

Mode d'emploi

Station de réparation INT701A++ 90701A++



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veuillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous droits réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

service@wiltec.info

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. **Attention !** Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

Retourenabteilung
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

À votre écoute et joignable via :

E-mail : **service@wiltec.info**
Tél : +49 2403 977977-4 (équipe francophone)
Fax : +49 2403 55592-15

Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris. Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.

 **AVERTISSEMENT :**

Lisez toutes les consignes de sécurité et instructions. Le non-respect de ces consignes et instructions peut entraîner une décharge électrique, un incendie et/ou de graves blessures corporelles.

Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour pouvoir y recourir.

Consignes de sécurité

Consignes de sécurité générales

-  **ATTENTION :** L'utilisation de cet appareil n'est autorisée qu'avec un disjoncteur différentiel protecteur avec un courant nominal de déclenchement de 30 mA (d'après la norme VDE 0100 art. 702 et 738).
- Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées ou un manque d'expérience et/ou de connaissances, à moins qu'une personne responsable de leur sécurité ne les surveille ou ne les ait instruites à propos de la bonne manière d'utiliser l'appareil. Les enfants doivent être surveillés pour que l'on puisse s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.
- Utilisez toujours une alimentation électrique mise à la terre avec la tension secteur correcte. La tension secteur correspondante est indiquée sur la plaque signalétique. Si vous avez des doutes relatifs à la mise à la terre de la connexion, faites-la vérifier par un spécialiste qualifié. N'utilisez jamais un cordon d'alimentation défectueux.
- N'ouvrez pas cet appareil dans un environnement humide ou mouillé ou lorsque vous êtes vous-même mouillé et protégez-le des rayons directs du soleil. Installez l'appareil dans un endroit protégé afin que personne ne puisse marcher et tomber sur les câbles et/ou les endommager. De plus, assurez un refroidissement suffisant par l'air ambiant et évitez l'accumulation de chaleur. Avant de nettoyer cet appareil, retirez la fiche d'alimentation et utilisez uniquement un chiffon humide pour le nettoyer. Évitez d'utiliser des produits de nettoyage et assurez-vous qu'aucun liquide ne pénètre dans l'appareil.
- Cet appareil ne contient aucune pièce qui nécessite une réparation ou la maintenance effectuées par l'utilisateur. Confiez l'entretien, le réglage et la réparation à des spécialistes qualifiés.
- Pendant que l'appareil fonctionne, la température du fer à souder, du pistolet et de la buse peut atteindre une valeur entre 200 °C et 480 °C. À cause de cette haute température, des blessures ou des endommagements de l'appareil ou de la zone de travail peuvent survenir lorsque la station de dessoudage n'est pas maniée avec précaution.

Obéissez aux principes suivants en travaillant avec cet appareil :

- Après l'ouverture du colis, vérifiez l'état de chaque pièce individuelle de l'appareil et voyez s'il y a des endommagements dus au transport. Au cas où vous trouveriez des endommagements, ne faites **pas** fonctionner l'appareil et contactez **immédiatement** votre revendeur.
- Éteignez l'appareil et retirez la fiche secteur de la prise lorsque vous allez déplacer l'appareil.
- Évitez que des parties de l'appareil soient exposées à un stress mécanique élevé (heurt, coup, etc.).

 **ATTENTION :**

- Effectuez une inspection visuelle de l'appareil avant chaque utilisation. N'utilisez pas l'appareil si les dispositifs de sécurité sont endommagés ou usés. Ne mettez jamais les dispositifs de sécurité hors service.
- N'utilisez l'appareil que pour l'usage indiqué dans ce manuel.
- Vous êtes responsable de la sécurité dans votre zone de travail.
- Si le cordon d'alimentation ou la fiche est endommagé par des influences extérieures, le câble ne doit pas être réparé, mais doit en être remplacé par un nouveau.

- La tension alternative de 230 V indiquée sur la plaque signalétique de l'appareil doit correspondre à la tension secteur existante.
- Il ne faut pas soulever, transporter ou suspendre l'appareil par le cordon d'alimentation.
- Assurez-vous que les connecteurs électriques sont protégés contre les inondations et l'humidité.
- Débranchez l'appareil avant toute intervention d'entretien.
- Évitez d'exposer l'appareil à un jet d'eau direct.
- L'utilisateur est responsable du respect des réglementations locales en matière de sécurité et d'installation. Consultez un électricien.
- En cas de panne éventuelle de l'appareil, les travaux de réparation ne peuvent être effectués que par un électricien qualifié.

Consignes de sécurité spécifiques

ATTENTION :

Pour votre propre sécurité, veuillez suivre les conseils ci-dessous, sinon des dommages et/ou des blessures pourraient en résulter :

Les températures des pièces de la station peuvent atteindre 480 °C pendant le fonctionnement, donc :

- N'utilisez pas la station à proximité de gaz, de papier ou d'autres matériaux inflammables.
- Évitez de toucher les parties chaudes de la station, sinon vous pourriez être gravement brûlé.
- Ne touchez aucune pièce métallique à proximité des pannes à souder.

Protection de surchauffe

- L'appareil est équipé d'une protection de surchauffe automatique qui éteint l'appareil lorsque l'une des températures est trop élevée.
- L'appareil se réallume dès que la température est redevenue normale.

Utilisez l'appareil avec soin !

- Ne le laissez jamais tomber et ne le soumettez pas à des coups ou des chocs.
- Contient des composants sensibles qui peuvent être détruits s'ils ne sont pas utilisés correctement.

Débranchez l'appareil de l'alimentation électrique avant de ne pas l'utiliser pour une période prolongée, quand il y a eu une coupure de courant ou avant de l'ouvrir.

Des fumées potentiellement nocives naissent pendant le soudage. Soudez uniquement dans une zone de travail bien ventilée pour éviter les concentrations nocives.

N'apportez aucune modification structurelle au compresseur.

