

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

Instrukcja obsługi **Tłumaczenie instrukcji oryginalnej**



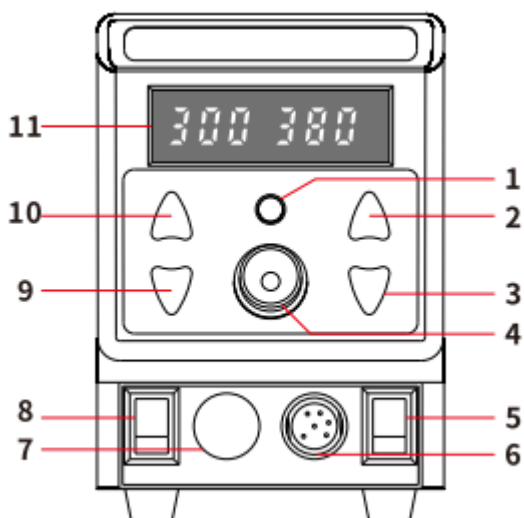
KD3464

Dziękujemy za zakup tego produktu. Proszę przeczytać instrukcję
ostrożnie przed rozpoczęciem użytkowania i zachować niniejszą instrukcję do wykorzystania w przyszłości

I. CELE

1. To urządzenie nadaje się do rozlutowywania i lutowania komponentów, takich jak SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD itp. Szczególnie dobrze nadaje się do rozlutowywania układu przewodów.
2. Jeśli można go stosować do obkurczania, suszenia, usuwania farby, usuwania kleju, usuwania lodu, podgrzewania wstępnego, lutowania klejem i innych.

II. INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA



1. Przycisk przełączania zimnego/gorącego powietrza
2. Przycisk temperatury stacji lutowniczej PLUS
3. Temperatura stacji lutowniczej Przycisk MINUS
4. Pokrętło regulacji ilości powietrza
5. Przełącznik stacji lutowniczej
6. Gniazdo uchwytu lutownicy
7. Gniazdo uchwytu pistoletu na gorące powietrze
8. Przełącznik pistoletu na gorące powietrze
9. Temperatura opalarki Przycisk MINUS
10. Przycisk temperatury pistoletu na gorące powietrze PLUS
11. Ekran wyświetlacza

III. SPECYFIKACJA

Waga	2.5 kg \pm 10%	
Wymiary	L148*W99*H134mm \pm 5mm	
Środowisko pracy	0°C~40°C / 32°F~104°F	
Środowisko przechowywania	Temperatura	-20°C~80°C / -4°F~176°F
	Wilgotność	35%~45%
Pistolet Pneumatyczny		
Typ przepływu powietrza	Wentylator bezszczotkowy delikatny wiatr	
Przepływ powietrza	\leq 120L/min	
Zakres temperatur	100°C~480°C / 212°F~896°F	
Wyświetlacz	Wyświetlacz numeryczny LED	
Długość kabla uchwytu	\geq 100cm	
Hałas	\leq 45dB	
Część lutowniczy		
Zakres temperatur	200°C~480°C / 392°F~896°F	
Napięcie wyjściowe	24V AC	
Wyświetlacz	Wyświetlacz numeryczny LED	
Długość kabla uchwytu	\geq 100cm	

IV. WYTYCZNE OBSŁUGI

- **Pistolet na gorące powietrze**

1. Ustaw odpowiednio maszynę. Przymocuj uchwyt uchwytu gorącej wiatrówki po lewej stronie urządzenia. I umieść uchwyt w uchwycie.
2. Zainstaluj potrzebną dyszę (zaleca się użycie dyszy o dużej średnicy) i podłącz do źródła zasilania.
3. Włącz główny wyłącznik zasilania z tyłu urządzenia, a następnie włącz przełącznik gorącej wiatrówki. „---” pojawi się na wyświetlaczu temperatury pistoletu na gorące powietrze. ekran wyświetlacza wskazujący, że opalarka jest w trybie gotowości. Podnieś uchwyt, a następnie opalarka przejdzie w tryb pracy. W tym momencie zapala się wskaźnik pracy opalarki (tj. kropka w prawym dolnym rogu ekranu wyświetlacza temperatury).



Indicator for program tracking temp. at high speed and making temp. compensation

Świecenie wskaźnika oznacza nagrzewanie się opalarki; miga w sposób ciągły, utrzymując stałą temperaturę; gaśnie, schładza się. Obróć pokrętko regulacji ilości powietrza, aby ustawić odpowiednią głośność. Rozpocznij pracę, gdy temperatura opalarki staje się stała i oznacza, że program kontroli temperatury PID śledzi i wykrywa aktualną temperaturę opalarki z dużą prędkością w milisekundach i w czasie rzeczywistym kompensuje temperaturę dla aktualnej temperatury.

4. Po zakończeniu pracy rękojeść wiatrówki należy odłożyć z powrotem na miejsce. Następnie zasilanie grzałki gorącej wiatrówki zostanie automatycznie odcięte i zaświeci się kontrolka pracy. Będzie nadal nadmuchiwać powietrze, ale nie będzie grzać. A jego element grzejny zacznie się schładzać. „---” wyświetli się, gdy temperatura spadnie poniżej 100°C (212°F). W tej chwili możliwe jest wyłączenie jego przełącznika. Jeśli urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas, wyłącz główny wyłącznik zasilania i odłącz wtyczkę zasilania

- **Stacja lutownicza**

1. Upewnij się, że uchwyt lutownicy jest dobrze podłączony i umieść uchwyt w uchwycie.
2. Włącz główny wyłącznik zasilania z tyłu urządzenia, a następnie włącz wyłącznik stacji lutowniczej. Drut grzejny lutownicy zacznie się nagrzewać. W tym momencie zapala się wskaźnik pracy lutownicy (kropka w prawym dolnym rogu ekranu wyświetlacza temperatury)..



Indicator for program tracking temp. at high speed and making temp. compensation

Świecenie wskaźnika oznacza nagrzewanie się lutownicy; miga w sposób ciągły, utrzymując stałą temperaturę; wyłączenie oświetlenia, ochłodzenie. Rozpocznij pracę, gdy temperatura się ustabilizuje.

Uwaga:

Przy pierwszym użyciu żelaznej końcówki zaleca się ustawienie temperatury żelazka na 250°C (482°F). Gdy grot żelazka będzie w stanie stopić drut lutowniczy, nałóż na niego świeżą warstwę lutowia zawierającą topnik, a następnie zwiększ temperaturę do żądanej wartości.

3. Po zakończeniu pracy wyczyść końcówkę środkiem do czyszczenia końcówek z drutu metalowego lub wilgotną gąbką do czyszczenia. Następnie ponownie pokryj końcówkę świeżą warstwą lutu. Odłóż żelazko na uchwyt, a następnie wyłącz przełącznik stacji lutowniczej. Jeśli urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas, wyłącz główny wyłącznik zasilania i odłącz wtyczkę zasilania.

• Funkcja kalibracji temperatury

Ta funkcja pomaga skorygować odchylenia temperatury spowodowane zmianami otoczenia lub wymianą elementu grzejnego, końcówki żelazka i innych części. Kalibracja temperatury może skutecznie poprawić wydajność pracy i przedłużyć żywotność żelazka.

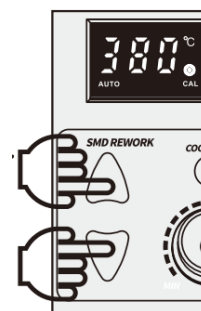
1. Po ustabilizowaniu się temperatury na gorącej wiatrówce (stacji lutowniczej) należy jednocześnie wcisnąć i przytrzymać przez 2 sekundy przyciski temperatury na gorącej wiatrówce (stacji lutowniczej) „PLUS” i „MINUS”. Kropki znajdujące się obok cyfr w prawym dolnym rogu zaświecą się razem.

Temperatura pistoletu na gorące powietrze
Przycisk „PLUS”.

2. Naciśnij przyciski temperatury gorącej wiatrówki (stacji lutowniczej) „PLUS” i „MINUS”, aby wprowadzić dokładne zmierzone wartości.

Temperatura pistoletu na gorące powietrze
Przycisk „MINUS”.

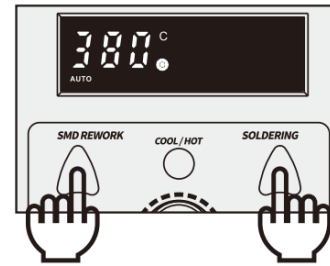
3. Jednocześnie naciśnij przycisk temperatury na gorącej wiatrówce (stacji lutowniczej) „PLUS” i „MINUS” w celu zatwierdzenia. System automatycznie zapisze ustawienia i zakończy kalibrację



• Funkcja konwersji wyświetlacza Fahrenheita i Celsjusza

Aby dostosować się do indywidualnych potrzeb użytkownika, model ten można ustawić tak, aby wyświetlał temperaturę w skali Fahrenheita lub Celsjusza.

1. Włącz TYLKO przełącznik gorącej wiatrówki (strona naprawcza).
2. Naciśnij i przytrzymaj temperaturę pistoletu na gorącą wiatrówkę (strona przeróbki). i przycisk temperatury stacji lutowniczej „PLUS” przez 2 sekundy. Na ekranie wyświetlacza (strona przeróbki) pojawi się „C” lub „F”. (C oznacza Celsjusza, a F, Fahrenheita).
3. Naciśnij na opalarkę (strona Rework) temp. Przycisk „PLUS” lub „MINUS” do przełączania pomiędzy skalami C i F.
4. Naciśnij przycisk przełączania zimnego/gorącego powietrza lub po prostu nie używaj go przez 4 sekundy, aby system mógł zapisać ustawienia i automatycznie wyjść z ustawień.



Temperatura
pistoletu na gorące
powietrze Przycisk
„PLUS”.

Przycisk
temperatury stacji
lutowniczej „PLUS”.

• Funkcja 10-minutowego wyłącznika czasowego

Maszyna może automatycznie wykryć swój stan pracy. Gdy nieużywana maszyna stoi 10 minut w miejscu, temperatura lutownicy automatycznie spadnie do 200°C/392°F i następnie przejdzie w tryb uśpienia. Może to skutecznie zapobiegać utlenianiu grotu lutowniczego, przedłużać jego żywotność i oszczędzać energię.

Aby go obudzić, do wyboru są trzy sposoby:

A. Potrząśnij nim kilka razy w górę i w dół.

B. Naciśnij dowolny klawisz

C. Wyłącz i włącz zasilanie.

• Brak funkcji ochrony przed powietrzem/wiatrem

Jeśli opalarka przestanie nieprawidłowo nadmuchiwać powietrze podczas pracy, przewód grzejny zakończy nagrzewanie. Może to zapobiec gromadzeniu się ciepła i spaleniu uchwytu przez opalarkę. To znacznie poprawia bezpieczeństwo produktu.

V. KONSERWACJA I UWAGI

• Pistolet na gorące powietrze

1. Nie blokuj wylotu powietrza i zapewnij dobrą wentylację.
2. Zamontuj dysze dopiero po ostygnięciu rurki mentalnej pistoletu na gorące powietrze i dyszy. Upewnij się, że instalacja została wykonana prawidłowo. Nie używaj przy tym dużej siły, gdyż część wylotowa powietrza z dyszy, śruby i inne części mogą ulec uszkodzeniu.
3. Wybierz dyszę odpowiadającą Twoim potrzebom. (temperatura różni się nieznacznie w przypadku różnych dysz). Decydując się na zastosowanie dyszy mniejszej niż standardowa, należy ustawić

największą ilość powietrza i przez krótki czas pracować na niskiej temperaturze. Używanie go w wysokiej temperaturze przez dłuższy czas może spowodować uszkodzenie wiatrówki.

4. Przerzeń pomiędzy wylotem powietrza a elementem nie może być mniejsza niż 2 mm.
5. Nie kieruj strumienia gorącego powietrza na odsłonięte obszary skóry jakiegokolwiek osoby: ryzyko poparzenia. Czasami przy pierwszym uruchomieniu opalarki może pojawić się biały dym. Jest to normalne i dym zniknie później.
- 6.

UWAGA:

W procesie produkcyjnym każda maszyna będąca w trybie pracy musi przejść 4 testy lub kalibracje. Wysoka temperatura powoduje lekkie zażółcenie stalowej rurki opalarki i końcówki lutownicy, które są wykonane ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Jest to normalne, możesz mieć pewność, że będziesz go używać.

• **Stacja lutownicza**

1. Kiedy na powierzchni grotu lutowniczego utlenią się osady, nie będzie ono w stanie stopić lutu i wykonać cynowania. A końcówka wydaje się mieć niską temperaturę. Ale w rzeczywistości zarówno element grzejny, jak i końcówka doświadczają wysokiej temperatury. W tym momencie nie zwiększaj ponownie temperatury, ale użyj środka do czyszczenia końcówek drutu metalowego, aby usunąć tlenki.

Procedury są następujące:

- A. A. Ustaw temperaturę na 300°C (572°F).***
 - B. B. Gdy stacja lutownicza ma stałą temperaturę, zanurz żelazną końcówkę w metalowym środku do czyszczenia drutu, poruszaj nią tam i z powrotem i wytrzyj.***
 - C. C. Po usunięciu części tlenków można przystąpić do pokrywania, przecierając końcówkę do momentu, aż będzie dostatecznie pokryta. Jeżeli końcówka ulega silnemu utlenieniu, należy ją wymienić.***
2. Nie usuwaj tlenków na końcówce pilnikiem. Jeżeli końcówka odkształci się lub zardzewieje, należy ją wymienić.
 3. Podczas lutowania nie naciskaj mocno końcówki. Nie spowoduje to przyspieszenia wymiany ciepła, ale prawdopodobnie spowoduje jego uszkodzenie.
 4. Ustaw temperaturę na niższą niż 250°C (482°F) w przypadku odkładania żelazka do uchwytu po pracy w wysokiej temperaturze. Trzymanie go w trybie gotowości w wysokiej temperaturze przez dłuższy czas może prowadzić do starzenia się elementu grzejnego i skrócenia żywotności elementu grzejnego i żelaznej końcówki.
 5. Po zakończeniu pracy wytrzyj grot i nałóż na niego świeży lut, aby zapobiec jego utlenieniu

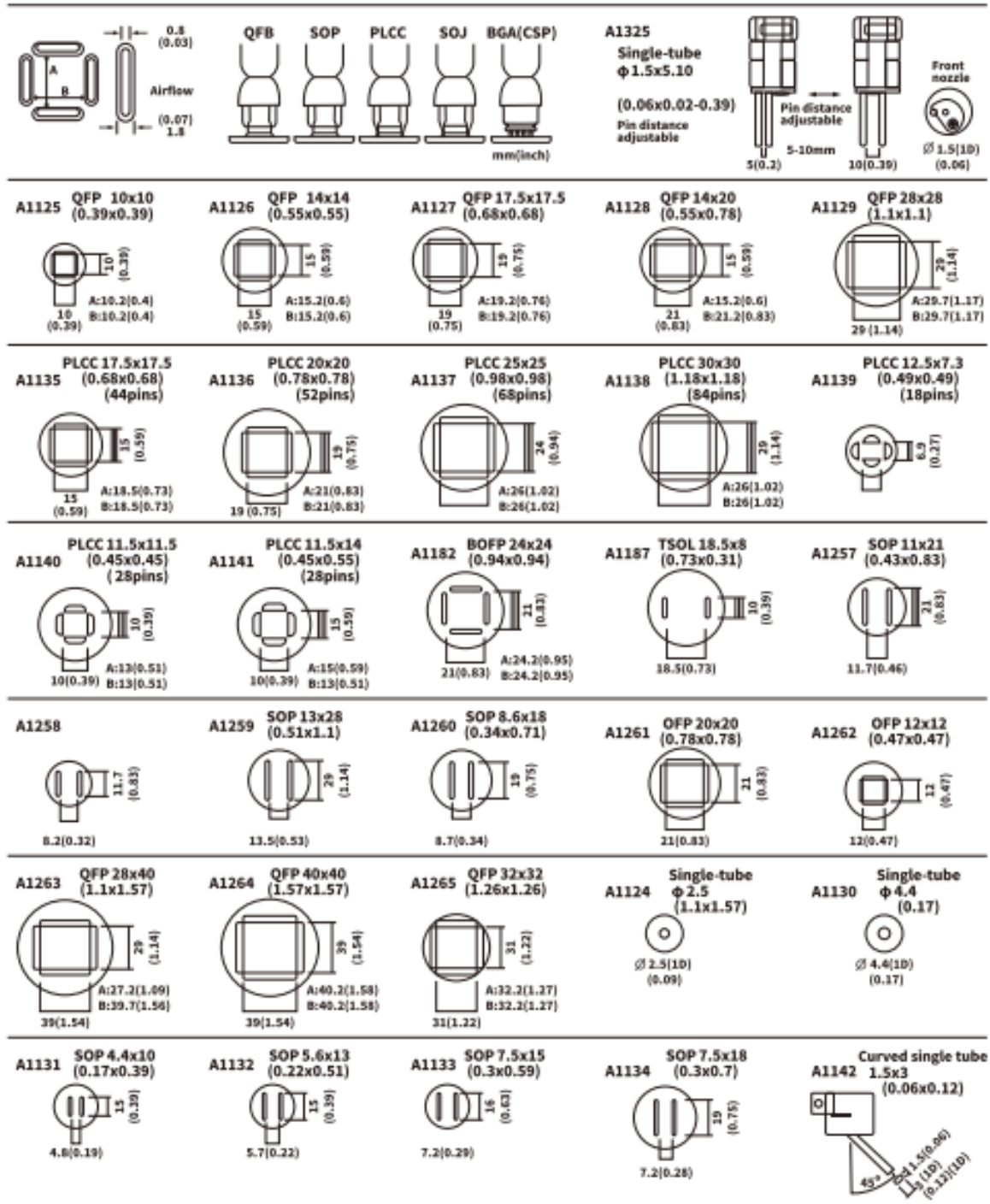
VI. PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

1. W dwóch przypadkach na ekranie wyświetlacza temperatury gorącej wiatrówki (stacji lutowniczej) wyświetli się „S-E”. Pierwszy przypadek to awaria modułu czujnika gorącej wiatrówki (stacji lutowniczej). Rozwiązanie: wymienić element grzejny (materiał grzejny i moduł czujnika); Po drugie, uchwyt nie jest podłączony. Rozwiązanie: podłącz uchwyt do jednostki głównej po wyłączeniu maszyny. A następnie włącz maszynę.
2. Gdy włączona jest funkcja braku ochrony powietrza, na ekranie temperatury opalarki wyświetli się „F-1/F-2”. Gdy wyświetli się ten symbol, należy sprawdzić opalarkę i jej obwód zasilania.
3. Podczas wymiany elementu grzejnego należy zwrócić uwagę na kolejność i kolory przewodów łączących, aby uniknąć ewentualnych błędnych połączeń.
4. Wyświetlany komunikat „SLP” oznacza, że lutownica znajduje się w trybie uśpienia.

For reference: compatible parts

- Nozzle style (specifications and sizes)**

The nozzles sizes match with their corresponding IC sizes.



<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-B 0°C</p>
<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>
<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>

KRAFT&DELE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Producent: Foreintrade S.A

Adres producenta: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Spawarka plastiku (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD3464

Dane produktu: Napięcie: **230V**

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2014/35/EU LVD Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
3. 2014/30/EU EMC Directive

Według norm:

EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012;

EN60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A1:2019+A2:2019+A14:2019

EN 55014-1:2017; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013; EN 55014-2:2015

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Janówek, 12.02.2025, Ma Dong Hui