

## Temperaturgeregelt Lötstation



Bitte lesen Sie diese Anleitung vollständig und sorgfältig, bevor Sie die Lötstation das erste mal verwenden. Bei Lötarbeiten müssen alle beschriebenen Sicherheitshinweise befolgt werden.

### ALLGEMEIN

Diese Lötstation ist ein ideales Lötgerät für Amateurelektroniker, Schulen, Auto-Elektriker und für Entwicklung und Herstellung.

Die Lötstation verfügt über einen Halter für den elektrischen LötKolben und einen Reinigungsschwamm zum Reinigen der Lötspitze.

Außerdem verfügt die Lötstation über eine digitale LCD-Temperaturanzeige, auf dieser werden eingestellte und tatsächliche Temperatur gleichzeitig angezeigt.

Das Gehäuse in ansprechend, kompakter Bauweise bietet der verbauten Elektronik guten.

Die Temperatur wird durch eine elektronische Schaltung und einem Sensor gesteuert.

Durch den Einsatz von Komponenten mit hoher Effizienz, wird die eingestellte Temperatur schon nach kurzer Zeit erreicht.

Der elektrische LötKolben arbeitet mit einer sicheren, niedrigen Spannung und besitzt einen weiten Einsatzbereich

Die Lötstation lässt sich mit der Temperatur-Reguliertaste perfekt in 1Grad- bzw. 10 Gradschritten regulieren. Mit Hilfe der Temperaturtasten lässt sich die Lötstation in den Schritten 200°C, 300°C, 400 °C und mit dem Konvertierungs-Taster die Einheit von °C auf °F umschalten.

Durch die Potentialausgleichsbuchse werden empfindliche Bauteile geschützt.

Liegt eine Unterbrechung des Betriebs vor, wird dieses im Display und durch ein akustisches Signal angezeigt.

### TECHNISCHE DATEN

Spannungsversorgung: 220 bis 240 Volt (50Hz)

Temperaturbereich: 150°C bis 450°C

Temperaturanzeige: LCD-Display 2x 3 1/2-stellig

Anzeigegenauigkeit: 5%

Arbeits-Temperaturbereich: +5°C bis +40°C

Gewicht: ca.1800g

Sicherung: T1 A/250 Volt 50 x 20mm Glasrohr

LötKolbenleistung: 48 Watt (24V)

Displaybereich: 150°C bis 450°C

Luftdruck: 600 hPa to 1000 hPa

Relative Luftfeuchtigkeit : 85%

Geräteabmessungen: 210x125x135

## SICHERHEITSHINWEISE

- Die Lötstation nur zum Löten und Entfernen von Lötzinn an Bauteilen in der Elektrik, Elektronik, in gedruckten Schaltungen, an Geräten und zum Verzinnen und Verbinden von Leitungen zu verwenden.
- Verwenden Sie die Lötstation nur, wenn alle Bauteile spannungsfrei sind. Vorsicht beim Löten von Kondensatoren. Kondensatoren müssen vor dem Löten entladen werden.
- Der LötKolben darf nicht zum Erhitzen von Flüssigkeiten (Wasser, Elektrolyten, etc.) oder Kunststoffteilen verwendet werden. (Achtung: Brandgefahr und Gefahr von Entstehung giftiger Gase).
- Versorgen Sie die Lötstation nur mit einer Spannung und Frequenz die auf dem Typenschild angegeben ist.
- Eine beschädigte Lötstation darf nicht weiter verwendet und der Stecker der Spannungsversorgung muss abgeschnitten werden. Eine weitere Verwendung ist so ausgeschlossen.
- Verwenden Sie die Lötstation nur in trockenen Räumen.
- Eine eingeschaltete Lötstation muss immer unter Beobachtung stehen.
- Halten Sie die Lötstation fern von Kindern.
- Verwenden Sie die Lötstation nicht unter feuchten Bedingungen oder in der Nähe von leicht brennenden oder explosiven Stoffen oder Gasen.
- Achten Sie bei einem Standortwechsel darauf, dass die Lötstation bei Temperaturschwankungen (Entstehung von Kondenswasser) erst nach erfolgtem Temperatúrausgleich verwendet werden darf.
- Betreiben Sie die Lötstation niemals unter hohen Temperaturen.
- Die Temperatur der LötKolbens kann mehr als 160 °C betragen, vermeiden Sie es den LötKolben zu berühren. (Gefahr von schweren Verbrennungen)
- Der LötKolben darf niemals in Wasser eingetaucht werden. Auch nicht zum Abkühlen!
- Belüftungsöffnungen im Gehäuse niemals abdecken.
- Erneuern einer beschädigten Sicherung darf nur mit Sicherung gleicher Kennzeichnung erfolgen. Anders gekennzeichnete Sicherungen dürfen nicht verbaut werden.
- Betreiben Sie die Lötstation nicht, wenn z.B. Isolierungen und Gehäuse beschädigt oder andere Beschädigungen erkennbar sind.
- Öffnen Sie die Lötstation nicht. Wartung und Reparatur darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden. Bei Missachtung besteht die Gefahr eines elektrischen Schlags.

