

Паяльные ванны
Модели Ph-11C/Ph-21C/Ph-31C/Ph-41C

Инструкция по эксплуатации

Содержание

1 Введение.....	3
2 Обзор устройства	3
3 Примечания по эксплуатации.....	4
4 Инструкции по техническому обслуживанию.....	6

1 Введение

Для вашей безопасности и правильного использования, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

Технические характеристики:

Модель	Мощность	Максимальная температура	Время расплавления	Ёмкость припоя	Диаметр тигля
11С	100 Вт	480 °С	5 - 15 минут	250 г	Ø38 мм
21С	150 Вт	480 °С	5 - 15 минут	500 г	Ø50 мм
31С	250 Вт	480 °С	5 - 15 минут	800 г	Ø80 мм
41С	300 Вт	480 °С	5 - 15 минут	1200 г	Ø100 мм

2 Обзор устройства



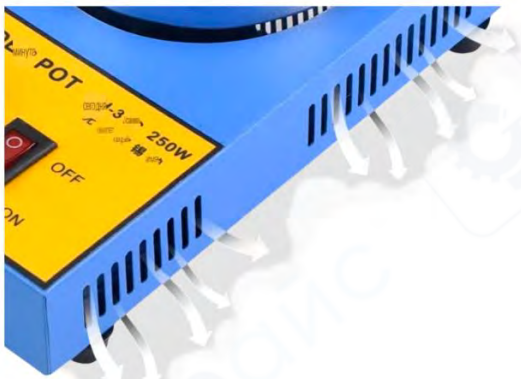
Устройство ванны на примере модели Ph-21C

В паяльной ванне используется металлический нагревательный элемент, который встроен в стенку тигля. Во время плавления припой нагревается равномерно вдоль всей окружности стенки

Подходит для различных припоев, но рекомендуется использовать припой в виде проволоки, так как он более гибкий, лучше прилегает к круглой форме паяльной ванны, легче плавится и упрощает процесс работы.

Применение: Используется для плавления припоя, обработки концов проводов, пайки печатных плат, демонтажа электронных компонентов и других задач.

Бесступенчатый регулятор температуры:
Поворотный переключатель позволяет плавно настраивать температуру по вашему желанию



На обеих боковых сторонах корпуса имеются вентиляционные отверстия.

Эффективная циркуляция воздуха помогает отводить тепло, что обеспечивает стабильную работу и продлевает срок службы нагревательного элемента.

3 Примечания по эксплуатации

- Данный продукт предназначен исключительно для промышленного использования для расплавления припоя.
- Запрещено использовать для плавления легкоплавких металлов, таких как алюминий, свинец и цинк.
- Перед началом работы настройте регулируемую температуру на 300–350°C. Не перегревайте ванну.
- Используйте высококачественный припой, чтобы избежать выделения токсичных газов. При необходимости добавляйте флюс.
- Перед отключением питания убедитесь, что температура паяльной ванны достаточно снизилась.

Технические требования:

- **Входное напряжение:** AC 220 В, 50 Гц
- При работе рядом с другими устройствами избегайте подключения заземления.
- Включение питания требует постепенного повышения температуры, следите за температурным режимом.
- **Профилактика перегрева:** Для предотвращения износа следует поддерживать рабочую температуру в пределах 300–350°C.
- В случае длительного простоя отключайте ванну от сети.

Шаги эксплуатации:

1. Подключение и включение питания

- Вставьте вилку питания в розетку.
- Включите устройство с помощью переключателя.



2. Установка температуры

Поверните регулятор температуры до уровня 9, чтобы ускорить процесс плавления припоя.



3. Плавление припоя

Поместите припой в ванну и с помощью инструмента равномерно перемешивайте припой вдоль внутренней стенки.

Внимание: Никогда не используйте устройство вхолостую (без припоя)!



4. Контроль температуры

После завершения плавления уменьшите температуру до уровня 4–5.

Не рекомендуется долго поддерживать устройство на высокой температуре (выше уровня 6).



5. Начало пайки

- Поместите детали, которые необходимо паять, в ванну с припоем, предварительно нанеся на них флюс или припой.

- Время пайки определяется в зависимости от особенностей продукта и технологических требований, но обычно рекомендуется не превышать 5 секунд, чтобы избежать повреждения изделия из-за высокой температуры.

Примечание: Непрерывное время работы устройства не должно превышать 8 часов, иначе это ускорит износ припоя и паяльной ванны.

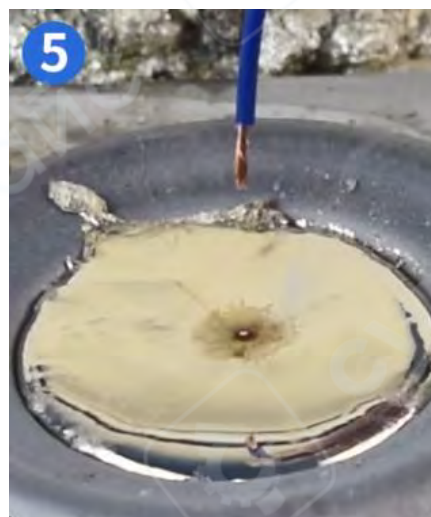


Схема электрической цепи



4 Инструкции по техническому обслуживанию

Чистка ванны:

После использования паяльной ванны удалите остатки припоя и флюса. Используйте специальные инструменты для очистки.

Замена предохранителя:

Если устройство перестало работать, проверьте и замените предохранитель на подходящий по характеристикам.

Регулярная проверка:

Периодически проверяйте работу регулировочной цепи и состояния нагревательного элемента.