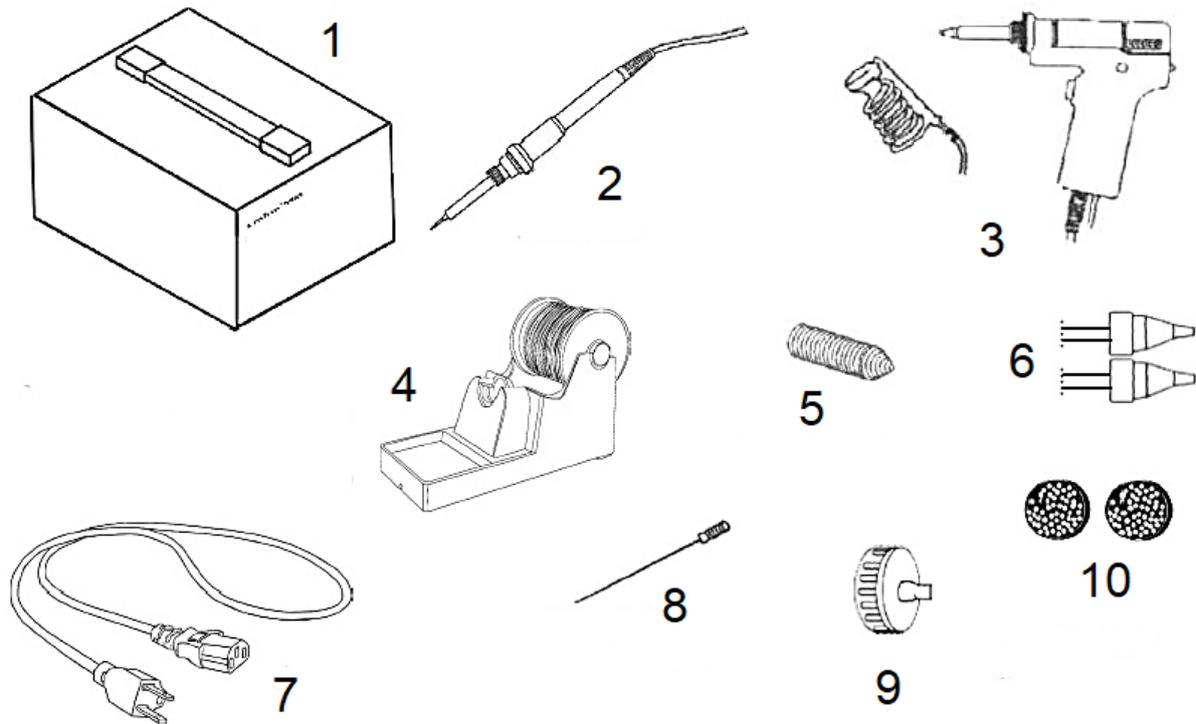
Raccordement électrique

Le raccordement électrique s'effectue sur une prise de courant de 230 V ~ 50 Hz avec un contact de mise à la terre.

Mise en fonctionnement

- Assurez-vous que l'appareil se trouve sur une surface plane et stable dont la température ne dépasse pas les 40 °C. Placez l'appareil horizontalement pour qu'il puisse fonctionner correctement.
- Branchez l'appareil.

Contenu de la livraison



Nº	Dénomination	Nº	Dénomination
1	Station principale 701 A+	6	Pannes de dessoudage
2	Fer à souder	7	Câble et fiche
3	Pistolet de dessoudage avec porte-pistolet	8	Aiguille de nettoyage 201242
4	Porte-fer à souder et porte-étain (étain à souder non inclus)	9	Capuchon
5	Ressort du filtre 20125	10	Filtre 3017J

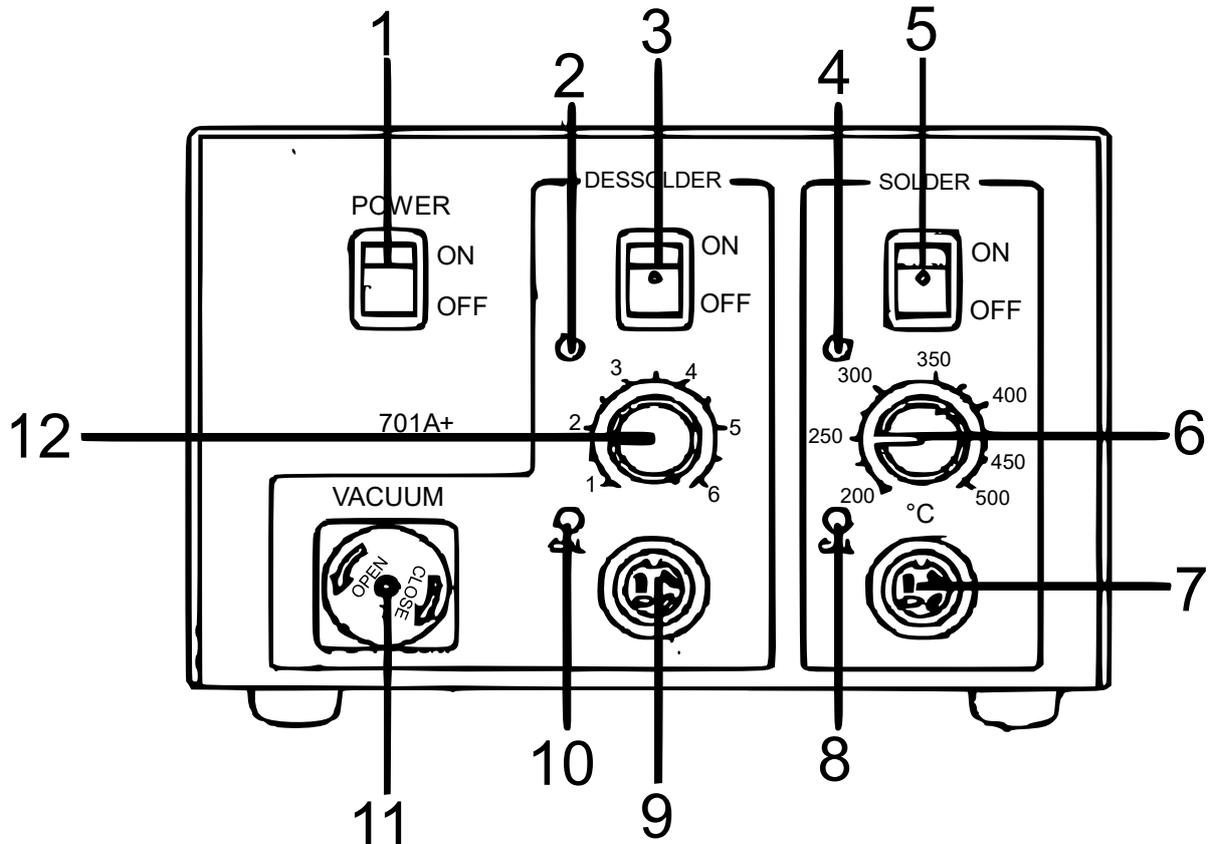
Spécifications techniques

Tension d'entrée (V)	230
Dimensions L×H×P (mm)	188×126×250
Poids (kg)	5,6
Fer à souder	
Puissance (W)	35
Plage de température (°C)	200–480
Élément de chauffage	céramique
Tension de sortie (V)	24
Résistance terre (Ω)	< 2
Différence potentielle terre (mV)	< 2
Pistolet de dessoudage	
Plage de température (°C)	200–480
Élément de chauffage	céramique
Tension de sortie (V)	24

