

Index	Page
English	1
Español	11
Français	21
Deutsch	31
Italiano	41



DUAL SOLDERING STATION

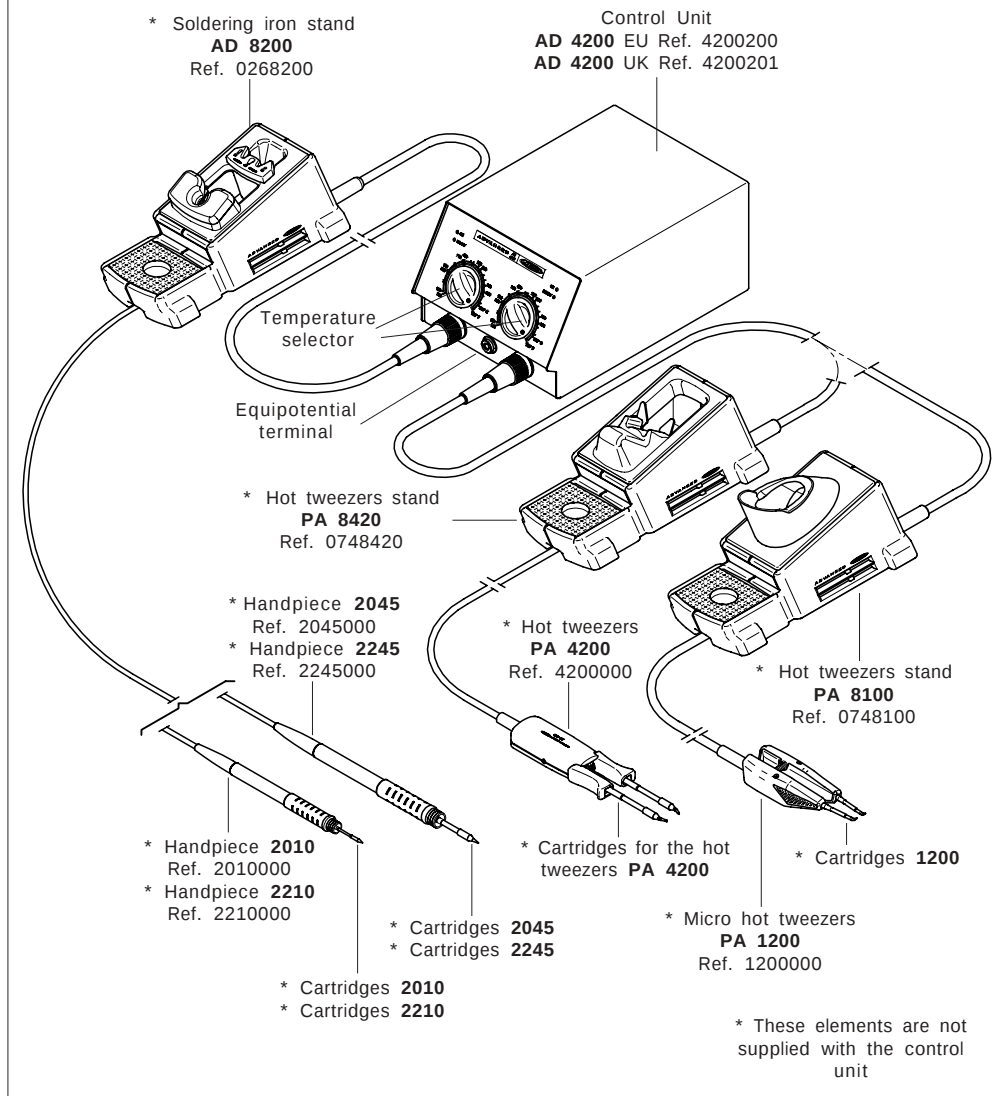
AD 4200

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this station. It is manufactured to the most stringent quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend you to read these instructions carefully.

You have purchased a **Advanced AD 4200** Control Unit.

In order to complete the soldering station you should choose the suitable handpiece or desoldering tweezers, the stand and the cartridges for the task to do. The Control Unit is only for handpieces **2010**, **2210**, **2045**, **2245** and the hot tweezers **PA 1200** or **PA 4200** and corresponding cartridges.

Dual soldering station



Structure of Advanced soldering stations system

The Advanced series has basic modules giving you full flexibility for choosing what you need for the work in hand, the modules being supplied separately.

Dual control unit

- **AD 4200 EU** Ref. 4200200
- **AD 4200 UK** Ref. 4200201

Model **AD 4200** can be used with two tools simultaneously, either handpieces or desoldering tweezers. Can be used with either combination of **2010**, **2210**, **2045** and **2245** handpieces and the hot tweezers **PA 1200** or **PA4200**.

Handpieces

- **2010** Ref. 2010000
Power: 20W. For high precision work, SMD, etc.
- **2210** Ref. 2210000
Power: 20W. For high precision work, SMD, etc.
- **2045** Ref. 2045000
Power: 50W. For general soldering work.
- **2245** Ref. 2245000
Power: 50W. For general soldering work.

Hot tweezers

- **PA 1200** Ref. 1200000
For general precision desoldering with SMD components.
Power: 40W.
Effective power per cartridge fitted: 20W.
- **PA 4200** Ref. 4200000
For general desoldering and soldering work in professional electronics.
Power: 100W.
Effective power per cartridge fitted: 50W.

Cartridges

- Range of cartridges **2010** (for the **2010** handpiece).
- Range of cartridges **2210** (for the **2210** handpiece).
- Range of cartridges **2045** (for the **2045** handpiece).
- Range of cartridges **2245** (for the **2245** handpiece).
- Range of cartridges for micro hot tweezers **PA 1200**.
- Range of cartridges for hot tweezers **PA 4200**.

Stands

- Soldering iron stand **AD 8200** Ref. 0268200
- **PA 8420** Ref. 0748420
Stand for the hot tweezers **PA 4200**.
- **PA 8100** Ref. 0748100
Stand for the hot tweezers **PA 1200** and **PA 4200**.

For a dual soldering station work properly is necessary: the dual control unit, a handpiece or the hot tweezers, and the corresponding stand and cartridge.

Dual control unit AD 4200

The station is supplied with:

- Control unit.
- Connection cable to mains.
- Instructions manual.
- Transport packaging.

