

Guide d'utilisation

968A

Station de soudage 3en1
Station de réparation CMS

ARTICLE 90968A

AOYUE[®]

Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.
Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité et respectez-les.

Sous réserves de modifications techniques!

A cause d'un développement continu, les illustrations, fonctions et données techniques peuvent varier légèrement.

Actualisation de la documentation

Si vous avez des propositions à nous faire concernant une amélioration des produits ou si vous avez constaté des irrégularités, ne manquez pas de nous contacter.

Introduction

Merci d'avoir choisi ce produit de qualité. **Afin de minimiser le risque de blessure par électrocution ou par le feu, nous vous prions de prendre toujours quelques mesures de sécurité de base, quand vous vous servez de l'appareil. Nous vous prions de lire attentivement cette notice et de vous assurer que vous l'avez bien comprise.**

Veillez toujours conserver cette notice à proximité du produit, afin de pouvoir la consulter en cas de problèmes.

Utilisez toujours une prise reliée à la terre pour le branchement avec la tension de réseau correcte. Vous trouverez la tension correspondante sur la plaque d'identification. Si vous avez des doutes concernant le branchement et la liaison à la terre, demandez à du personnel qualifié de le vérifier. N'utilisez jamais un câble défectueux.

Installez l'appareil dans un endroit protégé, de façon telle que personne ne monte sur le câble en passant puis tombe ou l'endommage. N'ouvrez jamais cet appareil dans un endroit humide ou mouillé, ou si vous-mêmes êtes mouillés, et protégez-le d'une exposition directe au soleil. Veillez à une aération environnante suffisante et évitez les embouteillages de chaleur. Débranchez l'appareil avant de le nettoyer et n'employez à cet effet qu'un chiffon humide. Évitez l'emploi de produits détergents, et veillez à ce qu'aucun liquide ne pénètre dans la partie électrique de l'appareil.

L'intérieur de l'appareil ne comprend aucune partie qui puisse être entretenue par l'utilisateur. Laissez faire l'entretien, l'équilibrage et les réparations éventuelles à du personnel qualifié ou bien la garantie de 2 ans expire immédiatement!

Avis généraux de sécurité



ATTENTION:

L'emploi de cet appareil n'est autorisé qu'avec un disjoncteur différentiel de sécurité (GFCI) avec un courant nominal jusqu'à 30mA (selon VDE 0100 Partie 702 et 738).

Cet appareil n'est pas fait pour être utilisé par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou psychiques limitées (enfants inclus) ou par celles manquant d'expérience à moins qu'une personne responsable ne les surveille ou qu'elles reçoivent d'elle des instructions pour savoir comment se servir de l'appareil.

Les enfants doivent être surveillés de façon à être sûr qu'ils ne jouent pas avec cet appareil.

Pendant l'usage la température du fer à souder, du fer à air chaud et de la buse se situe entre 200°C et 480°C. Il existe donc des risques de blessures ou d'endommagement d'appareils se trouvant dans le domaine proche du travail, si la station n'est pas maniée avec soin.

Veillez donc pendant l'emploi respecter les principes suivants:

- Veuillez, après ouverture du colis, contrôler aussitôt l'état de chacune des pièces de l'appareil pour vérifier qu'il n'y ait pas de dégâts de transport évidents. Si vous deviez constater des dégâts manifestes, ne mettez alors **pas** l'appareil en marche mais contactez **immédiatement** votre fournisseur!
- Arrêtez et débranchez toujours l'appareil si vous voulez le bouger ou le déplacer.
- Évitez de soumettre certaines parties de l'appareil à une pression mécanique élevée (coup ou choc etc.)



ATTENTION:

- Faites un contrôle visuel de l'appareil avant chaque emploi. N'utilisez pas l'appareil si les équipements de sécurité sont endommagés ou usés. N'oubliez jamais de respecter les mesures de sécurité.
- N'utilisez l'appareil que dans le but mentionné dans cette notice.
- Vous, en tant qu'utilisateur, êtes responsables de la sécurité dans le domaine du travail.
- Si le câble ou la prise devaient être endommagés, ne les réparez pas, mais échangez-les contre des neufs et faites faire le travail de remplacement par du personnel qualifié.
- La tension de 230 volt courant alternatif mentionnée sur la plaque d'identification de l'appareil doit correspondre à la tension existante du réseau.
- Ne soulevez, transportez ou fixez jamais l'appareil par son câble.
- Assurez-vous que les raccords électriques ne soient pas placés dans un endroit sujet à des inondations, donc de ce qu'ils soient protégés de l'humidité.
- Débranchez l'appareil avant tout travail d'entretien.
- Evitez que l'appareil ne soit soumis à l'eau de pluie ou autre jet d'eau.
- Vous, en tant qu'utilisateur, êtes responsables des prescriptions concernant l'installation et la sécurité relatives à l'endroit où vous mettez l'appareil en marche. (Demandez éventuellement à un électricien).
- En cas de panne de l'appareil, les travaux de réparation ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou par le service après-ventes WilTec.



ATTENTION:

Lisez toutes les mesures de sécurité et toutes les informations. Toute négligence ou tout non respect des mesures de sécurité peut causer des risques d'électrocution, d'incendie ou d'autres blessures graves.

Veillez bien conserver toute la description de ces mesures de sécurité pour l'avenir.

Raccord électrique

- Le branchement électrique se fait à une prise de courant avec terres usuelles 230 Volt ~ 50 Hz. Protection par un fusible de 10 ampères.

Mise en service

- Positionner l'appareil dans un endroit plat et stable, où la température ambiante ne dépasse pas 40°C. Placez l'appareil en position horizontale, afin que votre station puisse faire du bon travail.
- Branchez l'appareil.

Contenu de la livraison

IC Popper: Outil pour soulever les composants

Heissluftkolben und Halter: Fer à air chaud et support

LötKolbenständer und Lötzinnabroller: Support de fer à souder et bobine de fil de soudure

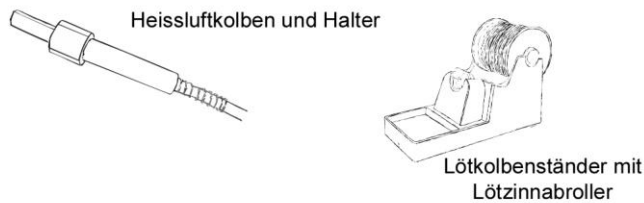
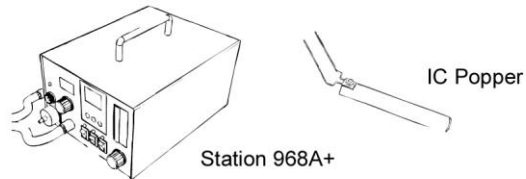
LötKolben mit Rauchabsaugung: Fer à souder avec aspiration des fumées

Netzstecker: Prise et câble d'alimentation électrique

Filter pads: Plaquettes filtre

Heissluftdüsen: Buses à air chaud

Anschlusskappen Lötrauchabsaugung: Capuchons de raccord d'aspiration des fumées



Caractéristiques et fonctions

- Réglage de la température et du flux d'air commandé par microprocesseur
- Pavé tactile facile à manier et écran numérique
- Système d'emploi simple pour l'utilisateur comprenant unité à air chaud, fer à souder et aspiration des fumées intégrés
- L'aspiration des fumées intégrée travaille directement à l'endroit où la fumée se crée.
- La température du fer à souder se règle de façon simple et effective par bouton rotatif
- Affichage numérique de la température momentanée, de la température choisie et du flux d'air
- Commande par CPU avec fonction d'auto-test de l'unité à air chaud qui avertit l'utilisateur, en cas de signe d'usure de l'élément chauffant ou quand il est grillé
- Mode de mise en état de veille – Le fer s'arrête automatiquement après une durée de temps prédéfinie
- Capteur de température spécial, qui permet un chauffage rapide et précis de l'élément chauffant
- Refroidissement automatique - Auto Cool Down – La station va directement en mode de refroidissement dès qu'elle est arrêtée et refroidit l'élément chauffant de façon lente et régulière – ce qui prolonge fortement la durée de vie de cet élément.
- Design anti-statique – Pas de charges électrostatiques (ESD-safe)
- Vu le grand assortiment de buses, la station convient à de nombreuses sortes de circuits.

