

## メンテナンス

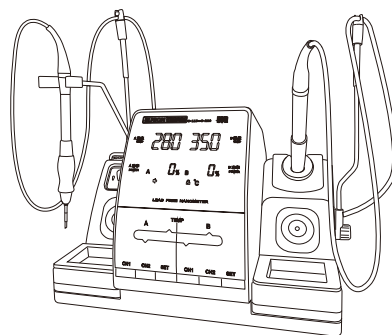
ツキします。

加熱コアの交換：

このはんだ付けステーションは、溶接ヘッドと統合された加熱コアを使用しています。電源を切って冷却した後古いものを抜いて、新しいものを差し込むだけです。

## SMD恒温电焊台

### SUGON T3602 使用说明书



SMD SOLDERING STATION

**SUGON T3602**

# 目 录

## C O N T E N T S

### 简体中文版

P02 - P06

### THE ENGLISH VERSION

P07 - P12

### FRANÇAIS

P13 - P20

### ESPAÑOL

P21 - P28

### РУССКИЙ ЯЗЫК

P29 - P36

### 日本語

P37 - P43

感谢您购买SUGON产品

Thank you for buying SUGON products

## メンテナンスと使用 //

### ●はんだ付け鉄の先端温度

温度が高すぎると、はんだ付け鉄の先端の機能が弱くなるので、できるだけ多くを選択する必要があります。低温。このはんだ付け鉄チップの温度回復力は優れており、低い温度に敏感なコンポーネントを保護するために、温度を完全にはんだ付けすることもできます。

### ●クリーンアップ

はんだ付けアイロンの先端は定期的にクリーニングスポンジで清掃してください。はんだ付け後、はんだ付けアイロンヘッドの残留フラックスに由来する酸化物や炭化物は、はんだ付けに損傷を与えません鉄チップ、溶接エラーの原因、またははんだ付け鉄チップの熱伝導率の低下。

### ●使用しないとき

はんだアイロンを使用しない場合は、はんだアイロンを高温に長時間放置しないでください。

はんだ付け鉄チップのフラックスを酸化物に変換し、はんだ付け鉄チップを引き起こします熱伝導機能が大幅に低下します。

### ●使用後

使用後は、はんだ付けを防ぐために、はんだ付けアイロンの先端をきれいに拭き、新しいスズ層でメッキする必要があります鉄の頭は酸化を引き起こします。

## メンテナンス //

### G.メンテナンス：

はんだ付け鉄の先端を確認して清掃します。



注：ヤスリを使用して、はんだ付け鉄の先端の酸化物を除去しないでください。

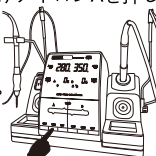
- 1.温度を350°C (662度Fahrenheit) に設定します。
- 2.温度が安定したら、はんだアイロンの先端をクリーニングスポンジで清掃し、確認してください。

はんだ付け鉄チップの状態。

- 3.はんだ付け鉄チップの錫メッキ部分に黒色酸化物が含まれている場合缶詰にするときは、「はんだ付けアイアンチップ復活クリーム」に入れることができます酸化物を自動的に除去し、新しいスズ層をメ

## E.ブザー設定：

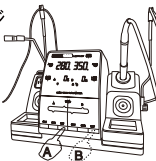
ホストがオフのときは、はんだ付けアイロンAを押し続けます「CH2」キーを押してから、電源を入れます。オフまたは有効にできますブザーが鳴ります。有効にすると、「」が表示され、警告音を鳴らします。閉じると、記号「」が表示されます。




## F.校正温度：

加熱要素を交換するときはいつでも、温度を再校正する必要があります。このマシナデジタル温度校正方式を採用しており、ボタンを押すことで補正値を調整します。調整は簡単で迅速です。

1.作業状態で、エリアA/Bを長押しします「SET」キーで温度を入力  
キャリブレーション設定ステータスインターフェイス。



2.「▼」を押して補正温度を調整します  
度、設定後、



保護するために「SET」ボタンを押してください  
温度校正機能を保存して終了し、  
そして、動作状態に入ります。

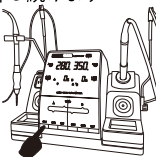
注：はんだ付けアイロンは「SET」キーに対応します。

Bはんだ付け鉄はB「SET」キーに対応します。



## G.キーロック設定：

ホストがオフのときにエリアAを押し続けます「CH1」キーを押してから、電源を入れます。オフまたは有効にできますキーロック。有効にすると、記号「」が表示されます。閉じると、記号「」が表示されます。



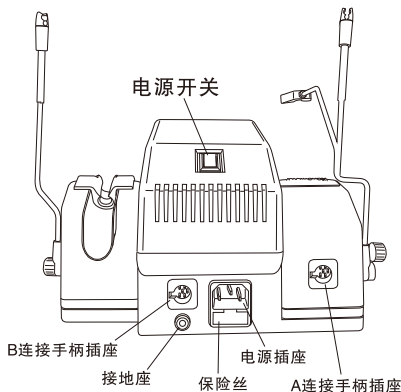
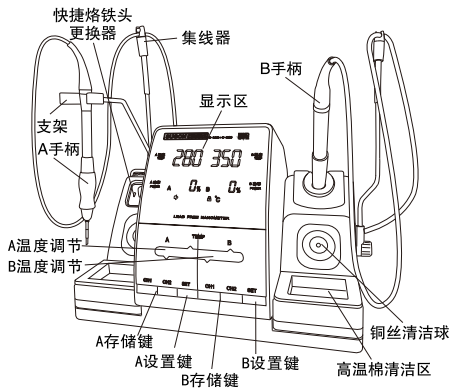
当電源接通時、烙鉄頭温度为 100°C-450°C (212°F-842°F) 鉴于滥用能导致灼伤或火患,请严格遵守以下事项:

- 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接或有成人监督的场所使用和存放。

## 功能说明



## 产品主要参数

输入电压：AC110V 50/60Hz AC220V 50/60Hz

功率：240W (MAX)

温控范围：100°C-450°C (212°F-842°F)

## インストール手順

保持すると、設定温度が急速に低下し、

### ストレージ

パラメータ値を設定した後、「CH1」と「CH2」のすべてのパラメータを選択します。チャンネルを設定する必要があります。「CH1」を長押しして、変更したデータを保存します。「CH1」チャンネル。同様に、「CH2」を長押ししてデータを保存します。「CH2」チャンネルがあります