Technical specifications

- Temperature selection from 100 to 371°C (±5%).
- Power: 135W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated fuse of temperature protection.
- Input: 230V 50Hz. Output: 24V.
- Electrical protection Class I.
- Total weight of unit: 5Kg.
- ESD protected housing.
Typical surface resistance: 10^5 - 10^{11} Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector is earth connected to the plug feed of the station.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering and desoldering

- Clean the contacts and the printed circuit to be desoldered of dust or dirt.
- Preferably select a temperature below 350°C. Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be retinned.

HANDPIECES 2010, 2210, 2045 AND 2245

The following soldering handpieces can be connected to the **AD 4200** station:

- Handpiece **2010** ref. 2010000. Power: 20W. For high precision work, SMD etc. Available cartridges **2010**: see page 55.
- Handpiece **2210** ref. 2210000. Power: 20W. For high precision work, SMD etc. Available cartridges **2210**: see page 55.
- Handpiece **2045** ref. 2045000. Power: 50W. For general soldering work. Available cartridges **2045**: see page 54.
- Handpiece **2245** ref. 2245000. Power: 50W. For general soldering work. Available cartridges **2245**: see page 54.

The handpieces and cartridges **2210** and **2245** comply with the MIL-SPEC-2000 referring to the potential difference between the soldering tip and ground connection, must be less than 2 mV.

For a soldering handpiece to work properly, the following components are required: the control unit, soldering iron stand, one handpiece and one cartridge.

The soldering iron is connected to the station in the following way:

The cable connection of the soldering iron is connected to the plug in the soldering iron stand **AD 8200** and the cable connection of the soldering iron stand is plugged into the terminal of the station. Please find the connection plan on page 1.

OPERATION

LED lights

Red LED -ON- when lit, it indicates that the station is plugged in the mains.

Green LED -READY- when lit, it indicates that the system is ready and correctly set for working.

The green led light is on after a few seconds, is the time needed to carry on the self-checking system.

The green light is pulsing when the soldering iron is in sleep mode.

If the green led is not lit, the reason why, will be one of the following:

1. The handpiece or the cartridge are not plugged in.
2. The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in a very thick soldering at the high repetition rates.
3. The handpiece or cartridge has a short circuit or an open circuit.
4. Any other trouble preventing the system from working properly.

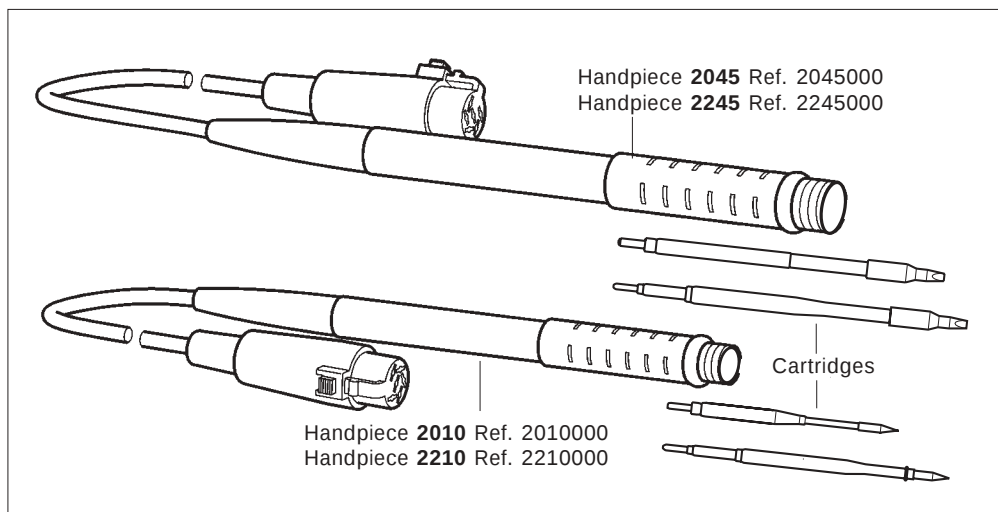
The green led goes off when the cartridge tip touches the extractor and the station stops the power supply.

The handpiece will reset itself automatically should the cartridge short circuit or go open circuit.

Should the handpiece be subject to:

- An electrical surge or the cartridge has not been fitted correctly.

Please turn the unit off and switch on again to reset.



Sleep function

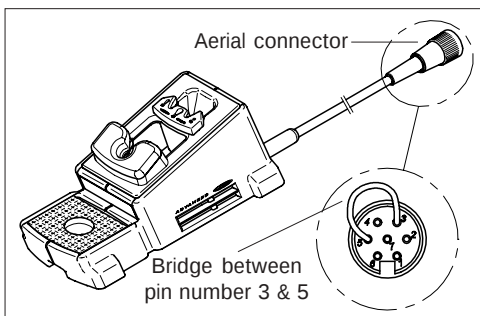
One of the Series Advanced features is that when the handpiece is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature. This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. Also by this, the oxidation of the tinning of the tip is considerably reduced and tip life is extended.

To indicate that the soldering iron is in sleep-mode, the green led starts pulsing. These parameters can be modified using the **Console AC 2600** Ref. 2600000.

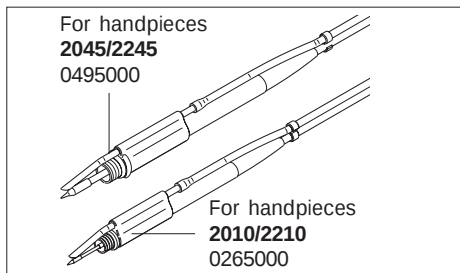
In order to take advantage of the above mentioned feature and as a security measure, it is necessary to place the handpiece on stand when the iron is not being used.

When connecting an old version solder stand, it may happen that the sleep function does not work.

To resolve this problem, you should make a bridge between pins number 3 and 5 from the aerial connector of the cable of the stand, that plugs in the station.