Caractéristiques et fonctions

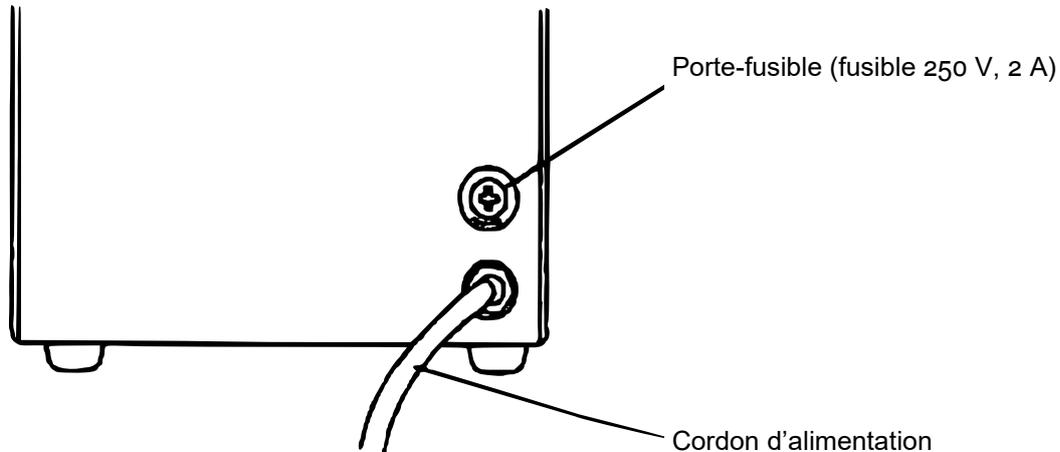
- Large plage d'ajustage de la température
- Temps de chauffage extrêmement court
- Conception antistatique (protégé contre les DES)
- Poignée pratique
- Dépôt pour fer à souder
- Support pour pistolet de dessoudage

Éléments de contrôle



N°	Dénomination	N°	Dénomination
1	Interrupteur marche/arrêt	7	Connexion pour fer à souder
2	Témoin DEL d'état pour fonction de dessoudage	8	Fonction de calibrage du fer à souder (pour calibrer la température après échange de l'élément de chauffage, du fer à souder ou de la panne à souder)
3	Interrupteur marche/arrêt pour fonction de dessoudage	9	Connexion de fer à dessouder
4	Témoin DEL d'état pour fonction de soudage (clignote dès que la température de la panne à souder a atteint la valeur pré-réglée)	10	Fonction de calibrage du fer à dessouder (pour calibrer la température après échange de l'élément de chauffage, du fer à dessouder ou de la panne à souder)
5	Interrupteur marche/arrêt pour fonction de soudage	11	Connexion du tuyau à vide du pistolet de dessoudage
6	Régulateur rotatif de température du fer à souder	12	Régulateur rotatif de température du fer à dessouder

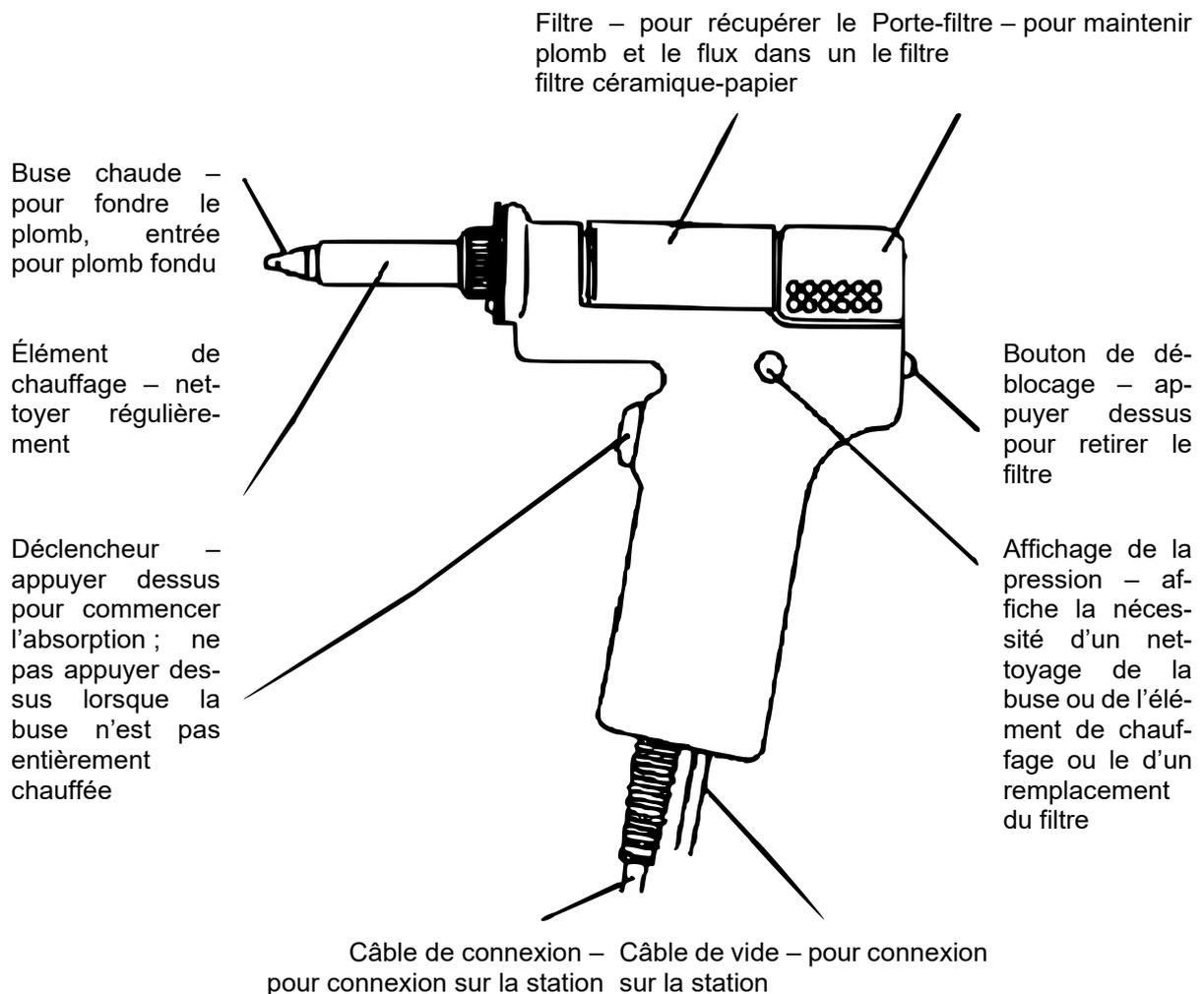
Assemblage



Fer à souder

Panne à souder se réchauffe, composant d'usure
Câble de connexion pour connexion sur la station

Pistolet de dessoudage



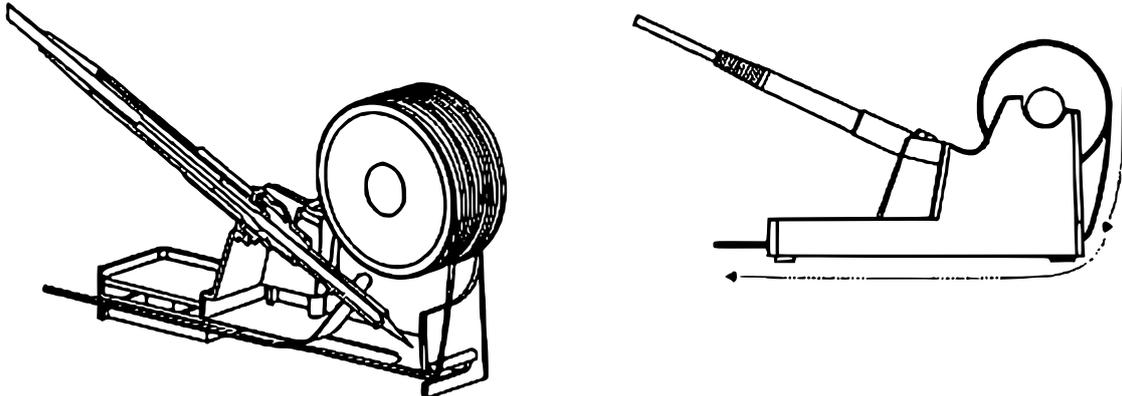
Préparatifs

A. unité principale

Retirez la vis de verrouillage marquée en rouge du dessous de la station avant de la mettre en fonctionnement.