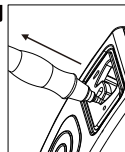
### 想起：

記憶されたデータを呼び出す必要がある場合は、「CH1」を押して（1秒未満）保存されたデータを呼び出し、同様に「CH2」または「CH3」を押して記憶されたデータを呼び出します。

### C.はんだ付け鉄プラグボックスの使用

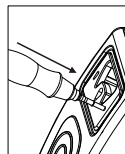
削除する：

ソケットにハンドルを置き、はんだ付け鉄の先端を引き出します



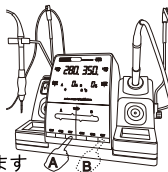
インサート：

はんだアイロンの先端を穴に挿入し、軽く押し下げて所定の位置に押し込みます。



### D.セルシウスとファーレンハイトの温度表示変換：

ホストがオンになっているときに、Aを1回短く押します。はんだ付け鉄の「SET」ボタンでカメラを切り替えることができます程度。Bはんだ付け鉄「SET」を1回短く押す度セルシウスを切り替えるための鍵。単位はセルシウス「°C」を示します。ファーレンハイト「°F」



入力電圧: AC110V 50/60Hz

AC220V 50/60Hz

電力: 240W (MAX)

温度管理範囲:

100°C-450°C

212°F-842°F

## インストール手順

### A. A.接続する

注：ハンドルを接続および切断するときは、必ずオフにしてください。

制御回路基板を傷つけないように電源。

1.ハンドルデバイスをホストのハンドルソケットに接続します。

2.デバイスに必要な加熱コア

3.はんだ付けステーションを配置し、ハンドルをハンドルフレームに配置します。

4.電源を接続します。

5.電源スイッチをオンにすると、表示ウィンドウに「---」と表示され、この時点ではんだ付けステーションはスタンバイモードになっています。

B.温度設定と保管 (AとBのはんだ付け鉄の操作は似ています)

加熱:

「▲」キーを1回直接押すと、設定温度が1°C上昇し、温度パラメータ表示ウィンドウに設定温度が表示されます。「▲」キーを1秒以上押し続けると、設定温度になります。希望の温度に設定されるまで急上昇し、「▲」キーを放します。

クールダウン:

「▼」キーを直接1回押すと、設定温度が1°C下がります。温度パラメータ表示ウィンドウに設定温度が表示されます。「▼」キーを押すと少なくとも1秒間

### 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 (A与B烙铁操作类同)

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”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。

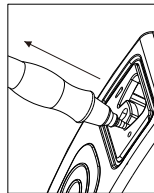
调出:

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. 烙铁拔插盒使用

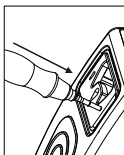
移除:

将手柄放置于插拔座上，拔出烙铁头



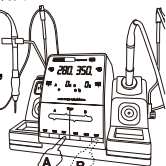
## 插入:

将烙铁头插入孔内，轻轻下压，压到位即可。



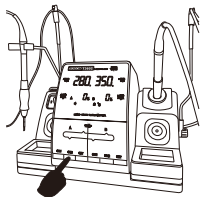
## D. 摄氏度与华氏度温度显示转换:

主机开机状态下，短按一次A烙铁“SET”键，即可切换摄氏。短按一次B烙铁“SET”键，即可切换摄氏度。单位显示摄氏度“°C”华氏度“°F”



## E. 蜂鸣器设定:

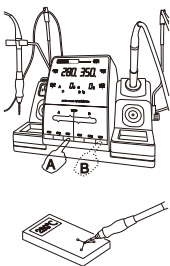
主机开机状态按下A烙铁“CH2”键，接着打开电源开关，即可关闭或启用蜂鸣器响声。启用则显示“🔊”并响一下提示音。关闭则显示“🔇”符号。



## F. 校准温度:

每当更换发热元件，都要重新校准温度。此款机器采用数字温度校准方式，修正值通过按键调整，调整简单、快捷。

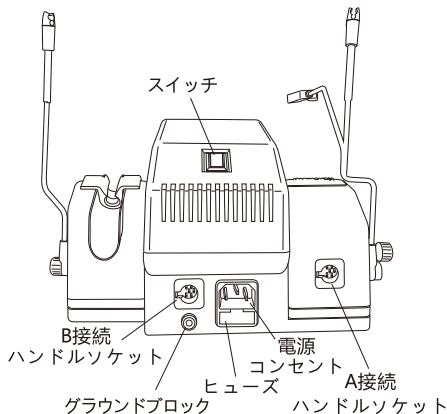
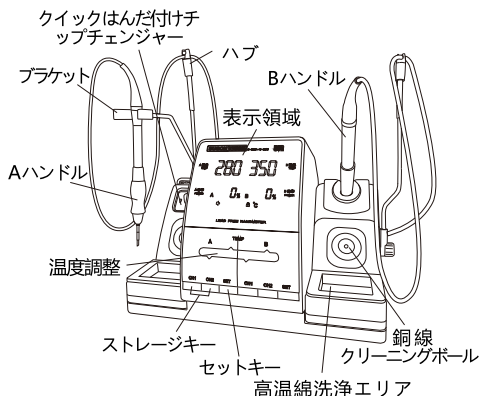
- 1、工作状态下，长按A/B区“SET”键，进入温度校准设置状态界面。
- 2、按“▲▼”调整修正温度，设置完毕后，再按一下“SET”键保存退出温度校准功能，并进入工作状态。



注意：A烙铁对应A“SET”键，  
B烙铁对应B“SET”键。

- 溶接中に煙が出ますので、工場には十分な換気設備が
- 電動はんだアイロンを使用する場合は、身体に害を及ぼすような行為をしないでください。損傷した物体の無謀な動き。
- 子供は電気製品の危険性を知らないで、この製品は子供にあるべきです子供が触れたり、大人の監督が難しい場所で使用および保管してください。

## 機能説明



電源投入時のはんだ付け鉄チップの温度は100°C～450°C (212°F～842°F)乱用により火傷や火災が発生する可能性がありますので、以下の点にご注意ください。