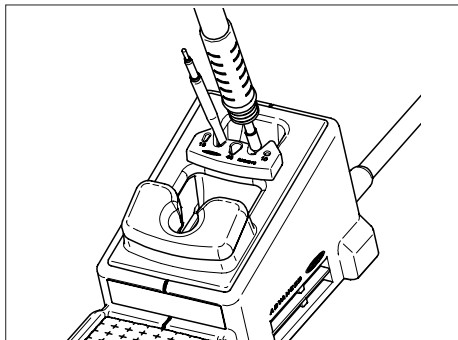
Fume extractor accessories



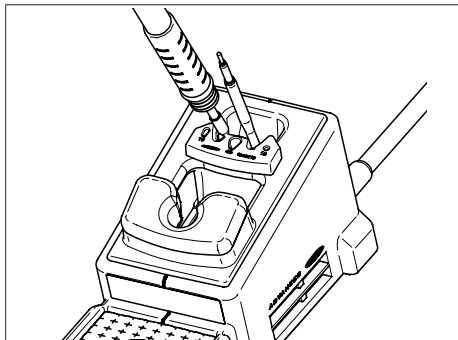
Specially designed for the Advanced Series handpieces 2010/2210 and 2045/2245. Easily clips onto the handpiece and can be quickly removed for easy maintenance.

Changing the handpiece's cartridge

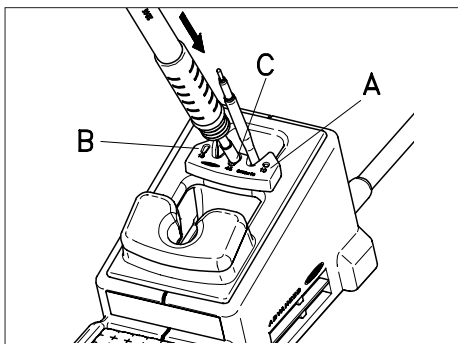
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



1 - Place the handpiece and remove the cartridge.

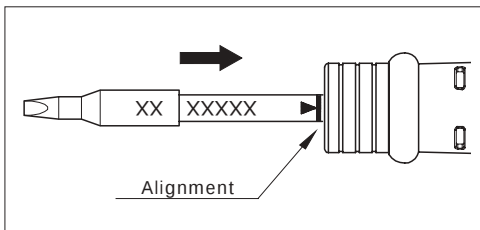


2 - Place the handpiece on top of the new cartridge, press it slightly down and remove the handpiece.



3 - Press the cartridge into the opening A, B or C:

- A. For straight cartridges 2010 and 2210.
- B. For curved cartridges 2010 and 2210.
- C. For cartridges 2045 and 2245.



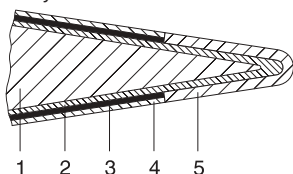
Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark ► as a reference.

Advanced series cartridge

Cartridge is made of the heating element which has the heating system, temperature sensor and long life tip. Long-life tip is basically made of:

- 1 Copper
- 2 Iron
- 3 Nikel
- 4 Chromium
- 5 Tin plate



Long-life tip care

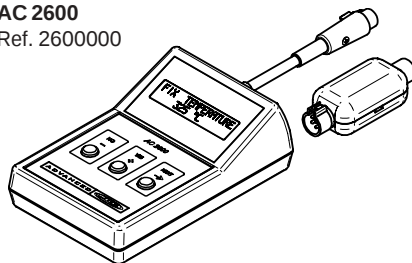
Except the copper core, the rest of metals are placed galvanically on layers relatively thin, so it is necessary to avoid the reasons which can cause its destruction.

To clean the tips, use the sponge included with the stand and check it is lightly moisted.

To re-tin the soldering tips, we recommend using the tip tinner/cleaner **TT 9400** ref. 9400000.

Console AC 2600

AC 2600
Ref. 2600000



The console **AC 2600** is designed for modifying the original regulation program parameters of the following Advanced control units:

- **AD 2000** soldering station.
- **AD 2200** soldering station.
- **AD 4200** dual soldering station.
- **AR 5500** desoldering station.
- **AM 6000** rework station.

Changes available to perform:

- Fixing the the working temperature.
- Selection of temperature units in Celsius grades -°C- or Fahrenheit -°F-.
- Modification of sleep temperatures and standby times.
- Adjustment of temperature.
- Set the parameters back to the original parameters.
- Read-out data:
Working hours.
Sleep cycles and sleep hours.
Cartridge and iron changes.
Program version.

HOT TWEEZERS

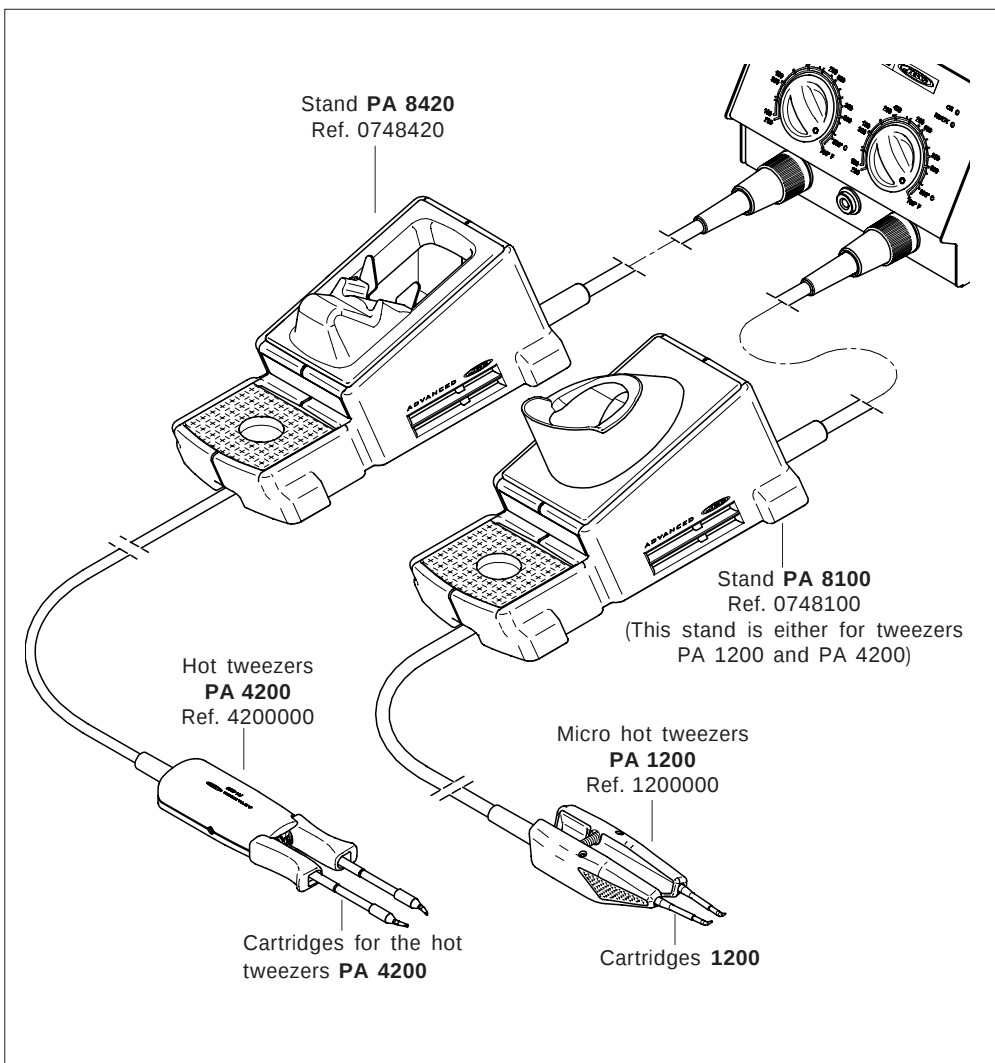
AD 4200 station allows to connect two different models of tweezers, each one with its respective range of cartridges and stand:

- Micro hot tweezers **PA 1200** ref. 1200000.
- Hot tweezers **PA 4200** ref. 4200000.

For tweezers to work properly, the following components are required: control unit, hot tweezers, a stand and a set of cartridges corresponding to the chosen tweezer.

The tweezers are connected to the station in the following way:

The cable connector of the tweezers is plugged into the connector of the stand. The cable connector of the stand is connected to the terminal of the station. Please find the connection plan on figure.



OPERATION

LED lights

Red LED -ON- when lit, it indicates that the station is plugged in the mains.

Green LED -READY- when lit, it indicates that the system is ready and correctly set for working.

The green led light is on after a few seconds, is the time needed to carry on the self-checking system.

The green light is pulsing when the hot tweezers are in sleep mode.

If the green led is not lit, the reason why, will be one of the following:

1. The hot tweezers or the cartridge are not plugged in.
2. The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in a very thick soldering at the high repetition rates.
3. The hot tweezers or cartridge has a short circuit or an open circuit.
4. Any other trouble preventing the system from working properly.

The hot tweezers will reset itself automatically should the cartridge short circuit or go open circuit.

Should the hot tweezers be subject to:

- An electrical surge or the cartridge has not been fitted correctly.

Please turn the unit off and switch on again to reset.

Sleep function

One of the Series Advanced features is that when the hot tweezers are placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature. This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. Also by this, the oxidation of the tinning of the tip is considerably reduced and tip life is extended.

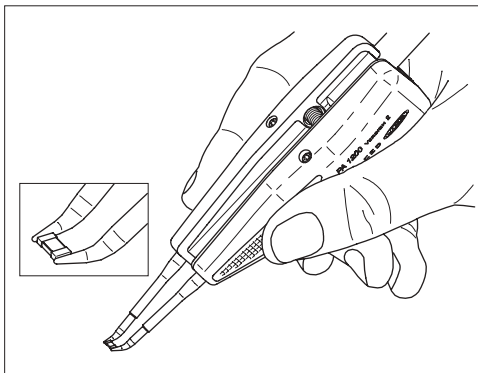
To indicate that the hot tweezers are in sleep-mode, the green led starts pulsing. These parameters can be modified using the **Console AC 2600** Ref. 2600000.

In order to take advantage of the above mentioned feature and as a security measure, it is necessary to place the hot tweezers on stand when the iron is not being used.

MICRO HOT TWEEZERS PA 1200

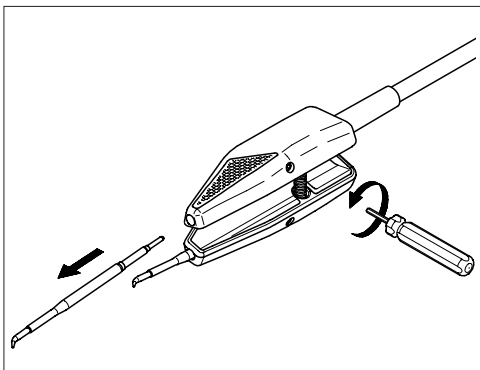
For micro hot tweezers to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- Micro hot tweezers **PA 1200** ref. 1200000. For general precision desoldering with SMD components.
Power: 40W.
Effective power per cartridge fitted: 20W.
- Stand **PA 8100** ref. 0748100.
- A set of cartridges (see range).



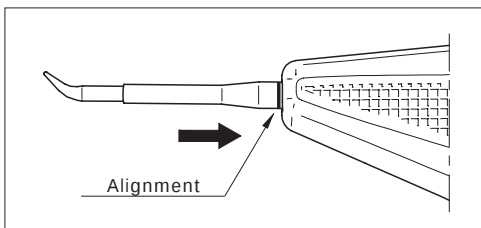
Changing the cartridge

To extract the cartridge the screw needs to be unfastened and the cartridge pulled out. Insert the new cartridge and push it thoroughly. Then check that both tips of the tweezers coincide and screw it.



Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark **I** as reference and check that both parts of the tweezer coincide.

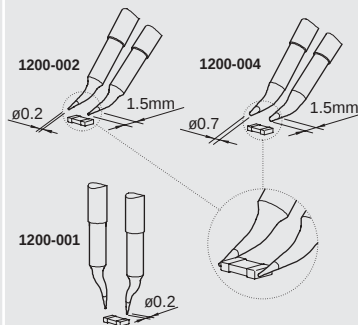


RANGE OF CARTRIDGES

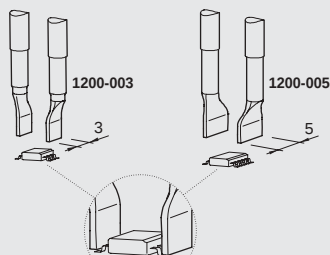
PA 1200 has an individual temperature control for each cartridge so it is supplied individually.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

All the cartridges shown are actual size.