Spécifications techniques

Tension d'entrée	230V
Dimensions	188(b)x126(h)x250(t) mm
Poids	5,25 kg
Fer à souder	
Puissance	70 W
Plage de température	200°C – 480°C
Élément chauffant	en céramique
Tension de sortie	24V
Résistance à la terre	en dessous de 2 Ohm
Différence de potentiel à la terre	en dessous de 2 mV
Fer à air chaud	
Puissance	550 W
Plage de température	100°C – 480°C
Élément chauffant	en métal
Résistance à la terre	en dessous de 2 Ohm
Type de pompe	Pompe à membrane
Débit d'air	23 l / min (max)
Aspiration des fumées	
Vide max	600mm Hg

Avis de sécurité



ATTENTION:

Veillez respecter les conseils suivants pour votre propre sécurité, des blessures ou endommagements pourraient autrement en être la conséquence:

Certaines parties de la station peuvent en service atteindre une température allant jusqu'à 480°C donc n'utilisez pas la station:

- à proximité de gaz inflammables, de papier ou d'autres substances ou matériaux légèrement inflammables.
- Evitez tout contact avec ces parties chaudes afin de ne pas vous brûler gravement
- Ne touchez pas aux parties métalliques près de la pointe à souder

Interrupteur thermique

- L'appareil est muni d'un interrupteur thermique automatique, qui arrête automatiquement la station si une des températures devait atteindre un niveau trop élevé.
- La station se remet en marche dès que tout est revenu dans l'ordre

Manier l'appareil avec précaution

- Ne laissez jamais tomber l'appareil ou ne le soumettez pas à des coups ou chocs.
- Cet appareil contient des composants très sensibles qui pourraient facilement être endommagés en cas de manipulation inappropriée.

Débranchez l'appareil si vous ne vous en servez pas pendant une durée de temps prolongée ou en cas de panne de courant ou bien encore avant toute ouverture de l'appareil.

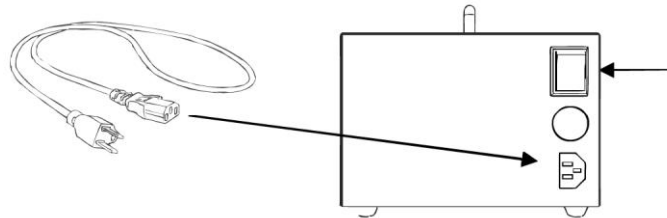
Des vapeurs toxiques se forment pendant le soudage. Ne travaillez donc que dans un endroit bien aéré, afin d'éviter toute concentration dangereuse.

Ne procédez à aucune modification technique de l'appareil.

Préparations

A. Interrupteur principal

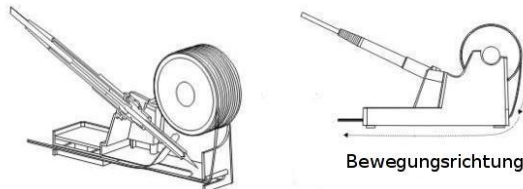
1. Branchez la prise à l'emplacement prévu pour au dos de la station.



2. Appuyez sur l'interrupteur principal pour mettre la station en marche.

B. Fer à souder

1. Placez la bobine de fil de soudure dans son support



2.

Image 1: Support de fer avec bobine de fil de soudure – Bewegungsrichtung: Sens du mouvement

3. Mettez la fiche à 5 pôles du fer à souder dans le connecteur convenant (D1) de la station. Le connecteur se trouve en bas à droite sur le panneau frontal.

4. Mettez le fer à souder dans son support. Orientez-vous à l'image ci-dessus.

C. Aspiration des fumées

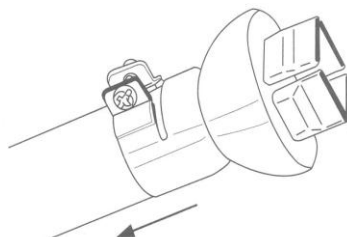
Fixez le tuyau de l'aspiration des fumées à la station. (D2) Assurez-vous bien que le tuyau n'a pas de noeud.

D. Fer à air chaud

Placez le fer à air chaud dans le support pour fer à air chaud, afin qu'il soit prêt pour le travail.

- Choisissez une buse qui corresponde au composant CI à dessouder.
- Dévissez la vis de serrage de la buse à air chaud.
- Fixez la buse sur le tube à air chaud (voir illustration 2).
- Vissez la vis de fixation en conséquence. (elle ne doit pas être serrée trop fort, à cause de la partie en verre intégrée dans la poignée).
- Mettez le fer à air chaud dans le support prévu.

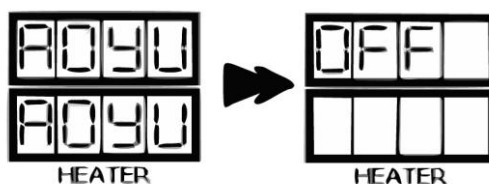
(Image 2)



Comment travailler avec la station

Révision de CMS

1. Assurez-vous que toutes les touches de fonctions (B1,B2,B3) sont dans la position fermée (off).
2. Dès que le câble d'alimentation électrique est branché dans la station et dans la prise de courant, mettez l'interrupteur principal de la station sur „on“. Sur le panneau de devant, vous devriez alors voir le nom du produit s'afficher sur l'écran et le deuxième écran devrait indiquer „OFF“.



3. Mettez le bouton B3 sur „on“, afin de mettre en marche la fonction air chaud/CMS.
4. Le système produit alors un flux d'air et chauffe à 90° (réglage de base). Les deux panneaux de devant C2 et C3 indiquent les valeurs de température. C2 indique la température réglée et C3 la température momentanée.
5. Vous pouvez régler le flux d'air grâce au bouton régulateur A1 à la puissance voulue. Il est recommandé de toujours choisir une valeur supérieure à 3. De plus vous devriez toujours d'abord régler le flux d'air désiré avant de modifier la température de l'unité à air chaud, ainsi vous réduisez le risque d'endommager l'élément chauffant à cause de surchauffe.

Si le régulateur de flux d'air devait être mis sur minimum à la mise en marche de la station, le système produira de lui-même automatiquement un flux d'air important pour éviter des dommages qui pourraient survenir en cas de trop grande chaleur. En tournant le bouton A1 vous pouvez régler le flux d'air désiré, votre station enregistrera alors la valeur choisie.

6. Pour régler la température que vous avez choisie, utilisez A6 et A7. Les deux touches permettent un réglage facile de la température voulue.
7. Quand vous aurez terminé vos travaux, arrêtez la fonction air chaud/CMS avec le bouton B3. Si la température de l'unité air chaud est plus élevée que 95°, la fonction de refroidissement automatique se mettra en marche. La station produira aussi longtemps de l'air froid qu'il est nécessaire pour que la température tombe au-dessous de 95°. Puis la fonction de refroidissement s'arrêtera automatiquement dès que la température sera inférieure à 95°. La température du moment est affichée sur l'écran numérique C3. Le processus de refroidissement est terminé quand l'écran C2 indique *OFF*.

Veillez vérifier que l'aspiration des fumées est bien à l'arrêt pendant que vous utilisez la fonction air chaud.

Souder

1. Suivez les points 1. et 2. au chapitre réparation de CMS.
2. Contrôlez que le fer à souder est bien mis dans la prise prévue (D1).
3. L'écran A2 indique *OFF*, la fonction soudage est à l'arrêt.
4. Appuyez sur l'interrupteur B1 pour mettre en marche la fonction de soudage.
5. L'écran A2 affiche brièvement la température pré réglée et passe alors à la température momentanée.
6. Tournez alors le bouton A3, afin de régler la température voulue. L'écran A2 affiche la température réglée.

7. Après quelques secondes l'indication disparaîtra et repassera sur la température momentanée. Vous pourrez commencer à souder, dès que la température pré réglée sera atteinte. La température pré réglée est atteinte quand le point qui se trouve au bout de l'affichage sur A2 clignote.
8. Après avoir fini les travaux de soudage, arrêtez la fonction de soudage (B1).
9. L'écran affiche *HOT* quand la température de la panne dépasse 100°.
10. Après un certain temps, l'information affichée change et marque *OFF*
11. Veuillez confirmer B2, si vous désirez utiliser l'aspiration des fumées.