- ・はんだ付け鉄の先端付近の金属部分には触れないでください。
- ・可燃物の近くにはんだ鉄を使用しないでください。
- ・はんだ付け鉄の先端は燃えやすく、原因となる可能性があることをワークショップの他の人に通知します危険な事故。休憩中や作業終了後は電源を切ってください。

- ・装置の部品やはんだ付け鉄の先端を交換するときは、電源を切り、お待ちください

はんだアイロンの先端を室温まで冷却します。

はんだ付けステーションの損傷を防ぎ、作業環境を安全に保つために、以下に従ってください。


次の事項に注意してください。


- ・この製品は定格電圧と周波数を使用しています。(機械の背面を参照してくださいのタグ)
- ・本製品を破損した場合、特に電源コードが破損した場合の使用は固くお断りいたします。
- ・本製品は3線式接地プラグを使用しており、3穴接地に挿入する必要がありますソケットの内側。プラグを交換したり、接地されていない3ピンアダプターを使用したりしないでください接地が悪い。ワイヤーを延長する必要がある場合は、アースを使用してください3線式電源コード。
- ・はんだ付け以外の作業には、はんだ付け鉄チップを使用しないでください。
- ・フラックスの残留物を取り除くために、ワークベンチのはんだ付け鉄をたたかないでください。はんだ鉄が激しく振れる場合があります。
- ・部品交換の際は、工場出荷時のオリジナルをご使用ください。
- ・許可なくはんだ鉄を改造しないでください。
- ・はんだ付け鉄を濡らしたり、手が濡れた状態で使用したりしないでください。

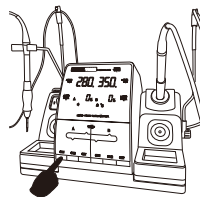
### G. 按键锁定:

主机关机状态按住A区

“CH1”键，接着打开电源开机，即可关闭或启用按键锁。

启用则显示“”符号。

关闭则显示“”符号。



## 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。

### ● 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。

### ● 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。

## 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350度(华氏662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不能上锡时，可将其放入“烙铁头复活膏”中，即可自动去除氧化物并镀上新锡层。

### 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 200-450°C ( 392-842 °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
- 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

## Instructions d'installation

новый слой олова.

Замена нагревательного элемента:

В этой паяльной станции используется нагревательный стержень, встроенный в сварочную головку. После отключения питания и охлаждения

Просто отключите старый и подключите новый.

# Обслуживание и использование

Термочувствительные элементы также могут быть полностью спаяны.

## ● Очистить

Жало паяльника следует регулярно чистить чистящей губкой. После пайки паяльник

Оксиды и карбиды, образующиеся из остаточного флюса головки, повредят пайку.

Жало паяльника, вызывающее ошибку сварки и ли снижение теплопроводности жала паяльника.

## ● Когда не используется

Если паяльник не используется, не оставляйте его надолго при высокой температуре.

Превратит флюс на жало паяльника в оксиды, в результате чего жало паяльника

Функция теплопроводности значительно снижена.

## ● После использования

После использования кончик паяльника следует протереть и покрыть новым слоем олова, чтобы предотвратить пайку.

Железная головка вызывает окисление.

# поддержка

Проверьте и очистите жало паяльника:

Примечание. Не используйте напильник для удаления оксидов с кончика паяльника.

1. Установите температуру 350 градусов по Цельсию (662 градуса по Фаренгейту).

2. После того, как температура стабилизируется, очистите жало паяльника чистящей губкой и проверьте состояние жала паяльника.

3. Если луженая часть жала паяльника содержит черный оксид

При лужении можно положить в «пасту для остановки жала паяльника», затем

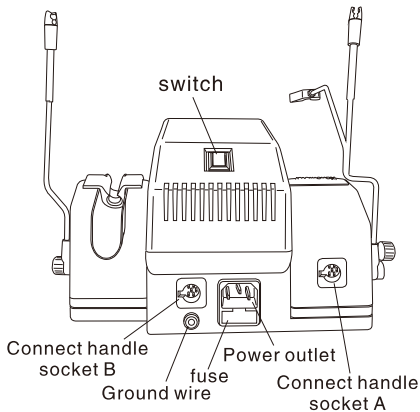
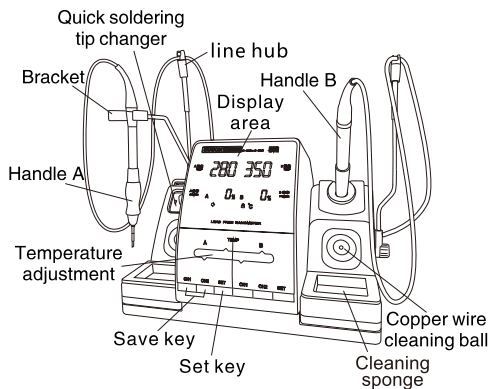
Автоматически удалите оксиды и нанесите

# Safety Attention

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 parameter

**Input voltage :** AC110V 50/60Hz

AC220V 50/60Hz

**POWER :** 120W (MAX)

**Temperature range:** 100°C-450°C

212°F-842°F

## Installation Notes

### A Connection

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

- 1 Connect the handle device to the host handle socket
- 2 Heating core required for installation
- 3 Place the soldering station and place the handle on the handle frame.
- 4 Connect the power supply.
- 5 Turn on the machine , if the display shows

" - - - ", the soldering station is in standby mode.

### B Temperature setting and storage Heat up:

Press ▲ button once ,the temperature window will show the set temperature to up 1°C. hold ▲ button for at least one second, the set temperature will heat up rapidly until up to the set temperature you did set.

### Cool down:

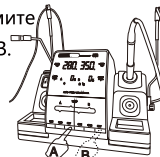
Press ▼ button once ,the temperature window will show the set temperature to down 1°C. hold ▼ button for at least one second, the set temperature will cool down rapidly until down to the set temperature you did set.

## Instructions d'installation

Регулировка простая и быстрая.

1 В рабочем состоянии нажмите и удерживайте область A / B.

Клавиша «SET» для ввода температуры Интерфейс состояния настройки калибровки.



2 Нажмите «▲▼», чтобы

настроить температуру коррекции. Степень, после установки, Нажмите кнопку «SET», чтобы защитить Сохраните и выйдите из функции калибровки температуры, И войдите в рабочее состояние.