B. Fer à souder

1. Insérez le rouleau d'étain à souder dans le support.



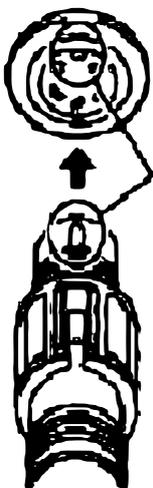
Sens de mouvement

Figure 1 : Porte-fer à souder avec dérouleur d'étain à souder

2. Branchez la fiche à six pôles de la fiche du fer à souder sur la prise correspondante de la station de soudage. La fiche se trouve à droite en bas sur le panneau frontal.
3. Insérez le fer à souder dans le porte-fer à souder. Référez-vous à la figure ci-dessus.

C. Station de dessoudage

1. Branchez la fiche de contact à huit pôles du pistolet de dessoudage dans la prise correspondante de la station.
2. Raccordez le tuyau du vide avec la douille correspondante.
3. Placez le pistolet de dessoudage dans le support.



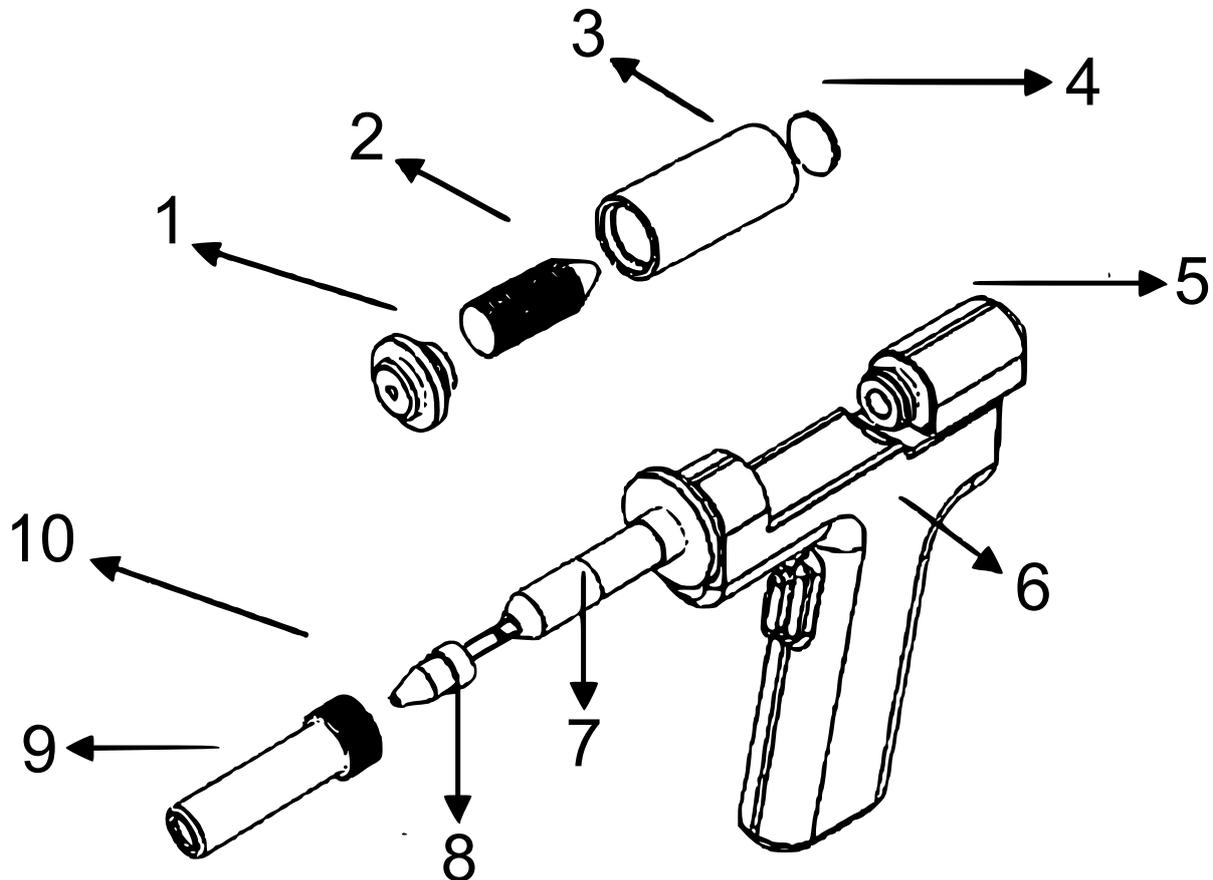
Branchez la fiche dans la station tout en vous assurant que les points de repère concordent.



Verrouillez la fiche de contact en le tournant en sens horaire.

Généralités

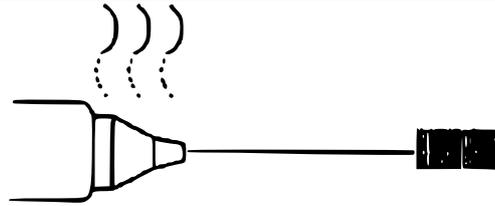
1. Humidifiez les filtres avant l'utilisation ; ainsi, ils seront plus efficaces. Il est recommandé de réhumidifier les filtres régulièrement.
2. Nettoyez le ressort du filtre et remplacez les filtres lorsqu'ils sont contaminés.
3. Le canal du plomb dans le pistolet peut être nettoyé avec l'aiguille de nettoyage si besoin est.



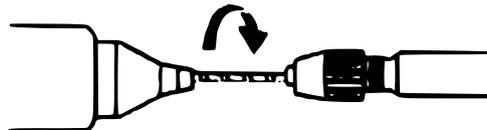
Nº	Dénomination	Nº	Dénomination
1	Capuchon du tube du filtre	6	Corps du pistolet de dessoudage
2	Ressort de filtre	7	Élément de chauffage
3	Tube du filtre	8	Buse
4	Filtre	9	Boîtier de l'élément de chauffage
5	Verrouillage du filtre	10	Fermeture de sécurité

Entretien du pistolet de dessoudage

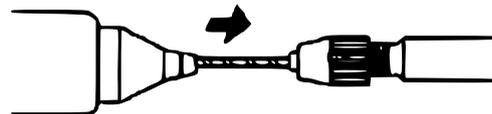
1. Contrôle et nettoyage du pistolet de dessoudage en cas d'une obstruction :
 - a) Branchez la fiche de contact de la station, activez la fonction de dessoudage et
 - b) Avant de commencer le nettoyage, attendez que le pistolet de dessoudage soit complètement réchauffé.
 - c) Nettoyez l'orifice de la buse avec l'aiguille de nettoyage.
 - d) Au cas où l'aiguille de nettoyage ne passerait pas dans l'orifice, utilisez le foret de nettoyage.