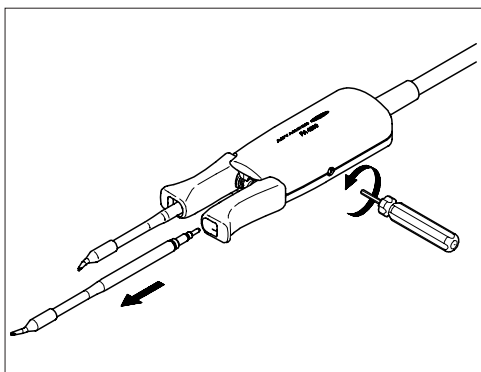
HOT TWEEZERS PA 4200

For hot tweezers to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- Hot tweezers **PA 4200** ref. 4200000. For general desoldering and soldering work in professional electronics.
Power: 100W.
Effective power per cartridge fitted: 50W.
- Stand **PA 8420** ref. 0748420 or stand **PA 8100** ref. 0748100.
- A set of cartridges (see range).

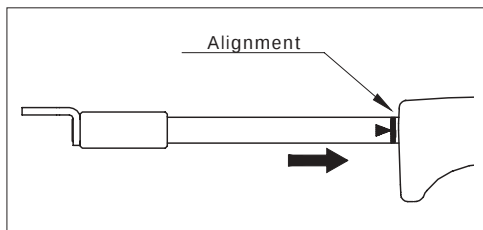
Changing the cartridge

To extract the cartridge the screw needs to be unfastened and the cartridge pulled out. Insert the new cartridge and push it thoroughly. Then check that both tips of the tweezers coincide and screw it.



Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark ► as reference and check that both parts of the tweezer coincide.

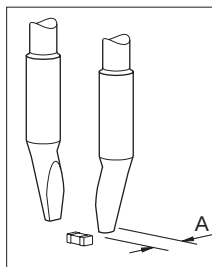


RANGE OF CARTRIDGES

PA 4200 has an individual temperature control for each cartridge so it is supplied individually.

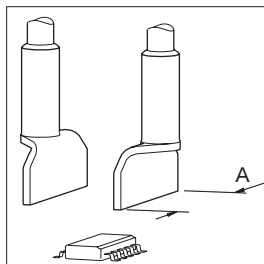
Chip components

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



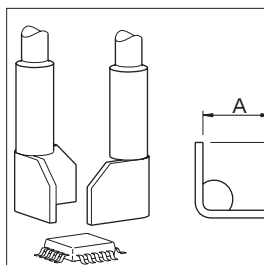
Dual in line IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



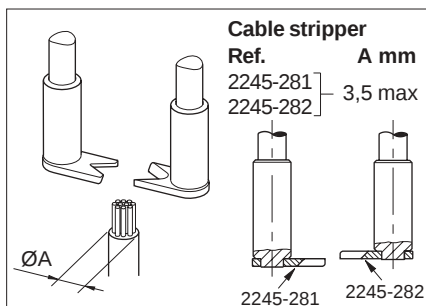
QFP and PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



Cable stripper

Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	



PATENT PENDING

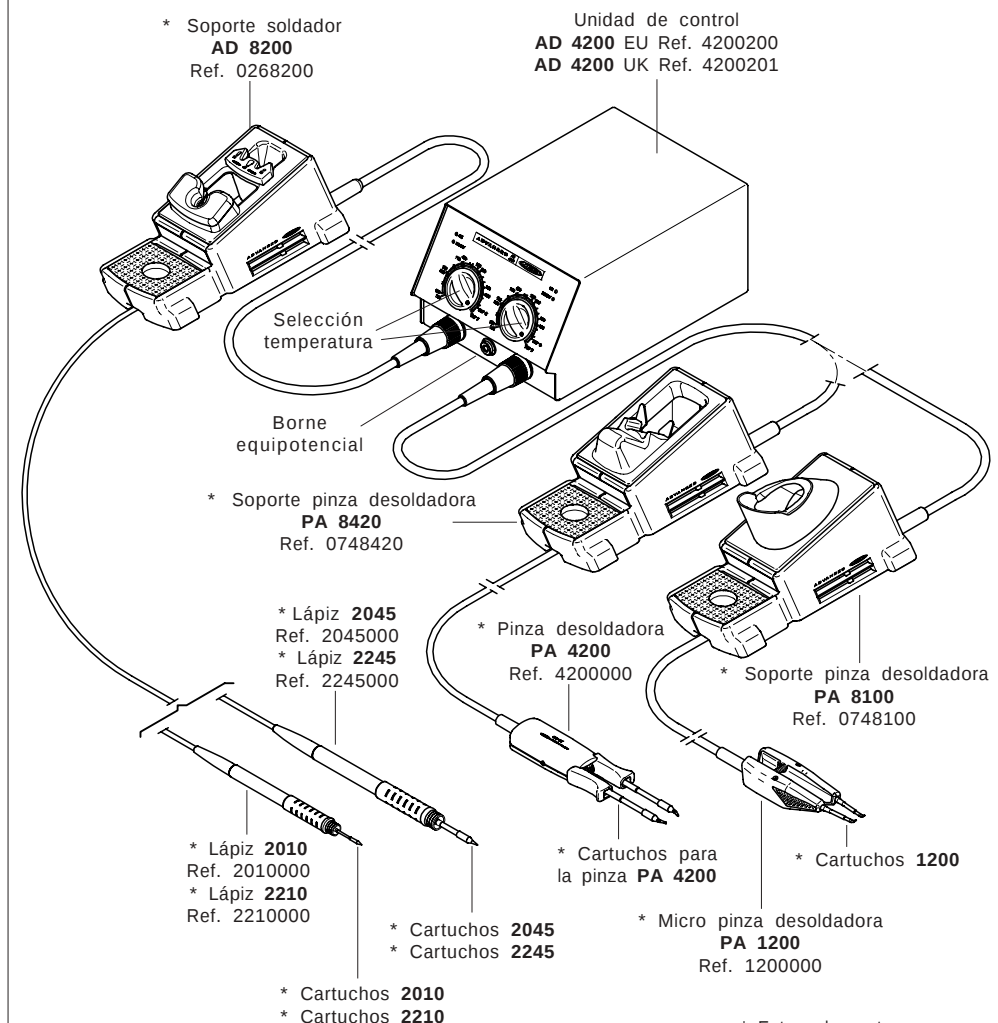
JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

Usted ha adquirido una Unidad de Control **Advanced AD 4200**.

Para que la estación soldadora esté completa debe elegir el lápiz o la pinza desoldadora, el soporte y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar. La Unidad de Control es válida sólo para los lápices **2010**, **2210**, **2045**, **2245** y las pinzas desoldadoras **PA 1200** o **PA 4200** con sus respectivos cartuchos.

Estación soldadora dual



Estructura de la estación soldadora dual Advanced

Para disponer de la máxima flexibilidad y adaptarse al trabajo a realizar, está dividida en módulos básicos, que se suministran por separado.

Unidad de control dual

- **AD 4200 EU** Ref. 4200200
- **AD 4200 UK** Ref. 4200201

En esta unidad se pueden conectar simultáneamente dos herramientas, ya sean lápices soldadores o pinzas desoldadoras. Las herramientas que se pueden conectar son: los lápices soldadores **2010**, **2210**, **2045** y **2245** y las pinzas desoldadoras **PA 1200** o **PA 4200**.

Lápices soldadores

- **2010** Ref. 2010000
Potencia: 20W. Para trabajos de precisión, SMD, etc.
- **2210** Ref. 2210000
Potencia: 20W. Para trabajos de precisión, SMD, etc.
- **2045** Ref. 2045000
Potencia: 50W. Soldadura en electrónica general.
- **2245** Ref. 2245000
Potencia: 50W. Soldadura en electrónica general.

Pinzas desoldadoras

- **PA 1200** Ref. 1200000
Para desoldaduras de precisión con componentes SMD.
Potencia: 40W.
Potencia efectiva del cartucho: 20W.
- **PA 4200** Ref. 4200000
Se utiliza para trabajos generales de desoldadura y soldadura en electrónica profesional.
Potencia: 100W.
Potencia efectiva del cartucho: 50W.

Cartuchos

- Gama de cartuchos **2010** (para el lápiz **2010**).
- Gama de cartuchos **2210** (para el lápiz **2210**).
- Gama de cartuchos **2045** (para el lápiz **2045**).
- Gama de cartuchos **2245** (para el lápiz **2245**).
- Gama de cartuchos para la pinza desoldadora **PA 1200**.
- Gama de cartuchos para la pinza desoldadora **PA 4200**.

Soportes

- **AD 8200** soporte soldador Ref. 0268200
- **PA 8420** Ref. 0748420
soporte para la pinza **PA 4200**.
- **PA 8100** Ref. 0748100
soporte para las pinzas **PA 1200** y **PA 4200**.

Para tener una estación soldadora doble operativa como mínimo se necesita: la unidad de control doble, un lápiz o una pinza desoldadora, el soporte y cartuchos adecuados a la herramienta que se haya escogido.

Unidad de control doble AD 4200

Se suministra compuesta por:

- Unidad de control.
- Cable de conexión a red.
- Manual de instrucciones.
- Envase de transporte.

Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 100 y 371°C ($\pm 5\%$).
- Potencia: 135W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección temperatura.
- Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V.
- Protección eléctrica clase I.
- Peso unidad completa: 5Kg.
- Caja antiestática.
Resistencia típica superficial: 10^5 - 10^{11} Ohms/cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar y desoldar

- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estáñela de nuevo.

LAPICES 2010, 2210, 2045 Y 2245

La estación **AD 4200** permite conectar los siguientes lápices soldadores:

- Lápiz **2010** ref. 2010000. Potencia: 20W. Se utiliza para trabajos de precisión, SMD, etc. Vea la gama de cartuchos **2010** en la pag. 55.
- Lápiz **2210** ref. 2210000. Potencia: 20W. Se utiliza para trabajos de precisión, SMD, etc. Vea la gama de cartuchos **2210** en la pag. 55.
- Lápiz **2045** ref. 2045000. Potencia: 50W. Se utiliza en trabajos de soldadura en electrónica general. Vea la gama de cartuchos **2045** en la pag. 54.
- Lápiz **2245** ref. 2245000. Potencia: 50W. Se utiliza en trabajos de soldadura en electrónica general. Vea la gama de cartuchos **2245** en la pag. 54.

Los lápices y cartuchos **2210** y **2245** cumplen las especificaciones MIL-SPEC-2000 en cuanto a diferencia de potencial entre la punta del soldador y la toma de tierra, que debe ser menor de 2mV. Para tener el soldador operativo se necesita: la unidad de control, el soporte soldador, un lápiz y un cartucho.

El lápiz se conecta a la estación de la siguiente forma: El cable del lápiz se debe conectar al conector que existe en el soporte soldador **AD 8200** y el cable del soporte soldador se conecta en el conector de la estación. Vea el gráfico de conexionado de la estación en la pag. 11.

FUNCIONAMIENTO

Luces de señalización

Luz roja -ON- encendida indica que la estación está conectada a tensión de red.

Luz verde -READY- encendida indica que el sistema está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

La luz verde se enciende después de unos pocos segundos, que es el tiempo necesario para que se realice el autochecking del sistema.

La luz verde parpadea cuando el soldador está en reposo.

Si la luz verde está apagada, será debido a alguno de los siguientes motivos:

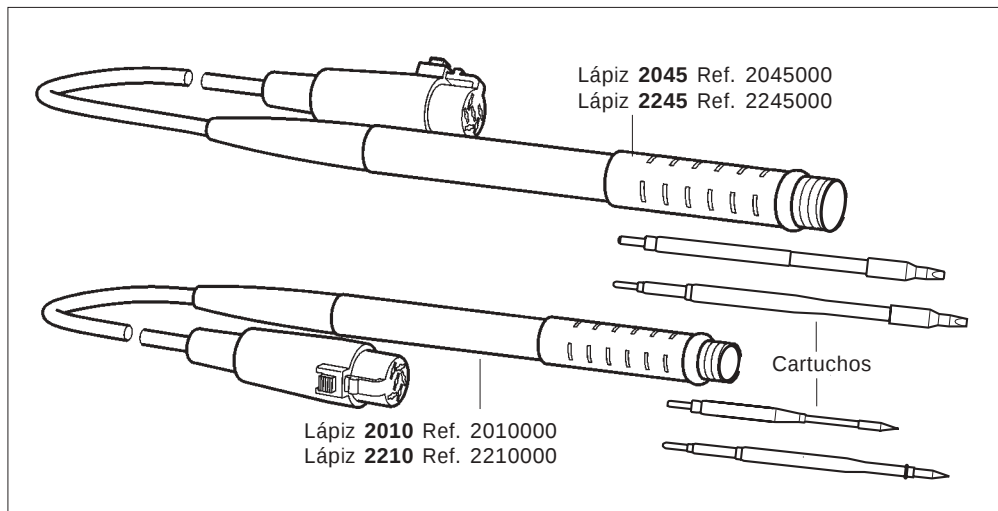
1. Que el lápiz con cartucho no está conectado.
2. Que se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras muy gruesas y repetidas, etc.
3. Que el lápiz con cartucho está en cortocircuito o circuito abierto.
4. Cualquier otra anomalía que haga funcionar defectuosamente el sistema.

La luz verde se apaga y el soldador deja de ser alimentado mientras esté en contacto con el extractor de cartuchos. Esto sucede cuando el soldador lleva tres segundos en contacto con el extractor.

El reset de errores es automático cuando el lápiz o el cartucho están en cortocircuito o circuito abierto.

El reset de errores no es automático, se debe apagar y volver a conectar la estación, cuando:

- Existe un error de exceso de aporte de energía.



Soldador en reposo

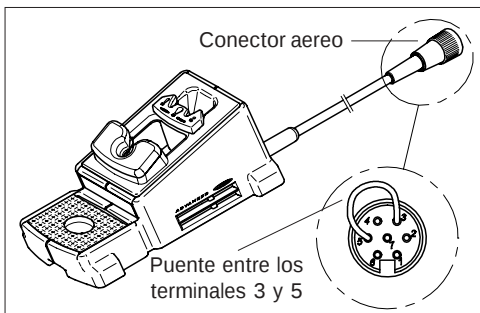
Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando el lápiz se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo. Esto es posible, gracias a la rapidez de su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se consigue una gran reducción en la oxidación del estañado y aumenta de una forma muy importante la duración de la punta.

Para indicar que el soldador está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear. Estos parámetros se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

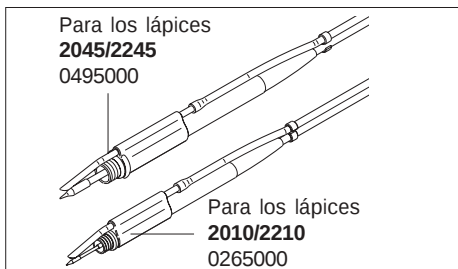
Para beneficiarse de la calidad anterior y como medida de seguridad, es necesario colocar el lápiz en el soporte cuando no se utilice.

Si se conecta un soporte para soldador que corresponda a versiones anteriores, puede suceder que no funcione la función reposo.

Para solucionarlo deberá hacer un puente entre los terminales 3 y 5 del conector aéreo del cable del soporte que se conecta a la estación.



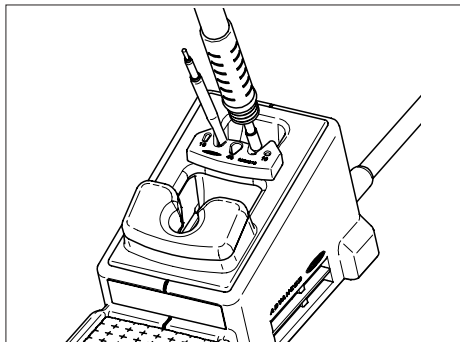
Accesorio aspira-humos



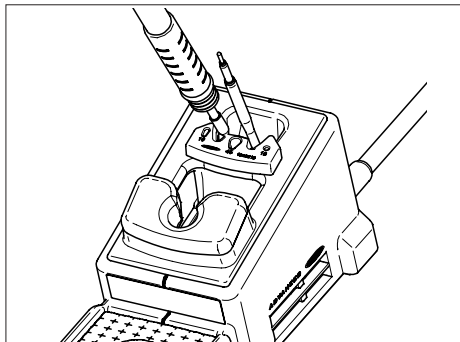
Para los lápices 2010/2210 y 2045/2245. Sujeción por sistema clip, se sustituyen con rapidez para su mantenimiento.

Cambio del cartucho del lápiz

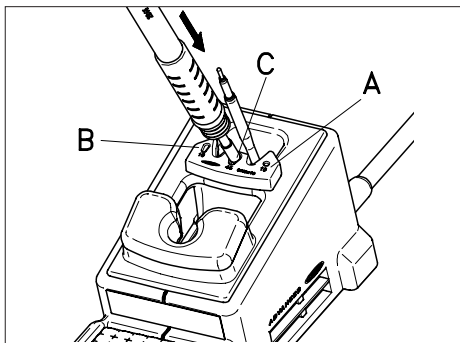
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

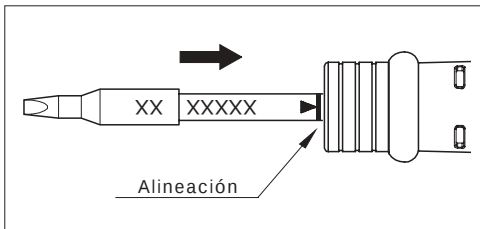


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.



3 - Presione a fondo el lápiz sobre el orificio A, B o C:

- A. Para cartuchos 2010 y 2210 rectos.
- B. Para cartuchos 2010 y 2210 curvados.
- C. Para cartuchos 2045 y 2245.



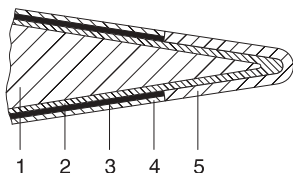
Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca ► como referencia.

Cartuchos de la serie Advanced

El cartucho está compuesto por el elemento calefactor que incorpora el sistema de calentamiento y el sensor de la temperatura y también la punta de larga duración. La punta de larga duración está compuesta básicamente por:

- 1 Cobre
- 2 Hierro
- 3 Níquel
- 4 Cromo
- 5 Estaño



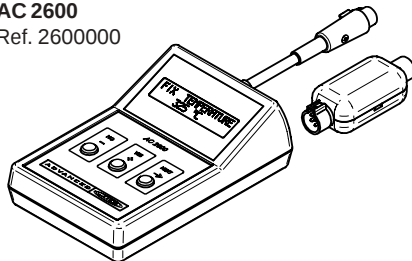
Conservación de las puntas de larga duración

Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvanicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción. Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restauradora de puntas **TT 9400** ref. 9400000.

