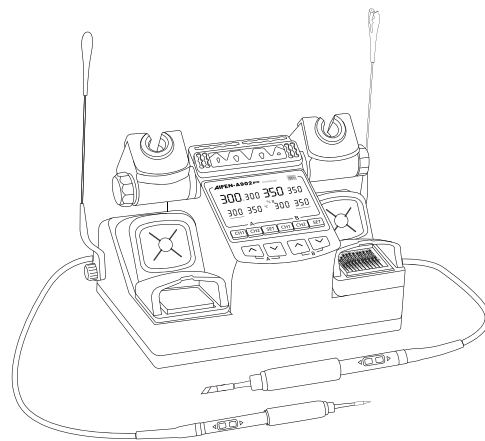


SMD恒温电焊台

SMD SOLDERING STATION



A902 Pro 使用说明书

安全指南

当电源接通时，烙铁头温度为100°C-450°C(212°F-842°F)

鉴于滥用能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

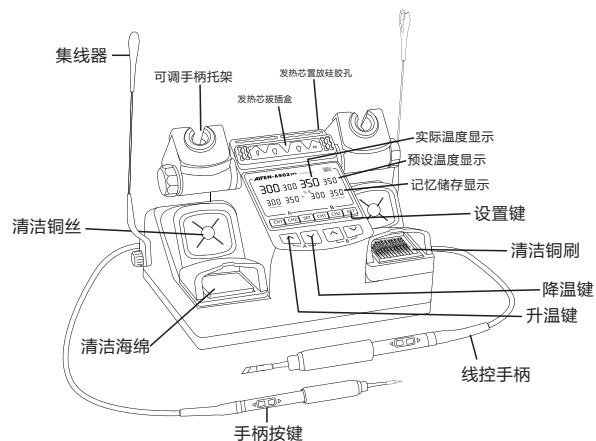
- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
 - 切勿在易燃物体附近使用烙铁。
 - 通知工场其他人士，烙铁头易灼伤，可能引起危险事故。
- 休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却至室温。

为免损坏电焊台，及保持作业环境的安全，应遵守下列事项：

- 本品使用额定电压和频率。（请参照机器背面的标签）
- 本品损坏时严禁使用，特别是电源线损坏时。
- 本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。如需加长电线，请使用接地的三线电源线。
- 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。
- 更换部件时，应采用原厂原件。
- 切勿擅自改动电烙铁。
- 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。
- 儿童不知道电器产品的危险，因此本品应在儿童不易触及或有成人监督的场所使用和存放。

P01

产品图片



产品规格

输入电压：AC100V ~240V 50/60Hz

额定功率：350W (MAX)

温控范围：100°C-450°C (212°F-842°F)

注意：本机器可使用 **115/210/245 发热芯**

P02

操作说明

A. 连接

注意：进行连接和断开手柄时，切记要关掉电源，以免损坏控制电路板。

- 1、将手柄装置连接主机手柄插座;
- 2、装置所需发热芯;
- 3、将焊台摆放好，手柄搁置在手柄架上;
- 4、连接好电源;
- 5、打开电源开关，显示窗口显示“---”，此时焊台为待机状态。

B. 温度设定及存储

升温：

直接按一次“^”键，则设定温度上升1℃，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“v”键，则设定温度下降1℃，温度参数显示窗口显示设定温度；若按住“v”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“v”键。

存储：

参数值设定完成后，在“CH1”“CH2”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”则将数据保存在“CH2”通道。

操作说明

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”即可调出记忆的数据。

C. 摄氏度与华氏度温度显示转换：

通电使用状态下短按两次“SET”键，即可切换摄氏度或华氏度。单位显示：摄氏度“°C”/华氏度“°F”



D. 温度校准：

工作状态长按A/B区SET按键,进入A/B区温度校准页面,使用升温键和降温键调整温度，调整好温度后，再按SET键保存并退出。



E. 锁定/解锁：

主机关机状态按住B区“CH1”键，接着打开电源,即可关闭或启用按键锁



F. 蜂鸣器设定：

主机关机状态按住A区“CH1”键，接着打开电源开关,即可关闭或启用蜂鸣器响声。启用则响一下提示音。关闭则显示“🔕”符号



操作说明

G. 待机温度设置：

关机状态,按住A/B区CH2键开机,设定A/B区待机温度,待机温度分为0、150、180、200、250、280°C(设定为0°C将关闭待机温度),设定完成,短按A/B区CH2保存退出。