## ANWENDUNG

Um die Sicherheit des Benutzers zu gewährleisten und eine Beschädigung der Lötstation zu verhindern, beachten Sie bitte die Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung.

Die Lötspitze muss vor der ersten Verwendung mit Zinn überzogen werden. Dazu die Lötstation einschalten und die Temperatur auf 200°C einstellen, ein wenig Lötzinn auf die heiße Lötspitze geben, bis diese komplett mit einem dünnen Film aus Lötzinn überzogen ist.

Durch richtige Einstellung der Temperatur kann eine gute Qualität der Lötstelle gewährleistet werden. Die Löttemperatur von den meisten elektrischen Komponenten beträgt 300°C bis 380°C. Zu niedrige Temperatur führt zu einer "kalten" Lötstelle, während eine zu hohe Temperatur zum Tropfen des Lötzinns, Beschädigung von Isolierungen, Bauteilen und der Platine führen kann. Vor Beginn immer die Lötspitze mit dem Schwamm reinigen, so wird auch überflüssiges Lötzinn von der Spitze entfernt.

## ANSCHLUSS

Verbinden Sie das Kabel des LötKolbens mit der Lötstation.

Stecken Sie dazu den Stecker vom LötKolben (5-poliger Diodenstecker) in die Steckdose auf der Vorderseite von der Lötstation.

Schalten Sie den Netzschalter auf die Position 0 und verbinden Sie den Netzstecker der Lötstation mit dem Hausanschluss. Achten Sie dabei auf die Angaben am Typenschild, diese müssen identisch mit dem Hausnetz sein. Zu diesem Zeitpunkt ist die Lötstation betriebsbereit.

## ANWENDUNG

Für perfekte Lötarbeiten müssen LötKolben bzw. Lötstation auf einen korrekten Temperaturwert eingestellt werden. Die Verwendung von Lötzinn mit Kolophonium wird empfohlen.

In der Praxis wird ein Legierungslot L-SN60PbCu2 (Deutsche Industrie-Norm 8516 (60% Zinn (60/40) am häufigsten verwendet. Dieses Lot gibt es in verschiedenen Stärken, jedoch wird 1mm Lötzinn für den elektrischen/elektronischen Bereich empfohlen.

1. Bringen Sie den LötKolben auf gewünschte Temperatur (die Temperatur wird von der Lötstation geregelt)
2. Wenn die Betriebstemperatur erreicht ist wird zuerst die Lötspitze gereinigt und verzinnt. Vor dem Löten muss die zu lötende Metalloberfläche gereinigt und anschließend mit dem Kolben erhitzt werden, einen Moment später geben Sie ein wenig Lötzinn und Bauteil hinzu (Bei Kabeln und anderen Bauteilen ist ein vorheriges verzinnen notwendig). Gut verlötete Stellen sind glatt und glänzen nach dem Abkühlung. Während schlecht verlötete Stellen glanzlos und uneben sind. Die Ursachen, die zu einem schlechtem Ergebnis führen sind wie folgt: die unsachgemäße Verwendung von Lötmedium oder zu hohe Löttemperatur. Die aktuelle Temperatur des LötKolbens wird in der oberen Anzeige im Display angezeigt.
3. Die Löttemperatur kann von 150°C bis 450°C in Schritten, mit Hilfe von zwei Schaltern (erhöhen + / herabsetzen -), reguliert werden. Die Temperatur steigt bzw. fällt in 10°C Schritte. Es können auch Temperaturwerte von 200°C, 300°C, 400°C direkt über Schalter angewählt werden.
4. Ist die gewünschte Löttemperatur eingestellt, erhöht bzw. verringert sich die tatsächliche Temperatur schrittweise bis die eingestellte Temperatur erreicht ist.

Wird die Lötstation ausgeschaltet bleibt der eingestellte Temperaturwert bis zum nächsten Einschalten erhalten und kann dann, wenn benötigt, erhöht bzw. verringert werden.

Fehlfunktion, wie z.B. beschädigter Temperatursensor oder defekte Verbindungsleitung zum LötKolben, werden auf dem Display angezeigt. Ferner wird ein akustisches Warnsignal ausgegeben. Wenn eine solche Situation auftritt, muss die Lötstation sofort abgeschaltet und der Fehler lokalisiert werden

## TEMPERATUR

Verbinden Sie die Lötstation mit dem Hausnetz und schalten Sie den Netzschalter in die 1 Position. Die Lötstation ist jetzt betriebsbereit.

Zu diesem Zeitpunkt wird in der unteren Zeile des Displays die eingestellte Temperatur angezeigt.

Drücken Sie (+) Taste, um die Temperatur zu erhöhen.

Drücken Sie (-) Taste, um die Temperatur zu senken.

Jedes Mal, wenn Sie den Schalter drücken, wird die Temperatur um 10°C geändert.

Wenn Sie den Schalter gedrückt halten, findet eine stetige Änderung statt.

## WARTUNG

Reinigen Sie nur die Lötstation mit einem trockenen, weichen Tuch und ein wenig sanften Reiniger. Bitte reinigen Sie die äußeren Bauteile nur nach dem Ausschalten der Lötstation und Trennen der Lötstation vom Hausnetz.