L'aiguille de nettoyage rentre complètement à travers l'orifice de la buse.



Insérez le foret de nettoyage dans l'orifice de la buse en le tournant en sens anti-horaire.

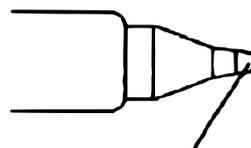


Sortez le foret de nettoyage droit sans le tourner.

ATTENTION !

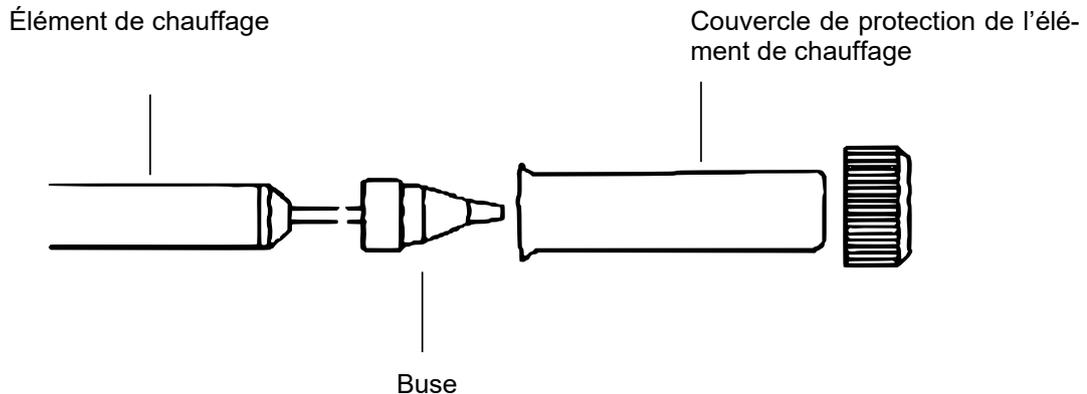
Au cas où le foret de nettoyage serait pris dans la buse, il y a risque de casse ou d'endommagement.

2. Vérifiez la buse pour d'éventuelles traces d'usure.
 - a) Vérifiez également l'état du revêtement de la panne de la buse.
 - b) L'intérieur et la surface de la buse sont revêtus d'un alliage spécial. Si cet alliage est endommagé suite à de hautes températures, la buse n'arrive plus à se réchauffer correctement et régulièrement.

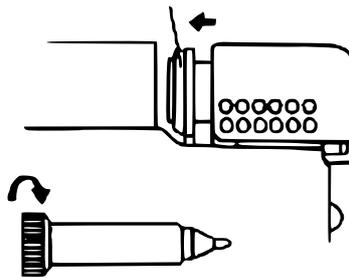


Étain à souder

3. Remplacement de l'élément de chauffage



- a) Desserrez le verrouillage et retirez la couverture et la panne.
- b) Enlevez le vieil élément de chauffage et mettez en un neuf.
- c) Réinstallez la buse et faites glisser la couverture de nouveau sur sa position correcte. Resserrez bien la vis de verrouillage pour qu'aucun air ne puisse s'échapper. Si la vis de verrouillage n'est pas bien serrée, le pistolet de dessoudage ne peut plus se réchauffer correctement.

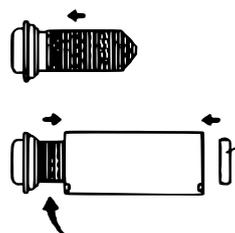


4. Vérification des filtres

- a) Les filtres doivent se vérifier régulièrement.
- b) Quand la couverture des filtres a refroidi à un tel degré qu'il est possible de la toucher, actionnez le bouton d'éjection de la partie arrière du pistolet et retirez la couverture.
- c) Enlevez le support avant et le ressort du filtre pour éviter des endommagements et des obstructions.
- d) Retirez le filtre.
- e) Remplacez le filtre au cas où vous feriez l'une des observations suivantes :
 - Le filtre est rigide et cassant.
 - Les deux tiers du ressort du filtre sont remplis d'étain à souder.
 - Le ressort de filtre est rigide et obstruée de flux et d'étain à souder.

5. Installation du filtre

- a) Fixez le ressort du filtre au support avant.
- b) Fixez le support avant au couvercle du filtre tout en vous assurant qu'il est orienté correctement.



Utilisation de la station de soudage

Souder

1. Allumez l'interrupteur marche/arrêt.
2. Avec le bouton de réglage, réglez l'appareil à la température de soudage souhaitée.
3. Vous pouvez commencer le soudage dès que la température souhaitée a été atteinte. Cela est indiqué par le clignotement du témoin DEL qui se trouve au-dessus de l'interrupteur.
4. Avec l'interrupteur marche/arrêt « Smoke Absorber » (absorption de fumée), activez l'absorption de la fumée de soudage.

Instructions d'entretien de la panne à souder

1. Température de la panne à souder – Les températures élevées ont un effet sur la durée de service de la panne à souder tout en augmentant l'exposition thermique des composants pendant le soudage. Si possible, réglez toujours la température sur la plus petite valeur de traitement recommandée pour l'étain à souder respectif.
2. Nettoyage – Nettoyez toujours la panne à souder avant l'utilisation pour enlever les résidus superflus d'étain à souder et de flux. Pour ce faire, servez-vous d'une éponge de nettoyage mouillée et propre. Les résidus qui se trouvent sur la panne à souder auront un impact sur le soudage et provoqueront un mauvais résultat de soudage. **Pour faciliter le nettoyage, nous recommandons l'utilisation de nos racleurs d'étain à souder.**
3. Après l'utilisation – Nettoyez toujours la panne à souder et réétamer-la avant d'éteindre l'appareil. Cela protégera la panne à souder de l'oxydation tout en augmentant la durée de vie de votre panne à souder.
4. Ne laissez jamais allumée la station pendant une période prolongée à une température élevée sans l'utiliser. Cela favoriserait l'oxydation de la panne à souder. Éteignez l'appareil avec l'interrupteur principal si vous n'allez pas l'utiliser pendant plusieurs heures. S'il n'est pas utilisé plus longtemps, il est recommandé de la débrancher.

Nettoyage de la panne à souder

Le nettoyage doit se faire le plus souvent possible (éventuellement chaque jour) pour augmenter la durée de service de la panne à souder.

1. Réglez la température sur une valeur de 250 °C environ.
2. La température devenue stable, nettoyez la panne à souder et contrôlez son état. Si elle est très usée ou déformée, remplacez-la.
3. Au cas où la partie pré-étamée de la panne à souder serait recouverte d'oxyde noir, appliquez de l'étain nouveau contenant du flux sur la panne et nettoyez-la. Répétez cela jusqu'à ce que tous les endroits noirs oxydés soient enlevés ; puis, appliquez une nouvelle couche d'étain.
4. Éteignez la station, attendez que le fer à souder se refroidisse et retirez la panne à souder. Attendez encore que la panne à souder se refroidisse davantage.
5. Les restes qui se trouvent encore sur la panne telles que les endroits décolorés s'enlèvent maintenant avec du nettoyant d'isopropanol.