H. 关闭/开启 A区或B区：

工作状态,同时按住A区或B区的温度 \wedge \vee 调节键进行关闭/开启



线控版手柄操作说明

1 手柄温度调节：

工作状态,按手柄温度调节按键即可增加/减少温度。



2 手柄机器开关：

工作状态,同时按住手柄的两个温度调节按键,即可对主机进行界面开/关



维护和使用

●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焊接,可保护对于温度敏感的元件。

维护和使用

●清理

应定期使用铜丝清洁球清理烙铁头,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。

●当不使用时清理

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。

保养

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,用铜丝清洁球清理烙铁头,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,再用铜丝清洁球抹净烙铁头,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。

Safety Attention

When the power is on Temperature greater than 100°C-450°C (212°F-842°F) , abuse of use May even lead to fires or burn , Please strictly observe the following matters :

- 1 Please don' t touch the iron tip and Metal area.
- 2 Please do not use near inflammable goods
- 3 The soldering iron tip is very hot , It may cause dangerous accidents , Please turn off the power after using it.
- 4 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

- 1 This product uses rated voltage and frequency (Please refer to the label on the back of the machine)
- 2 It is strictly prohibited to use this product when it is damaged , especially when the power cable is damaged
- 3 This product uses a three-wire grounding plug, must be inserted into a three-hole grounding socket. If you need to extend the cord, use a grounded three-wire power cord.
- 4 Please do not use soldering iron for any work except welding
- 5 Do not knock the soldering tip on the workbench to clean it , this may seriously damage the soldering tips

Safety Attention

6 When replacing parts, please use original factory parts

7 Do not tamper with the soldering iron without Safety Precautions

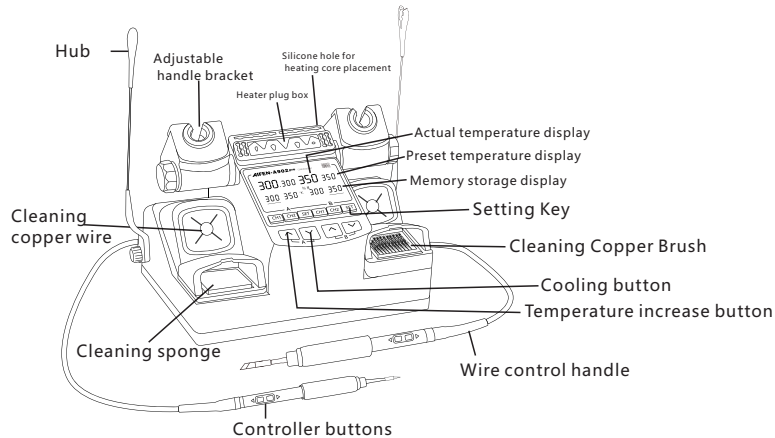
8 Please do not wet the soldering iron, and do not use it when your hands are wet

9 There will be smoke when welding, please confirm the ventilation environment

10 Do not harm the body when using the machine

11 Children are unaware of how dangerous electric products can be. Don t use or store this station in a place accessible to a child. Don' t allow a child to get near or touch this station.

Function Description



Product specification

Input voltage: AC100V ~240V 50/60Hz

Power: 350W (MAX)

Temperature control range:

100°C-450°C (212°F-842°F)

Note: A902 Pro apply to : 115/210/245

P09

Installation Instructions

A.The connection

Note: When connecting and disconnecting the handle, be sure to turn off the power to avoid damaging the control circuit board

1. Connect the handle device to the handle socket of the host machine.
2. Heating core required by the device.
3. Put the welding table well and put the handle on the handle rack.
4. Connect the power supply.
5. Turn on the power switch and the display window displays "---", at which time the welding table is in standby state.

B.Temperature setting and storage

Temperature up: pressing \wedge once will increase the set temperature by 1°C. The temperature display will show the set temperature; if pressing \wedge for at least one second, the set temperature will rise rapidly until \wedge is released when the target temperature is reached.