Remarque: N'utilisez l'aspiration des que quand la température réglée est atteinte. Le réglage de la température à la panne pourrait autrement être influencé par le flux d'air.

Avis d'entretien pour les pannes à souder

1. *Température des pannes* – Des températures élevées raccourcissent la durée d'utilisation des pannes et augmentent la charge thermique auquel sont soumis les éléments de la station pendant le soudage. Veuillez si possible employer la température la plus basse possible recommandée avec votre fil de soudure

Entretien – Veuillez toujours nettoyer la panne avant tout usage pour enlever des restes d'étain de soudure ou des résidus de flux de soudure superflus. Utilisez pour cela une éponge humide et propre. Les résidus sur la panne peuvent avoir des influences négatives sur l'opération de soudage et donner un mauvais résultat. **Nous vous recommandons à cet effet notre râcleur d'étain qui vous facilitera le travail.**

2. *Après l'emploi* – Nettoyez toujours la pointe après emploi et réétamez-la avant l'arrêt. Elle est ainsi protégée de toute oxidation et vous prolongerez sa durée de vie.
3. Ne laissez jamais la station branchée à haute température pendant une durée de temps prolongée sans vous en servir. Cela augmente le risque d'oxydation de la panne. Arrêtez l'appareil à l'aide du bouton de mise en marche/arrêt, si vous ne vous en servez pendant plusieurs heures de suite. Si vous deviez ne pas vous en servir pendant une durée de temps encore plus prolongée, nous vous recommandons alors de débrancher la station.

Nettoyage de la panne

Veuillez effectuer ce nettoyage le plus souvent possible (même quotidiennement), pour augmenter la durée de vie de la panne.

- Régler la température à 250°C environ.
- Dès que la température s'est stabilisée, nettoyez la pointe et contrôlez son état. Si elle devait être fortement usée ou déformée, échangez-la.
- Si la partie préétamée de la panne devait être recouverte d'un oxyde noir, remettez une couche d'étain de soudure contenant du flux sur la pointe et nettoyez-la. Recommencez la procédure jusqu'à temps que toutes les parties oxydées aient disparu et repassez une nouvelle couche d'étain.
- Arrêtez la station, laissez refroidir le fer et enlever la panne. Laissez refroidir la panne encore un peu.
- Des résidus tels que des colorations jaunâtres peuvent s'enlever avec l'alcool Isopropanol



ATTENTION:

N'utilisez jamais de lime afin d'enlever les résidus!!

Etat de veille

1. Le fer à souder dispose d'une fonction qui lui permet de s'arrêter automatiquement après un certain temps défini par l'utilisateur.
2. Les points suivants vous permettront de mettre cette fonction en marche et de la configurer:
 - Arrêtez tout d'abord tous les interrupteurs (fer à souder, air chaud et aspiration des fumées).
 - Maintenez le bouton A6 appuyé (baisse de la température air chaud).
 - L'écran A2 affiche alors *t##*, pour vous dire que la station se trouve dans le mode de configuration de la mise en état de veille.
 - Tournez A3 (choix de température du fer à souder), pour régler le nombre de minutes pendant lesquelles le fer doit se mettre en état de veille.
 - Le système enregistre automatiquement la valeur choisie, dès que celle-ci n'est plus modifiée.
3. Mettez alors en marche la fonction du fer à souder pour l'utiliser.
4. Si vous n'effectuez plus de réglage, le timer va se mettre à compter et fera passer le fer à souder en état de veille.
5. Après le temps choisi, l'écran affiche *---*. Le fer à souder se trouve alors en état de veille.
6. Afin de pouvoir réutiliser le fer, tournez tout simplement A3.
7. Afin de désactiver le mode d'état de veille, régler la durée de temps sur *0*
8. Suivez les points ci-dessus et choisissez la durée de temps *0*

Calibrage numérique de la température du fer à souder.

1. Vous avez la possibilité de corriger manuellement la température du fer à souder. Il est possible de régler une valeur entre -50°C et +50°C.
2. Afin de régler une valeur, veuillez suivre les points décrits ci-dessous:
 - Arrêtez la fonction air chaud et l'aspiration des fumées
 - Mettez en marche le fer à souder
 - Maintenez le bouton A6 appuyé (baisse de la température air chaud)
 - L'écran A2 affiche alors *-##* ou *0##*, pour indiquer que le fer peut être calibré.
 - Le système enregistre alors la valeur réglée automatiquement, si celui-ci n'est plus modifié.
3. Réglez alors la température de travail voulue.
4. Attendez que la température se soit stabilisée, avant de la contrôler avec un capteur de température externe.
5. Si la température du capteur externe devait être plus élevée que la température affichée sur l'écran de la station, il faudra choisir une valeur positive pour le calibrage. Si la température au capteur externe devait être plus basse, il faudra choisir une valeur négative.
6. Appelez alors à nouveau le menu pour calibrage numérique.
 - Arrêtez la fonction air chaud et l'aspiration des fumées.
 - Mettez en marche le fer à souder
 - Maintenez le bouton A6 appuyé (baisse de la température air chaud).
 - L'écran A2 affiche alors *-##* ou *0##*, pour indiquer que le fer peut être calibré.
 - Le système enregistre alors la valeur réglée automatiquement, si celui-ci n'est plus modifié.
7. Si ces valeurs réglées ne devaient pas suffire pour un réglage précis du fer à souder, vous avez la possibilité de vous servir d'un calibrage manuel.

Calibrage manuel de la température du fer à souder

1. Choisissez la température de travail voulue
2. Attendez que la température se soit stabilisée avant de la contrôler avec un capteur de température externe.
3. Enlevez le capuchon de protection du calibrage de fer à souder A4
4. Utilisez un petit tournevis pour procéder au réglage voulu.
5. Après avoir terminé le procédé de calibrage remplacez le capuchon de protection.

Affichage sur écran

"Pen"	Fer à souder non trouvé
"OFF"	Fonction soudage arrêtée
"HOT"	Fonction de soudage arrêtée mais panne encore très chaude.
"---"	État de veille
"Err"	Erreur

Aspiration des fumées

1. Mettez en marche la fonction de soudage et réglez la température de travail voulue. Attendez que la température voulue soit atteinte.
2. Mettez en marche l'aspiration des fumées.

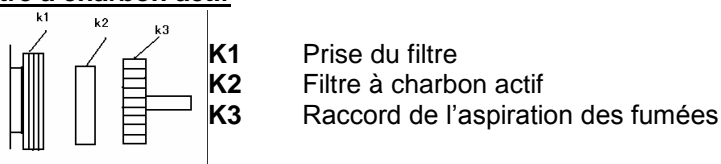
Veillez remarquer que la fonction d'aspiration des fumées ne peut être utilisée que quand la fonction air chaud est arrêtée.

Entretien



Ne procéder à un entretien de la station que si celle-ci est arrêtée et débranchée!

