

# JBC

[www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

## MODE D'EMPLOI



**CDB**

Poste à souder

Ce manuel s'applique aux références suivantes :

- **CD-2BQF** (230 V)

## Liste de colisage

Le colis comprend les éléments suivants :



**Unité de commande** ..... 1 unité



**Poignée universelle** ..... 1 unité  
Réf. T245-A



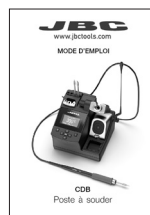
**Cable d'alimentation** ..... 1 unité  
Réf. 0023714 (230 V)



**Laine de lait** ..... 1 unité  
Réf. CL6210

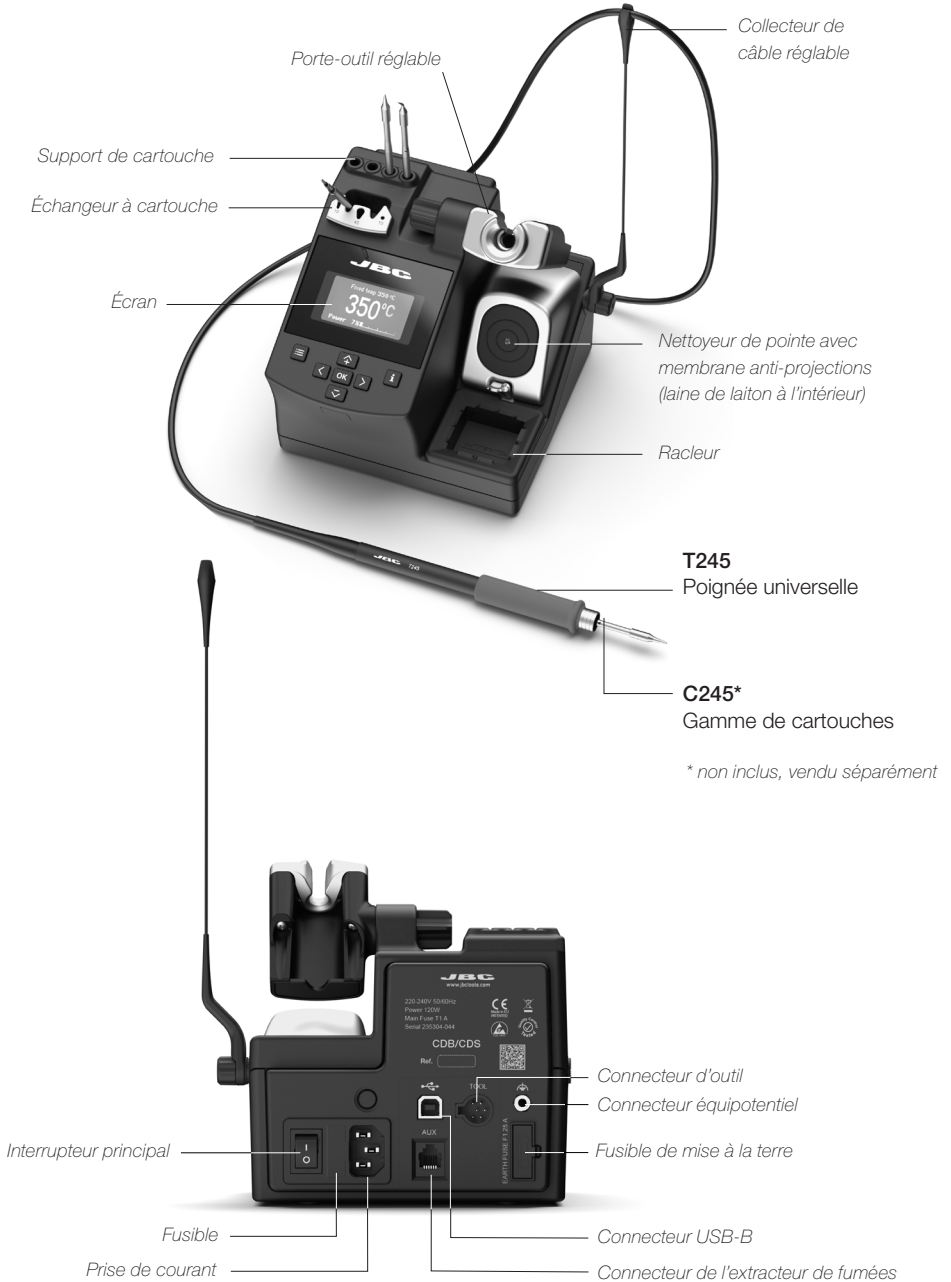


**Éponge** ..... 1 unité  
Réf. S0354



**Manuel** ..... 1 unité  
Réf. 0033211

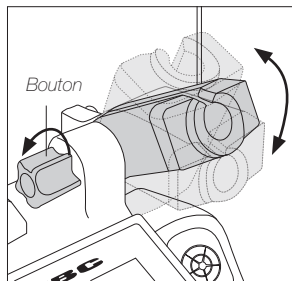
## Caractéristiques et raccords



## Porte- outil réglable Collecteur de câble

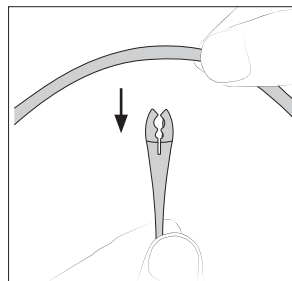
La position du porte-outil est facile à régler en desserrant ou en serrant le bouton.

Porte-outil réf. **H2994**.

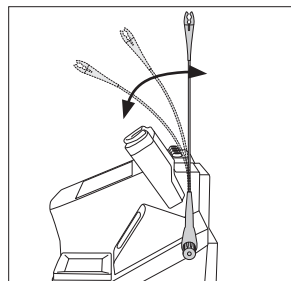


La partie supérieure en métal détecte l'outil et active les modes Veille et Hibernation.

Le collecteur de câble (réf. **CC1001**) permet d'éloigner le câble de la zone de travail et d'éviter que le poids du câble ne gêne l'opérateur pendant le soudage.