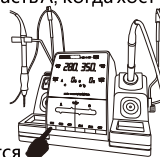
Примечание:

паяльник соответствует кнопке «SET»,

Паяльник B соответствует кнопке B «SET».

### G. Настройка блокировки клавиш:

Нажмите и удерживайте область A, когда хост выключен Кнопку "CH1", затем включите Включите, вы можете выключить или включить Замок.



При включении отображается символ "🔒".

В закрытом состоянии отображается символ "🔒".

## Обслуживание и использование

### • Температура жала паяльника

Слишком высокая температура ослабит функцию жала паяльника, поэтому следует выбирать как можно больше.

Низкая температура. Сила восстановления температуры этого паяльного жала отличная, ниже

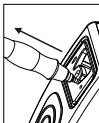
# Instructions d'installation

«CH2» может вызвать запомненные данные.

## C. Использование коробки вилки паяльника

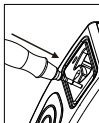
### Удалить:

Поместите ручку в розетку,  
Вытащить жало паяльника.



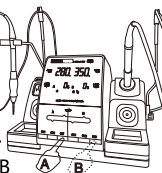
### Вставить:

Вставьте жало паяльника в  
отверстие и аккуратно  
Надавите и нажмите на место.



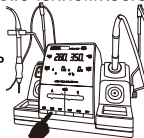
## D. Преобразование отображения температуры по Цельсию и Фаренгейту:

Когда хост включен, коротко  
нажмите А один раз Кнопка  
"SET" паяльника, можно  
переключать камеру Степень.  
Короткое нажатие паяльника В  
"SET" один раз Клавиша переключения градусов  
Цельсия. Устройство показывает "°C" по Цельсию.  
Фаренгейт "°F"



## E. Настройка зуммера:

Удерживайте паяльник А при выключенном хосте  
Кнопку "CH2", затем включите  
Включите, вы можете выключить  
или включить Звучит зуммер.  
Если включено, отображается  
"🔊" и Подайте сигнал предупреждения.  
В закрытом состоянии отображается символ "🔊".



## F. Калибровочная температура:

Каждый раз при замене нагревательного элемента  
необходимо повторно откалибровать температуру.  
Эта машина Устройство использует метод цифровой  
калибровки температуры, а значение коррекции р  
егулируется нажатием кнопки.

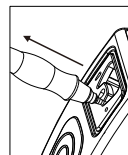
# Installation Notes

After parameter data is set, keep hold CH1 button  
to up or down temperature and save it. similarly,  
keep hold CH2 or CH3 button to set the storage  
temperature and save them.

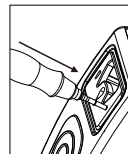
Do bring out the memory temperature, press Ch1  
button (less than 1 second ) and bring up the saved  
data, similarly, press CH2 or CH3 to bring up the  
memory data as well.

## C. Remove the soldering iron tip from plug box:

Place the soldering iron handle  
on the socket and pull out the  
soldering iron tip.

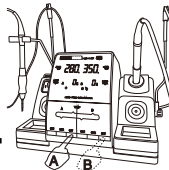


Make sure the soldering iron tip  
plug in properly



## D. Celsius and Fahrenheit temperature display conversion:

Turn on the power, press  
"SET" button to convert  
Fahrenheit and Celsius.  
The unit displays Celsius "°C"  
Fahrenheit "°F"

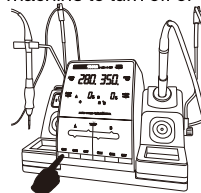


## E. Set Unmute Beeps:

When the machine is off, press and hold the "CH1"  
button, and then turn on the machine to turn off or  
enable the buzzer sound.

When enabled, "🔊" will  
be displayed and a beep  
will sound.

Show "🔊" is closed.



## F. Temperature calibration

Whenever the heating element is replaced, the temperature must be recalibrated. This machine adopts digital temperature calibration method, and the correction value is key input.

1 When the machine is on, long press area A/B "SET" key to enter temperature Calibration setting status interface.

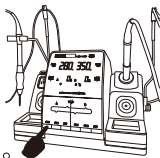
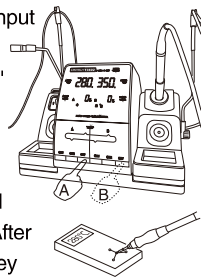
2 Press "▲▼" to adjust and correct the temperature. After setting, press the "SET" key again to save and exit the temperature calibration function and enter the working state.

Note: A soldering iron corresponds to A "SET" key, B soldering iron corresponds to B "SET" key.

## G. Key lock setting

Press and hold area A when the machine is off "CH1" key, then turn on the Power on, you can turn off or enable Key lock.

Lock display "🔒" symbol,  
Unlock display "🔓" symbol.



## Maintenance and use of solder iron tip

- Too high a temperature will weaken the tip, choose the lowest possible temperature. This tip has excellent temperature compensation, can be fully soldered at lower temperatures to protect temperature sensitive elements.
- Clean the tip with a clean sponge regularly. This will aid in the temperature of oxidation on the tip and help extend its life span.

5. Включите выключатель питания, в окне дисплея отобразится «---», это  
Когда паяльная станция находится в режиме ожидания.

## В. Установка температуры и хранение (работа паяльника А и В аналогична)

### Нагрев:

Нажмите кнопку «▲» сразу один раз, и заданная температура повысится на 1 °С. Окно отображения температурных параметров отображает установленную температуру; если вы нажмете кнопку «▲» Удерживайте не менее одной секунды, заданная температура быстро поднимется, пока Отпустите кнопку «▲», когда необходимо установить температуру.

### Остывать:

Нажмите кнопку «▼» сразу один раз, и заданная температура снизится на 1 °С. Окно отображения температурных параметров отображает установленную температуру; если вы нажмете кнопку «▼» Удерживайте как минимум одну секунду, затем установленная температура быстро снизится, пока Отпустите кнопку «▼», когда необходимо установить температуру.