Filtre à charbon actif



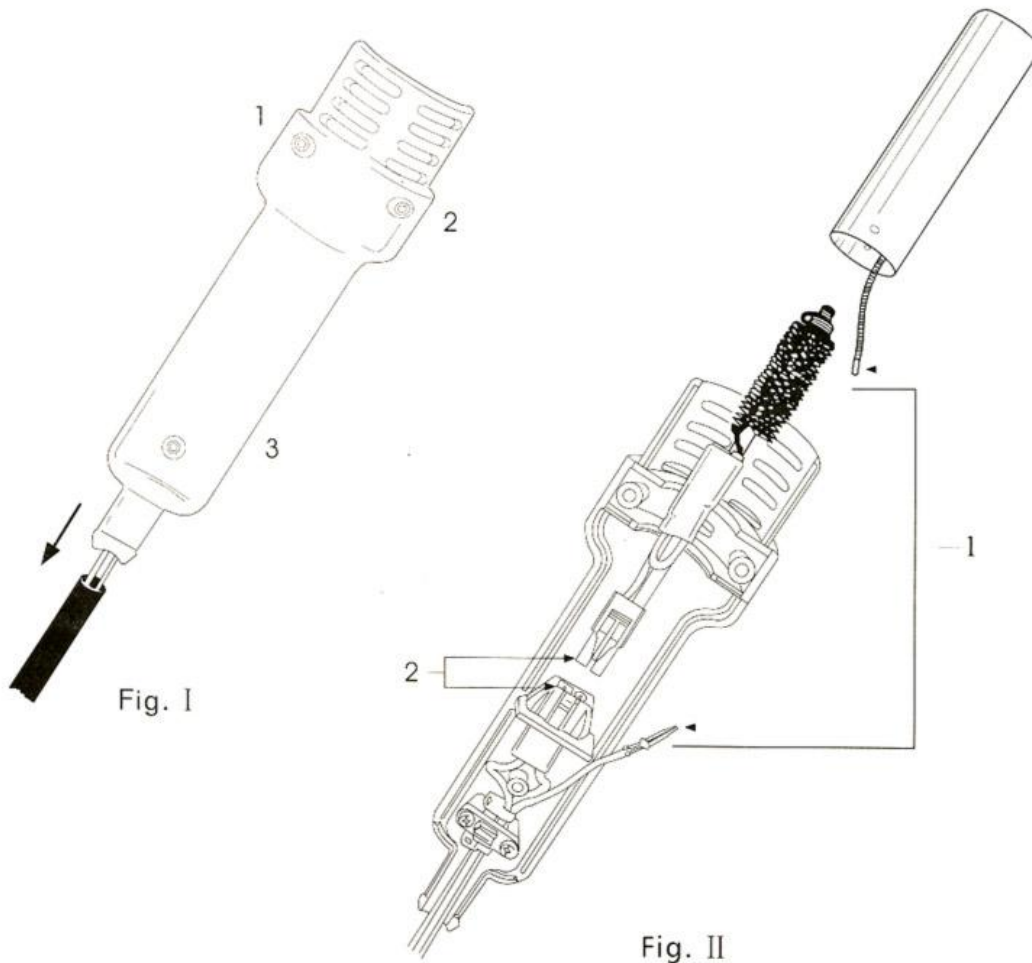
Un filtre au charbon actif est placé au raccord de l'aspiration des fumées, et celui-ci doit être nettoyé ou même remplacé si nécessaire à des intervalles réguliers. La durée de vie du filtre dépend du degré d'intensité de l'utilisation de la fonction aspiration.

Remplacement de l'élément chauffant

L'élément chauffant se trouve au milieu du fer à air chaud. Sa durée de vie normale est d'environ 1 an dans des conditions d'utilisation normales.

- Dévissez les trois vis qui maintiennent la poignée (Image I)
- Poussez le tube en plastique sur le côté
- Déconnectez le câble de terre
- **Attention!** Dans le tube se trouve également un verre quartz fragile en tant que matériel isolant, qui ne doit pas être endommagé.
- Déconnectez les câbles et enlevez l'élément chauffant

- Enfilez le nouvel élément chauffant et reconnectez tous les câbles. Evitez de toucher à l'élément chauffant ou de le soumettre à une force mécanique, car cela pourrait l'endommager.
- Raccordez le câble de terre (Image II)
- Fixez et reliez les bornes de connection et le fil de terre. Assurez-vous que les câbles ne frottent nulle part. Remontez alors la poignée dans le sens inverse du démontage.



Conseils et astuces:

A. Dessouder

Dessouder et souder à l'air chaud

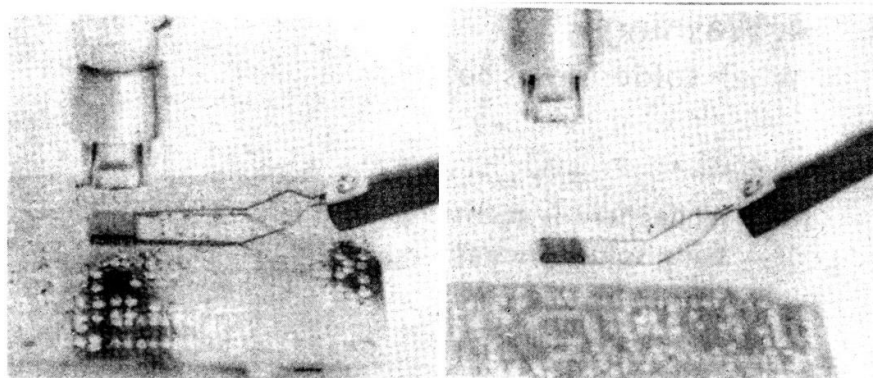
Réglez le flux d'air et la température par les boutons prévus.

Après avoir réglé la température et le flux d'air, la station a besoin d'une courte durée de temps pour atteindre la température voulue. Nous recommandons une température entre 300°C et 350°C. Si vous travaillez avec des buses simples (single), il est recommandé de régler le flux d'air sur 1 à 3. Pour d'autres buses vous pouvez aussi utiliser les niveaux 4 à 6. Le réglage de température ne doit en aucun cas dépasser le niveau 5 pour un travail avec des buses single.

Placez le support de composants sous l'élément du circuit imprimé à dessouder. Ajustez alors la distance entre les deux côtés du support à la largeur du composant à dessouder. (voir illustration 2 et 3).

Faites fondre l'étain de soudure. Tenez la poignée de façon telle que la buse soit placée juste au-dessus du composant à dessouder. Veillez soigneusement à ce que la buse ne touche ni le composant ni son contact.

Enlever le composant à dessouder. Après que l'étain est fondu, le composant peut facilement s'enlever du circuit à l'aide du support.



Mettez la station en marche par l'interrupteur principal. Après que vous avez mis en marche la station par le bouton principal, la fonction de refroidissement automatique de l'appareil se met en route. La poignée et l'élément chauffant sont alors refroidis par de l'air froid. Ne stoppez surtout pas ce procédé en débranchant l'appareil, cela risquerait alors de raccourcir nettement la durée de vie de l'appareil.

Enlever l'étain de soudure resté en trop. Après avoir enlevé le composant du circuit, vous devrez aussi enlever le reste d'étain de soudure du circuit en vous servant de l'outil prévu.

B. Comment souder

Mettez de la pâte à braser. Afin de souder le composant (par ex. CMS) sur un circuit, vous avez besoin d'une quantité convenable de pâte à braser.

Soudage: Chauffez le composant et les raccords de conducteurs.

Nettoyez le circuit. Dès que vous avez fini le travail de soudage, vous devrez nettoyer le circuit et enlever le flux.

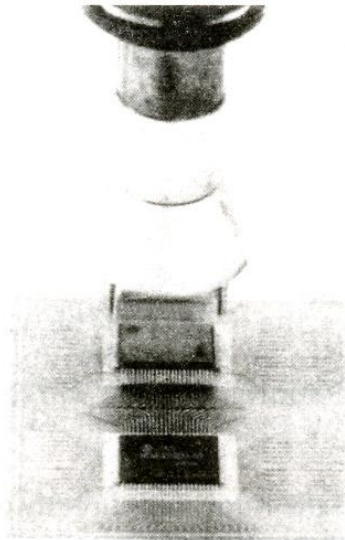


Fig. II

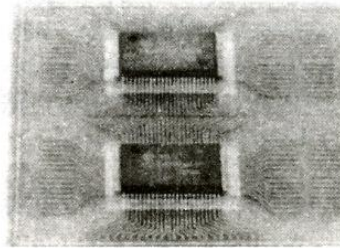
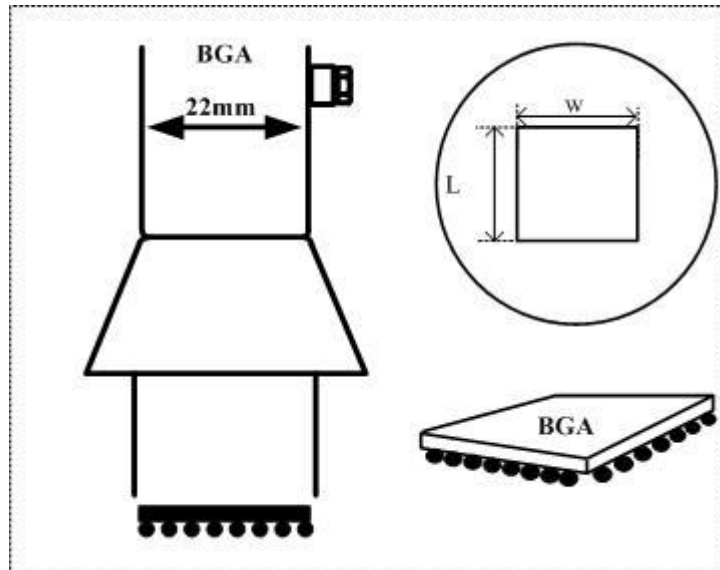