Erneuern Sie eine beschädigte Sicherung nur mit einer Sicherung gleichen Typs. Die Verwendung eines anderen Typs (anderer Stärke, Auslösezeit, ect.) ist es verboten.

Ein Öffnen der Lötstation ist verboten bzw. darf nur von ausgebildetem Personal erfolgen.

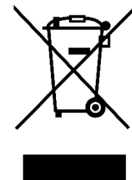
Wartungen und Reparaturen dürfen nur von geschultem Personal durchgeführt werden. Bei Missachtung besteht die Gefahr eines elektrischen Schlags.

**Umweltschutz**

Entsorgen Sie nicht mehr verwendeten Materialien dieses Gerätes, wie Verpackung, Zubehör, etc. nicht im normalen Hausmüll, sondern geben Sie diese bei einer entsprechenden Stelle für Recycling ab. So stellen Sie sicher, dass alle Materialien dem Recycling zugeführt werden.

**Entsorgung**

Entsorgen Sie dieses Produkt, am Ende seiner Lebensdauer, in Übereinstimmung mit der EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte. Wenn das Produkt nicht mehr erforderlich ist, muss es in einer umweltschützenden Weise entsorgt werden. Kontaktieren Sie für Informationen ihre örtliche Abfallbehörde für Recycling oder übergeben Sie das Produkt zur Entsorgung an BGS technic oder an den Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben.



# Temperature Controlled Soldering Station



When using the soldering station for the first time, you are required to read the operation instructions completely and carefully. In all the soldering work, you are supposed to obey the safety rules and relating regulations.

## GENERAL

This soldering station is an ideal soldering tool for an amateur fancier, school, car of electronics, and for maintaining the service, producing with laboratory.

The soldering station is installed with electric soldering iron frame and the sponge for tidying up glue. It is equipped with LCD digital temperature display which can display set temperature and factual temperature simultaneously.

The housing has a compact design and provides good protection for built-in electronics.

The temperature is controlled by electronic circuit and electronic sensor.

Due the use of components with high efficiency, the setting temperature is reached in a short time.

The electric soldering iron is supposed to work under safe and low electric voltage.

It has the precise function of regulating temperature, 1 degree or 10 degrees per grade can be regulated through the temperature regulating button, also can control the temperature through 200°C, 300°C, 400°C button and there is a convert button to switch °C/°F.

The temperature range can be adjusted between 150°C and 450°C

Due the compensating electric outlet can be protected sensitive components.

If the operating is interruption, this will be shown by a warning in display and by a sound.

## TECHNICAL DATA

Power supply voltage: 220 to 240volt (50Hz)

Electric iron power: 48 watt (24V)

Equipment power supply fuse: T1 A/250 volt 50 x 20mm glass pipe

Regulating scope of temperature: 150°C to 450°C

Temperature display: 2x 3 1/2 grades LCD display

Display scope: 150°C to 450°C

Display precision: 5%

Circumstance humidity: +5°C to +40°C, relative humidity 85% (not in humidification)

Atmospheric pressure: 600 hPa to 1000 hPa

Shell size: w210 x h125 x d135 mm (without electric iron)

Weight: about 1800g

## SAFETY NOTES

- The soldering station is only allowed to solder and unsolder the electrics and the electrons in the printing electrical circuit and the models; tin the circuitry and the lead; connects the lead.
- Only use soldering station when the components to be soldered are disconnected from power supply. Caution when soldering of capacitors. Capacitors must be discharged before soldering.
- Do not heat liquids (water, electrolyte, etc.) or heat plastics parts (it will form poisonous air and cause fires) with soldering station.
- Only the voltage and frequency marked on the data plate can be used by the soldering station.
- A damaged soldering station is not allowed to be used again, and the power supply must be cut off, in case that some one who don't know that will use it.
- Only be installed soldering station in the dry workshops to operate.
- The soldering station in operation must be looked after by workers.
- Keep soldering station out of children reach.
- Do not use the soldering station under the wet circumstances or near the easily flaming or the explosive materials or air.
- You have to obey the corresponding regulation of safety protection, if the solder is used in the industry.
- If the soldering station is moved from the cold room to the warm room, the temperature will be changed, which will cause the congealed water which will affect or damage the components of the machine, please wait to solder until the temperature of the soldering station is the same with that in the room.
- Do not operate the soldering station under high temperature.
- The temperature of the electric soldering irons can reach more than 160°C, do not touch the electric soldering irons, risk of serious burn.
- It is totally prohibited to put the electric soldering irons into the water in order to cold it.
- Do not cover the fan opening of the soldering station.
- Renew a damaged fuse only with a same characterized, it is prohibited to use a other characterized.
- Do not operate the soldering station if it is damage. For e.g. problems at insulations, damaged housing, etc.
- Do not open the soldering station. Maintenance and repair can only be done by trained personal with strict training. Self-disassembly may result in the danger of electric shock.

## APPLICATION

In order to guarantee the user's safety and prevent the soldering station from being damaged, please obey the safety hints and the warning signs in the operation instructions.