Insérez le câble dans le clip du collecteur de câble. Ne laissez pas le câble plus long que nécessaire pour atteindre librement la zone de travail.



Le collecteur de câbles est souple. Il accompagne et s'adapte aux mouvements pendant le processus de soudure.

## Nettoyeur de pointe

Sélectionnez l'option qui convient à vos besoins et améliorez le transfert thermique de la pointe.

### Pare-copeaux

Réf. 0017576

*Empêche les éclaboussures de soudure et des particules de laine.*

### CL7882

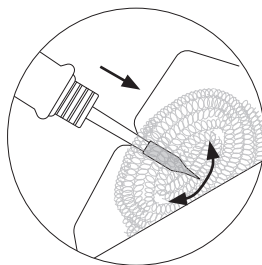
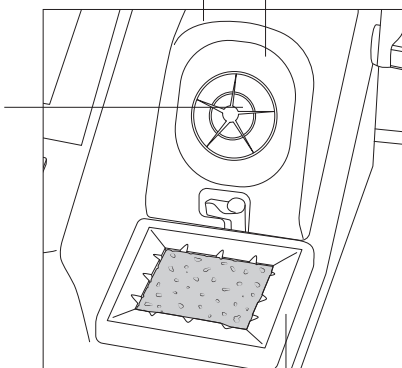
Membrane anti-projections

*Empêche les éclaboussures et maintient la zone de travail propre.*

### CL6210

Laine de laiton

*Méthode de nettoyage très efficace. Laisse une petite couche de soudure sur la pointe, ce qui empêche l'oxydation entre le nettoyage et le lubrifiant.*



Si la pointe est très sale, JBC recommande de la nettoyer au préalable avec le racleur pour enlever l'excès de soudure.

### CL7984

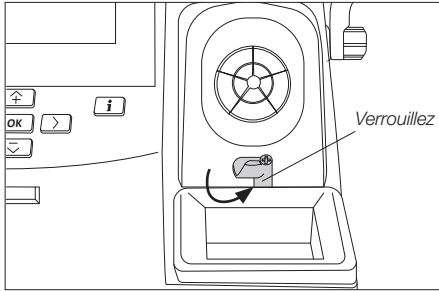
Racleur

*Réceptacle résistant à la température permettant d'éliminer l'excès de soudure en le tapotant ou en l'essuyant doucement.*

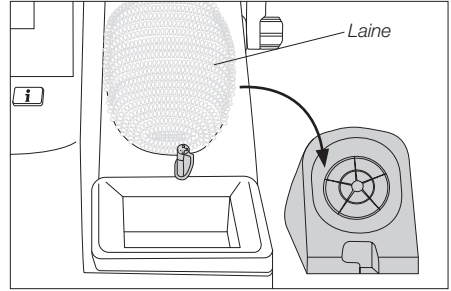


## Remplacement de la laine/brosse

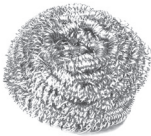
1. Déverrouillez le pare-copeaux.