Fig. I

Buses à air chaud pour appareils de soudage Aoyue

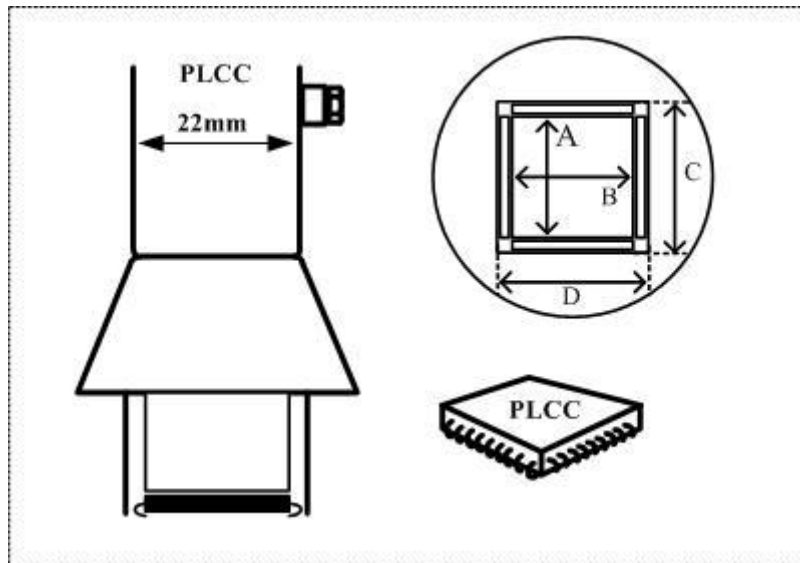
Ball Grid Array / BGA



Ball Grid Array (BGA) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	BGA Package Dimensions (mm)	Long. Buse (mm)	Larg. Buse (mm)
91010	1010	9 x 9	10	10
91313	1313	12 x 12	13	13
91616	1616	15 x 15	16	16
91919	1919	18 x 18	19	19
912828	2828	27 x 27	28	28
913636	3636	35 x 35	36	36
913939	3939	38 x 38	39	39
914141	4141	40 x 40	41	41

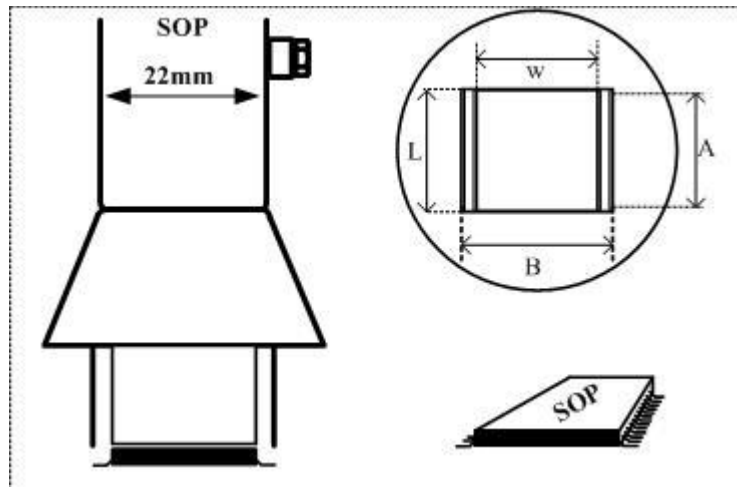
Plastic Leaded Chip Carrier / PLCC



Plastic Leaded Chip Carrier (PLCC) Air Nozzle / Buse à air chaud

Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	PLCC Package Di- mensions (mm)	PLCC Pins	Vent Long. (mm)	Vent Larg.(mm)	A (mm)	B (mm)
91139	1139	7.3 x 12.5	18	6.9	6.9	9	14
91188	1188	9 x 9	20	10	10	11	11
91140	1140	11.5 x 11.5	28	10	10	13	13
91141	1141	11.5 x 14	32	10	15	12	15
91135	1135	17.5 x 17.5	44	15	15	17.5	17.5
91136	1136	20 x 20	52	19	19	20	20
91137	1137	25 x 25	68	24	24	25	25
91138	1138	30 x 30	84	29	29	30	30
91189	1189	34 x 34	100	33	33	35	35

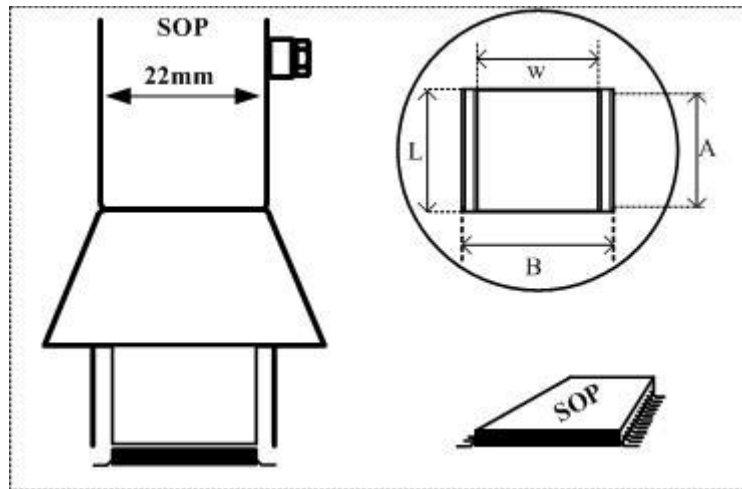
Small Outline Package / SOP



Small Outline Package (SOP) Air Nozzle / Buse à air chaud

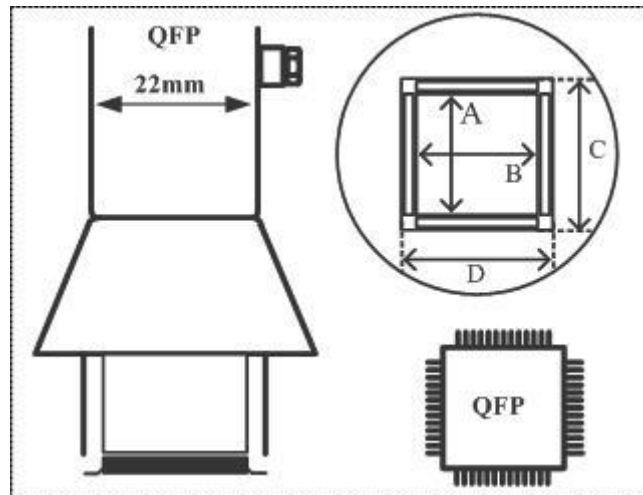
Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	SOP Package Size (mm)	Longueur L (mm)	Largeur W (mm)	Type de buse
91131	1131	4.4 x 10	10	4.8	1
91132	1132	5.6 x 13	15	5.7	1
91133	1133	7.5 x 15	16	7.2	1
91134	1134	7.5 x 18	19	7.2	1
91257	1257	11 x 21	21	11.7	2
91258	1258	7.6 x 12.7	11.7	8.2	2
91259	1259	13 x 28	29	13.5	2
91260	1260	8.6 x 18	19	8.7	2

Thin Small Outline / TSOL



Thin Small Outline (TSOL) Air Nozzle / Heißluftdüse				
Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	TSOL Package Dimensions (mm)	Longueur L (mm)	Largeur W (mm)
91185	1185	13 x 10	10	11.9
91186	1186	18 x 10	10	18.5
91187	1187	18.5 x 8	11.7	18.2