Tin the new soldering mouth when using the machine at first time. To do this, switch on the soldering station, than thaw a little soldering tin into a thin film which can be affixed on the soldering mouth when temperature reaches about 200°C.

The key to ensure the quality of soldering point is the proper soldering temperature. The soldering temperature of electric components is from 300°C to 380°C. Too low temperature will lead to cold soldering point while too high temperature will result in drop of the soldering preparation and rupture of the jointing slot. Moreover too high temperature will also possibly lead to damage of circuitry (the plating layer of the lead) and components. Before soldering, clean the soldering mouth directly with the sponge so as to clean away the soldering.



## CONNECTING

Please connect the electric soldering iron to the solder station.

Connect the plug of the electric iron lead (a diode plug with 5 conjunctions) into the electrical outlet on the face of the soldering station.

Turn off the power supply switch to the 0 position, and inset the power supply plug of the soldering station to the electrical jack whose voltage conforms with what is marked on the data plate. At this time, the soldering station is ready for work.

## OPERATION

To make soldering work perfect, you have to use the proper soldering rod and operate the soldering station accurately. Electric soldering rod with colophony is advised to use.

In practice, alloy solder L-SN60PbCu2 (German Industry Standard 8516 (60% tin (60/40 solder) is mostly used. This solder has many soldering rod standards and 1mm soldering rod is advised to use in electric.

1. Heat to working temperature (the soldering temperature regulated on the soldering station)
2. Put the soldering mouth which is cleaned and equably filmed with tin and the soldering rod together on the soldering point. The soldering preparation will melt first to clean the surface of the metal which needs soldering. Then the soldering tin melts so as to create relating conductive connections. The soldering of electric components costs not more than 2 minutes. The well-welded jointing point looks slick and lustrous after cooling. While the soldering point with bad quality and many mistakes looks lusterless, uneven and easy to crack. The causes leading to such result are as following: the improper solder is used or the soldering temperature is regulated too high. Another familiar used last time and the higher line will display current temperature of the electric iron.
3. The soldering temperature can be regulated from 150°C to 450°C in steps by means of two regulating switches (up+/down-). The temperature will increase by 100°C every grade till the demanded temperature is displayed.
4. It is also can push (200°C, 300°C, 400°C) button to set the value directly.
5. When the soldering temperature is regulated to a wanted number, the factual working temperature will approach the set temperature gradually.

When the soldering station is turned off, the regulated temperature will be kept automatically. And when you turn on the machine next time, this set temperature will be displayed automatically.

Once any malfunction happens for example the temperature sensor is damaged, or the connecting lead between the electric iron and the soldering station is disconnected, the display will show malfunction. Further, the piezoelectricity sensor inside will give out sound of alarm. In that situation, shut down the machine immediately, switch off the power supply and look up possible cause resulting in malfunction.

## TEMPERATURE

Connect the soldering station to power and put the power supply switch to 1 position. The soldering station now operates.

At this time the lower line on the screen will displayed a set temperature.

Push (up+) switch to increase the temperature.

Push (down-) switch to decrease the temperature.

Every time you press the switch, the temperature will be changed by 10°C.

If you press the switch continuously, the changing of regulating will go on.

## MAINTENANCE

Only clean the soldering station with a dry soft cloth and a little bit of soft cleaner.

Please clean up the outer components after turning off the soldering station and cut off the power.

Renew a damaged fuse only with a same characterized, it is prohibited to use other characterized.

Do not open the soldering station. Maintenance and repair can only be done by trained personal with strict training. Self-disassembly may result in the danger of electric shock.

**Environmental Protection**

Recycle unwanted materials instead of disposing of them as waste. All tools, accessories and packaging should be sorted, taken to a recycling centre and disposed of in a manner which is compatible with the environment.

**Disposal**

Dispose of this product at the end of its working life in compliance with the EU Directive on Waste Electrical and Electronic Equipment. When the product is no longer required, it must be disposed of in an environmentally protective way. Contact your local solid waste authority for recycling information or give the product for disposal to BGS technic or to the dealer where you purchased the product.





## Stazione di saldatura con controllo della temperatura



Quando si usa la stazione di saldatura per la prima volta, si richiede di leggere le istruzioni per il funzionamento completamente e attentamente. In tutto il lavoro di saldatura, si suppone di rispettare le regole di sicurezza e le relative norme.

### GENERALE

Questa stazione di saldatura è un attrezzo per la saldatura ideale per un decoratore dilettante, scuola, automobile di elettronici, e per la manutenzione dell'assistenza, la produzione con laboratorio.

La stazione di saldatura è installata con una struttura in ferro per una saldatura elettrica e la spugna per raccogliere la colla.

È equipaggiata con un display LCD con temperatura digitale che può mostrare la temperatura impostata e la temperatura effettiva simultaneamente.

La custodia ha un design compatto e fornisce una buona protezione per un dispositivo in corporato elettronico.

La temperatura è controllata da un circuito e un sensore elettronico.

Dovendo usare componenti ad alta efficienza, la temperatura impostata viene raggiunta in poco tempo.