ATTENTION :

Pour enlever les restes, n'utilisez **jamais** une lime !

Dessoudage

1. Réglez l'interrupteur de dessoudage sur la position « allumée ».
2. Définissez la température.
 - a) Définissez une température des plus basses possible.
 - b) Pour définir exactement la température, mesurez la température à la buse avec un thermomètre et adaptez le réglage de la température.
 - c) La température peut être comprise entre 380 °C et 480 °C.



3. Raclez le vieux plomb qui se trouve à la buse dans le trou central de l'éponge. (Au cas où la panne de la buse serait collée de vieux plomb, la panne ne se réchauffe plus correctement. Revêtez la buse d'une couche mince de nouveau plomb pour que l'efficacité thermique soit optimale.)
4. Touchez l'endroit soudé de la buse et faites fondre l'étain à souder.
 - a) Ne touchez jamais la platine elle-même avec la buse chaude.
 - b) Assurez-vous que l'étain à souder est correctement fondu (tout étain à souder partiellement fondu obstruera le pistolet de dessoudage).
 - c) N'essayez jamais de faire bouger le plomb avec force. Fondu, il bougera facilement ; par contre, il ne bougera pas facilement au cas où il n'aurait pas été fondu correctement.
5. Après vous être assuré que le plomb est fondu, aspirez-le en appuyant sur le déclencheur du pistolet.
 - a) Maintenez le déclencheur encore pendant 1–2 s supplémentaire pour qu'aucune trace d'étain à souder ne reste dans le canal et pour que la totalité de l'étain à souder entre dans le filtre.
 - b) Ne laissez aucune trace d'étain à souder dans le trou de la platine.
 - c) Après avoir enlevé la totalité de l'étain à souder, attendez que la platine se refroidisse pour éviter tout dessoudage involontaire.
6. Nettoyez le filtre et humidifiez régulièrement l'éponge lors de l'utilisation et après l'utilisation pour que l'efficacité reste constante.
7. Après le travail, éteignez l'unité de dessoudage.
8. Avant de ranger l'appareil, attendez que le pistolet de dessoudage se soit refroidi.

Affichage de pression

1. L'affichage de pression vous assistera à dépanner la station au cas où un problème surviendrait pendant le dessoudage.
2. Testez l'affichage de pression pendant que la buse est ouverte. Appuyez sur le déclencheur et observez l'affichage de pression. S'il devient rouge, il faudra nettoyer la buse et l'élément de chauffage, vider le tube du filtre et remplacer le filtre. S'il devient bleu, il ne sera pas nécessaire de passer à un nettoyage ; vous pourrez donc continuer le travail.

Si l'affichage de pression est bleu ou un peu rouge seulement, il ne faudra pas agir. Si plus de la moitié de l'affichage de pression est rouge, les filtres doivent être remplacés et la buse et l'élément de chauffage doivent être nettoyés.

NOTE :

Au cas où la puissance aspiratrice du pistolet de dessoudage s'affaiblirait sensiblement, nettoyez la buse et l'élément de chauffage avec l'aiguille de nettoyage.

Entretien

ATTENTION :

Les interventions de maintenance effectuées sur la station doivent uniquement se faire lorsque l'appareil est éteint et que la fiche de contact est débranchée.

Tuyaux et astuces

A. Dessoudage

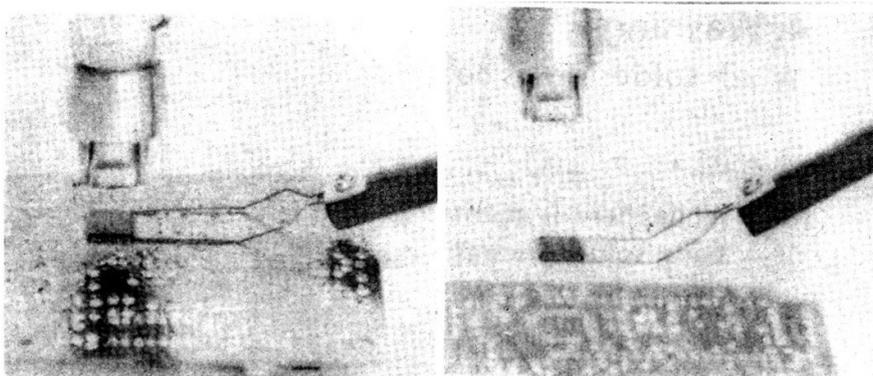
Dessoudage et soudage par air chaud

Adaptez le débit de l'air et la température avec les régulateurs correspondants. Après que vous avez réglé la température et le débit d'air avec les boutons de régulation correspondants, la station prend un petit laps de temps pour atteindre la température ajustée. Nous recommandons une température comprise entre 300 °C et 350 °C. Au cas où vous travailleriez avec des mono-buses, un débit d'air compris entre 1 et 3 est recommandé. Pour les autres buses, vous pouvez également régler le débit d'air sur l'un des niveaux 4–6. La température ne doit pas dépasser le niveau 5 lorsque vous utilisez une mono-buse.

Placez le porte-composant en dessous de l'élément IC que vous voulez dessouder. Adaptez la distance des côtés du porte-composant à la largeur du composant à dessouder (voir les fig. 2, 3).

Fondez l'étain à souder. Tenez la poignée de manière à ce que la buse se trouve directement au-dessus du composant à dessouder. En ce faisant, la buse ne doit toucher ni le composant ni les contacts de celui-ci.

Retirez le composant à dessouder. Après que l'étain à souder a été fondu, le composant se retire facilement de la platine à l'aide du porte-composant.



Éteignez la station de soudage avec l'interrupteur principal. Après que vous avez mis l'interrupteur sur la position éteinte, le refroidissement de l'appareil commence automatiquement. Pendant ce processus, la poignée et l'élément de chauffage sont refroidis par air froid. Il ne faut absolument pas interrompre ce processus en débranchant l'appareil ; sinon, la durée de service de l'appareil est réduite considérablement.

Enlevez toutes les restes d'étain à souder. Après que vous avez retiré le composant de la platine, il faut aussi enlever tous les restes d'étain à souder de la platine avec un outil correspondant.

B. Soudage

Appliquez de la crème de soudure. Pour souder le composant (p. ex. un composant monté en surface, CMS, ou « surface mounted device », SMD), il vous faut une quantité appropriée de crème de soudure.

Souder : Chauffez le composant et les bornes de ligne.

Nettoyez la platine. Dès que vous avez terminé de soudage, la platine doit se nettoyer, le flux doit s'enlever.