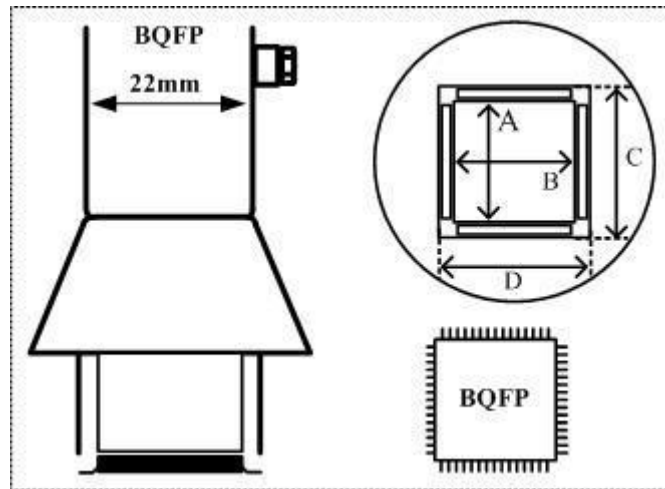
Quad Flat Pack / QFP



Quad Flat Pack (QFP) Air Nozzle / Buse à air chaud

Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	QFP Package Dimensions (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91125	1125	10 x 10	10	10	10.2	10.2
91262	1262	12 x 12	12	12	12.2	12.2
91126	1126	14 x 14	15	15	15.2	15.2
91127	1127	17.5 x 17.5	19	19	19.2	19.2
91128	1128	14 x 20	15	21	15.2	21.2
91261	1261	20 x 20	21	21	20.2	20.2
91129	1129	28 x 28	29	29	29.5	29.5
91263	1263	28 x 40	29	39	27.7	39.7
91265	1265	32 x 32	31	31	32.2	32.2
91264	1264	40 x 40	39	39	40.2	40.2
91215	1215	42.5 x 42.5	40	40	42.5	42.5

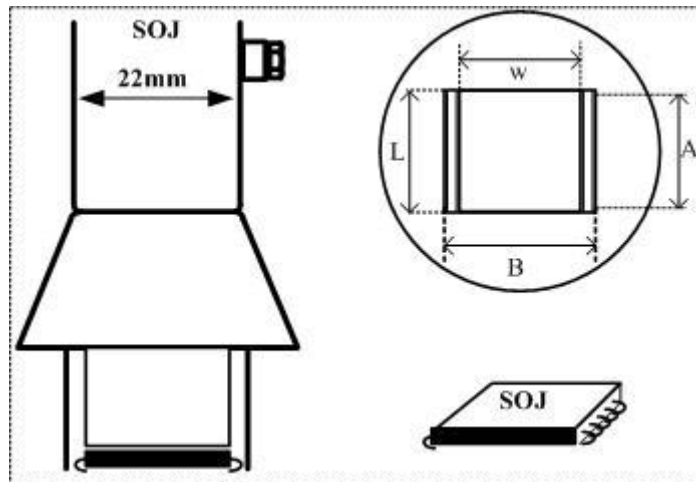
Bumpered Quad Flat Pack / BQFP



Bumpered Quad Flat Pack (BQFP) Air Nozzle / Buse à air chaud

Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	BQFP Package Dimensions (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91180	1180	17 x 17	13.6	13.6	18.2	18.2
91181	1181	19 x 19	16	16	19.2	19.2
91182	1182	24 x 24	21	21	24.2	24.2
91203	1203	35 x 35	30.6	30.6	35.2	35.2

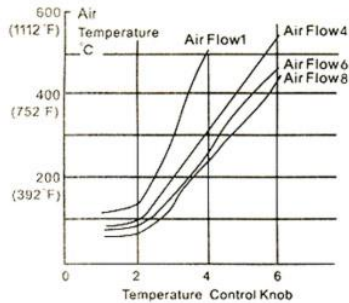
Small Outline J Lead / SOJ



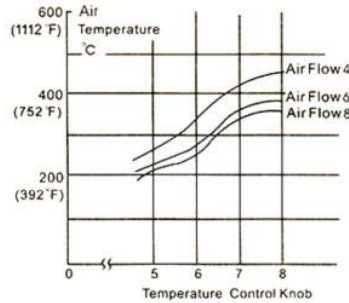
Small Outline J Lead (SOJ) Air Nozzle / Buse à air chaud

Product Code Numéro d'article	Modèle Aoyue	SOJ Package Dimensions (mm)	Longueur L (mm)	Largeur W (mm)	Type de buse
91183	1183	15 x 8	16.1	8	2
91184	1184	18 x 8	19	10	1
91214	1214	10 x 26	12	26	2

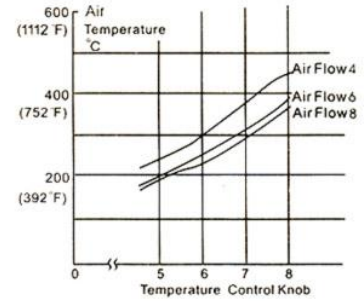
A1124 [Single ϕ 2.5 (0.09 in)]



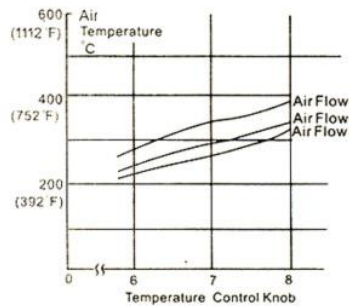
A1125 (QFP 10 x 10)



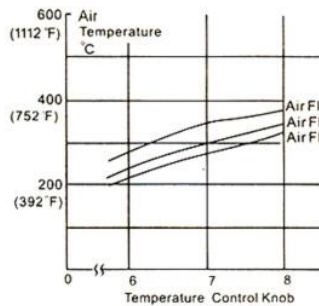
A1126 (QFP 14 x 14)



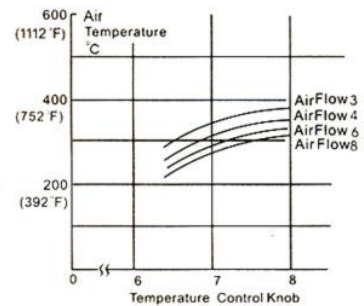
A1127 (QFP 17.5 x 17.5)



A1126 (QFP 14 x 20)

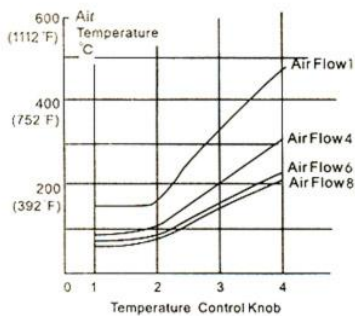


A1126 (QFP 28 x 28)

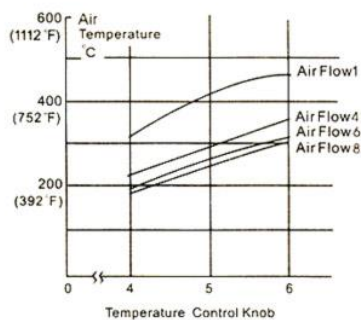


Test criteria: (A1130-A1142) Measured at the point 3mm from the Nozzle by recorder. Room Temperature 21 °C (67 °F)

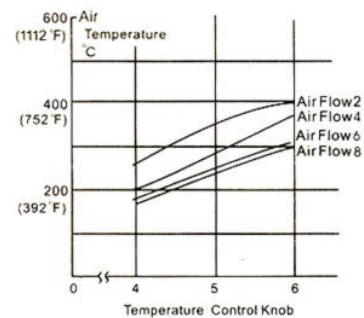
A1130 [Single ϕ 4.4 (0.17 in)]



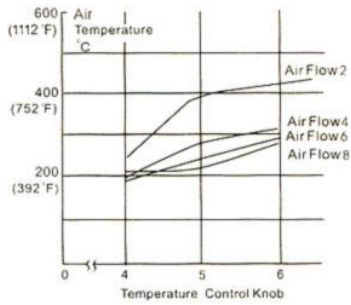
A1131 (SOP 4.4 x 10)