Il saldatore elettrico si suppone lavori sotto un sicuro e basso voltaggio elettrico.

Ha la funzione precisa di regolare la temperatura, si possono regolare 1 grado o 10 gradi per grado attraverso il tasto di regolazione della temperatura, si può anche controllare la temperatura a 200°C, 300°C, 400°C attraverso il tasto e c'è un tasto di conversione per cambiare °C/°F.

Il range della temperatura può essere regolato tra i 150°C e i 450°C

Per compensare l'uscita elettrica si possono proteggere componenti sensibili.

Se l'operazione si interrompe, verrà mostrato un avvertimento sul display e tramite un suono.

**DATI TECNICI**

Voltaggio di fornitura della potenza: da 220 a 240volt (50Hz)

Potenza del ferro elettrico: 48 watt (24V)

Attrezzatura per la fornitura della potenza al fusibile: T1 A/250 volt 50 x 20mm tubo di vetro

Portata di regolazione della temperatura: da 150°C a 450°C

Display della temperatura: 2x 3 1/2 gradi display LCD

Portata del display: da 150°C a 450°C

Precisione del display: 5%

In caso di umidità: da +5°C a +40°C, umidità relativa 85% (non in umidificazione)

Pressione atmosferica: da 600 h Pa a 1000 h Pa

Misura dell'involucro: L 210 x A 125 x P 135 mm (senza ferro elettrico)

Peso : circa 1800g

**NOTE DI SICUREZZA**

- La stazione di saldatura permette di saldare e dissaldare solo elettrici ed elettronici nei circuiti elettrici di stampa e i modelli; stagnare il circuito e il cavetto; connette il cavetto.
- Usare solo la stazione di saldatura quando i componenti che devono essere saldati sono disconnessi dalla fornitura della potenza. Precauzioni quando si saldano i condensatori. I condensatori devono essere scollegati prima della saldatura.
- Non scaldare liquidi (acqua, elettrolita, ecc.) o parti di plastica riscaldate (formerà aria inquinata e causerà incendi) con la stazione di saldatura.
- Solo il voltaggio e la frequenza marcati sulla targhetta si possono usare con la stazione di saldatura.
- Una stazione di saldatura danneggiata non si può usare, e la fornitura della potenza deve essere interrotta, in caso che qualcuno non sappia come si usi.
- La stazione di saldatura deve essere installata solo in officine asciutte dove si può operare.
- La stazione di saldatura deve essere guardata dai lavoratori.
- Tenere la stazione di saldatura fuori dalla portata dei bambini.
- Non usare la stazione di saldatura in circostanze bagnate o vicino a materiali facilmente infiammabili o esplosivi o aria.
- Si devono rispettare le regole relative alla protezione di sicurezza, se il saldatore viene usato nell'industria.
- Se la stazione di saldatura viene mossa da una stanza fredda ad una stanza calda, la temperatura cambierà, che causerà il congelamento dell'acqua la quale colpirà o danneggerà i componenti della macchina , per favore aspettare il saldatore fino a quando la temperatura della stazione di saldatura sia la stessa di quella della camera.
- Non far funzionare la stazione di saldatura sotto alte temperature.
- La temperatura dei ferri di saldatura elettrici possono raggiungere più di 160°C, non toccare i ferri di saldatura elettrici, rischio di gravi ustioni.
- È totalmente proibito mettere la saldatrice elettrica nell'acqua al fine di raffreddarla
- Non coprire l'apertura della ventola della stazione di saldatura.
- Sostituire il fusibile danneggiato solo con le stesse caratteristiche, è proibito usarne di altre caratteristiche.
- Non operare con la stazione di saldatura se danneggiata. Per es. problemi all'isolamento, confezione danneggiata, ecc.
- Non aprire la stazione di saldatura. Manutenzione e riparazione possono essere fatti solo da un personale qualificato. L'auto disassemblaggio può causare shock elettrico.

## APPLICAZIONE

Al fine di garantire la sicurezza dell'utilizzatore ed evitare che la stazione di saldatura venga danneggiata, per favore rispettare i consigli di sicurezza e i segnali nelle istruzioni di operazione. Stagnare l'apertura quando si usa la macchina per la prima volta. Per fare questo, accendere la stazione di saldatura, poi far sciogliere un po' di stagno di saldatura in un sottile strato il quale può essere attaccato sull'apertura della saldatura quando la temperatura raggiunge circa 200°C. Il fattore chiave per assicurare la qualità di punto della saldatura è l'adatta temperatura di saldatura. La temperatura di saldatura dei componenti elettrici va dai 300°C ai 380°C. Una temperatura troppo bassa porterà ad un punto di saldatura freddo mentre una temperatura troppo alta farà risultare una caduta della preparazione della saldatura ed una rottura della posizione di giuntura. In più una temperatura troppo alta porterà anche al possibile danneggiamento del circuito (lo strato della placcatura del cavetto) e dei componenti. Prima di saldare, pulire l'apertura della saldatura direttamente con la spugna così che si possa tirare via la saldatura.

## COLLEGAMENTO

Per favore collegare la saldatrice elettrica alla stazione di saldatura.