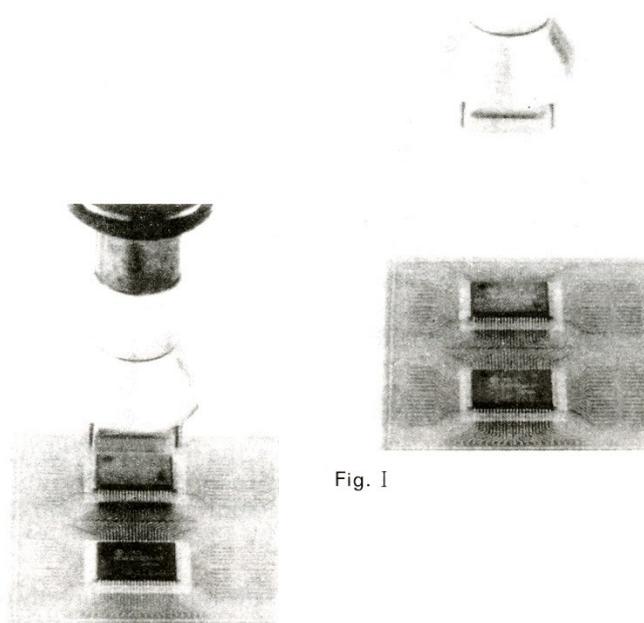


Fig. I

Fig. II

C. Calibrage de la température du fer à souder

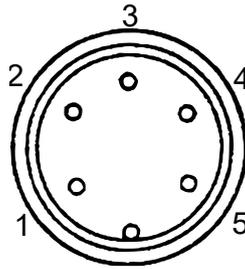
Après avoir remplacé l'élément de chauffage, la poignée ou la panne à souder, le fer à souder doit se recalibrer.

1. Branchez la fiche à cinq pôles de la fiche du fer à souder sur la prise correspondante de la station de soudage.
2. Réglez l'interrupteur de température sur une valeur de 400 °C.
3. Allumez l'interrupteur principal et attendez que la température souhaitée soit atteinte. Retirez maintenant le capuchon de la vis de calibrage.
4. Lorsque la température a atteint les 400 °C (ce qui est indiqué par le clignotement du témoin DEL inférieur), mesurez la température véritable au niveau de la panne de mesurage et ajustez la vis de calibrage avec un petit tournevis cruciforme. Si elle est tournée en sens horaire, la température s'augmentera ; si elle est tournée en sens antihoraire, la température se réduira. Puis remettez le capuchon.

Au cas où vous utiliseriez des pannes à souder différentes et que vous avez besoin d'une température exacte, il est recommandé de faire un seul calibrage à la fois car les températures véritables des pannes à souder individuelles peuvent différer les unes des autres même si le réglage de la température reste identique.

D. Contrôle de la fiche de connexion à 5 pôles du fer à souder

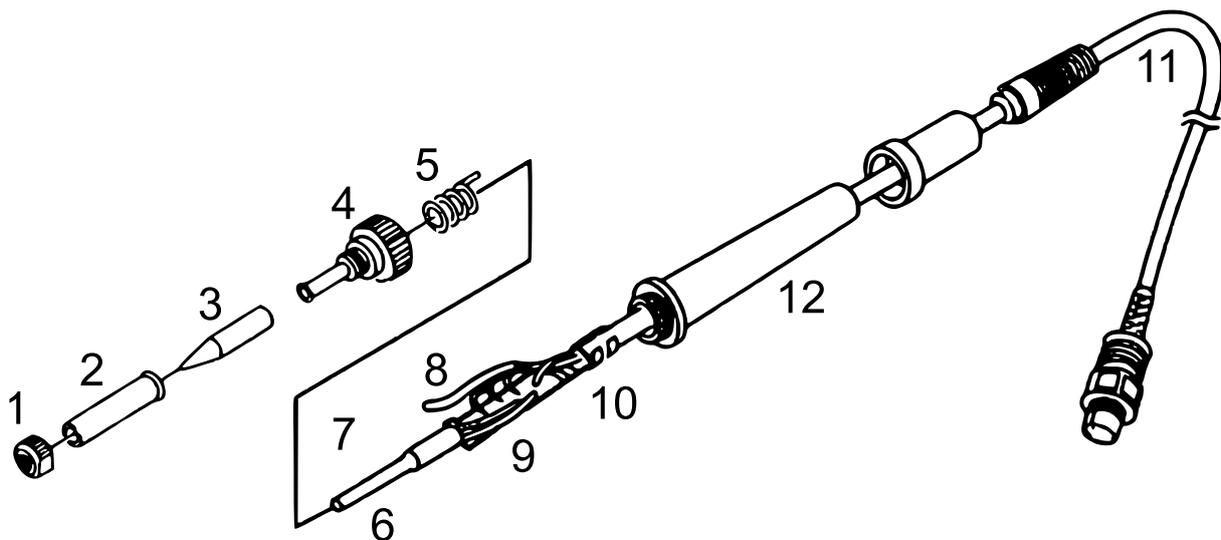
Au cas où le fer à souder ne fonctionnerait pas parfaitement, vous pouvez exclure un défaut de la fiche de connexion pour localiser la faute : Retirez le câble de connexion et mesurez les valeurs de résistance entre les pôles individuels. Le tableau ci-dessous vous indiquent les valeurs normales présumées :



	Lieu	Résistance (Ω)
A	entre les pôles quatrième et cinquième (élément de chauffage)	1,7–1,9
B	entre les pôles premier et deuxième (capteur)	16–18
C	entre le pôle troisième et la panne du fer à souder	< 2

- Au cas où les valeurs A et B différeraient considérablement des valeurs mentionnées, remplacez la fiche et l'élément de chauffage ou le capteur.
- Si la valeur C dépasse les 2 Ω , le fer à souder doit se nettoyer avec de la laine d'acier ou du papier émeri (v. fig.).

Démontage d'un élément de chauffage défectueux :



Pour remplacer un élément de chauffage défectueux, le fer à souder se démonte comme suit :

1. Tournez l'écrou de fixation (1) en sens antihoraire et desserrez le couvercle de la panne à souder (2) et la panne à souder (3).
2. Tournez le mamelon (4) en sens antihoraire pour le retirer de la panne à souder.
3. Sortez l'élément de chauffage (6) et la connexion de fiche (11) de la poignée.
4. Retirez le ressort de base (5) de la douille de distance.

Un élément de chauffage défectueux se détecte par le mesurage de résistance suivant :

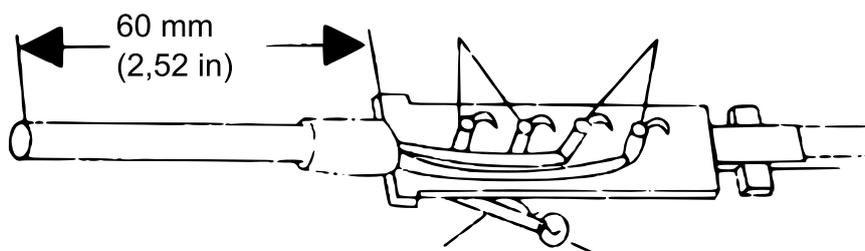
- La valeur de résistance de l'élément de chauffage (rouge) est normalement comprise entre 1,7 et 1,9 Ω .
- La valeur du capteur (bleu) est normalement comprise entre 16 et 18 Ω .