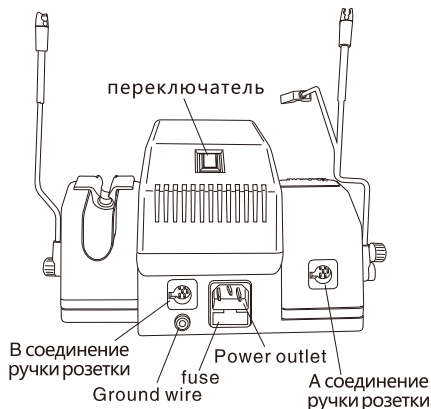
### место хранения:

После установки значения параметра выберите все параметры в «CH1» и «CH2». Нужно установить канал. Нажмите и удерживайте «CH1», чтобы сохранить измененные данные. На канале "CH1". Точно так же нажмите и удерживайте «CH2», чтобы сохранить данные. Есть канал "CH2".

### Отзв:

Когда вам нужно вызвать данные из памяти, просто нажмите (менее 1 секунды) «CH1», вы можете вызвать сохраненные данные и нажать их таким же образом.

## Описание функции



## Основные параметры продукта

**Входное напряжение:** AC110V 50/60Hz  
AC220V 50/60Hz

**Мощность:** 85W

**Диапазон регулирования температуры:**  
200°C-450°C  
232°F-842°F

## Инструкция по установке

### А. Подключить

Примечание: при подключении и отключении ручки не забудьте выключить ее.

Источник питания, чтобы не повредить плату управления

1. Подключите ручку к разъему ручки хоста.
2. Нагревательный стержень, необходимый для устройства
3. Установите паяльную станцию и поместите ручку на рамку ручки.
4. Подключите источник питания.

## Maintenance and use of solder iron tip

- Do not allow the soldering iron or tips to sit idle at high temperatures for extended amounts of time.
- To remove oxidation, simply flood the tip with fresh solder and wipe clean on a damp sponge, this may need to be repeated several times for badly oxidized parts.

## Maintaining

Check and clean the soldering iron tip

NOTE: Never use a file or other abrasive materials to remove oxidation from the tips.

1 Setting temperature is 350 C degree(662 F Degree)

2 Temperature is stable, clean the tip with sponge and check the tip's quality.

3 To remove oxidation, simply flood the tip with Soldering iron tip resurrection cream , Then that will automatically remove oxides and plate a new tin layer.

Heating element and soldering iron tip are in one, when temperature cools down, replace a new one instead of the old.

## Guide de sécurité



Lorsque l'appareil est mis sous tension, la température de la pointe du fer à souder est de 100 °C - 450 °C (212 °F - 842 °F) Étant donné que les abus peuvent provoquer des brûlures ou un incendie, veuillez être strict

La grille est conforme aux conditions suivantes:

- Ne touchez pas les pièces métalliques à proximité de la panne du fer à souder.
- N'utilisez pas de fer à souder à proximité d'objets inflammables.
- Avertissez les autres personnes de l'atelier que la panne du fer à souder est facile à brûler et peut provoquer

Accident dangereux. Coupez l'alimentation lorsque vous vous reposez ou après avoir terminé le travail.

- Coupez l'alimentation lors du remplacement des pièces ou de la pointe du fer à souder de l'appareil et attendez

La pointe du fer à souder est refroidie à température ambiante.

Afin d'éviter d'endommager la station de soudage et de garder l'environnement de travail sûr, suivez Observez les points suivants:

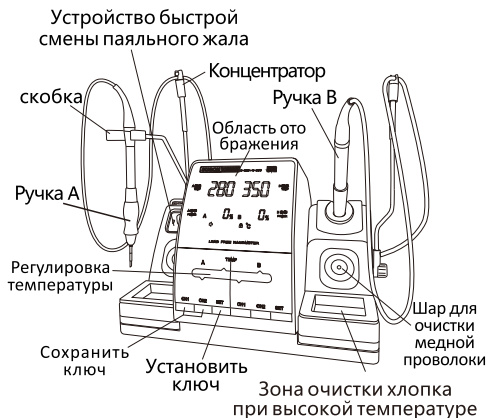
- Ce produit utilise une tension et une fréquence nominales. (Veuillez vous référer à l'arrière de la machine Tag de)
- Il est strictement interdit d'utiliser ce produit lorsqu'il est endommagé, en particulier lorsque le cordon d'alimentation est endommagé.
- Ce produit utilise une fiche de mise à la terre à trois fils, qui doit être insérée dans la mise à la terre à trois trous À l'intérieur de la prise. Ne changez pas la fiche et n'utilisez pas d'adaptateur à trois broches non mis à la terre La mise à la terre est mauvaise. Si vous

## Руководство по безопасности

работ, кроме пайки.

- Не стучите паяльником по верстаку, чтобы удалить остатки флюса. Паяльник может сильно встряхнуться.
- При замене деталей используйте оригинальные заводские оригиналы.
- Не модифицируйте паяльник без разрешения.
- Не мочите паяльник и не пользуйтесь им мокрыми руками.
- Во время сварки будет выходить дым, на заводе должны быть хорошие вентиляционные помещения.
- При использовании электрического паяльника не делайте ничего, что может нанести вред вашему телу или Безрассудное перемещение поврежденных предметов.
- Дети не знают об опасности электрических изделий, поэтому этот продукт должен быть у детей. Используйте и храните в местах, недоступных для прикосновения детей или под присмотром взрослых.

## Описание функции



## Руководство по безопасности

Когда питание включено, температура жала паяльника составляет 100 °C - 450 °C. (212 °F - 842 °F) Поскольку жестокое обращение может вызвать ожоги или возгорание, будьте строги.

Сетка соответствует следующему:

- Не прикасайтесь к металлическим частям возле жала паяльника.
- Не используйте паяльник рядом с легковоспламеняющимися предметами.
- Сообщите другим людям в мастерской, что жало паяльника легко пригорает и может вызвать опасную аварию. Выключайте питание, когда отдыхаете или после окончания работы.
- Выключайте питание при замене деталей и жала паяльника устройства и ждите. Жало паяльника охлаждают до комнатной температуры.