Collegare la spina del cavetto del ferro elettrico (una spina a diodo con 5 congiunture) nell'uscita elettrica sulla facciata della stazione di saldatura.

Spegnere la fornitura della potenza mettendo sulla posizione 0, e inserire la spina della fornitura della potenza della stazione di saldatura nella presa elettrica la quale rispetta il voltaggio che è segnato sulla data della piastra. A questo punto, la stazione di saldatura è pronta per il lavoro.

## OPERAZIONE

Per fare in modo che la saldatrice funzioni alla perfezione, bisogna usare un'adatta barra di saldatura e operare con la stazione di saldatura con cura. Si consiglia di usare una barra di saldatura elettrica con colofonia.

In pratica, la lega per saldare L-SN60PbCu2 (Standard dell' Industria Tedesca 8516 (60% stagno (60/40 per saldare) è la più usata. Questa saldatrice ha molti standard nelle aste di saldatura e si consiglia di usare 1mm di asta di saldatura nell'elettronica.

1. Scaldare alla temperatura di lavorazione (la temperatura di saldatura si regola sulla stazione di saldatura)
2. Mettere l'apertura della saldatrice pulita e equamente ricoperta con lo stagno e l'asta di saldatura insieme sul punto di saldatura. La preparazione della saldatura si scioglierà prima di pulire la superficie del metallo che si ha bisogno di saldare. Quindi lo stagno di saldatura si scioglie così da creare un collegamento tra i relativi conduttivi. La saldatura dei componenti elettrici non dura più di 2 minuti. Il punto di giuntura ben saldato appare scivoloso e lucido dopo il raffreddamento. Mentre il punto di saldatura di pessima qualità e con molti errori appare senza lucentezza, non livellato e facile da rompersi. Le cause che portano a questi risultati sono le seguenti: è stato usato un saldatore inadatto o la temperatura di saldatura era troppo alta. Un altro comune è averlo usato l'ultima volta e la linea più alta mostrerà la temperatura attuale del ferro elettrico.
3. La temperatura di saldatura può essere regolata da 150°C a 450°C in step di 2 cambi di regolazione (su+/giù-). La temperatura aumenterà di 100C ogni grado fino a quando venga mostrata la temperatura richiesta.
4. Può essere anche spinto il tasto (200°C, 300°C, 400°C) per impostare il valore direttamente.
5. Quando la temperatura di saldatura è stata regolata al numero che si voleva, la temperatura di lavorazione effettiva si avvicinerà alla temperatura impostata gradualmente.

Quando la stazione di saldatura viene spenta, la temperatura regolata viene salvata automaticamente. E quando si accende la macchina la prossima volta, questa temperatura impostata verrà mostrata automaticamente.

Una volta che succede qualsiasi malfunzionamento per esempio il sensore della temperatura si danneggia, o il cavetto di collegamento tra il ferro elettrico e la stazione di saldatura si disconnette, il display mostrerà il malfunzionamento. Inoltre, il sensore della piezoelettricità interno emetterà un suono di allarme. In quella situazione, spegnere il macchinario immediatamente, spegnere la fornitura della potenza e guardare la possibile causa risultante dal malfunzionamento.

## TEMPERATURA

Collegare la stazione di saldatura la potenza e mettere la fornitura della potenza verso la posizione 1. La stazione di saldatura ora funzionerà.

A questo punto la linea più bassa sullo schermo mostrerà la temperatura impostata.

Spingere il tasto (su +) per aumentare la temperatura.

Premere il tasto (giù -) per abbassare la temperatura.

Ogni volta che si preme, la temperatura cambierà di 10°C.

Se si premer il tasto continuamente, il cambio di regolazione andrà avanti.

## MANUTENZIONE

Pulire solo la stazione di saldatura con un soffice panno asciutto ed un leggero detergente.

Per favore pulire i componenti esterni dopo aver spento la stazione di saldatura ed aver tolto la potenza.

Sostituire il fusibile danneggiato solo con uno con le stesse caratteristiche, è proibito usare quelli con altre caratteristiche.

Non aprire la stazione di saldatura. Manutenzione e riparazione può essere fatta solo da un personale esperto. L'auto disassemblaggio può causare shock elettrico.

## Protezione ambientale

Riciclare materiali indesiderati invece di smaltire come rifiuti. Tutti gli attrezzi, accessori ed imballaggio dovrebbero essere scelti, in un centro di riciclaggio e smaltiti in modo compatibile con l'ambiente.



## Disposizione

Smaltire il prodotto, alla fine della sua vita lavorativa in conformità alla direttiva europea sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche. Quando il prodotto non è più necessario, deve essere smaltito in modo ambientale protettivo. Contattare l'autorità rifiuti solidi locale per il riciclaggio informazioni o dare il prodotto per lo smaltimento di BGS tecnica o al rivenditore presso cui è stato acquistato il prodotto.



## Estacion de control de temperatura de soldadura



Cuando use la estación de soldadura por primera vez, necesita leer las instrucciones de funcionamiento completamente y con detalle. En todo trabajo de soldadura, se supone que debe obedecer los avisos y reglas de seguridad.