Temperature down: pressing \vee once will decrease the set temperature by 1°C. The temperature display will show the set temperature; if pressing \vee for at least one second, the set temperature will fall rapidly until \vee is released when the target temperature is reached.

After the parameter value is set, in "CH1", "CH2",

P10

Installation Instructions

,Select the channel you want to set, press and hold the "CH1" key to change The data is stored in the "CH1" channel; in the same way, press "CH2" Then save the data in CH2 channel.

Take out:

When you need to Take out the memory data, just click (less than 1 second)

"CH1" , you can Take out the saved data, and similarly press "CH2" or to recall the memorized data.

C. Press the SET button twice to toggle between °C/°F.



D. Press and hold the SET button in the A/B area in the working state to enter the temperature calibration in the A/B area. Press the heat and cool buttons to adjust the temperature. After adjusting the temperature, press the SET key to save and exit.



E. In the off state, long press CH1 in area B, and then switch the button to lock/unlock.



Installation Instructions

F. In the off state, long press the CH1 key in area A to turn on the device and turn on/off the buzzer.



G. In the off state, long press the CH2 button in the A/B area to turn on the power, and set the standby temperature in the A/B area.), the setting is completed, short press CH2 in the A/B area to save and exit.



H. Working status Press and hold the TEMP ^/v keys at the same time to close or open the working status of area A or area B.



Wire-controlled version handle operation instructions

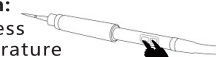
1 handle temperature adjustment:

In working state, press the handle temperature adjustment button to increase/decrease the temperature.



2 handle machine switch:

In the working state, press and hold the two temperature adjustment buttons of the handle at the same time to turn on/off the interface of the host.



Tip temperature of soldering iron

The high temperature will weaken the tip function, so choose the lowest possible temperature. This tip has excellent temperature recovery and can be fully welded at lower temperatures to protect temperature sensitive elements.

- When cleaning up

Use a clean sponge to clean the tip regularly. After welding, the oxide and carbide derived from the residual flux of the tip will damage the tip, causing welding errors, or reduce the heat conduction function of the tip

Clean up when not in use

Do not use the iron, do not let the iron in the high temperature for a long time, will make the solder on the iron head into oxide, resulting in the heat conduction function of the iron head greatly decreased.

- Low after use

After use, clean the tip of the soldering iron and coat it with new tin layer to prevent oxidation.

Check and clean the tip of the soldering iron

Note: Do not file the iron to remove the oxide.

1. Et the temperature at 250 degrees Celsius (482 degrees Fahrenheit).
2. After the temperature is stable, clean the tip with a cleaning sponge and check the condition of the tip.
3. If the tin part of the soldering iron contains black oxide, coat the soldering iron with a new tin layer, then wipe the soldering iron with a clean sponge until the oxide is completely removed, then coat the soldering iron with a new tin layer.
4. If the tip of the soldering iron is deformed or produces heavy rust, a new one must be replaced.

Replacement of heating core:

This welding table USES the heating core inte-grated with the welding head. After power failure and cooling, directly unplug the old one and plug in the new one.

Guía de seguridad

Cuando se enciende la alimentación, la temperatura de la punta del soldador es de 100 -450 °C (212 °F -842 °F) En vista del hecho de que el abuso puede causar quemaduras o incendios, observe estrictamente lo siguiente:

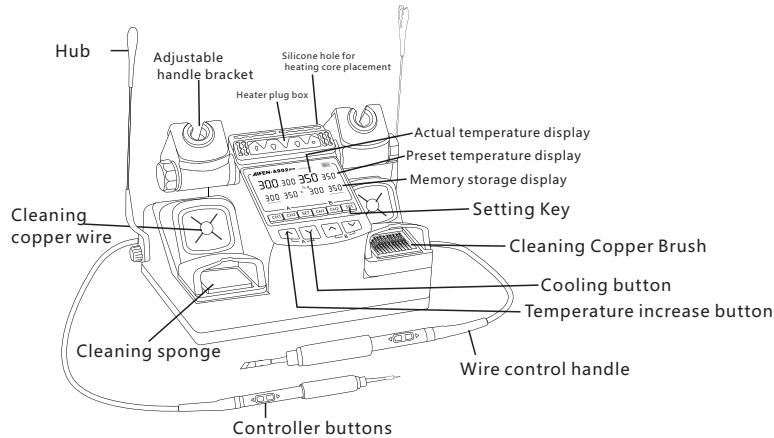
- No toque las partes metálicas cerca de la punta del soldador.
- No utilice un soldador cerca de objetos inflamables.
- Notifique a otras personas en el taller que la punta del soldador es fácil de quemar y puede causar accidentes peligrosos. Apague la energía cuando esté descansando o después de terminar el trabajo.
- Cuando reemplace la punta del soldador de un componente o dispositivo, apague la energía y espere a que la punta del soldador se enfríe a temperatura ambiente. Para evitar dañar la estación de soldadura y mantener seguro el entorno de trabajo, se deben observar los siguientes elementos:
- Este producto utiliza voltaje y frecuencia nominales. (Consulte la etiqueta en la parte posterior de la máquina)
- Está estrictamente prohibido utilizar este producto cuando está dañado, especialmente cuando el cable de alimentación está dañado.
- Este producto utiliza un enchufe con conexión a tierra de tres cables, que debe insertarse en un enchufe con conexión a tierra de tres orificios. No cambie el enchufe ni utilice un adaptador de tres cabezales sin conexión a tierra para hacer que la conexión a tierra sea deficiente. Si necesita extender el cable, utilice un cable de alimentación

Safety Attention

de tres hilos con conexión a tierra.

- No utilice la punta del soldador para trabajos que no sean soldaduras.
- No golpee el soldador sobre la mesa de trabajo para eliminar los residuos de fundente, que pueden sacudir gravemente el soldador.
- Al reemplazar piezas, utilice los originales de fábrica.
- No modifique el soldador sin autorización.
- No moje el soldador ni utilice el soldador con las manos mojadas.
- Se emitirá humo durante la soldadura y la fábrica debe tener buenas instalaciones de ventilación.
- Cuando utilice un soldador, no realice acciones precipitadas que puedan dañar su cuerpo o dañar objetos.
- Los niños no conocen el peligro de los productos eléctricos, por lo que este producto debe usarse y almacenarse en lugares donde los niños no sean fáciles de tocar o estén bajo la supervisión de un adulto.

Imagen del producto



Especificaciones del producto

Voltaje de entrada: AC100V ~240V 50/60Hz

Potencia : 350W (MAX)

Rango de control de temperatura:
100 °C -450 °C (212 °F -842 °F)

Nota: A902 apply to : 115/210/245

Instrucciones

A. Conectar

Nota: al conectar y desconectar el mango, recuerde apagarlo Fuente de alimentación, para no dañar la placa de circuito de control.

1. Conecte el dispositivo de manija a la toma de manija del host.
2. Núcleo de calentamiento requerido por el dispositivo
3. Coloque la estación de soldadura y coloque la manija en el marco de la manija.
4. Conecte la fuente de alimentación.

5 Encienda el interruptor de encendido, la ventana de visualización muestra "---" y la estación de soldadura está en el estado de espera en este momento.

B. Ajuste de temperatura y almacenamiento

B. Ajuste de temperatura y almacenamiento.

Calentar:

Presione la tecla " \wedge " directamente una vez y la temperatura establecida aumentará en 1 °C. La ventana de visualización del parámetro de temperatura muestra la temperatura establecida; si presiona la tecla " \wedge " Mantenga presionado durante al menos un segundo, la temperatura establecida aumenta rápidamente, hasta que Suelta la tecla " \wedge " cuando sea necesario ajustar la temperatura.

Enfriarse:

Presione la tecla " \vee " directamente una vez, y la temperatura establecida bajará 1 °C. La ventana de visualización del parámetro de temperatura muestra la temperatura establecida; si presiona la tecla " \vee " Mantenga presionado durante al

Instrucciones

menos un segundo, luego la temperatura establecida descenderá rápidamente hasta que Suelte la tecla "▼" cuando sea necesario ajustar la temperatura.

almacenamiento:

Después de configurar el valor del parámetro, seleccione todos los parámetros en "CH1", "CH2" y Necesita configurar el canal. Mantenga pulsado "CH1" para guardar los datos modificados En el canal "CH1". De la misma manera, mantenga presionado "CH2" para guardar los datos Hay canales "CH2".