Чтобы избежать повреждения паяльной станции и сохранить рабочую среду в безопасности, следуйте инструкциям

Обратите внимание на следующие моменты:

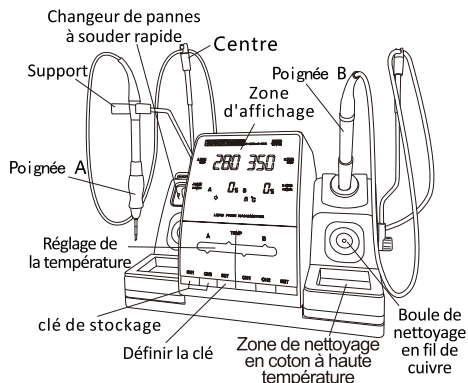
- В этом продукте используются номинальное напряжение и частота. (См. Заднюю часть машины. Тег из)
- Категорически запрещается использовать этот продукт, если он поврежден, особенно если поврежден шнур питания.
- В этом продукте используется трехпроводная заземляющая вилка, которую необходимо вставить в заземление с тремя отверстиями. Внутри розетки. Не меняйте вилку и не используйте незаземленный трехконтактный адаптер. Плохое заземление. Если вам нужно удлинить провод, используйте заземление. Трехжильный шнур питания.
- Не используйте жало паяльника для других

## Guide de sécurité

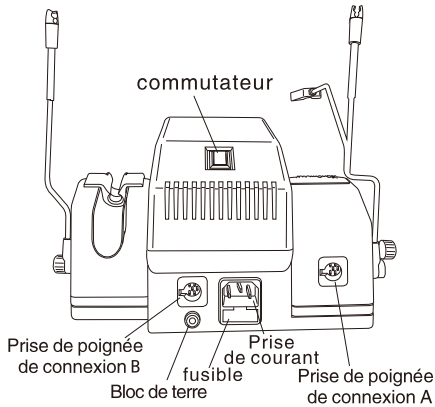
avez besoin d'étendre le fil, veuillez utiliser la mise à la terre Cordon d'alimentation à trois fils.

- N'utilisez pas la panne du fer à souder pour des travaux autres que le soudage.
- Ne pas cogner le fer à souder sur l'établi pour éliminer les résidus de flux.  
Le fer à souder peut être fortement secoué.
- Lors du remplacement de pièces, utilisez les originaux d'usine.
- Ne modifiez pas le fer à souder sans autorisation.
- Ne mouillez pas le fer à souder et ne l'utilisez pas lorsque vos mains sont mouillées.
- De la fumée sera émise pendant le soudage, l'usine doit avoir de bonnes installations de ventilation.
- Lorsque vous utilisez un fer à souder électrique, ne faites rien qui puisse nuire à votre corps ou Mouvement imprudent d'objets endommagés.
- Les enfants ne connaissent pas les dangers des produits électriques, ce produit doit donc être chez les enfants Utiliser et stocker dans des endroits difficiles à toucher pour les enfants ou sous la surveillance d'un adulte.

## Description de la fonction



## Description de la fonction



## Paramètres principaux du produit

**Tension d'entrée:** AC110V 50/60Hz  
AC220V 50/60Hz

**Puissance:** 240W (MAX)

**Plage de température:** 100°C-450°C  
212°F-842°F

## Instructions d'installation

### A. Connectez

Remarque: lorsque vous connectez et déconnectez la poignée, n'oubliez pas de l'éteindre Alimentation, afin de ne pas endommager le circuit imprimé de commande

1. Connectez le périphérique de poignée à la prise de poignée de l'hôte.
2. Noyau chauffant requis par l'appareil
3. Placez la station de soudage et placez la poignée sur le cadre de la poignée.
4. Branchez l'alimentation électrique.
5. Allumez l'interrupteur d'alimentation, la fenêtre d'affichage affiche «---» ce Lorsque la station de

## Mantenimiento

nueva capa de estaño.

Reemplazo del núcleo de calefacción:

Esta estación de soldadura utiliza un núcleo calefactor integrado con el cabezal de soldadura. Después de apagar y enfriar simplemente desenchufe el viejo y conecte el nuevo.

### ● 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, lo que provoca un error de soldadura o reduce la conductividad térmica de la punta del soldador.

### ● Cuando no está en uso

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

### ● Después del uso

Después del uso, la punta del soldador debe limpiarse y cubrirse con una nueva capa de estaño para evitar que se suelde.

La cabeza de hierro provoca oxidación.

## Mantenimiento

### Revise y limpie la punta del soldador:

Nota: No utilice una lima para eliminar óxidos en la punta del soldador.

1. Establezca la temperatura en 350 grados Celsius (662 grados Fahrenheit).
2. Una vez que la temperatura se estabilice, limpie la punta del soldador con una esponja de limpieza y verifique El estado de la punta del soldador.
3. Si la parte estañada de la punta del soldador contiene óxido negro

Al estañar, puede ponerlo en la "crema de resurrección de punta de soldador", luego

Elimina automáticamente los óxidos y coloca una

soudage est en état de veille

### B. Réglage et stockage de la température (le fonctionnement des fers à souder A et B est similaire)

Chauffer:

Appuyez une fois sur la touche "▲" directement et la température réglée augmentera de 1 °C. La fenêtre d'affichage des paramètres de température affiche la température réglée, si vous appuyez sur la touche «▲» Maintenez pendant au moins une seconde, la température réglée augmente rapidement, jusqu'à ce que le Relâchez la touche «▲» lorsque la température doit être réglée.

Refroidir:

Appuyez une fois sur la touche «▼» directement et la température réglée chutera de 1 °C. La fenêtre d'affichage des paramètres de température affiche la température réglée, si vous appuyez sur la touche «▼» Maintenez enfoncé pendant au moins une seconde, puis la température réglée baisse rapidement jusqu'à ce que le Relâchez la touche «▼» lorsque la température doit être réglée.

espace de rangement:

Après avoir réglé la valeur du paramètre, sélectionnez tous les paramètres dans "CH1" et "CH2". Besoin de définir le canal. Appuyez longuement sur "CH1" pour enregistrer les données modifiées Sur le canal "CH1". De même, appuyez longuement sur "CH2" pour enregistrer les données Il existe un canal "CH2".

Rappel:

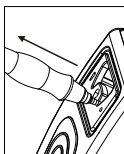
Lorsque vous avez besoin de rappeler les données de la mémoire, cliquez simplement (moins d'une seconde) "CH1", vous pouvez appeler les données enregistrées, et appuyez dessus de la même manière "CH2" peut rappeler les données mémorisées.