2. Soulevez le pare-copeaux et remplacez la laine de laiton/la brosse usée par un élément neuf.

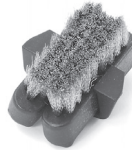


Autres options de nettoyage :



**CL6205**  
Laine Inox\*

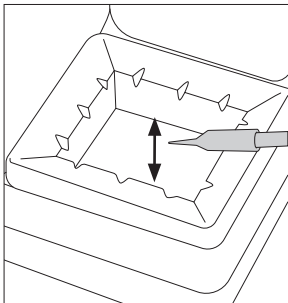
*Méthode de nettoyage plus puissante que la laine de laiton.*



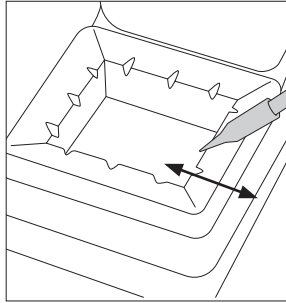
**CL6220**  
Brosse en métal\*

*À condition d'être utilisée avec précaution, elle permet un nettoyage plus approfondi.*

**CL7984**  
Racleur

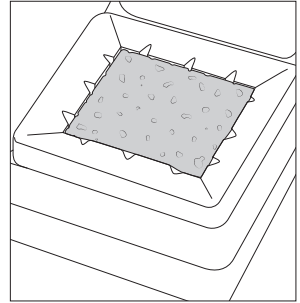


**Tapoter :**  
Tapotez doucement pour enlever l'excès de soudure.



**Essuyer :**  
Utilisez les fentes pour enlever les particules restantes.

**S0354**  
Éponge



La méthode de nettoyage la plus douce. L'éponge doit être imbibée d'eau distillée lorsque vous travaillez pour éviter l'usure des pointes.

\* non inclus, vendu séparément

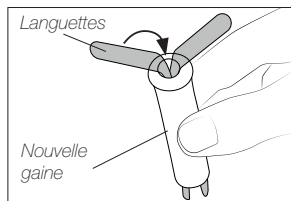
## Remplacement des gaines *(non inclus, vendu séparément)*

Remplacez facilement les gaines en mousse souple à l'aide des languettes coulissantes.

**Remarque :** Choisissez la bonne gaine en fonction du modèle de votre poignée.

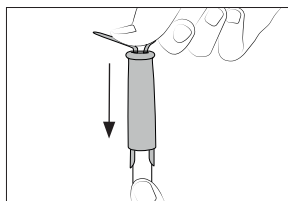
| Poignées           | Gainés vertes | Gainés bleues | Gainés noires |
|--------------------|---------------|---------------|---------------|
| T210, T210P, T210N | T8658         | T3310         | T3311         |
| T245, T245G, T245P | T6057         | T1528         | T1530         |

### 1. Insertion des languettes



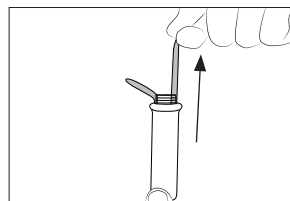
Insérez les languettes coulissantes dans la nouvelle gaine.

### 2. Insertion de la poignée



Poussez la gaine à l'aide des languettes sur la poignée.

### 3. Retrait des languettes



Tenez la gaine et tirez sur la languette. Utilisez des pinces si nécessaire.

## Remplacement des bouchons d'étanchéité

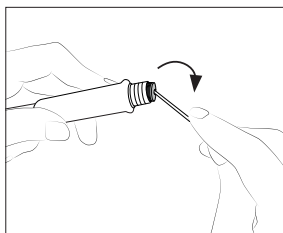
Le bouchon d'étanchéité empêche les vapeurs ou particules de flux indésirables de pénétrer à l'intérieur de l'outil. Son utilisation est fortement recommandée pour les applications intensives où la soudure est exposée à des environnements FOD (objets intrus) ou lorsque le fer à souder est utilisé presque à la verticale.

**Remarque :** Choisissez le bouchon d'étanchéité qui convient au modèle de votre poignée.

⚠ Avant de remplacer le bouchon d'étanchéité, débranchez l'appareil de l'alimentation électrique et assurez-vous qu'il n'est pas chaud.

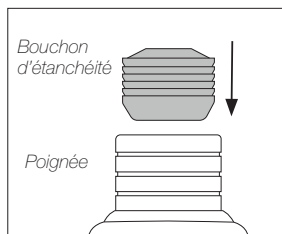
| Poignées   | Bouchon d'étanchéité |
|------------|----------------------|
| T210       | OB1000               |
| T245, T470 | OB2000               |

### 1. Retrait du bouchon d'étanchéité



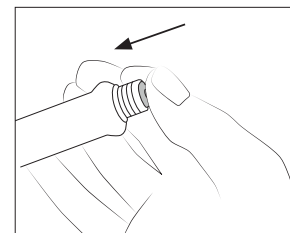
À 8 mm de profondeur maximum, insérez une petite tige ou un tournevis, soulevez et tirez le bouchon d'étanchéité. N'utilisez jamais une cartouche pour effectuer cette opération.

### 2. Position de montage



**Remarque :** Le côté chanfreiné doit être positionné vers la poignée.

### 3. Insertion du bouchon d'étanchéité

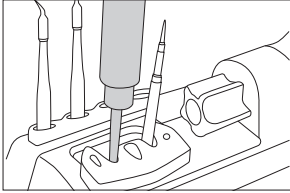


Poussez le bouchon d'étanchéité à l'intérieur de la poignée jusqu'à ce qu'il soit aligné sur les bords de la poignée.

## Échangeur à cartouche

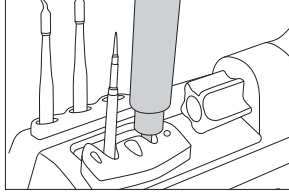
Gagnez du temps et changez les cartouches en toute sécurité sans éteindre le poste.

### 1. Dépose



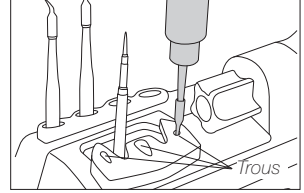
Placez la poignée dans l'extracteur et tirez pour déposer la cartouche.

### 2. Insertion



Placez la poignée sur le dessus de la nouvelle cartouche, et appuyez dessus légèrement.

### 3. Fixation



En fonction de la forme de la pointe, utilisez l'un des trous pour fixer la cartouche.

**\*Important :** Il est essentiel d'insérer les cartouches jusqu'au repère pour une bonne connexion.



## Cartouches compatibles

Ces postes fonctionnent avec les cartouches C245 et les poignées T245.  
Trouvez le modèle le plus adapté à vos besoins en matière de soudure sur [www.jbctools.com](http://www.jbctools.com).



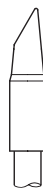
Conique



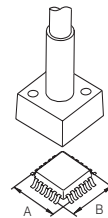
Ciselé



Courbe  
conique



Biseau



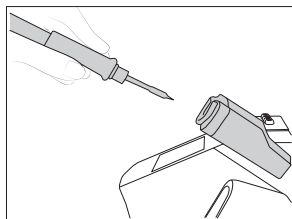
Modèles  
spéciaux

# Fonctionnement

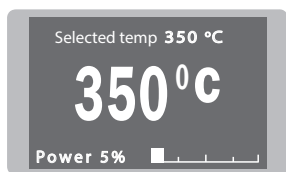
## Le système de soudeur le plus efficace de JPC

Notre technologie révolutionnaire est capable de récupérer la température de la pointe extrêmement rapidement. Cela permet à l'utilisateur de travailler à une température plus basse. La durée de vie de la pointe est donc cinq fois plus longue qu'avec d'autres marques.

### 1. Travail



Une fois l'outil retiré du support, la pointe chauffe jusqu'à la température sélectionnée.



Paramètres de l'outil :

- Temp. de fonctionnement


Sélectionnez la température entre 90 et 450 °C à l'aide des touches suivantes :

↑ ou ↓ (pas de ±5 °C/°F)

← ou → (pas de ±50 °C/°F)

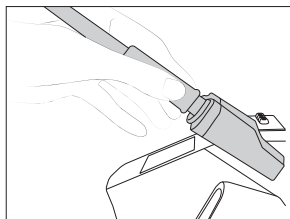
Paramètres de l'outil :

· Niveaux de temp.

Appuyez sur , sélectionnez Paramètres de l'outil et activez l'option Niveaux de température.

Utiliser ↑ ou ↓ (pas de ±5 °C/°F)

### 2. Veille



Lorsque l'outil est sur le support, la température diminue jusqu'à la température de veille prédéfinie.

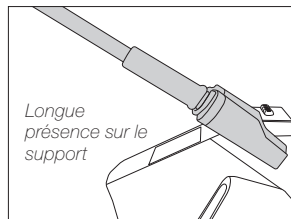


Paramètres de l'outil :

· Veille

Modifiez la température de veille et réglez le délai de veille entre 0 et 9 min ou aucune période de veille.

### 3. Hibernation



Après une longue période d'inactivité, l'alimentation est coupée et l'outil refroidit à la température ambiante.



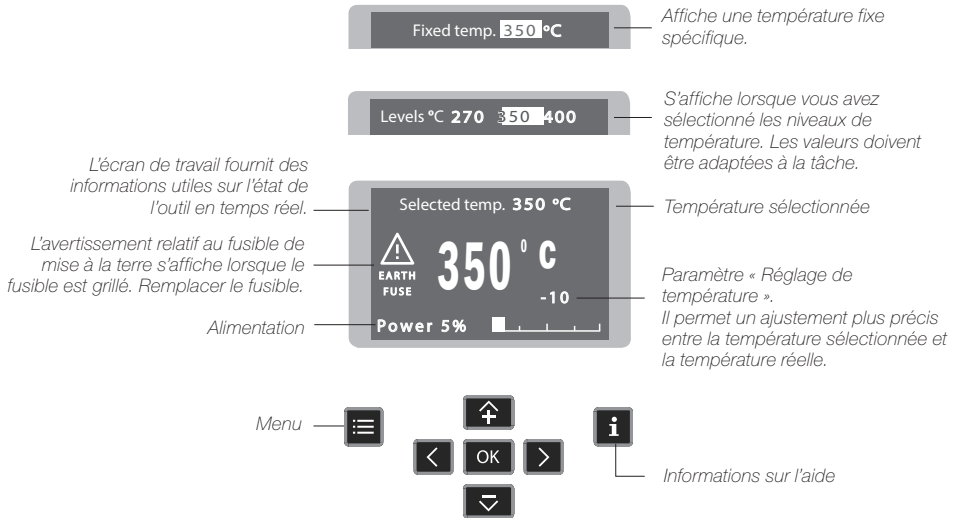
Paramètres de l'outil :

· Hibernation

Modifiez le délai d'hibernation entre 0 et 60 min ou aucune hibernation.

## Processus de contrôle

### Écran de travail

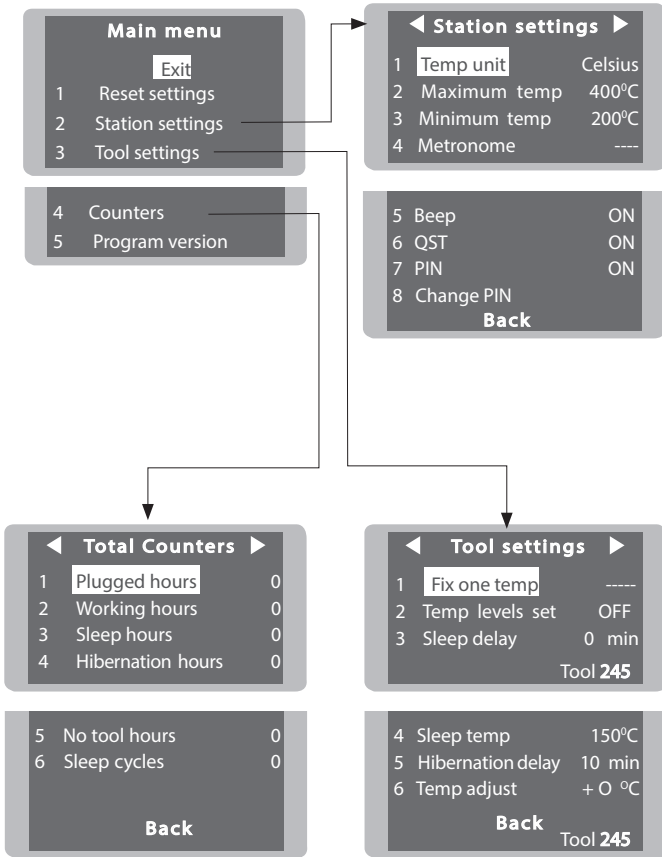


## Dépannage

Dépannage du poste disponible sur la page du produit du site [www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

# Affichage du menu

PIN par défaut : 0105




## Paramètres

Restez prudent lors de l'utilisation de ces paramètres car ils peuvent réduire la durée de vie de la pointe s'ils ne sont pas utilisés correctement.

Veuillez suivre les consignes recommandées :

### Paramètres du poste

| Description du paramètre  | Recommandations  | Avertissements   |
|---|--|--|
| <b>Unité de température</b><br>Celsius (°C) ou Fahrenheit (°F)  | S/O  | S/O  |
| <b>Température maximale</b><br>Définissez la température maximale à laquelle vous pouvez travailler. La température maximale par défaut est de 400 °C (750 °F). Cette valeur est considérée comme suffisamment élevée pour fonctionner avec la plupart des applications sans plomb. | La température du poste est comprise entre 90 et 450 °C (190 et 840 °F). Modifiez les limites de température lorsque vous travaillez avec des applications moins courantes telles que le soudage par points de fusion bas/haut (HMP) ou les plastiques (par exemple, le rivetage). |  Dans la plupart des cas, le fait de travailler à des températures supérieures à 400 °C (750 °F) peut endommager le circuit imprimé et ses composants. Même en cas de contact de courte durée de la pointe avec le joint de soudure, le flux peut ne pas fonctionner correctement et réduire sérieusement la durée de vie de la pointe. Si le joint de soudure nécessite plus de puissance, JBC recommande vivement d'utiliser d'autres aides telles que des préchauffeurs. |
| <b>Température minimale</b><br>Définissez la température minimale à laquelle vous pouvez travailler. La température minimale par défaut est de 200 °C (392 °F). On considère qu'il s'agit d'un bon point de départ pour les applications au plomb.                                  |  |  |
| <b>Métronome</b><br>Ceci active un signal sonore. Les fréquences varient de 1 à 50 secondes.  | Utile pour fixer une cadence de travail dans le cadre de travaux répétitifs. Le signal sonore vous indique le temps pendant lequel la pointe doit être en contact avec le point de soudure.  | S/O  |
| <b>Signal sonore</b><br>Active/désactive le signal sonore du clavier.   | S/O  | S/O  |
| <b>PIN</b><br>Active/désactive la saisie du PIN.  | S/O  | S/O  |
| <b>Modifier le PIN</b><br>Modifie le numéro PIN de sécurité par défaut (0105).  | Le PIN doit être saisi à chaque fois qu'un paramètre est modifié.  | S/O  |

## Paramètres de l'outil

| Description du paramètre  | Recommandations   | Avertissements   |
|---|---|--|
| <b>Réglage d'une seule température</b><br>Réglez une valeur située dans la plage de températures du poste (90-450 °C/190-840 °F).   | Idéal pour souder plusieurs composants à une température spécifique. Le poste empêchera toute tentative de modification de la température.  | S/O  |
| <b>Niveaux de température réglés</b><br>Similaire au paramètre « Réglage d'une seule température ». Dans ce cas, l'utilisateur peut régler jusqu'à 3 valeurs pour différentes exigences de puissance.   | Cela permet de passer rapidement d'une température à l'autre. Réglez-les en fonction des valeurs autorisées pour vos applications de soudage.   | S/O  |
| <b>Délai de veille</b><br>Réglez le délai pendant lequel l'outil restera à la température sélectionnée lorsqu'il est sur le support avant de passer en mode Veille. La température de la pointe diminue alors jusqu'à la température de veille. | Comme nos outils atteignent la température de travail à partir du mode Veille par défaut en quelques secondes seulement, ce paramètre est pré-réglé à 0 min. Une fois l'outil replacé sur son support, la température redescend automatiquement à la température de veille, ce qui prolonge la durée de vie de la pointe et évite l'oxydation. Le fait de ré-étamer la pointe avant de placer l'outil sur le support protège la pointe et prolonge sa durée de vie. |  Le réglage de ces paramètres à des valeurs plus élevées accélère inutilement l'oxydation et réduit la durée de vie de la pointe, en particulier lorsque l'on travaille à des températures pouvant atteindre 450 °C/840 °F. |
| <b>Température de veille</b><br>Il s'agit de la température de consigne que la pointe atteint lorsqu'elle est replacée sur le support.  | Les températures de veille sont réglées pour atteindre un équilibre entre la prévention de l'oxydation et l'atteinte de la température de travail en quelques secondes.   |  |



## Paramètres de l'outil

| Description du paramètre  | Recommandations  | Avertissements  |
|---|--|---|
| <p><b>Délai d'hibernation</b><br/>Définissez la durée pendant laquelle l'outil restera à la température de veille avant de passer en mode Hibernation. À cet instant, l'alimentation électrique est coupée et la pointe reste à température ambiante.</p> | <p>Cette fonction protège complètement la pointe de l'oxydation pendant de longues périodes d'inactivité lorsque l'outil est sur son support. Le ré-étamage de la pointe avant de placer l'outil sur le support permet également de prévenir l'oxydation et de prolonger la durée de vie de la pointe.</p> | <p>⚠ L'augmentation de la valeur par défaut accélère l'oxydation et réduit la durée de vie de la pointe.</p>  |
| <p><b>Réglage de la temp.</b><br/>Il permet un ajustement plus précis entre la température sélectionnée et la température réelle.</p>   | <p>Régalez les valeurs à <math>\pm 50</math> °C/ <math>\pm 90</math> °F pour obtenir une erreur nulle. JBC recommande vivement d'utiliser des thermomètres TID-A ou TIA-A pour obtenir des mesures précises.</p>   | <p>⚠ Lorsque l'utilisateur change de type de cartouche, le paramètre doit être remis à 0 °C/F ou sur la valeur nécessaire pour cette cartouche. Par exemple, si une correction de +20 °C/+36 °F est définie pour une cartouche épaisse et que l'utilisateur passe ensuite à une cartouche plus fine sans réinitialiser l'ajustement de la température, il travaillera à une température plus élevée que celle nécessaire pour cette cartouche plus fine, qui n'a pas besoin d'ajustement de la température.</p> |

## Connecteur USB

Téléchargez les derniers logiciels sur notre site web pour améliorer votre poste à souder.

### JBC Updater

[www.jbctools.com/software.html](http://www.jbctools.com/software.html)

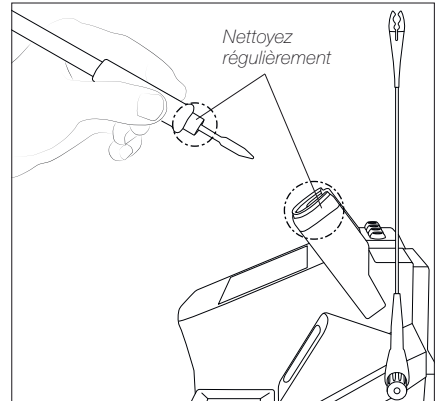
Mise à jour du logiciel de la station par connexion USB :



## Entretien

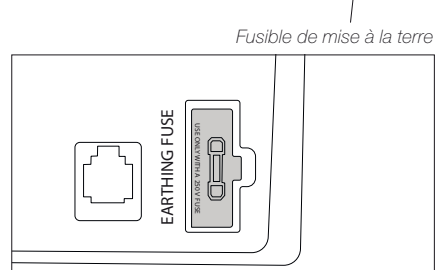
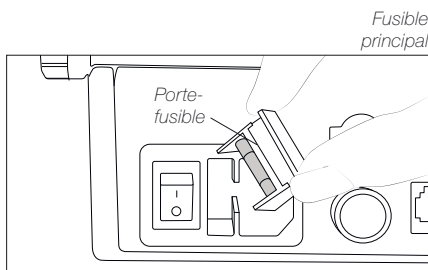
Avant de procéder à l'entretien, éteignez toujours l'appareil et débranchez-le du réseau électrique. Laissez l'équipement refroidir.

- Nettoyez l'écran du poste avec un produit nettoyant pour vitres ou un chiffon humide.
- Utilisez un chiffon humide pour nettoyer le boîtier et l'outil. Il est possible d'utiliser de l'alcool uniquement pour nettoyer les parties métalliques.
- Vérifiez régulièrement que les parties métalliques de l'outil et du support sont propres afin que le poste puisse détecter l'état de l'outil.
- Maintenez la surface de la pointe propre et étamée avant de ranger le poste pour éviter l'oxydation de la pointe. Les surfaces rouillées et sales réduisent le transfert de chaleur vers le joint de soudure.
- Vérifiez régulièrement tous les câbles.
- Remplacez les pièces défectueuses ou endommagées. Utilisez uniquement les pièces d'origine JBC.
- Les réparations doivent être effectuées uniquement par un service technique agréé par JBC.



