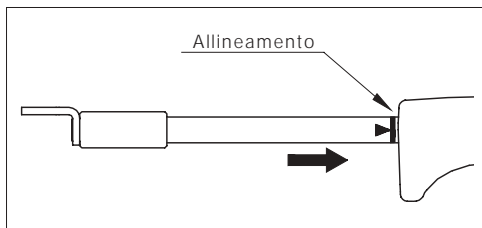
Cambio della cartuccia

Allentare la vite di fermo ed estrarre la cartuccia. Collocare la nuova cartuccia, pressare a fondo verificando che le due punte della pinza coincidono. Riavvitare la vite.



Importante.

- E' indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno ► come riferimento e verificare che le punte della pinza coincidono.

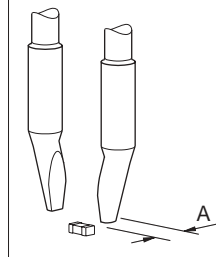


GAMMA DI CARTUCCE

La pinza dissaldante **PA 4200** dispone di un controllo di temperatura indipendente per ciascuna cartuccia, per questo si forniscono individualmente.

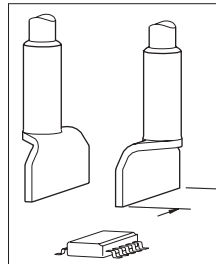
Componenti chips

Rif.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



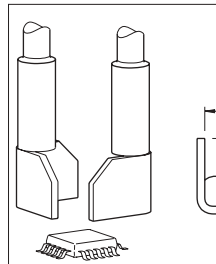
Per CI Dual in line

Rif.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



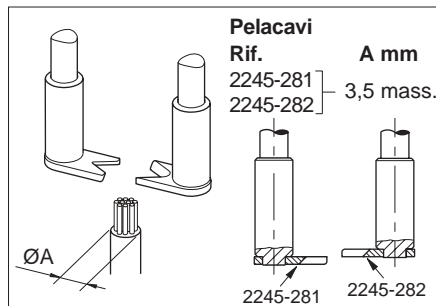
Per QFP e PLCC

Rif.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



Pelacavi

Rif.	A mm
2245-281	3,5 mass.
2245-282	



PATENT PENDING

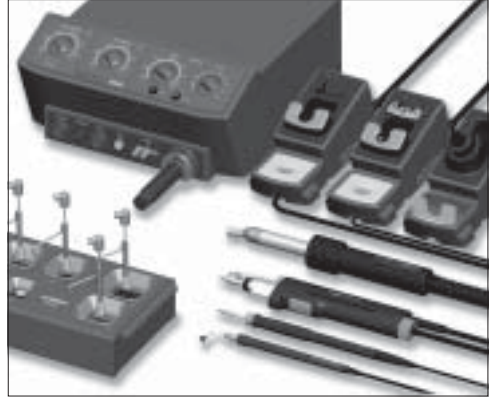
JBC si riserva il diritto d'introdurre variazioni tecniche senza preavviso

ADVANCED SERIES



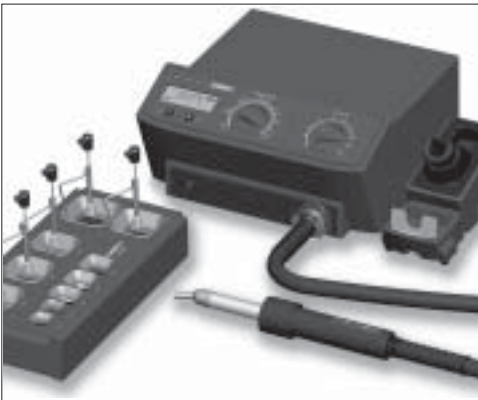
AD2200

Soldering stations for specialized use with SMD components assemblies.



AM6000

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



JT7000

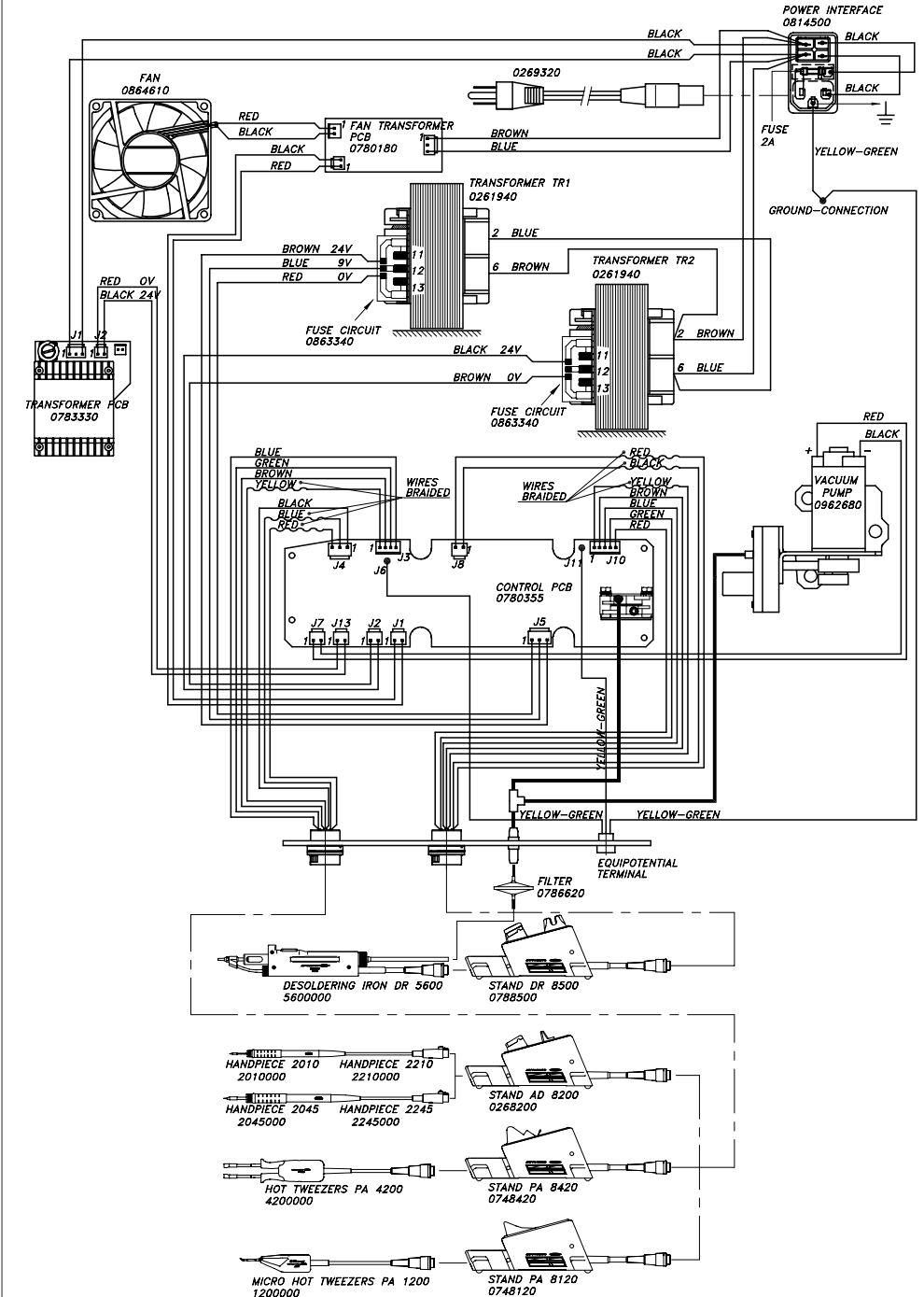
Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.



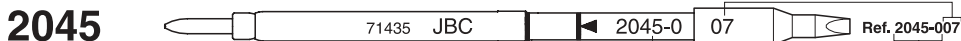
TE5000

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

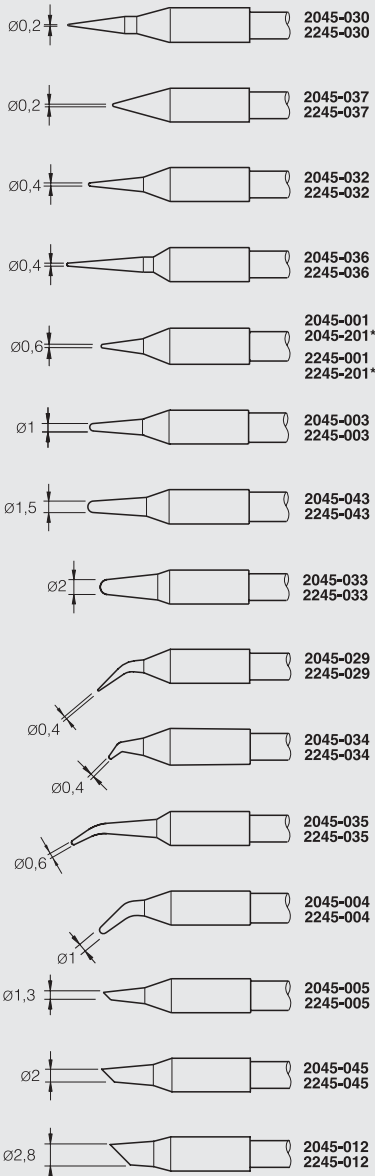
ELECTRIC WIRING DIAGRAM



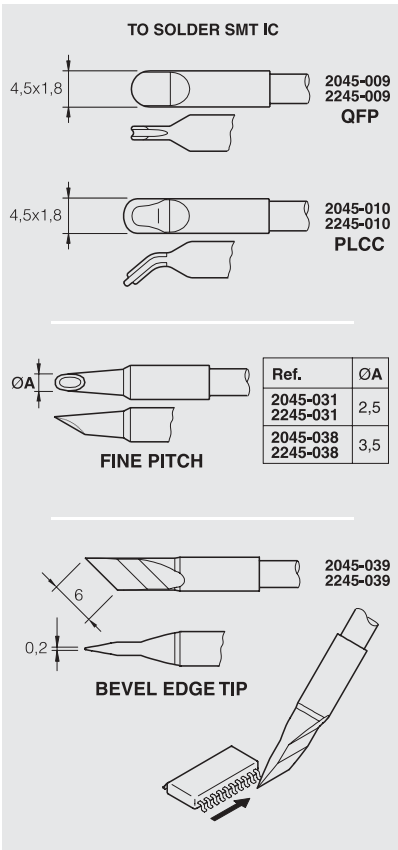
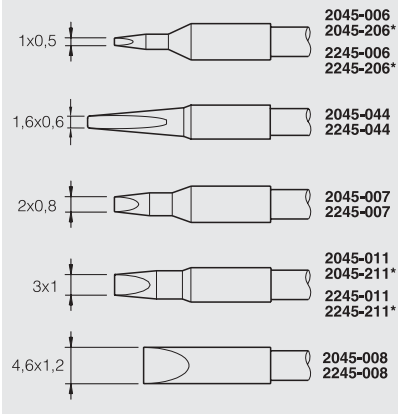
RANGE OF CARTRIDGES



Note: the shape of the cartridge tips 2045 and 2245 is the same, only changes the heating element.



* The total length of these cartridges is 20mm longer in order to reach areas of difficult access



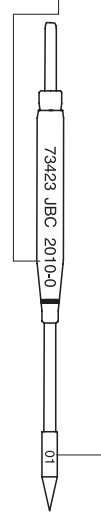
PATENT PENDING

All the cartridges shown are actual size.

Note: the shape of the cartridge tips 2010 and 2210 is the same, only changes the heating element.

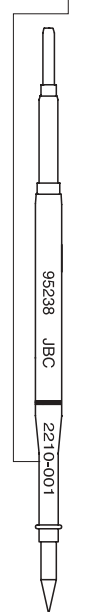
2010

Ref. 2010-001



2210

Ref. 2210-001



2010-009
2210-009



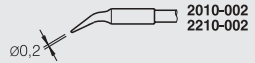
2010-001
2210-001



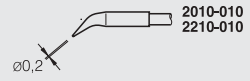
2010-003
2210-003



2010-005
2210-005



2010-002
2210-002



2010-010
2210-010



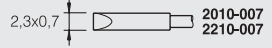
2010-004
2210-004



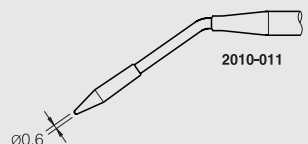
2010-006
2210-006



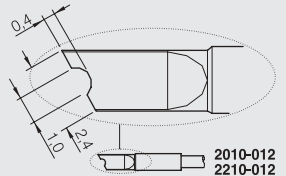
2010-008
2210-008



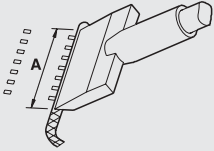
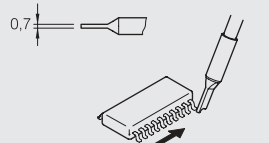
2010-007
2210-007



2010-011



2010-012
2210-012



BLADE TYPE

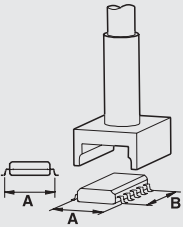
Ref.	A
2045-014 2245-014	10
2045-013 2245-013	21



FOR CHIP COMPONENTS

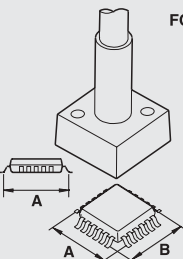
Ref.	A
2045-016 2245-016	1,9
2045-017 2245-017	2,2
2045-018 2245-018	3,4
2045-019 2245-019	4,5

TUNNEL TYPE FOR DUAL IN LINE IC



Ref.	A	B
2045-020 2245-020	5,9	6,0
2045-021 2245-021	5,9	10,0
2045-022 2245-022	7,5	12,0
2045-015 2245-015	9,6	18,0
2045-026 2245-026	14,6	28,4

FOR IC'S: QFP AND PLCC



Ref.	A x B
2045-023 2245-023	8,5 x 8,5
2045-024 2245-024	12,0 x 12,0
2045-028 2245-028	12,4 x 15,0
2045-027 2245-027	17,5 x 17,5



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

0780465-0