



Lutownica grzałkowa dużej mocy **JBC - IN2100**

INSTRUKCJA OBSŁUGI



TRANSFER MULTISORT ELEKTRONIK Sp. Z o. o.

93 – 350 Łódź, ul. Ustronna 41.

e – mail: lutownice@tme.pl

tel.: 0 42 645 55 35

fax: 0 42 645 55 00

tel. Kom. 0 609 122 116

Dziękujemy za dokonanie wyboru i zakupu produktów firmy JBC. Zostały one wykonane przy zachowaniu wysokich standardów technicznych. Przed rozpoczęciem pracy zaleca się zapoznać z instrukcją techniczną.

Zastosowanie

Lutownica IN2100 znajduje zastosowanie przy naprawach gdy wymagane jest osiągnięcie wysokiej temperatury w bardzo krótkim czasie.

Dane techniczne:

| | |
|--|----------|
| Zasilanie | 230V |
| Moc – faza nagrzewania | 200W |
| Moc – faza pracy | 60W |
| Temperatura maksymalna | 410C |
| Czas osiągnięcia temperatury 250C | 2 minuty |
| <u>Lutownica dostarczana jest wraz z grotem JBC-C20D</u> | |

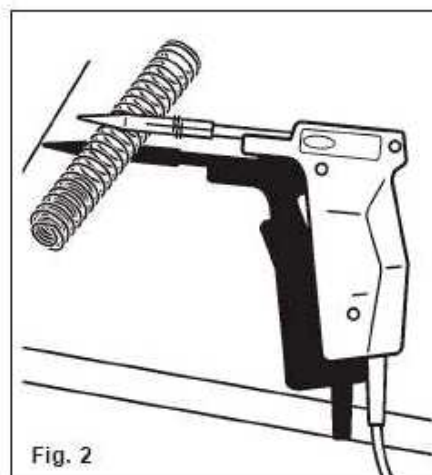
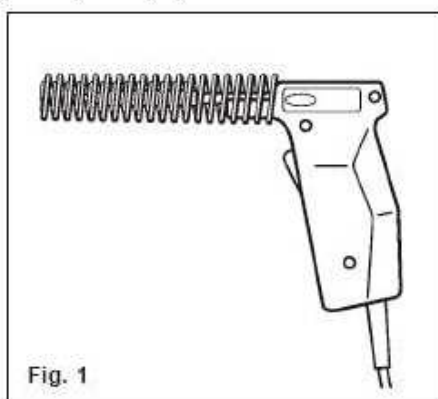
Obsługa

Podłączenie lutownicy do źródła zasilającego następującego za pośrednictwem przewodu. Po naciśnięciu przycisku rozpoczyna się cykl grzania. Trwa on około 30 sekund. Po tym czasie zostaje osiągnięta temperatura pracy. Po nagrzaniu grota można rozpocząć pracę. W celu podtrzymywania temperatury należy w zależności od wielkości punktu lutowniczego załączać cykl grzania na okres około 10 sekund. Jeśli wielkość punktu lutowniczego powoduje szybki spadek temperatury (odbiór ciepła) wtedy cykl grzania powinien odbywać się w sposób ciągły. Grot lutownicy powinien dotykać punktu lutowniczego w sposób ciągły. Należy pamiętać że w wysokiej temperaturze następuje szybkie odparowanie fluxu co wpływa na jakość lutowanego połączenia. Jeśli zbyt szybkie nastąpi odparowanie fluxu grozi to wadliwym połączeniem czyli tzw. "zimnym lutem".

Jeśli w trakcie pracy cykl grzania odbywa się w sposób ciągły bez wyraźnej potrzeby prowadzi to do szybkiego zużycia grzałki i grota.

Wypożyczenie opcjonalne

Dodatkowym wyposażeniem lutownicy jest sprężyna. Pełni ona rolę podstawki w trakcie pracy oraz zabezpiecza przed poparzeniem.

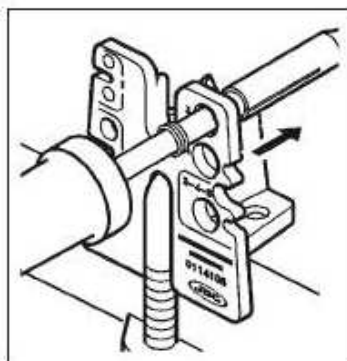


Wymiana grot

W celu wymiany grot należy stosować przyrząd o symbolu JBC-0114108. W celu wymiany grot należy wykonać kolejno następujące po sobie czynności.

Usunięcie sprężyny blokującej

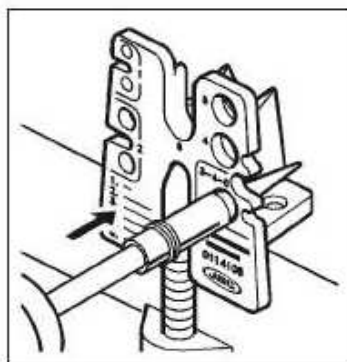
W celu usunięcia sprężyny lutownicę mocujemy w sposób pokazany na rysunku. Sprężyna zostanie zsunięta z grot.



Lutownicę mocujemy w specjalnie do tego celu przygotowanym wycięciu. Wymiana grot przebiega w sposób pokazany na rysunku. Przed założeniem nowego grot należy dokładnie oczyścić końcówkę lutownicy jeśli stwierdzimy że znajdują się na niej zanieczyszczenia, rdza itp. Po oczyszczeniu przystępujemy do nałożenia nowego grot.

Założenie nowego grot

Przed założeniem nowego grot nasuwamy sprężynę. Następnie grot mocujemy w sposób przedstawiony na rysunku poniżej i nasuwamy go do końca. Jeśli grot nie zostanie poprawnie nałożony spowoduje to gorszą przewodność cieplną.



Czyszczenie grot

W celu oczyszczenia grot należy używać wilgotnej gąbki.

Nie wolno usuwać zanieczyszczeń znajdujących się na grocie za pomocą pilnika. W trakcie pracy zanieczyszczenia należy usuwać za pomocą środka chemicznego o nazwie JBC-TT9400. Do oczyszczenia grot z zanieczyszczeń (rdza, nalot, przegrzany flux) należy stosować metalową szczoteczkę o symbolu JBC-0297705.