### GENERAL

Esta estación de soldadura es una herramienta de soldadura ideal para un usuario amateur, estudiantes, y para el mantenimiento de dispositivos.

La estación de soldadura está instalada con una soldadura electrónica de acero y una esponja para colocar el pegamento.

Está equipada con una pantalla LCD la cual puede mostrar la temperatura fijada y la actual simultáneamente.

La carcasa tiene un diseño compacto y proporciona una buena protección para la electrónica incorporada.

La temperatura está controlada por un circuito y un sensor electrónico.

Debido al uso de componentes con alta eficiencia, la temperatura fijada se alcanza rápidamente.

La soldadura electrónica de acero sirve para trabajar bajo seguridad y bajo voltaje.

Tiene la función de regular la temperatura, 1 grado o 10 grados por grado puede ser regulado a través del botón regulador de temperatura, también puede controlar la temperatura con los botones de 200°C, 300°C, 400°C y hay un botón conversor °C/°F.

El rango de temperatura puede ser ajustada entre 150°C y 450°C.

Debido a la compensación de salida eléctrica los componentes sensibles pueden ser protegidos.

Si la acción se interrumpe, esto se mostrará con un aviso en la pantalla y con un sonido.

### DATOS TECNICOS

Voltaje de potencia: 220 a 240volt (50Hz)

Potencia eléctrica: 48 watt (24V)

Equipo de suministro de potencia: T1 A/250 voltios tubo de 50 x 20mm

Regulación de la temperatura: 150°C a 450°C

Temperatura mostrada: 2x 3 1/2 grados en pantalla LCD

Alcance: 150°C a 450°C

Precisión: 5%

Humedad y temperatura: +5°C a +40°C, humedad relativa 85%

Presión atmosférica: 600 hPa a 1000 hPa

Dimensiones: w210 x h125 x d135 mm (sin cable)

Peso: sobre 1800g

## NOTAS DE SEGURIDAD

- La estación de soldadura solo está permitida para usar en sistemas eléctricos de impresión y modelos de estaño, circuitos y plomo, conexiones de plomo.
- Use solo la estación de soldadura cuando los componentes a soldar estén desconectados del suministro de energía. Tenga cuidado cuando suelde condensadores. Los condensadores deben estar descargados antes de soldar.
- No caliente líquidos (agua, electrolitos, etc.) o partes plásticas (esto formaría gases tóxicos y causaría incendios) con la estación de soldadura.
- Solo puede ser usado el voltaje y la frecuencia marcados en la placa de datos.
- Una estación de soldadura dañada no puede usarse de Nuevo, y el suministro de energía debe cortarse en el caso de que alguien que no lo sepa pueda usar la estación.
- La estación de soldadura solo puede ser usada en zonas secas.
- La estación de soldadura debe ser bloqueada por los usuarios tras su uso.
- Mantenga la estación de soldadura fuera del alcance de los niños.
- No use la estación de soldadura en ambientes húmedos o cerca de materiales o ambientes inflamables.
- Debe obedecer la regulación correspondiente a los avisos de seguridad, si el soldador se usa en la industria.
- Si la estación de soldadura se traslada de una zona fría a otra caliente, la temperatura cambiará, lo cual causará que el agua afecte o dañe la estación, por favor, espere a usar la estación hasta que la temperatura de la estación sea la misma que la de la estancia.
- No accione la estación de soldadura bajo altas temperaturas.
- La temperatura de la soldadura eléctrica puede alcanzar más de 160°C, no toque el soldador, hay riesgo de quemaduras.
- Está totalmente prohibido sumergir el soldador en agua para enfriarlo.
- No tape el ventilador de la estación de soldadura.
- Renueve el fusil dañado solo por uno con las mismas características, está prohibido usar otro tipo.
- No use la estación de soldadura si está dañada. Por ejemplo problemas de aislamiento, mangueras dañadas, etc.
- No abra la estación de soldadura. El mantenimiento y la reparación solo puede ser realizada por el personal técnico autorizado. Un desmontaje incorrecto puede causar daños o descargas eléctricas.

## APLICACION

Para garantizar la seguridad del usuario y prevenir daños en la estación de soldadura, por favor obedezca los consejos de seguridad y las señales de aviso del manual de instrucciones.

Estaño la nueva soldadura cuando use la máquina por primera vez. Para hacer esto, encienda la estación de soldadura, luego derrita un poco de estaño en una fina placa la cual puede ser puesta en la soldadura cuando la temperatura alcance los 200°C. La forma para asegurar la calidad de la soldadura es la propia temperatura del soldador. La temperatura del soldador va de los 300°C a los 380°C. Las bajas temperaturas permitirán enfriar el soldador mientras las altas temperaturas tendrán como resultado la caída de la preparación de la soldadura y la unión. Por otra parte temperaturas demasiado altas permitirán el daño de los circuitos y componentes. Antes de soldar, limpie el soldador con la esponja de forma que el soldador quede limpio.



## CONEXION

Por favor, conecte el cable de suministro a la estación de soldadura.