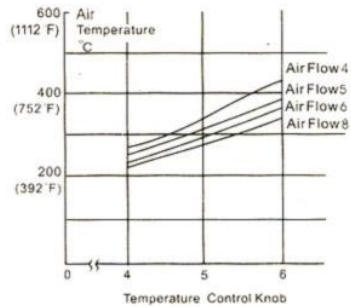
A1132 (SOP 5.6 x 13)



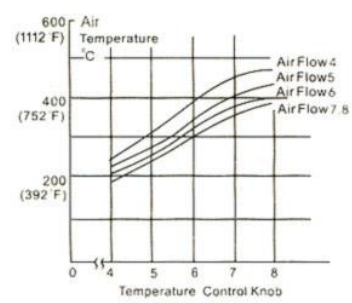
A1133 (SOP 7.5X15)



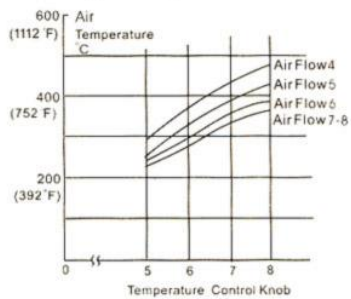
A1134 (SOP 7.5X18)



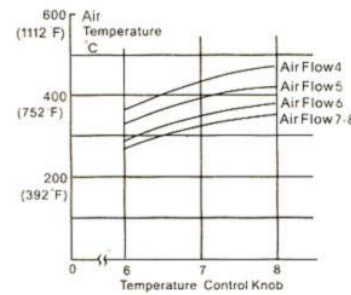
A1135 (PLCC 17.5X17.5)
(44 Pins)



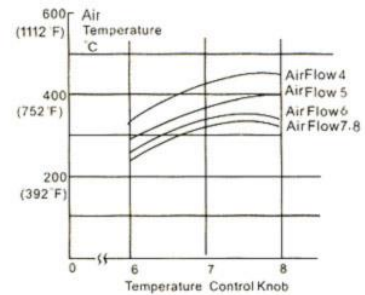
A1136 (PLCC 20X20)
(52 Pins)



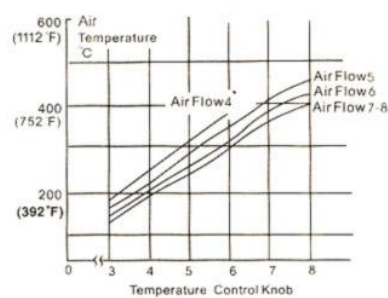
A1137 (PLCC 25X25)
(68 Pins)



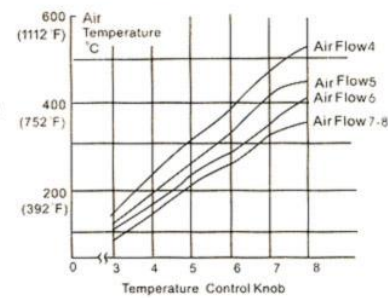
A1138 (PLCC 30X30)
(84 Pins)



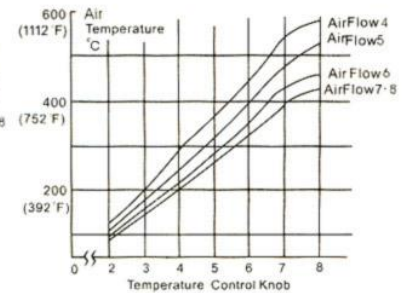
A1139 (PLCC 7.3X12.5)
(18 Pins)



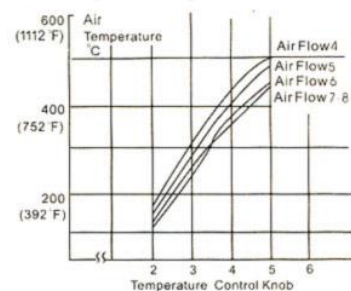
A1140 (PLCC 11.5X11.5)
(28 Pins)



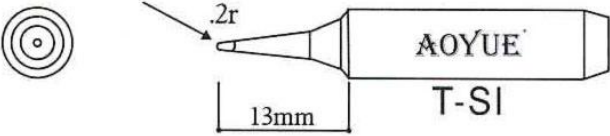
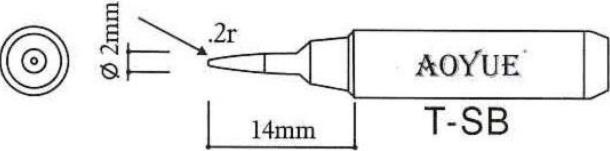
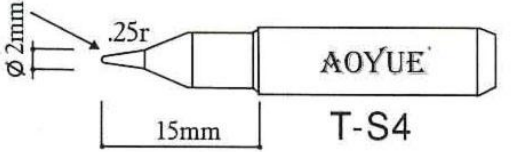
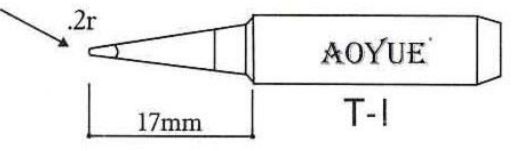
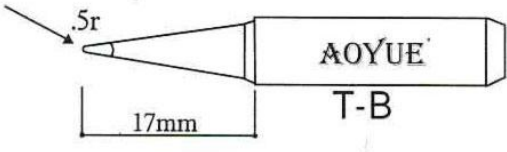
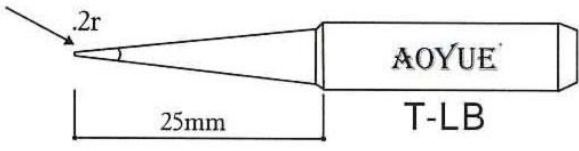
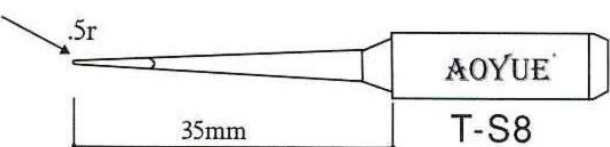
A1141 (PLCC 11.5X14)
(PLCC 32 Pins)



A1142 (Bent Single 1.5X3)

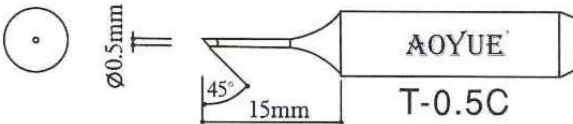
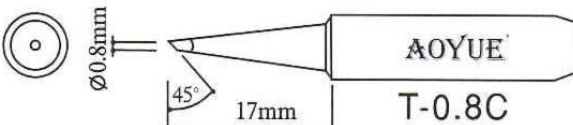
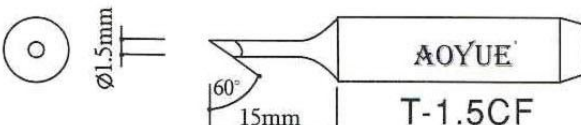
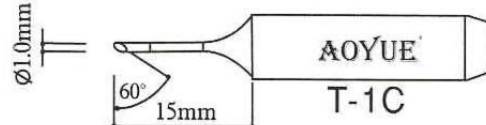
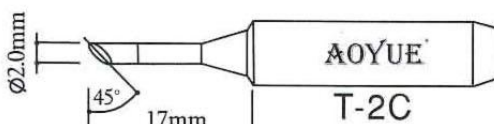
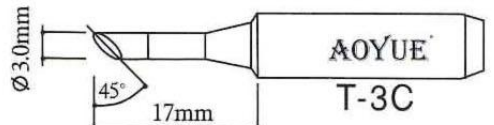
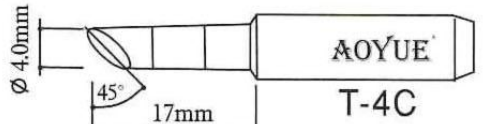
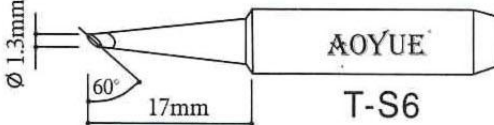
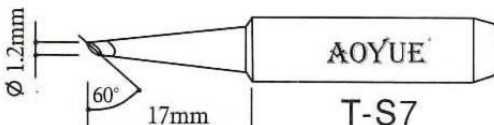