- Lorsque cet avertissement apparaît sur l'écran principal, il convient de remplacer le fusible de mise à la terre.
- Remplacez un fusible grillé comme suit (valable pour le fusible de mise à la terre et le fusible principal) :

1. Retirez le porte-fusible et enlevez le fusible. Si nécessaire, utilisez un outil pour faire levier.
2. Insérez le fusible neuf dans le porte-fusible et remplacez ce dernier dans le poste.



## Sécurité



**Il est impératif de respecter les consignes de sécurité pour éviter tout risque de choc électrique, de blessure, d'incendie ou d'explosion.**

- Ne pas utiliser les appareils à d'autres fins que le soudage ou la retouche. Toute utilisation incorrecte peut provoquer un incendie.
- Le câble d'alimentation doit être raccordé à des bases homologuées. Vérifier qu'il est correctement mis à la terre avant utilisation. Débrancher l'appareil en tenant la fiche, pas le fil.
- Ne pas travailler sur des pièces sous tension électrique.
- L'outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé afin d'activer le mode veille. La panne ou la buse de soudage, la partie métallique de l'outil et le support peuvent être chauds même lorsque le poste est éteint. Ils doivent être manipulés avec précaution, y compris lors du réglage de la position du support.
- Ne pas laisser l'appareil sans surveillance lorsqu'il est en marche.
- Ne pas couvrir les grilles de ventilation. La chaleur peut provoquer l'inflammation des produits inflammables.
- Éviter que le flux entre en contact avec la peau ou les yeux pour empêcher toute irritation.
- Rester attentif aux fumées qui se dégagent de la soudure.
- Garder l'espace de travail propre et rangé. Porter des lunettes et des gants de protection appropriés lors des interventions afin d'éviter tout dommage corporel.
- La plus grande prudence est de mise avec les déchets d'étain liquide qui peuvent provoquer des brûlures.
- Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans ainsi que par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou manquant d'expérience, à condition qu'ils aient bénéficié d'une surveillance ou de consignes adéquates concernant l'utilisation de l'appareil et qu'ils comprennent les risques encourus. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.
- L'entretien ne doit pas être réalisé par des enfants, sauf s'ils sont surveillés.







## Spécifications

### CDB

#### Poste à souder

Réf. : **CD-2BQF** 230 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : T1A. Sortie : 23,5 V.

- Puissance nominale : 175 W
- Puissance de crête (outil) : 130 W
- Température sélectionnable : 90-450 °C/190-840 °F
- Temp. au repos Stabilité (sans courant d'air) :  $\pm 1,5$  °C/ $\pm 3$  °F (satisfait et dépasse la norme IPC J-STD-001)
- Précision temp. :  $\pm 3$  % (utilisation d'une cartouche de référence)
- Réglage temp. :  $\pm 50$  °C/ $\pm 90$  °F (via le réglage du menu du poste)
- Tension pointe-terre/Résistance : Satisfait et dépasse  
ANSI/ESD S20.20-2014                      IPC J-STD-001F
- Fusible de mise à la terre : F 1,25 A
- Connexions : PC de connexion avec connecteur USB  
Connexion RJ12
- Temp. ambiante de fonctionnement : 10-50 °C/50-122 °F
- Dimensions de l'unité de contrôle/Poids : 170 x 176 x 145 mm/2,74 kg  
(L x l x H) (6,69 x 6,93 x 5,71 po/6,04 lb)
- Poids net total : 3 kg/6,61 lb
- Dimensions totales de l'emballage/Poids : 234 x 234 x 258 mm/3,34 kg  
(L x l x H) 9,21 x 9,21 x 10,16 in/7,36 lb

Conforme aux normes CE.

Sans risque de décharges électrostatiques.

# JBC

---

## Garantie

La garantie JBC de 2 ans couvre cet équipement contre tous les défauts de fabrication, y compris le remplacement des pièces défectueuses et la main-d'œuvre.

La garantie ne couvre pas l'usure ou la mauvaise utilisation du produit.

Pour que la garantie soit valable, l'équipement doit être retourné, en port payé, au revendeur auprès duquel il a été acheté.

**Bénéficiez d'une année de garantie JBC supplémentaire en l'enregistrant sur le site suivant : <https://www.jbctools.com/productregistration/> dans les 30 jours qui suivent l'achat.**

---



Ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers.

Conformément à la directive européenne 2012/19/UE, les équipements électroniques en fin de vie doivent être collectés et déposés dans un centre de recyclage agréé.

CE EAC UK  
CA

[www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)