Conecte el enchufe del cable de suministro en la salida eléctrica de la estación de soldadura.

Apague el suministro de potencia en la posición 0, e inserte el suministro de energía de la estación de soldadura al enchufe cuyo voltaje sea el adecuado según lo que marque la placa de datos. En ese momento, la estación de soldadura está lista para trabajar.

## FUNCIONAMIENTO

Para hacer un trabajo de soldadura perfecto, debe usar la barra de soldadura adecuada y usar la estación de soldadura con precisión. Se aconseja usar una barra de soldadura eléctrica con colofonia.

En la práctica, está permitido soldar L-SN60PbCu2 (Estándar de la Industria Alemana 8516 (60% estaño (60/40 soldador) mayoritariamente. Este soldador tiene muchas barras de soldadura estándar y una barra de soldadura de 1mm para usar en dispositivos eléctricos.

1. Caliente para alcanzar al temperatura de funcionamiento (la temperatura del soldador se regula en la estación de soldadura)
2. Ponga el soldador limpio en una placa con estaño y junte la barra de soldadura en el punto de soldadura. La preparación de la soldadura servirá para limpiar primero la superficie del metal que se va a soldar. Luego la soldadura de estaño se mezclará para crear una conexión. La soldadura de los componentes eléctricos no lleva más de 2 minutos. Una buena soldadura se verá como una mancha lustrosa después de que se enfríe. Mientras un punto de soldadura con mala calidad y muchos errores puede romperse fácilmente. Las fugas son resultado de usar un soldador inadecuado o de regular la temperatura demasiado alta.
3. La temperatura de soldadura puede ser regulada desde los 150°C hasta los 450°C por dos botones (+/-). La temperatura se incrementará 100°C hasta que se muestre la temperatura deseada.
4. También se puede fijar el valor de la temperatura directamente con los botones de 200°C, 300°C y 400°C.
5. Cuando la temperatura de soldadura está regulada, la temperatura de trabajo se irá aproximando a la temperatura deseada gradualmente.

Cuando la estación de soldadura está apagada, la temperatura regulada se guardará automáticamente. Y cuando encienda la estación la próxima vez, esa temperatura fijada se mostrará automáticamente.

Una vez que ocurre un error en el funcionamiento, por ejemplo un fallo en el sensor de la temperatura, o la conexión entre el cable y la estación, la pantalla mostrará fallo. En futuras ocasiones, el sensor eléctrico del interior hará sonar una alarma. En ese caso, apague la máquina inmediatamente, desconéctela del suministro de energía y busque la posible causa del error.

## TEMPERATURA

Conecte la estación de soldadura a la corriente y pongo el interruptor en posición 1. La estación ahora está en funcionamiento.

En este momento la parta baja de la pantalla mostrará una temperatura.

Presione el botón (+) para incrementar la temperatura.

Presione el botón (-) para disminuir la temperatura.

Cada vez que presione el botón la temperatura cambiará 10°C.

Si presiona el botón continuamente, el cambio de la regulación será más rápido.

## MANTENIMIENTO

Solamente limpie la estación de soldadura con un paño seco y un poco de limpiador suave.

Por favor, limpie la parte externa de los componentes después de apagar la estación de soldadura y de cortar la corriente.

Renueve los fusible dañados solo por otros de las mismas características, está prohibido usar otro tipo.

No abra la estación de soldadura. El mantenimiento y las reparaciones solo puede hacerlo el personal técnico autorizado. Un mal montaje puede dañar el dispositivo y causar daños eléctricos.

**Protección del medio ambiente**

No elimine los materiales de este aparato que ya no se utilizan, como el embalaje, accesorios, etc., junto con los residuos domésticos normales, sino entréguelo a un lugar correspondiente para reciclaje. De este modo, usted asegura que todos los materiales se suministran al reciclaje.

**Eliminación**

Elimine este producto al final de su vida útil respetando la Directiva de la UE relativa a residuos de aparatos eléctricos y electrónicos. Cuando el producto ya no es necesario se lo debe eliminar protegiendo el medio ambiente. Para informaciones póngase en contacto con su autoridad local de residuos para reciclaje o entregue el producto para su eliminación a BGS technic KG o al comercio en el que lo ha adquirido.





**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
EC DECLARATION OF CONFORMITY  
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE  
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:  
We declare that the following designated product:  
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:  
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Elektronische Digital-Lötstation (BGS: 8612)  
Digital Electronic Soldering Station  
Fer à souder électronique numérique  
Estación digital de soldadura electrónica**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:  
complies with the requirements of the:  
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:  
esta conforme a las normas:

**EMC Directive 2014/30/EU  
LVD Directive 2014/35/EU**

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN 55014-1:2017 ; EN 55014-1:2006+A1+A2

EN 55014-2:2015 ; EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

EN 60335-1:2012+A11+A13

EN 60335-2-45:2002+A1+A13

EN 62233:2008

Registration No.: AE 50407964 0001 / AN 50412669 0001 / ZD-937

Test Report No.: 14703910 005 - 14702823 014

Wermelskirchen, den 23.10.2020

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

**BGS technic KG, Bandwinkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen**