

# ***KRAFT&DELE***

---

## ***PROFESSIONAL***

# **INSTRUKCJA**

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



## **KD3460**

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

## SPECYFIKACJE

Numer modelu	<b>KD3460</b>	
Wymiary jednostki sterującej	L253*W186*H124mm±5mm	
Robocza temperatura otoczenia	0°C~40°C / 32°F~104°F	
<b>Stacja naprawcza na gorące powietrze</b>		
Dostawa powietrza	Silnik sprężarki	
Objętość powietrza	≤180L/min	
Zakres temperatur	100~480°C/212~896°F	100~450°C/212~842°F
Wyświetlacz	Lampa LED Nixie	
<b>Stacja lutownicza</b>		
Zakres temperatur	200~480°C/392~896°F	100~450°C/212~842°F
Wyświetlacz	LED	
Końcówka do rezystancji uziemienia	<2 omy	

### 1. ZASTOSOWANIA

1. Ta stacja doskonale nadaje się do lutowania i przeróbek układów SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD i wielu inne rodzaje komponentów. Stacja ta jest również doskonałym wyborem do zastosowań związanych z przeróbkami FFC, FPC.
2. Zastosowania stacji obejmują obkurczanie, suszenie, usuwanie farby, usuwanie kleju, rozmrażanie, wstępne ogrzewanie, kleje do drutu lutowniczego i inne.

### 2.DZIAŁANIE

Przed transportem stacji silnik sprężarki **MUSI** zostać zabezpieczony śrubą zabezpieczającą (montaż otwór znajdujący się w dolnej części stacji). Niezamontowanie śruby zabezpieczającej przed transportem będzie skutkowało poważne konsekwencje. Przed użyciem **USUŃ** śrubę blokującą znajdującą się na spodzie stacji, brak **USUNIĘCIA** śruba przed użyciem spowoduje poważne konsekwencje.

#### • Stacja naprawcza na gorące powietrze

1. Ustaw prawidłowo stację naprawczą i zamontuj uchwyt gorącej wiatrówki po lewej stronie stacji, a następnie umieść gorącą wiatrówkę na uchwycie.
2. Zamontować wybraną dyszę (zaleca się stosowanie dysz o większej średnicy). Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
3. Włącz wyłącznik główny znajdujący się z tyłu stacji, następnie włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Na wyświetlaczu temperatury gorącego powietrza pojawi się „---”, wskazując, że pistolet znajduje się w trybie gotowości. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania, aby ustawić żądaną temperaturę. Podnieś opalarkę, a przejdzie ona w standardowy tryb pracy; lampka kontrolna działania stacji lutowniczej na gorące powietrze (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza temperatury stacji na gorące powietrze) zaświeci się.

Kontrolka działania będzie świecić stale, gdy opalarka się nagrzewa, szybko migać, gdy temperatura się ustabilizuje i gaśnie, gdy opalarka ochładza się. Wyreguluj pokrętko regulacji ilości powietrza, aby

ustawić żądaną ilość powietrza i rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury. Gdy temperatura się ustabilizuje, jej stan jest wyraźnie sygnalizowany szybko migającym wskaźnikiem pracy. Precyzyjny program PID śledzi i kompensuje temperaturę opalarki co milisekundę, temperatura opalarki jest teraz w stabilnym i precyzyjnym stanie termostatycznym.



Wskaźnik tworzenia programu w czasie rzeczywistym śledzenie temperatury i kompensacja.

4. Po zakończeniu operacji odłóż opalarkę z powrotem na uchwyt. Opalarka automatycznie odetnie zasilanie elementu grzejnego i wyłączy lampkę kontrolną działania. Opalarka na gorące powietrze będzie wypuszczać powietrze bez ogrzewania jedynie w celu schłodzenia elementu grzejnego. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C (212°F), na wyświetlaczu temperatury stacji lutowniczej na gorące powietrze pojawi się „---”. W tym momencie wyłącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, wyłącznik główny MUSI BYĆ WYŁĄCZONY (znajdujący się z tyłu stacji), a przewód zasilający musi być ODŁĄCZONY od gniazdka elektrycznego.

#### • Stacja lutownicza

1. Podłącz lutownicę do stacji i umieść lutownicę w uchwycie.
2. Włącz główny wyłącznik stacji znajdujący się z tyłu stacji, a następnie włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Element grzejny stacji lutowniczej zacznie się nagrzewać i jego kontrolka pracy (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza stacji lutowniczej) zaświeci się. Kontrolka pracy będzie świecić stale, gdy lutownica się nagrzeje, szybko migać, gdy temperatura się ustabilizuje, i gaśnie, gdy lutownica się ochładza. Rozpocznij pracę, gdy wskaźnik stacji lutowniczej zacznie szybko migać, wskazując stabilizację temperatury.



Wskaźnik tworzenia programu w czasie rzeczywistym śledzenie temperatury i kompensacja.

**UWAGA: Przy pierwszym użyciu grotu lutownicy należy ustawić temperaturę na 250°C/482°F. Gdy żelazko jest już na tyle gorące, że można stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutowia (zaleca się użycie lutowia z rdzeniem kalafonii), a następnie ustaw żądaną temperaturę.**

3. Po zakończeniu operacji za pomocą wilgotnej gąbki lub kulki z wełny metalowej wyczyść grot lutownicy. Poczynuj grot lutownicy nową warstwą lutu, następnie odłóż lutownicę z powrotem na uchwyt i wyłącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, wyłącz wyłącznik główny znajdujący się z tyłu stacji i ODŁĄCZ przewód zasilający.

- **Automatyczne/ręczne tryby gorącego powietrza (dla 706/706+)**

1. Naciśnij przycisk przełączania trybu ręcznego/automatycznego, aby przełączać tryby pracy.

2. **Tryb automatyczny:**

Po powrocie opalarki do uchwytu stacje WYŁĄCZAJĄ zasilanie elementu grzejnego. Opalarka przechodzi w tryb czuwania, gdy na wyświetlaczu temperatury pojawia się „---”.

**Tryb ręczny:**

Po ponownym umieszczeniu opalarki w uchwycie stacja nadal nagrzewa się i działa.

- **Tryb wyświetlania Fahrenheita/Celsjusza**

Funkcja ta dostosowuje stację do preferencji użytkownika w różnych regionach. Przełącz przełącznik wyświetlania °F/°C, aby wybrać tryb wyświetlania w stopniach Fahrenheita lub Celsjusza.

- **10-minutowy tryb uśpienia (dla modelu 706+) – brak możliwości regulacji**

Stacja automatycznie wykrywa swój stan pracy i przechodzi w tryb uśpienia, gdy tak się stanie statyczne i nieużywane przez dłużej niż 10 minut. W trybie uśpienia temperatura lutownicy na biegu jałowym będzie wynosić 200°C/392°F, aby skutecznie zapobiec utlenianiu grotu żelazka, wydłużyć jego żywotność i chronić środowisko.

**Aby uruchomić lutownicę z trybu uśpienia:**

A. Potrząsnąć kilka razy lutownicą lub,

B. WYŁĄCZ zasilanie, następnie włącz zasilanie

- **COOL / HOT Air Mode (706+)**

Po uruchomieniu opalarki naciśnij włącznik opalarki i wyświetl wyświetlaną temperaturę zaczyna spadać. Gdy temperatura opalarki spadnie poniżej 70°C (158°F), na wyświetlaczu pojawi się pokazuje wartość „COL”, wskazującą, że stacja wchodzi w tryb COOL Air. Aby przejść do trybu gorącego powietrza ponownie naciśnij ponownie włącznik gorącej wiatrówki. Następnie pistolet na gorące powietrze przejdzie w tryb gorącego powietrza i rozpocznie się ponowne ogrzewanie.

### 3. KONSERWACJA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- **Stacja naprawcza na gorące powietrze**

1. Utrzymuj wylot powietrza w czystości i przez cały czas wolny od blokad.
2. Instalację dysz gorącego powietrza można przeprowadzić WYŁĄCZNIE po ostygnięciu stalowej rury i dyszy. Zainstaluj dyszę prawidłowo. NIE instaluj dyszy przy użyciu brutalnej siły, nie ciągnij za krawędź dyszy pęsetą ani nie dokręcaj zbyt mocno śrub.
3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań eksploatacyjnych (temperatury mogą się różnić w przypadku używania dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż dysze standardowe, MUSISZ użyć maksymalnej ilości powietrza przy stosunkowo niższym ustawieniu temperatury. Wykonaj tę operację w możliwie najkrótszym czasie, aby zapobiec uszkodzeniu opalarki.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm pomiędzy obiektem a wylotem powietrza z opalarki.

5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy: ryzyko poparzeń. Przy pierwszym użyciu opalarka może wydzielać białe opary, które po krótkim czasie ulatniają się.

#### **NOTATKA:**

**Opalarka na gorące powietrze i uchwyty lutownicy stacji wykonane są z rurek ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przed zjazdem z linii montażowej przechodzi co najmniej 4-krotne procedury testowania, inspekcji i kalibracji. W wyniku naszych wysiłków w zakresie kontroli jakości rura stalowa może mieć kolor jasnobrązowy. Lekko brązowa rura stalowa jest zjawiskiem normalnym w przypadku korzystania z zupełnie nowej stacji; spokojnie, normalnie stosowanie.**

#### ● **Stacja lutownicza**

1. Jeśli na powierzchni grotu lutownicy utworzy się warstwa utlenienia, może powstać błędne przekonanie, że grot lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Ale rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i grotu lutowniczego są wysokie. W takim przypadku nie należy w sposób mylny zwiększać wartości temperatury, ale użyć kulki z wełny metalowej, aby usunąć utlenienie, wykonując poniższe czynności:
  - A. Ustaw temperaturę na 300°C (572°F).**
  - B. Po ustabilizowaniu się temperatury delikatnie wcieraj grot lutownicy w kulkę z wełny metalowej.**
  - C. Gdy utlenienie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu, pocierając, aż do lutowania końcówka jest całkowicie pokryta lutem. Jeśli grot lutownicy jest zbyt mocno utleniony i uniemożliwia czyszczenie, wymień żelazną końcówkę na nową**
2. NIE używaj metalowych pilników do usuwania utlenienia na grotcie lutownicy. Jeśli lutownica grot odkształca się lub rdzewieje, należy wymienić grot lutownicy na nowy.
3. Podczas lutowania NIE przykładaj nadmiernej siły do grotu lutownicy. To NIE POPRAWI SIĘ transfer ciepła, ale zamiast tego uszkodzi grot lutownicy.
4. Po umieszczeniu lutownicy z powrotem w uchwycie na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, ustawić temperaturę na 250°C (482°F) lub niższą na biegu jałowym. Niespełnienie tego warunku i pozostawienie tzw. pozostawienie grotu lutownicy na biegu jałowym przy ustawieniu wysokiej temperatury spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skróci żywotność elementu grzejnego i grotu lutownicy.
5. Po każdej operacji zawsze przetrzyj grot lutownicy, a następnie ocynuj grot warstwą lutu zapobiegać utlenianiu.

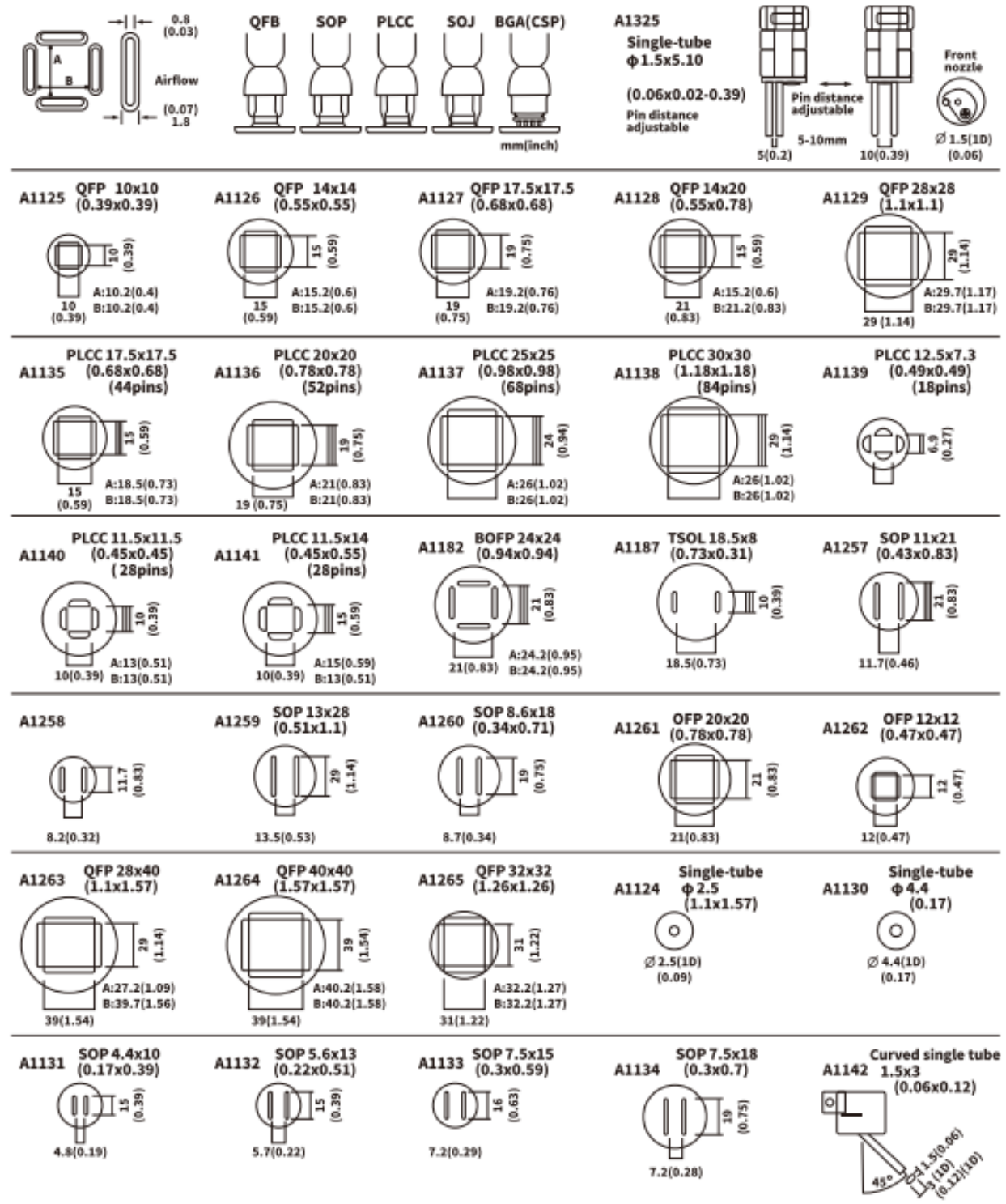
## **4. PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW**









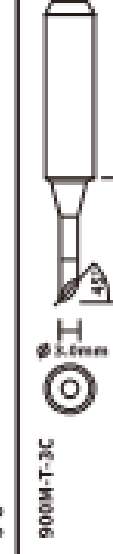

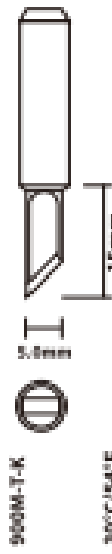






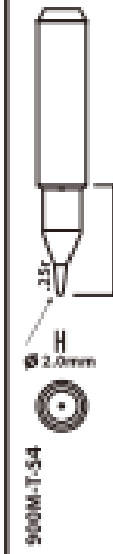
1. „S-E” – oznacza to, że moduł czujnika stacji jest uszkodzony. Musisz wymienić element grzejny (element grzejny i moduły czujników) . Lub lutownica nie jest podłączona.
2. Przy wymianie elementu grzejnego należy zwrócić uwagę na pierwotną kolejność podłączenia i kolory przewodów, których NIE WOLNO podłączać nieprawidłowo.
3. „SLP” – oznacza to, że stacja lutownicza znajduje się w trybie uśpienia.

## DLA ODNIESIENIA: KOMPATYBILNE CZĘŚCI

- **STYL DYSZY**

Rozmiar dyszy dopasowany jest do odpowiedniego rozmiaru IC.



 <p>900M-T-0.2D 0°C</p>	 <p>900M-T-0.5C 0°C</p>	 <p>900M-T-0.8C 0°C</p>	 <p>900M-T-1.0C 0°C</p>	 <p>900M-T-1.2D 0°C</p>	 <p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	 <p>900M-T-1.3C 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-0.5K 30°C/84°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-L3H -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): KD3460

**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

