

メンテナンスと使用

● 使用後

使用後は、アイロンを塗り、新しい錫層をめっきして、アイロンで酸化作用を起こさないようにします。

保養する

アイロンの点検と整理

△注意：ヤスリで焼き付けの酸化物を絶対に取り除いてはいけません。

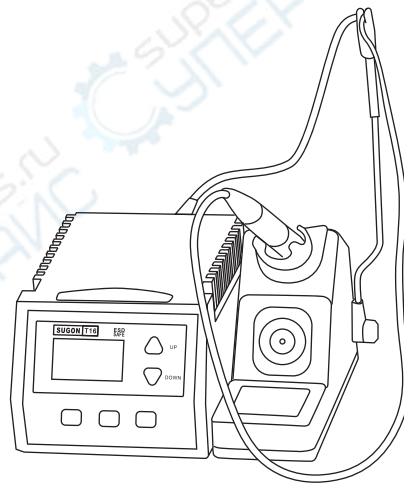
1. 設定温度は摂氏 250 度(華氏 482 度)です。
2. 温度が安定したら、きれいなスポンジでアイロンを掃除し、アイロンの状況を確認します。
3. アイロン掛けの錫メッキ部分に黒い酸化物が含まれている場合、新しい錫層をめっきして、スポンジをきれいにしてアイロン掛けをきれいにして、酸化物を徹底的に除去するまで、新しい錫層をめっきします。
4. アイロンが変形したり、錆びが生じたりしたら、新しいものを取り替える必要があります。

発熱芯の交換

本溶接台は、溶接ヘッドと一体化した発熱芯を使用し、電源を切って冷却した後、古いものを直接抜いて、新しいものを挿入すればいいです。

恒温电焊台

SUGON T16 使用说明书



SUGON-T16

目录

CONTENTS

简体中文版

P02 - P06

THE ENGLISH VERSION

P07 - P11

FRANÇAIS

P12 - P16

ESPAÑOL

P17 - P21

РУССКИЙ ЯЗЫК

P22 - P26

日本語

P27 - P31

感谢您购买SUNGON产品
Thank you for buying SUNGON products

安全指南



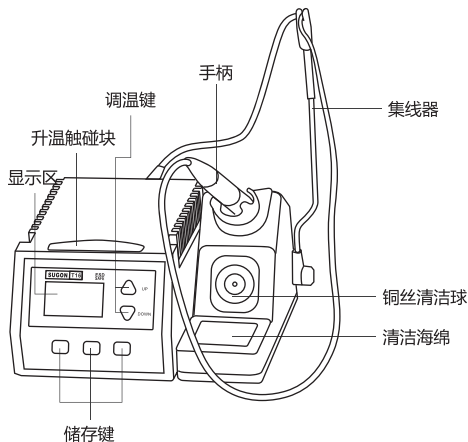
当电源接通时,烙铁头温度为 200°C-500°C/392°F-932°F 鉴于滥用能导致灼伤或火患,请严格遵守以下事项:

- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用烙铁。
- 通知工厂其他人士,烙铁头极为灼热,可能引发危险事故。休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时,应关掉电源,并待烙铁头冷却至室温。

为免损坏电焊台,及保持作业环境的安全,应遵守下列事项:

- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余,此举可能严重震损烙铁。
- 切勿擅自改动电烙铁。
- 更换部件时,应采用原厂原件。
- 切勿弄湿电烙铁,或手湿时也不能使用电烙铁。
- 焊接时会冒烟,工厂应有良好的通风设施。
- 使用电烙铁时,不可以做任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

功能说明



显示对照表

S-E	无发热芯或发热芯损坏
H-R	危险、手柄或发热芯短路
H-U	电压异常
---	待机状态
℃-℃	摄氏度状态
F-F	华氏度状态

产品主要参数

输入电压: AC110V 50/60Hz AC220V 50/60Hz

功率: 75W

温控范围: 200°C-500°C 392°F-932°F

安装使用说明

A. 烙铁架

△ 注意: 海绵是可挤压物体, 水温则涨大。使用海绵时, 先湿水再挤干。否则会损坏烙铁头。

B. 连接

△ 注意: 进行连接和断开烙铁时, 切记要关掉电源, 以免损坏电路板。

1. 将手柄装置连接烙铁插座。
2. 将烙铁放置于烙铁架。
3. 将插头插入电源插座, 切记要接地。

C. 温度设定及存储

升温:

直接按一次“▲”键, 则设定温度上升 1°C, 温度参数显示窗口显示设定温度; 若按住“▲”键不放至少一秒钟, 则设定温度快速上升, 直到所需设定温度时释放“▲”键。

降温:

直接按一次“▼”键, 则设定温度下降 1°C, 温度参数显示窗口显示设定温度; 若按住“▼”键不放至少一秒钟, 则设定温度快速下降, 直到所需设定温度时释放“▼”键。

存储:

参数值设定完成后, 在“CH1”“CH2”“CH3”中选择所需设置通道。长按“CH1”则将修改后的数据保存在“CH1”通道。同理, 长按“CH2”或“CH3”则将数据保存在“CH2”或“CH3”通道。

调出:

当需要调出记忆数据时, 只需按一下 (少于 1 秒) “CH1”, 即可调出保存数据, 同理按一下“CH2”或“CH3”即可调出记忆的数据。

D. 摄氏度与华氏度温度转换

1. 关机状态下, 按住升温键, 打开开关, 即可切换华氏度;
2. 关机状态下, 按住降温键, 打开开关, 即可切换到摄氏度。

E. 待机状态

手柄保持静止状态 30 秒后焊台进入待机状态, 显示“---”。设定大于 300°C(572°F) 时, 保持 300°C(572°F)

两分钟接着保持 200°C(392°F) 待机, 设定小于等于 300°C(572°F) 时, 保持 200°C(392°F) 待机; 直到拿起手柄使用时会自动恢复之前设定温度工作。

F. 休眠时间设定

关机后按住“CH1”开机, 进入设定模式, 默认休眠时间为 30 秒。可以通过“UP”和“DOWN”键改变时间设定, 然后按一下“CH1”键确认保存。

G. 蜂鸣器设置

关机后按住“CH2”开机, 可以开启 / 关闭蜂鸣器声音。

H. 触碰升温

在工作状态, 用手柄发热芯的金属部分, 去触碰主机上方的升温触碰块, 立即升温 70 度, 30 秒后自动降至设定温度。

I. 温度校准设置

主机关机按住存储键 CH3, 然后同时打开主机电源开关, 进入温度校准界面: 按▲键(UP), 增加温度, 按▼键(DOWN)降低温度。校准完毕, 按 CH3 确认退出。温度调节范围是 ±99。

● 当不使用时

不使用烙铁时, 不可让烙铁长时间处在高温状态, 会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物, 致使烙铁头导热功能大为减退。

● 使用后

使用后, 应抹净烙铁头, 镀上新锡层, 以防止烙铁头引起氧化作用。

检查和清理烙铁头

注意: 切勿用锉刀剔除烙铁头上的氧化物。

1. 设定温度为摄氏 250 度 (华氏 482 度)。
2. 温度稳定后, 用清洁海绵清理烙铁头, 并检查烙铁头状况。
3. 如果烙铁头的镀锡部分含有黑色氧化物时, 可镀上新锡层, 再用清洁海绵抹净烙铁头, 直到彻底去除氧化物为止, 然后再镀上新锡层。
4. 如果烙铁头变形或衍生重锈, 必须替换新的。

发热芯更换

本焊台使用与焊头一体化的发热芯, 断电冷却后直接拔下旧的, 插上新的即可。

● 烙铁头温度

温度过高会减弱烙铁头功能, 因此应选择尽可能低的温度。此烙铁头的温度回复力优良, 较低的温度也可充分的焊接, 可保护对于温度敏感的元件。

● 清理

应定期使用清洁海绵清理烙铁头, 焊接后, 烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头, 造成焊接误差, 或者使烙铁头导热功能减退。

长时间连续使用烙铁时, 应每周一次拆开烙铁头清除氧化物, 防止焊铁头受损而减低温度。

Safety guidelines



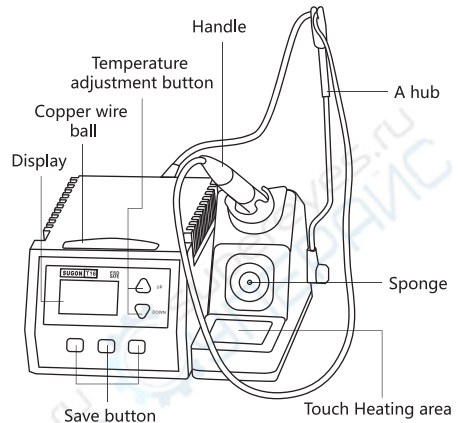
When the power is on Temperature greater than 200-450°C (392-932 °F), abuse of use May even lead to fires or burn, Please strictly observe the following matters:

- Please don't touch the iron tip and Metal area.
- Please do not use near inflammable goods.
- The soldering iron tip is very hot, It may cause dangerous accidents, Please turn off the power after using it.
- When change parts, please off the machine and wait for tip cooling.

In order to avoid damage of soldering station, Please strictly observe the following matters.

- Please do not use soldering iron for any work except welding
- When replacing parts, please use original factory parts
- Please do not wet the soldering iron, and do not use it when your hands are wet
- There will be smoke when welding, please confirm the ventilation environment
- Do not harm the body when using the machine ,

Function description



Display comparison table

S-E	No heater or damaged heater
H-R	Dangerous or short circuit
H-U	Abnormal voltage
---	Standby mode
C-C	Celsius mode
F-F	Fahrenheit mode

Product parameters

Input: AC110V 50/60Hz AC220V 50/60Hz

Power: 75W

Temperature range: 200°C-500°C 392°F-932°F

A. Soldering iron shelf

⚠ Attention: sponge is compressible object , Wring dry before use, Otherwise it will damage the soldering iron.

B. Connection

⚠ Attention: When connecting and cutting off the handle, Remember to turn off the power, Avoid damage to motherboard.

1. Connect the power to the soldering iron socket.
2. Put the handle into the soldering iron shelf.
3. Plug the plug into the power socket, remember to ground it.

C. Temperature setting and save

Temperature up:

Pressing **▲** once will increase the set temperature by 1°C. The temperature display will show the set temperature; if pressing **▲** for at least one second, the set temperature will rise rapidly until **▲** is released when the target temperature is reached.

Temperature down:

Pressing **▼** once will decrease the set temperature by 1°C. The temperature display will show the set temperature; if pressing **▼** for at least one second, the set temperature will fall rapidly until **▼** is released when the target temperature is reached.

Storage:

After the parameter setting is completed, Select the set channel in CH1 CH2 CH3.

Long press the CH1 key to save the modified data in the CH1 channel, CH2 CH3 DITTO.

Bring up the:

When you need to call out the memory data, just press "CH1" (less than 1 second) to call out the saved data, the same as pressing "CH2" or "CH3" to call out the memory data.

D. The conversion between Fahrenheit and Celsius

1. Press and hold the heat up button in shutdown mode **▲** Switch on and change to Fahrenheit.
2. Press and hold down the cooling button in the shutdown state **▼** Switch on and change to degree centigrade.

E. Standby mode

After the handle is kept at rest for 30 seconds, the welding platform enters the standby state, displaying "---". When the setting is more than 300 °C (572 °F), keep 300 °C (572 °F) for two minutes and then keep 200 °C (392 °F) for standby. When the setting is less than or equal to 300 °C (572 °F), keep 200 °C (392 °F) for standby. Until the handle is picked up and used, the set temperature will automatically return to work.

F. Sleep time setting

After shutdown, press and hold "ch1" to start up and enter the setting mode. The default sleep time is 30 seconds. You can change the time setting through the "up" and "down" keys, and then press the "Chi" key once to confirm saving.

G. Buzzer settings

After shutdown, press and hold "CH2" to turn on / off the buzzer sound.

H. Touch heating

In the working state, use the metal part of the handle heating core to touch the heating touch block above the main engine, immediately raise the temperature by 70 degrees, and automatically reduce to the set temperature after 30 seconds.

I. Temperature calibration settings

Turn off the machine and hold the storage key (CH3), then turn on the power at the same time Switch to enter the temperature calibration interface: press the **▲** key (UP), increase the temperature, press **▼** Press (DOWN) to decrease the temperature. After calibration, press CH3 to confirm exit. temperature The degree adjustment range is ± 99 .

• Tip temperature

The high temperature will weaken the soldering iron tip, SO choose the lowest possible temperature, Our soldering iron tip has good quality and recover , The lower temperature can also be welded, Some components can be protected

• CLEAN

You should Use the sponge to clean the soldering iron tip regularly, After welding, soldering flux will

damage the soldering iron tip, Give rise to welding error or temperature difference.

• When you don't use it

When not using soldering iron, The soldering iron can not be kept in high temperature for a long time. The soldering iron tip will be oxidized and make damage. Give rise to welding error or temperature difference.

• AFTER USE

After using, should be clean the soldering iron tip and plating the tin, To prevent oxidation.

Inspection and cleaning soldering iron tip

⚠ Attention: Inspection and cleaning soldering iron tip.

1. The temperature please set at 250 degrees.
2. After temperature stabilizes please check and clean the soldering iron tip.
3. If you have black oxide on the soldering iron tip, please use the sponge clean it Until it's removed.
4. If the soldering iron tip Deformation or rust, please change a new one.

Replacement of heater

This machine use the Integrated heating element, Please turn off the power before replacing the heater, After waiting for the heater to cool, insert a new heater.



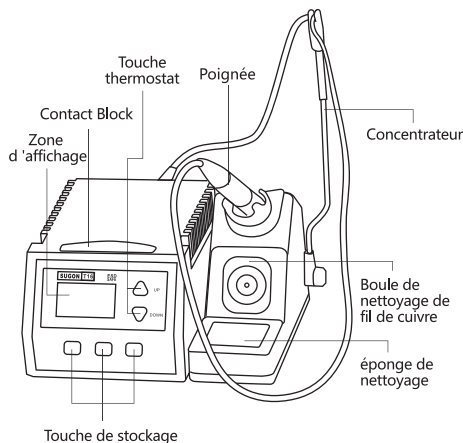
Quand le courant, fers à 200 premières °C - 500 °C / 392 °F 932 °F déboucher sur des brûlures ou Huo-Huan, veuillez respecter strictement ce qui suit:

- Ne pas toucher la partie métallique près de la tête du solder.
- Ne pas utiliser de ferraille à proximité d'objets inflammables.
- Les autres personnes de l'usine ont été informées que les extrémités des fers étaient extrêmement chaudes et pouvaient provoquer des accidents dangereux. L'éteindre pendant les pauses ou après l'achèvement.
- Lors du remplacement de la tige d'un élément ou d'un dispositif, il convient d'éteindre le courant et de laisser refroidir la tige à la température ambiante.

Pour éviter d'endommager la table de soudage électrique et préserver la sécurité de l'environnement de travail, il convient de respecter les dispositions suivantes:

- Ne pas utiliser de pointe de fer pour des travaux autres que le soudage.
- Il ne faut pas frapper le fer sur la table de travail pour éliminer les résidus de flux, ce qui peut provoquer des séquelles importantes.
- Les ferrailles électriques ne doivent pas être modifiées sans autorisation.
- Les pièces de rechange sont remplacées par des pièces d'origine.
- Ne pas humidifier le fer à solder ou ne pas l'utiliser lorsque les mains sont mouillées.
- Il y a fumée lors du soudage et l'installation doit être bien ventilée.
- Lors de l'utilisation du fer à solder électrique, il ne doit pas être possible de faire des mouvements imprévus susceptibles de blesser le corps ou d'endommager des objets.

Description fonctionnelle



Afficher la table de comparaison

S-E	Endommagement de noyau sans chaleur
H-R	Périlleux, poignées ou noyaux de chaleur
H-U	Anomalie de tension
---	état d'alerte
°C	Degré centigrade
°F	Fahrenheit State

Paramètres du produit

Input Voltage: AC110V 50/60Hz AC220V

50/60Hz

Puissance: 75W

Plage de température: 200°C-500°C 392°F-932°F

Description d'utilisation

A. Cadre de fer à repasser

⚠ Attention: L'éponge est un objet extrudable et l'humidité augmente. Lors de l'utilisation d'une éponge, l'eau d'abord humide puis séchée. Sinon, ça endommagera la tête de fer.

B. Connectivité

⚠ Attention: Lors de la connexion et de la déconnexion du fer à repasser, il est important de désactiver l'alimentation électrique de manière à ne pas endommager la carte de circuits imprimés.

1. Raccordement des poignées aux prises de fer.
2. Placer le fer à repasser sur le châssis.
3. Insertion de la fiche dans la prise d'alimentation, en gardant à l'esprit la terre.

C. Paramètres de température et stockage

Réchauffement:

Appuyez directement sur la touche "▲" pour fixer une augmentation de température de 1 ° C et la fenêtre d'affichage des paramètres de température affiche la température de réglage; Si vous maintenez la touche "▲" enfoncée pendant au moins une seconde, la température augmente rapidement jusqu'à ce que la touche "▲" soit libérée à la température de réglage souhaitée.

Refroidissement:

Appuyez directement sur la touche "▼" pour calculer une baisse de température de 1 ° C et la fenêtre d'affichage des paramètres de température affiche la température de réglage; Si vous maintenez la touche "▼" enfoncée pendant au moins une seconde, la température est réglée pour baisser rapidement jusqu'à ce que la touche "▼" soit libérée à la température de réglage souhaitée.

Stockage:

Lorsque la valeur paramétrique est réglée, sélectionnez le canal de réglage souhaité dans CH1, CH2 et CH3. Appuyez sur CH1 pour enregistrer les données modifiées dans le canal CH1. De même, les données sont enregistrées dans les canaux CH2 ou CH3 en cliquant sur CH2 ou CH3.

Sortie:

Lorsqu'il est nécessaire d'extraire des données de mémoire, il suffit d'appuyer sur CH1 (moins d'une seconde) pour extraire les données d'archivage, et d'appuyer sur CH2 ou CH3 pour extraire les données de mémoire.

D. Conversion des températures celsiques et Fahrenheit

1. En cas d'arrêt, maintenez la touche de chauffage, ouvrez l'interrupteur, vous pouvez changer de Fahrenheit;

Description d'utilisation

2. En cas d'arrêt, maintenez la touche de réduction de température et ouvrez l'interrupteur pour passer à °C.

E. État d'alerte

La poignée est restée stationnaire 30 secondes après l'entrée de la table de soudure dans l'état de veille pour afficher "----". Au-delà de 300 °C (572 nausées), 300 °C (572 nausées) sont maintenus en attente pendant deux minutes, puis 200 °C (392 naufrages) pendant moins de 300 °C (572 naufrages) et 200 °C (392 °F) en attente, jusqu'à ce que la poignée soit automatiquement rétablie lorsqu'elle est prise.

F. Durée du sommeil

Appuyez sur le bouton "CH1" pour entrer dans le mode de réglage, le temps de repos par défaut est de 30 secondes. Les paramètres temporels peuvent être modifiés par "up" et "down", puis appuyez sur "Chi" pour confirmer l'enregistrement.

G. Configuration des silencieux

Le son de l'aphone peut être activé / désactivé.

H. Réchauffement de contact

Dans un état de fonctionnement, la partie métallique du noyau est chauffée à l'aide d'une poignée de poignée pour toucher le bloc de contact de réchauffement au-dessus de l'hôte, et elle est immédiatement réchauffée de 70 degrés, puis abaissée automatiquement à la température de réglage 30 secondes plus tard.

I. Paramètres d'étalonnage de la température

Éteignez la machine et maintenez la touche de stockage (CH3), puis allumez en même temps Basculez pour accéder à l'interface d'étalonnage de la température: appuyez sur la touche ▲ (HAUT), augmentez la température, appuyez sur ▼ Appuyez sur (BAS) pour diminuer la température. Après l'étalonnage, appuyez sur CH3 pour confirmer la sortie. Température La plage de réglage du degré est de ± 99.

Maintenance et utilisation

● Température des têtes de fer

Une température excessive diminue la fonction de la tête de fer et il convient donc de choisir la température la plus basse possible. Cette tête de fer à souder possède une excellente capacité de réponse à la température et une température inférieure peut être suffisamment soudée pour protéger les éléments sensibles à la température.

● Nettoyage

Les têtes de soudure devraient être nettoyées périodiquement à l'aide d'éponges nettoyantes et, après

Maintenance et utilisation

soudure, les oxydes et les carbures provenant des résidus de soudure des têtes de soudure peuvent endommager les têtes de soudure, provoquer des erreurs de soudage ou réduire leur conductivité thermique.

Lors de l'utilisation continue et prolongée de la tôle, l'oxyde doit être enlevé une fois par semaine, afin d'éviter que la tête ne soit endommagée et de réduire la température.

● En cas de non - utilisation

Lorsqu'il n'est pas utilisé de fer à souder, le fer à souder ne doit pas être placé à une température élevée pendant de longues périodes.

● Après utilisation

Après utilisation, il convient de nettoyer la tête de fer et de déposer une nouvelle couche d'étain afin d'éviter que la tête de fer ne provoque une oxydation.

Entretien

Inpection et nettoyage des têtes de fer

⚠ Attention: ne pas retirer l'oxyde sur la tête de fer avec une lime.

1. Température fixée à 250 degrés Celsius (482 degrés Fahrenheit).

2. Une fois la température stabilisée, les têtes de fer sont nettoyées à l'aide d'éponges propres et l'état de ces têtes est vérifié.

3. Lorsque la partie étanche de la tête contient de l'oxyde noir, une nouvelle couche d'étain peut être placée et la tête de fer peut être nettoyée à l'aide d'une éponge Nettoyante jusqu'à ce que l'oxyde soit complètement éliminé et placée sur une nouvelle couche d'étain.

4. Si la tête de fer est déformée ou rouillée de nouveau, elle doit être remplacée.

Changement de noyau

La table de soudure utilise un noyau de chaleur intégré à la tête de soudure, après avoir été refroidie par coupure d'électricité directement après l'extraction de l'ancien, insérer un nouveau.



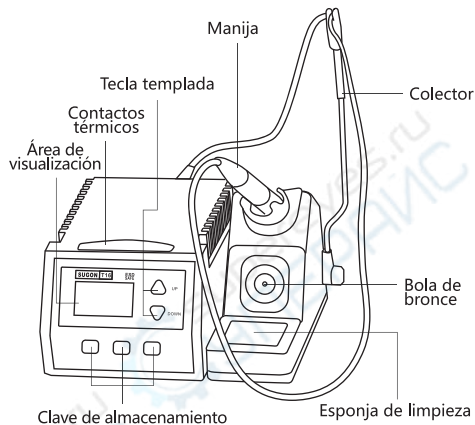
Cuando se conecte la energía eléctrica, la temperatura de la cabeza de hierro de la marca será de 200°C a 500°C / 392°C a 932°C.

- No toques el metal cerca de la cabeza de hierro.
- No utilizar hierro de hierro cerca de objetos inflamables.
- Informar al resto de la fábrica de que el hierro está muy caliente y puede provocar un accidente. La electricidad se apaga durante el descanso o después de terminado.

Cuando se cambien los componentes o las marcas de hierro, deberán apagarse las fuentes de energía y enfriarse a temperatura ambiente.

A fin de evitar daños a las estaciones de soldadura y de mantener la seguridad del entorno operativo, se respetarán las siguientes condiciones:

- No se utilizarán marcas de hierro para trabajos distintos de la soldadura.
 - No se debe golpear el hierro contra la Mesa de trabajo para eliminar los residuos de soldador, que pueden causar graves daños al hierro.
 - No alteren el hierro eléctrico.
 - Para la sustitución se utilizará el original de la planta.
 - No se debe mojar el hierro de las quemaduras eléctricas ni utilizar hierro de las manos mojadas.
- Las soldaduras producen humo y la planta debe estar bien ventilada.
- En el uso de hierro caliente eléctrico, no se puede hacer nada que pueda dañar el cuerpo o dañar los objetos.



Mostrar tabla de control

S-E	No hay núcleo térmico dañado.
H-R	Cortocircuito peligroso, Mango o núcleo térmico
H-U	Tensión anormal
---	Estado de espera
⌂-⌂	Estado °C
F-F	Estado Fahrenheit

Parámetros del producto

Tensión de entrada: AC110V 50/60Hz AC220V 50/60Hz

Potencia: 75W

Ámbito de control: 200°C-500°C 392°F-932°F

A. Almacenamiento de hierro

⚠ **Nota:** Las esponjas son objetos que pueden apretarse y el agua está muy mojada. Cuando se usan esponjas, el agua se moja antes de secarse. De lo contrario se dañará la placa.

B. Conectividad

⚠ **Nota:** Al conectar y desconectar el hierro de la marca, hay que apagar la luz para no dañar la placa de circuito.

1. Conexión de los dispositivos de manija a las enchufes de hierro.
2. Colocar el hierro en la Plataforma de hierro.
3. Inserte el enchufe en el enchufe de alimentación, teniendo en cuenta que debe conectarse a la tierra.

C. Fijación y almacenamiento de la temperatura Calentamiento:

Pulse directamente una tecla "▲" para fijar una temperatura de 1 °C y los parámetros de temperatura para mostrar la ventana para fijar la temperatura;

Si no se pulsa la tecla "▲" por lo menos por un segundo, se establece un aumento rápido de la temperatura hasta que se libere la tecla "▲" cuando sea necesario.

Enfriamiento:

Pulse directamente una tecla "▼" y establezca una temperatura de 1 °C, con parámetros de temperatura que indiquen la temperatura de la ventana;

Si no se pulsa la tecla "▼" por lo menos por un segundo, la temperatura se reducirá rápidamente hasta que se libere la tecla "▼" cuando sea necesario.

Almacenamiento:

Cuando se hayan fijado los valores de los parámetros, seleccione el canal de configuración necesario en "CH1", "CH2" y "CH3". Los datos revisados se guardan en "Canal" de CH1 por "CH1" a largo plazo. Análogamente, los datos se mantienen en el canal "CH2" o "ch3" a largo plazo.

Diga:

Cuando se necesitan datos de memoria, sólo se puede acceder a ellos pulsando un botón (menos de un segundo) "CH1", y viceversa "CH2" o "CH3".

D. Grados Celsius y variación de la temperatura de grados Fahrenheit

1. Cuando esté apagado, apriete el botón de calentamiento y abra el interruptor.
2. En estado de apagado, aprieta el botón de enfriamiento y enciende el interruptor y cambia a grados centígrados.

E. Estado de espera

El empuñadura permanece estática durante 30 segundos

y la soldadura está en estado de espera, mostrando "-". Mantener a 300° C (572°F) a dos minutos y a 200° C (392°F) a una temperatura inferior a 300 ° C (572°F) a una temperatura superior; mantener a 200° C (392°F) a la espera de que la temperatura se recupere automáticamente al tomar el mango.

F. Programación del tiempo de hibernación

Apaga la máquina y aprieta el CH1 para entrar en modo predeterminado, con un tiempo de inactividad predeterminado de 30 segundos. Se puede cambiar la hora pulsando "CH1" para confirmar el depósito mediante "Up" y "down".

G. Configuración de los pitufos

Apaga el motor y aprieta el "ch2" para activar o apagar el sonido del pitido.

H. Calentamiento del contacto

En el Estado de funcionamiento, la parte metálica del núcleo térmico del mango, toca el contactor de calentamiento sobre la computadora central, inmediatamente a 70 grados, y desciende automáticamente a la temperatura establecida en 30 segundos.

I. Configuración de calibración de temperatura

Apague la máquina y mantenga presionada la tecla de almacenamiento (CH3), luego encienda la alimentación al mismo tiempo. Cambie para ingresar a la interfaz de calibración de temperatura: presione la tecla ▲ (ARRIBA), aumente la temperatura, presione ▼ Presione (ABAJO) para disminuir la temperatura. Después de la calibración, presione CH3 para confirmar la salida. temperatura El rango de ajuste de grado es ± 99.

Mantenimiento y uso

● Temperatura de la cabeza de hierro

Las temperaturas excesivas pueden debilitar la función de la marca de hierro y, por consiguiente, se debe seleccionar la temperatura más baja posible. Esta cápsula de hierro tiene una buena resistencia a la temperatura y una temperatura más baja puede soldarse adecuadamente para proteger elementos sensibles a la temperatura.

● limpieza

Las esponjas limpias deben utilizarse periódicamente para limpiar las cabezas de hierro y, tras la soldadura, los óxidos y carburos derivados de los residuos de soldadura de las cabezas de hierro pueden dañar las cabezas de hierro, causar errores en la soldadura o reducir la capacidad de conducción térmica de las cabezas de hierro.

Durante un período prolongado de uso continuo de hierro de hierro, cada lunes se desmontarán las cabezas de hierro de la marca y se eliminarán los óxidos para evitar

daños en las cabezas de hierro de soldadura y reducir la temperatura.

• Cuando no se utiliza

Si no se utiliza hierro de hierro, no se puede mantener el hierro en estado de alta temperatura durante largos períodos de tiempo, lo que convierte el material de soldadura de la marca en óxidos, con lo que se reduce considerablemente la capacidad de aislamiento térmico de la cabeza de hierro.

• Después del uso

Después de su utilización, el hierro de marca deberá estar recubierto con una nueva capa de estaño para evitar la oxidación causada por la marca de hierro.

Inspection and cleaning soldering iron tip

⚠ **Cuidado:** no se deben quitar óxidos de hierro con Lima.

1. Temperatura fijada en 250°C (482°F).
2. Cuando la temperatura se estabilice, se limpiarán las cabezas de hierro con esponjas limpias y se inspeccionará el Estado de las cabezas de hierro.
3. Si la parte de las chapas de hierro de la marca contiene óxidos negros, se puede bañar en una nueva capa de estaño y aplicar una esponja de mar limpia a la cabeza de hierro de la marca neta hasta que se haya eliminado completamente el óxido y se haya cubierto la nueva capa de estaño.
4. Si las marcas de hierro se deforman o se oxidan de manera significativa, deben sustituirse por otras nuevas.

Cambio de núcleo

La base de soldadura utiliza un núcleo térmico integrado a la soldadura, que se enfría con electricidad y se arranca directamente del viejo y se inserta en el nuevo.



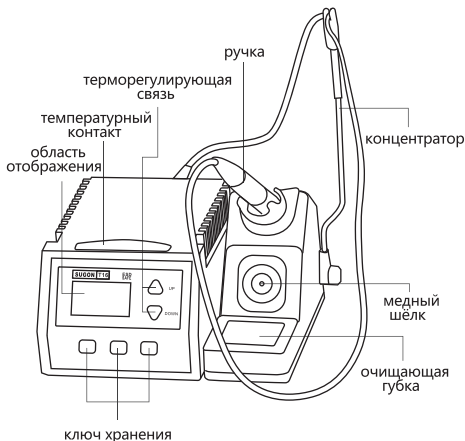
При подключении источника питания температура головки паяльника составляет 200 °C - 500°C / 392 °F - 932°F

- Не трогайте металлические части вблизи головки паяльника.
- не используйте паяльник вблизи огнеопасного предмета.
- Предупредите других работников завода, что паяльник очень жжён и может вызвать опасную аварию. После перерыва или после завершения работы следует отключить питание.
- при замене паяльника узла или устройства отключите питание и охладите его до комнатной температуры.

для защиты от повреждения сварных стенов и обеспечения безопасности рабочей среды, должны соблюдаться следующие условия:

- нельзя использовать паяльник для работы вне сварки.
- не надо бить паяльник на рабочий стол, чтобы очистить от остатка флюса, который может сильно повредить паяльник.
- не надо самовольно менять паяльник.
- при замене деталей следует использовать оригинал оригинала завода.
- не надо влажным паяльником или при влажности рук его нельзя использовать.
- при сварке дымится, завод должен хорошо проветривать.
- при использовании паяльника нельзя делать ничего, что могло бы причинить вред здоровью или повредить телу.

описание функции



Показать контрольную таблицу

S-E	повреждение горячего сердечника или горячего сердечника
H-R	опасное короткое замыкание рукояткой или сердечником
H-U	аномалия напряжения
---	режим ожидания
℥-℥	положение по Цельсию
F-F	режим Фаренгейта

параметр продукции

входной напряжение: AC110V 50/60Hz
AC220V 50/60Hz

мощность: 75W

диапазон терморегулирования: 200
°C-500°C 392°F-932°F

инструкция по эксплуатации

А. паяльник

⚠️ Примечание: губка сжимается, а влага растёт. при использовании губок сначала мокрая вода, а затем высушивается. Иначе паяльник будет поврежден.

В. соединение

⚠️ Внимание: при соединении и разрыве паяльника, помните выключить питание, чтобы не повредить платы щетки.

1. соединять рычажное устройство с паяльником.
2. поставить паяльник на полку.
3. Вставьте штепсель в розетку, помните заземление.

С. температурная Настройка и хранение повышение температуры:

нажав на клавишу "▲" сразу, установите температуру на 1 °C, а Температурные параметры указывают на то, что в окне показывается заданная температура; Если нажатие клавиши "▲" не переносится по крайней мере на одну секунду, то устанавливается температура, которая быстро повышается до тех пор, пока не будет установлена требуемая температура.

снижение температуры:

при нажатии клавиши "▼" Температура снижается на 1 °C, а температурный параметр указывает на заданную температуру в окне; Если нажатие клавиши "▼" не переносится по крайней мере на одну секунду, то устанавливается температура, которая быстро снижается до тех пор, пока не будет установлена требуемая температура.

хранение:

после того как значение параметра будет завершено, выберите нужный канал в "CH1", "CH2" и "CH3". длительное нажатие CH1 позволяет сохранить пересмотренные данные на канале CH1. Аналогичным образом, данные хранятся в каналах CH2 или CH3 в течение продолжительного периода времени либо по CH2, либо по CH3.

вывод:

в тех случаях, когда необходимо вывести данные из памяти, достаточно просто нажать "CH1" (менее 1 секунды) для того, чтобы сохранить эти данные, и, соответственно, для того, чтобы вывести их из памяти, нажмите "CH2" или "CH3".

Д. конверсия температуры по Цельсию и фаренгейту

1. при выключении режима, удерживая клавишу нагрева, открывая выключатель, можно переключить градус Фаренгейта;

2. при выключении режима, удерживая клавишу

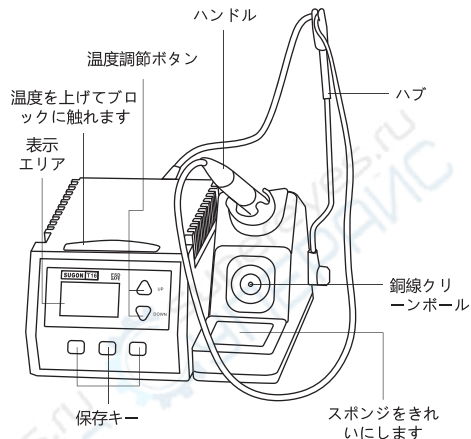


電源が投入された時、アイロンの温度は 200℃-500℃/392°F-932°Fです。悪用すると、やけどや火傷の原因になりますので、下記の事項を厳守してください。

- アイロンの近くの金属部分には絶対触れないでください。
- 燃えやすいものの近くには、アイロンを使わないでください。
- 工場の他の人に、アイロンが非常に熱く、危険な事故を引き起こす可能性があります。休憩時や完成後は電源を切ること。
- 部品や装置のアイロンヘッドを交換する時は、電源を切り、アイロンを室温まで冷却してください。

溶接台の損傷を防止し、作業環境の安全を維持するために、次の事項を遵守しなければなりません。

- 半田付け以外の作業は、アイロンを使用しないでください。
- 半田の残渣を取り除くために、半田にアイロンをかけないようにしてください。
- 勝手に電気アイロンを変えないでください。
- 部品を交換する時は、元の工場のオリジナルを採用すべきです。
- 電気アイロンは絶対に濡らさないでください。手が濡れても電気アイロンは使えません。
- 溶接時に煙が出ます。工場には通風設備が必要です。
- 電気アイロンを使う時、体を傷つれたり、物を壊すような妄動をしてはいけません。



対照表を表示する

S-E	発熱芯や発熱芯の損傷がないこと
H-R	危険、ハンドルまたは発熱芯短絡
H-U	電圧異常
---	待機状態
C-C	摂氏度の状態
F-F	華氏度状態

主なパラメータ

入力電圧: AC110V 50/60Hz AC220V 50/60Hz

パワー: 75W

温度制御範囲: 200℃-500℃ 392°F-932°F

インストール使用説明

A. ことごと

△ **注意:** スポンジは押し出すことができる物体で、水が濡れて大きく上がります。スポンジを使う時は、まず水を濡らしてからしぼります。アイロンが壊れます。

B. 接続

△ **注意:** アイロンを接続したり切ったりする時は、必ず電源を切ってください。

1. レバー装置をアイロンソケットに接続します。
2. アイロンをアイロン掛けに置きます。
3. プラグをコンセントに差し込み、接地することをしかり覚えてください。

C. 温度設定と記憶

昇温:

「▲」ボタンを直接押すと、設定温度が1°C上昇し、温度パラメータ表示画面に設定温度が表示されます。「▲」ボタンを押して少なくとも一秒置かないと、設定温度が急激に上昇し、必要な設定温度まで「▲」ボタンを放します。

温度を下げる:

「▼」ボタンを直接押すと設定温度が1°C下がり、温度パラメータ表示画面に設定温度が表示されます。「▼」ボタンを押して少なくとも一秒置かないと設定温度が速く下がります。必要な設定温度まで「▼」ボタンを放します。

保存:

パラメータ値設定が完了したら、「CH 1」「CH 2」「CH 3」で必要な設定チャンネルを選択します。「CH 1」を長押しすると、修正したデータを「CH 1」チャンネルに保存します。同様に、「CH 2」または「CH 3」を長押しすると、データは「CH 2」または「CH 3」チャンネルに保存されます。

呼び出し:

メモリデータを呼び出す場合は、(1秒未満)の「CH 1」を押すだけで、保存データを呼び出し、「CH 2」または「CH 3」を押して記憶データを呼び出すことができます。

D. 摂氏度と華氏度の温度転換

1. 電源を切った状態で、昇温ボタンを押して、スイッチを入れたら華氏度を切り替えることができます。
2. 電源を切った状態で、温度を下げるボタンを押してスイッチを入れたら、摂氏度に切り替えることができます。

E. 待機状態

ハンドルを静止状態にして 30 秒後、パッドをスタンバイ状態にし、「-」と表示します。300°C(572°F)より大きい設定の場合は、300°C(572°F)を2分間保持して200°C(392

インストール使用説明

°F)の待機を続け、300°C(572°F)以下に設定した場合は、200°C(392°F)の待機を保持し、レバーを持ち上げて使用すると自動的に回復するまで温度を設定します。

F. スリープ時間設定

シャットダウン後は「CH 1」を押して起動し、設定モードに入り、デフォルトのスリープ時間は30秒です。「UP」と「DOWN」キーで時間設定を変更し、「CH 1」キーを押して保存を確認することができます。

G. ブザー設定

電源を切ってから「CH 2」を押して起動し、ブザーの音をオン/オフすることができます。

H. 触れて昇温する

作業状態では、取っ手の発熱芯の金属部分を使って、本体上部の昇温触れブロックに触れ、直ちに70度上昇し、30秒後に自動的に設定温度まで下がる。

I. 温度校正設定

本機の電源を切り、ストレージキー(CH 3)を押しながら、同時に電源を入れます温度校正インターフェイスに切り替えるためのスイッチ: ▲キー(UP)を押し、温度を上げ、▼を押し(DOWN)を押して温度を下げます。校正後、CH 3を押して終了を確認します。温度度の調整範囲は±99°です。

メンテナンスと使用

● アイロン温度

温度が高すぎるとアイロン機能が弱くなりますので、できるだけ低い温度を選ぶべきです。このアイロンの温度回復力は優れています。低い温度でも十分溶接できます。温度に敏感な素子を保護できます。

● クリーンアップ

定期的にクリーンスポンジを使って、アイロンヘッドを掃除し、溶接後、はんだごとの残留はんだからできた酸化物と炭化物はアイロンヘッドを壊し、溶接誤差を引き起こしたり、アイロンヘッドの熱伝導機能を減退させたりする。

長時間連続してアイロンを使う場合は、毎週のようにアイロンを外して酸化物を取り除き、はんだの先が損傷して温度が下がるのを防ぐ。

● 使わないとき

アイロンを使わない時は、アイロンを長時間高温にはいけません。はんだを酸化物に変えて焼き付けヘッドの熱伝導機能が大きく減退します。