Au cas où les valeurs mesurées différeraient de celles indiquées, l'élément de chauffage doit se remplacer comme suit :

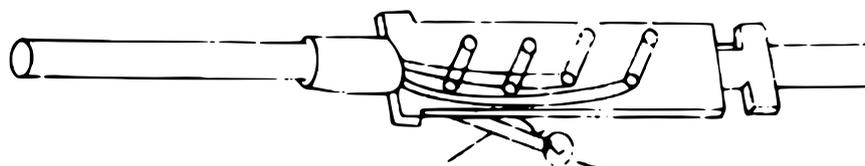
1. Dessoudez les contacts de l'élément de chauffage et du capteur.
2. Remplacez le vieil élément de chauffage contre un nouvel élément de chauffage. En remontant, assurez-vous que les câbles ont un rayon de courbure favorable à une résistance du conducteur aussi faible que possible.

Construction des différents types de fers à souder :

900 M/L



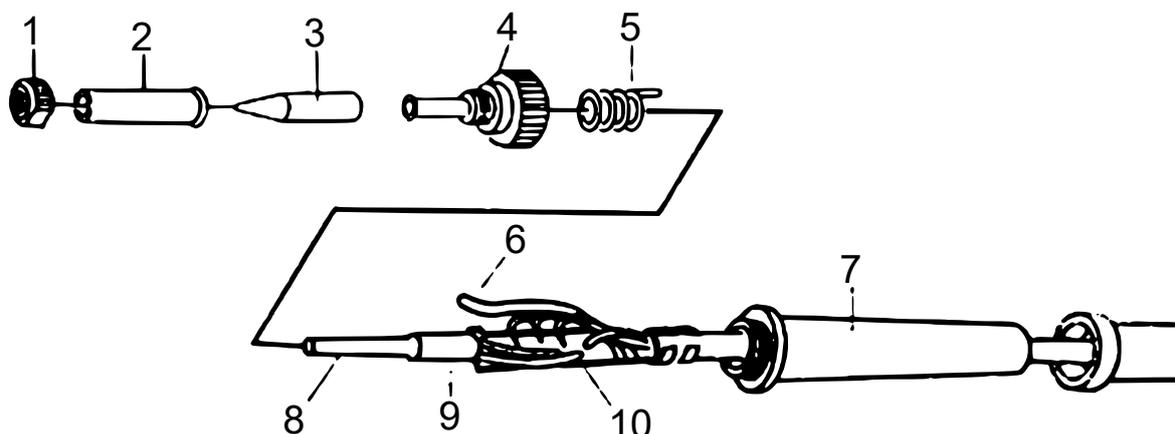
Arranger le câble en conséquence & choisir un rayon de courbure favorable



Arranger le câble en conséquence & choisir un rayon de courbure favorable

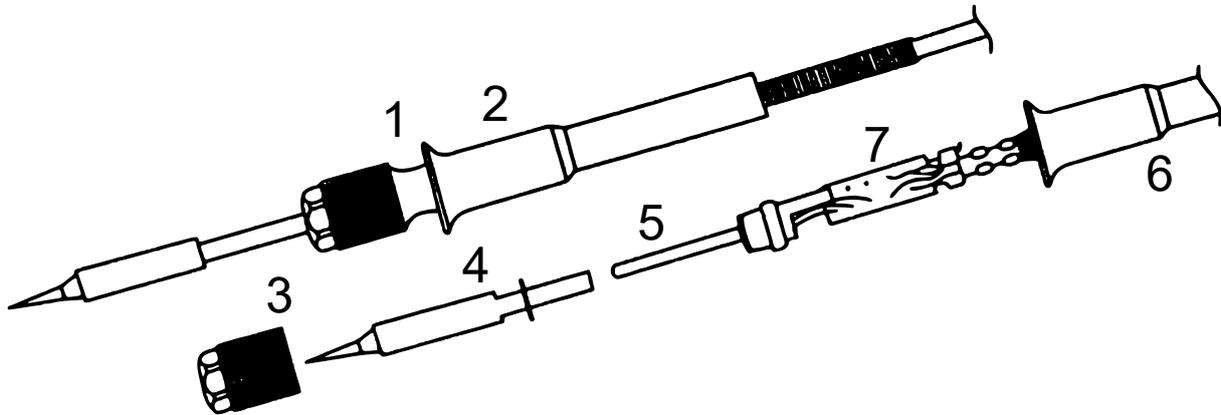
907 / 908 / 913 / 914

(Les types 913 et 914 diffèrent des types 907 et 908 par la forme de la poignée.)



Nº	Dénomination	Nº	Dénomination
1	Écrou	6	Isolation thermique
2	Douille de distance	7	Poignée
3	Panne à souder	8	Élément de chauffage
4	Mamelon	9	Tube en verre de quartz
5	Ressort	10	Bornier

900 S



Dépannage

- Les interventions de maintenance effectuées sur la station doivent uniquement se faire lorsque l'appareil est **éteint** et que la fiche de contact est **débranchée**.
- Le câble d'alimentation ainsi que tous les composants électriques ou électroniques doivent **uniquement** être remplacés par une personne qualifiée en électrotechnique.

Problème	Cause possible
Les témoins DEL ne sont pas allumés.	S'assurer que la fiche de contact est correctement branchée.
	Le passage du courant est-il assuré ? Il est possible qu'un court-circuit se soit fait à l'intérieur du fer à souder ou de l'élément de chauffage ou qu'il y ait un contact à la terre via l'élément de chauffage.
Le témoin DEL de chauffage est allumé, mais la panne à souder ne se chauffe pas en continu ou ne se chauffe pas du tout.	Il peut y avoir une rupture de fil dans le câble de connexion du fer à souder ou un défaut dans la fiche de connexion du fer à souder.
	L'élément de chauffage du fer à souder peut être défectueux et doit alors être remplacé.
La panne à souder n'absorbe pas la soudure.	La température de la panne à souder est peut-être trop élevée et doit être abaissée.
	La panne à souder est peut-être sale (v. chapitre « Instructions d'entretien pour les pannes à souder »).
La température de la panne à souder est trop basse.	La panne à souder est-elle oxydée ? (V. chapitre « Instructions d'entretien pour les pannes à souder »).
	Peut-être la température de la panne à souder doit-elle être recalibrée.

Réglementations relatives à la gestion des déchets

Les directives européennes concernant l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE, 2012/19/UE) ont été mises en œuvre par la loi se relatant aux appareils électroniques.

Tous les appareils de la marque WiITec concernés par la DEEE sont munis du symbole d'une poubelle barrée. Ce symbole signifie que l'appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

La société WiITec Wildanger Technik GmbH est inscrite au registre allemand EAR sous le numéro d'enregistrement de la directive européenne DEEE comme suit : DE45283704.

Mise au rebut des appareils électriques et électroniques usagés (applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens ayant un système de collecte séparée pour ces appareils).

Le symbole figurant sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques.

En contribuant à l'élimination appropriée de ce produit, vous protégez votre environnement et la santé humaine. Une gestion de déchets incorrecte aura des conséquences négatives sur l'environnement et la santé.



Le recyclage des matériaux contribue à réduire la consommation de matières premières et à conserver les ressources naturelles.

Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez l'autorité locale, le service municipal d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Adresse :
WiITec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Avis important :

Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WiITec Wildanger Technik GmbH.