Recordar:

Cuando necesite recuperar los datos de la memoria, simplemente haga clic (menos de 1 segundo) "CH1", puede recuperar los datos guardados y, de manera similar, presione "CH2" para recuperar los datos memorizados.

C. Presione el botón SET dos veces
Cambiar entre °C/°F.



D. Presione y mantenga presionado el botón SET en el área A/B en el estado de funcionamiento para ingresar a la calibración de temperatura en el área A/B. Presione los botones de calor y frío para ajustar la temperatura. Después de ajustar la temperatura, presione la tecla SET para guardar y salir.



Instrucciones

E. Ajuste de bloqueo de teclas:

Cuando el host está apagado, mantenga presionada la tecla "CH1" del área B", Luego encienda la alimentación para apagar o habilitar el bloqueo de teclas Habilitar pantalla: " Cerrar para mostrar: "



F. Configuración del zumbador:

Cuando el host está apagado, mantenga presionada la tecla "Ch1", Luego encienda la alimentación para apagar o habilitar el timbre Voz. Si está habilitado, se mostrará "" y sonará un pitido. Mostrar el símbolo "" cuando esté cerrado



G. Cuando el host está apagado, presione y mantenga presionada la tecla "CH2" y encienda la alimentación para ingresar a la interfaz de configuración de temperatura en espera. La temperatura de espera son: 0 °C / 150 °C / 180 °C / 200 °C/ 250 °C/ 280 °C (ajuste a 0 °C, apague la temperatura de espera) Una vez completada la configuración, presione brevemente CH2 para guardar y salir. (Esto solo se puede usar cuando se usa C- 245 Función elemento calefactor)



Instrucciones

H. Estado de trabajo Mantenga presionadas las teclas TEMP^V al mismo tiempo para cerrar o abrir el estado de trabajo del área A o el área B. Una temperatura demasiado alta debilitará la función de la punta del soldador, por lo que debe elegir tanto como sea posible Baja temperatura. La fuerza de restauración de temperatura de esta punta de soldador es excelente, más baja La temperatura también se puede soldar por completo, lo que puede proteger los componentes sensibles a la temperatura.



Instrucciones de operación del mango de la versión controlada por cable

1 ajuste de temperatura del mango:

En estado de funcionamiento, presione el botón de ajuste de temperatura del mango para aumentar/disminuir la temperatura.



I manejar el interruptor de la máquina:

En el estado de funcionamiento, mantenga presionados los dos botones de ajuste de temperatura del mango al mismo tiempo para encender/apagar la interfaz del host.



Mantenimiento

● Limpiar

La punta del soldador debe limpiarse con una esponja de limpieza con regularidad. Después de soldar, el soldador Los óxidos y carburos derivados del flujo residual del cabezal dañarán la soldadura. Punta de hierro, que causa errores de soldadura o reduce la conductividad térmica de la punta del soldador retirada.

● Limpiar cuando no esté en uso

Cuando no utilice el soldador, no deje el soldador a alta temperatura durante mucho tiempo. Convertirá el fundente en la punta del soldador en óxidos, causando que la punta del soldador La función de conducción de calor se reduce considerablemente.

● Después de su uso

Después del uso, la punta del soldador debe limpiarse y cubrirse con una nueva capa de estaño para evitar que se sude. La cabeza de hierro provoca oxidación.

Mantenimiento

Revise y limpie la punta del soldador:

Nota: No use una lima para quitar el óxido en la punta del soldador.

1. Establezca la temperatura en 250 grados Celsius (482 grados Fahrenheit).
2. Una vez que la temperatura se estabilice, limpie la punta del soldador con una esponja limpiadora y verifique El estado de la punta del soldador.
3. Si la parte estañada de la punta del soldador contiene óxido negro, puede Recubrir una nueva capa de estaño y luego limpiar la punta del soldador con una esponja limpia hasta que El óxido se elimina por completo y luego se recubre una nueva capa de estaño.
4. Si la punta del soldador se deforma o se oxida mucho, debe reemplazarse por una nueva.

Reemplazo del núcleo de calefacción:

Esta estación de soldadura utiliza un núcleo calefactor integrado con el cabezal de soldadura. Después del apagado y enfriamiento

Simplemente desenchufe el viejo y conecte el nuevo.