# Instructions d'installation

## C. Utilisation de la boîte de prise de fer à souder

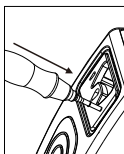
### Retirer:

Placez la poignée sur la douille,  
Retirez la pointe du fer à souder



### insérer:

Insérez la pointe du fer à  
souder dans le trou et  
doucement  
Appuyez et appuyez en place.

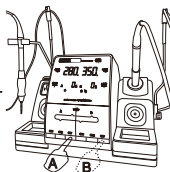


## D. Conversion d'affichage de température Celsius et Fahrenheit:

Lorsque l'hôte est allumé,  
appuyez brièvement sur A  
une fois Bouton "SET" du fer  
à souder, vous pouvez  
changer de caméra

Diplôme. Appuyez brièvement une fois sur le fer  
à souder B "SET" Pour changer de degrés Celsius.  
L'unité indique Celsius "°C"

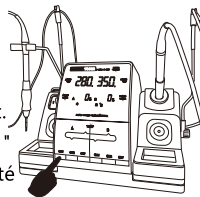
Fahrenheit "°F"



## E. Réglage du buzzer:

Maintenez le fer à souder A enfoncé lorsque l'hôte  
est éteint "CH2", puis  
allumez le Allumez, vous  
pouvez désactiver ou  
activer Le buzzer retentit.  
Activer pour afficher "🔔"  
et Faites sonner la tonalité  
d'alerte.

Lorsqu'il est fermé, le symbole "🔕" s'affiche.



## F. Température d'étalonnage:

Chaque fois que l'élément chauffant est remplacé,  
la température doit être recalibrée. Cette machine

# Instructions de instalación

El dispositivo adopta el método de calibración de  
temperatura digital y el valor de corrección se ajusta  
pressionando el botón.

El ajuste es sencillo y rápido.

1. En estado de funcionamiento,  
mantenga pulsado el área A / B  
Tecla "SET" para ingresar la  
temperatura Interfaz de estado  
de configuración de calibración.

2. Presione "▲▲" para ajustar la  
temperatura de corrección  
Grado, después de fraguado, Presione el botón "SET"  
para proteger Guarde y salga de la función de  
calibración de temperatura, Y entra en el estado de  
trabajo.

Nota: Un soldador corresponde a una tecla "SET",

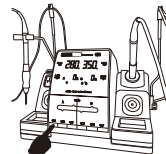
El soldador B corresponde a la tecla B "SET".

## G. Configuración de bloqueo de teclas:

Mantenga presionada el área A  
cuando el host está apagado  
Tecla "CH1", luego encienda la  
Encendido, puede apagar o  
habilitar Bloqueo de llave.

Cuando está habilitado, se muestra el símbolo "🔒".

Cuando está cerrado, se muestra el símbolo "🔓".



## Mantenimiento y uso

### • Temperatura de la punta del soldador

Una temperatura demasiado alta debilitará la  
función de la punta del soldador, por lo que debe  
elegir tanto como sea posible Baja temperatura.

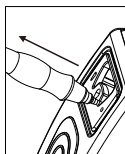
La fuerza de recuperación de temperatura de esta  
punta de soldador es excelente, menor La  
temperatura también se puede soldar completamente  
para proteger los componentes sensibles a la  
temperatura.

# Instructions de instalación

## C. Uso de caja de enchufe para caudín

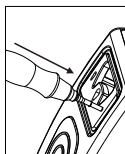
### Eliminar:

Coloque la manija en el zócalo, Saque la punta del soldador



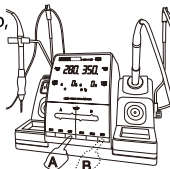
### insertar:

Inserte la punta del soldador en el orificio y suavemente Presione hacia abajo y presione en su lugar.



## D. Conversión de visualización de temperatura en grados Celsius y Fahrenheit:

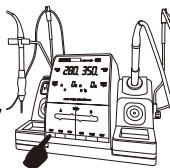
Cuando el host está encendido, presione brevemente A una vez Botón "SET" del soldador, puede cambiar la cámara La licenciatura. Presione brevemente el soldador B "SET" una vez Tecla para cambiar grados Celsius. La unidad muestra Celsius "°C"



Fahrenheit "°F"

## E. Configuración del zumbador:

Mantenga presionado el soldador A cuando el host está apagado Tecla "CH2", luego encienda el Encendido, puede apagar o habilitar Suena el timbre.



Si está habilitado, "🔔" se muestra y Suena el tono de alerta.

Cuando está cerrado, se muestra el símbolo "🔕".

## F. Temperatura de calibración:

Siempre que se reemplace el elemento calefactor, se debe volver a calibrar la temperatura. Esta maquina

# Instructions d'installation

L'appareil adopte une méthode d'étalonnage numérique de la température et la valeur de correction est ajustée en appuyant sur le bouton.

Le réglage est simple et rapide.

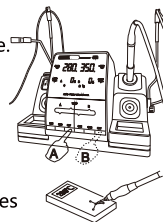
1. En état de fonctionnement, appuyez longuement sur la zone A / B Touche "SET" pour entrer la température

Interface d'état des paramètres d'étalonnage.

2. Appuyez sur "▲▼" pour régler la température de correction Degré, après prise, Appuyez sur le bouton "SET" pour protéger Enregistrer et quitter la fonction d'étalonnage de la température, Et entrez dans l'état de fonctionnement.

Remarque: Un fer à souder correspond à une touche "SET",

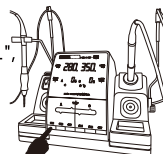
Le fer à souder B correspond à la touche B "SET".



## G. Réglage du verrouillage des touches

Appuyez et maintenez la zone A lorsque l'hôte est éteint "CH1", puis allumez le Allumez, vous pouvez désactiver ou activer Serrure à clé.

Lorsqu'elle est activée, le symbole "🔒" s'affiche. Lorsqu'il est fermé, le symbole "🔓" s'affiche.



# Entretien et utilisation

- Température de la pointe du fer à souder  
Une température trop élevée affaiblira la fonction de la pointe du fer à souder, vous devez donc choisir autant que possible Basse température. La force de récupération de température de cette pointe de fer à souder est excellente, inférieure  
La température peut également être entièrement

## Entretien et utilisation

soudée pour protéger les composants sensibles à la température.

### ● Nettoyer

La pointe du fer à souder doit être nettoyée régulièrement avec une éponge de nettoyage.