Pointes à souder pour soudage avec étain de soudure à plomb

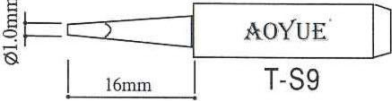
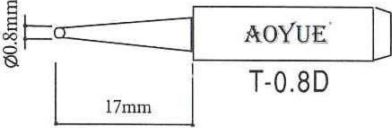
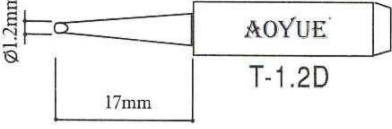
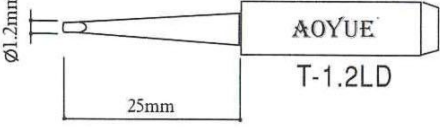
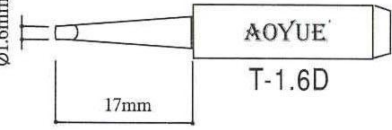
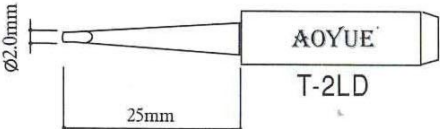
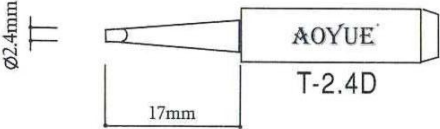
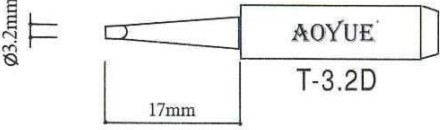
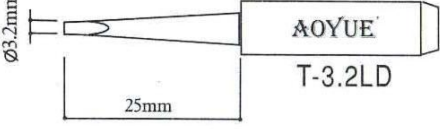
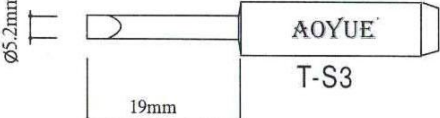
Pointe de crayon - / Conical Type		Article N°
		91248
	T-SI	
		91246
	T-SB	
		91228
	T-S4	
		91224
	T-I	
		91202
	T-B	
		91222
	T-LB	
		91251
	T-S8	

Pointe biseau 45° / Bevel Type

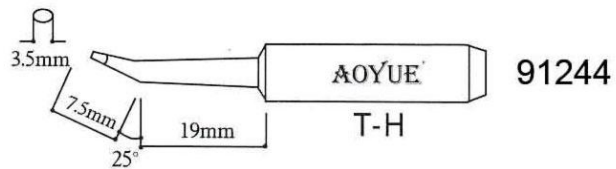
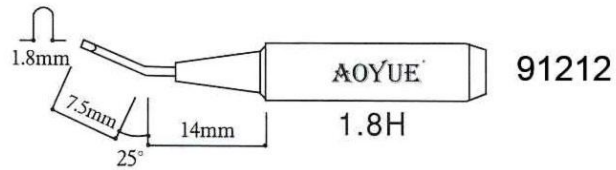
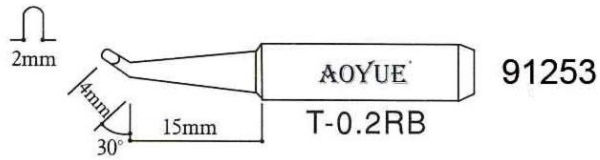
Article N°

	91236
	91238
	91242
	91204
	91206
	91208
	91209
	91249
	91250

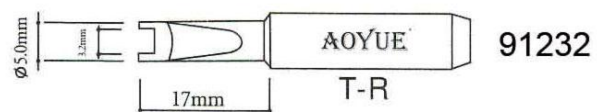
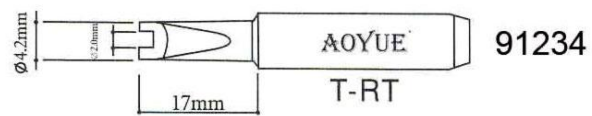
Pointe de ciseau/Chisel Type N° Article

	AOYUE T-S9	91252
	AOYUE T-0.8D	91210
	AOYUE T-1.2D	91214
	AOYUE T-1.2LD	91240
	AOYUE T-1.6D	91216
	AOYUE T-2LD	91241
	AOYUE T-2.4D	91218
	AOYUE T-3.2D	91220
	AOYUE T-3.2LD	91243
	AOYUE T-S3	91226

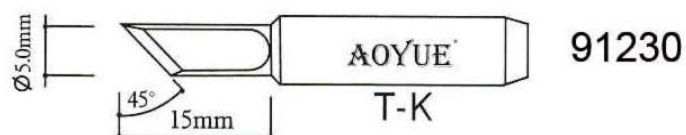
Pointe recourbée à 30° / Sharp-Bent Type Article N°



Ouverture burin / Slot Type Artikel N°



Pointe de couteau 45° / Blade Type Article N°



Règlement concernant la collecte des ordures

Les directives européennes concernant la collecte des vieux appareils électriques (WEEE, 2002/96/EC) ont été mises en oeuvre par la loi sur les appareils électriques.

Tous les appareils WilTec concernés par la WEEE sont munis d'un symbole avec une poubelle barrée. Ce symbole veut dire que l'appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

La maison WilTec Wildanger Technik GmbH s'est faite enregistrer sous le n° d'enregistrement DE45283704 au bureau d'enregistrement WEEE allemand.

Collecte d'appareils électriques et électroniques usés.
(pour les pays de l'Union européenne et autres pays européens ayant un système de collecte séparé pour ces appareils)

Le symbole inscrit sur le produit ou sur son emballage signale que le produit ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères mais doit être emmené dans un endroit responsable du recyclage d'appareils électriques et électroniques.

En vous tenant à ces directives et vous protégez votre environnement et la santé de vos compatriotes. Une mauvaise évacuation de ces produits peut mettre la santé et l'environnement en danger.



Le recyclage des matériaux aide à réduire la consommation de matières premières.

Si vous désirez avoir plus de renseignements au sujet de la collecte de cet appareil, veuillez contacter votre commune, l'entreprise s'occupant de la collecte des déchets dans votre commune ou la maison où vous avez achetée la marchandise.

Adresse des ventes en Allemagne:
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Adresse Producteur:
AOYUE TONGYI ELECTRONIC EQUIPMENT FACTORY
Jishui Industrial Zone, Nantou, Zhongshan City,
Guandong Province, P.R. China
<http://www.aoyue.com>

Avis important:

Toute réimpression, même en parties de ce mode d'emploi, ou toute utilisation commerciale SEULEMENT avec l'autorisation écrite de Wiltec Wildanger Technik GmbH.

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(selon les directives 2006/95/EC (LVD))

Firma / Company / Société

WilTec Wildanger Technik GmbH
Koenigsbenden 12
52249 Eschweiler, Deutschland

Déclare que le produit:

Station de soudage 3 en 1 - Station de réparation

Type:

Aoyue 968A+

Fonction:

Soudage

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:

This appliance is in conformity with the following european directives:

Cet appareil est conforme aux diirectives européennes:

2006/95/EC (LVD)

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:

It has been tested with the following harmonised standards:

Il a été testé à partir des normes harmonisées suivantes:

EN 601010-1:2001

Eschweiler, 07. Juillet 2011



Bernd Wildanger
Geschäftsführer

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(selon les directives 2004/108/EEC)

Firma / Company / Société

WilTec Wildanger Technik GmbH
Koenigsbenden 12
52249 Eschweiler, Deutschland

Déclare que le produit:

Station de soudage 3 en 1 - Station de réparation

Type:

Aoyue 968

Fonction:

Löten

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:

This appliance is in conformity with the following european directives:

Cet appareil est conforme aux diirectives européennes:

2004/108/EEC

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:

It has been tested with the following harmonised standards:

Il a été testé à partir des normes harmonisées suivantes:

EN 61326-1:2006

EN 61000-3-2:2006

EN 61000-3-3:2006+A1:2009+A2:2009

Eschweiler, 07. Juillet 2011



Bernd Wildanger
Geschäftsführer