Après le soudage, le fer à souder

Les oxydes et carbures issus du flux résiduel de la tête endommageront la soudure Pointe de fer, provoquant une erreur de soudage ou réduisant la conductivité thermique de la pointe de fer à souder.

### ● Lorsqu'il n'est pas utilisé

Lorsque vous n'utilisez pas le fer à souder, ne laissez pas le fer à souder à une température élevée pendant une longue période.

Convertira le flux sur la pointe du fer à souder en oxydes, provoquant la pointe du fer à souder La fonction de conduction thermique est considérablement réduite.

### ● Après utilisation

Après utilisation, la pointe du fer à souder doit être essuyée et plaquée avec une nouvelle couche d'étain pour éviter la soudure La tête en fer provoque une oxydation.

## Entretien

Vérifiez et nettoyez la pointe du fer à souder:

Remarque: n'utilisez pas de lime pour éliminer les oxydes sur la pointe du fer à souder.

1. Réglez la température à 350 degrés Celsius (662 degrés Fahrenheit).
2. Une fois la température stabilisée, nettoyez la pointe du fer à souder avec une éponge de nettoyage et vérifiez L'état de la pointe du fer à souder.
3. Si la partie étamée de la pointe du fer à souder contient de l'oxyde noir Lors de l'étamage, vous

## Instructions de instalación

de visualización muestra "---", esto Cuando la estación de soldadura está en estado de espera.

### B. Ajuste de temperatura y almacenamiento (el funcionamiento del soldador A y B es similar)

Calentar:

Presione la tecla "▲" 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 "▲" Mantenga pulsado durante al menos un segundo, luego la temperatura establecida aumenta rápidamente hasta que Suelta la tecla "▲" cuando sea necesario ajustar la temperatura.

Enfriarse:

Presione la tecla "▼" 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 "▼" Mantenga presionado durante al menos un segundo, luego la temperatura establecida desciende rápidamente hasta que Suelta la tecla "▼" cuando sea necesario ajustar almacenamiento:

Después de configurar el valor del parámetro, seleccione todos los parámetros en "CH1" y "CH2".

Necesita configurar el canal. Mantenga pulsado "CH1" para guardar los datos modificados En el canal "CH1". Del mismo modo, mantenga presionado "CH2" para guardar los datos Hay un canal "CH2".

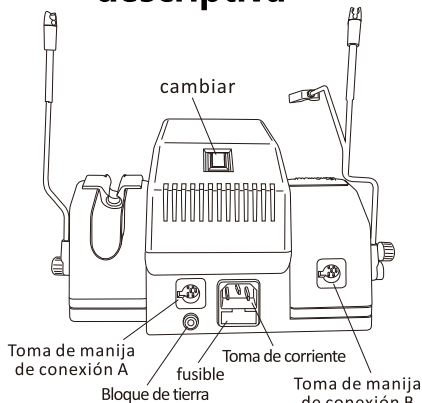
Recordar:

Cuando necesite recuperar los datos de la memoria, simplemente haga clic (menos de 1 segundo)

"CH1", puede recuperar los datos guardados y presionarlos de la misma manera

"CH2" puede recuperar los datos memorizados.

## Función descriptiva



## Principales parámetros del producto

**Voltaje de entrada:** AC110V 50/60Hz  
AC220V 50/60Hz

**Potencia:** 240W (MAX)

**Rango de control de temperatura:**

100°C-450°C

212°F-842°F

## Instructions de instalación

### 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 la manija al enchufe de la manija del host.
2. Núcleo calefactor requerido por el dispositivo
3. Coloque la estación de soldadura y coloque el mango en el marco del mango.
4. Conecte la fuente de alimentación.
5. Encienda el interruptor de encendido, la ventana

## Entretien

peut le mettre dans la "pâte de résurrection de pointe de fer à souder", puis Élimine automatiquement les oxydes et plaque une nouvelle couche d'étain.

Remplacement de l'élément chauffant: Euh

Cette station de soudage utilise un noyau chauffant intégré à la tête de soudage. Après mise hors tension et refroidissement Débranchez simplement l'ancien et branchez le nouveau.

## Guía de seguridad

Cuando se conecta la alimentación, la temperatura de la punta del soldador es 100 °C -450 °C(212 °F -842 °F) Dado que el abuso puede causar quemaduras o incendios, sea estricto La cuadrícula cumple con lo siguiente:

- No toque las partes metálicas cerca de la punta del soldador.
- No utilice 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 peligroso. Apague la energía cuando esté descansando o después de terminar el trabajo.
- Apague la alimentación cuando reemplace las piezas o la punta del soldador del dispositivo, y espere La punta del soldador se enfría a temperatura ambiente.

Para evitar daños a la estación de soldadura y mantener seguro el entorno de trabajo, siga Observe las siguientes cuestiones:

- Este producto utiliza voltaje y frecuencia nominales. (Consulte la etiqueta en la parte posterior de la máquina Etiqueta de)
- Está estrictamente prohibido utilizar este producto cuando está dañado, especialmente cuando el cable de alimentación está dañado.
- Este producto utiliza un enchufe de conexión a tierra de tres cables, que debe insertarse en el Dentro del enchufe. No cambie el enchufe ni utilice un adaptador de tres clavijas sin conexión a tierra La conexión a tierra es mala. Si necesita extender el cable, use conexión a tierra Cable de alimentación de tres hilos. de tres hilos con conexión a tierra.
- No utilice la punta del soldador para trabajos que no sean soldaduras.

## Guía de seguridad

- No golpee el soldador en el banco de trabajo para eliminar los residuos de fundente. El soldador puede estar muy sacudido.
- Cuando reemplace piezas, use los originales originales de fábrica.
- No modifique el soldador sin autorización.
- No moje el soldador ni lo utilice con las manos mojadas.
- Se emitirá humo durante la soldadura, la fábrica debe tener buenas instalaciones de ventilación.
- Cuando utilice un soldador eléctrico, no haga nada que pueda dañar su cuerpo o Movimiento imprudente de objetos dañados.
- Los niños no conocen los peligros de los productos eléctricos, por lo que este producto debe estar en los niños

Use y almacene en lugares donde los niños no sean fáciles de tocar o estén supervisados por un adulto.

## Función descriptiva