Consola AC 2600

AC 2600
Ref. 2600000



La consola **AC 2600** está diseñada para modificar los parámetros originales del programa de regulación de las siguientes estaciones de la gama Advanced:

- Estación soldadora **AD 2000**.
- Estación soldadora **AD 2200**.
- Estación soldadora dual **AD 4200**.
- Estación desoldadora **AR 5500**.
- Estación de reparación multifunción **AM 6000**.

Permite:

- Fijar la temperatura.
- Selección de las unidades de temperatura en grados Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiar la temperatura y el tiempo de sleep.
- Ajustar la temperatura.
- Cambiar los parámetros de la estación a los preseleccionados en fábrica.
- Leer los contadores de:
Horas de trabajo.
Ciclos y horas de sleep.
Cambios de cartucho.
Versión del programa.

PINZAS DESOLDADORAS

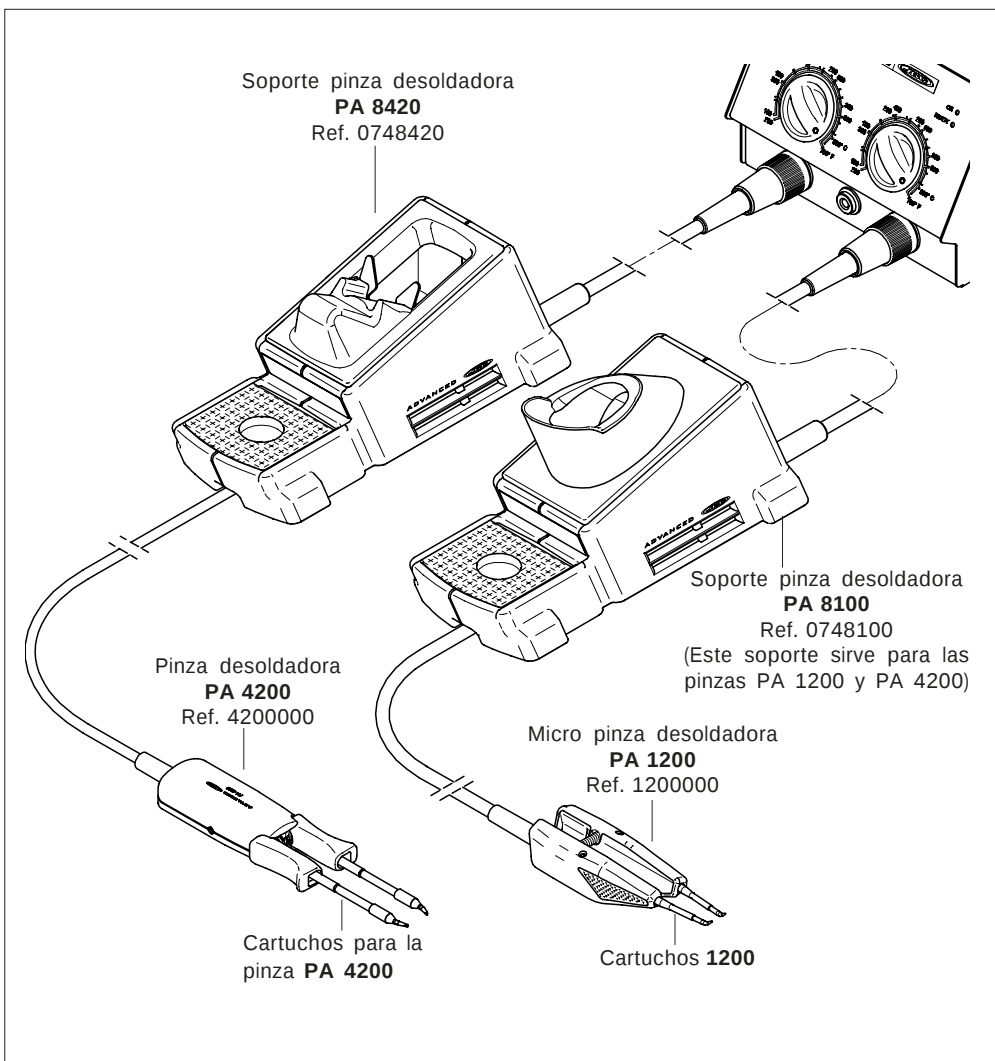
La estación **AD 4200** permite conectar dos modelos de pinza desoldadora, con sus respectivas gamas de cartuchos y soporte:

- La micro pinza desoldadora **PA 1200** ref. 1200000.
- La pinza desoldadora **PA 4200** ref. 4200000.

Para tener una pinza desoldadora operativa se necesita: la unidad de control, una pinza, el soporte y un par de cartuchos correspondientes a la pinza que se haya escogido.

La pinza se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable de la pinza se debe conectar al conector que existe en el soporte y el cable del soporte pinza se conecta en el conector de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.



FUNCIONAMIENTO

Luces de señalización

Luz roja -ON- encendida indica que la estación está conectada a tensión de red.

Luz verde -READY- encendida indica que el sistema está dispuesto y en correctas condiciones de trabajo.

La luz verde se enciende después de unos pocos segundos, que es el tiempo necesario para que se realice el autochecking del sistema.

La luz verde parpadea cuando la pinza está en reposo.

Si la luz verde está apagada, será debido a alguno de los siguientes motivos:

1. Que la pinza desoldadora con cartucho no está conectada.
2. Que se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras muy gruesas y repetidas, etc.
3. Que la pinza desoldadora con cartucho está en cortocircuito o circuito abierto.
4. Cualquier otra anomalía que haga funcionar defectuosamente el sistema.

El reset de errores es automático cuando la pinza desoldadora o el cartucho están en cortocircuito o circuito abierto.

El reset de errores no es automático, se debe apagar y volver a conectar la estación, cuando:

- Existe un error de exceso de aporte de energía.

Pinza desoldadora en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando la pinza desoldadora se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo. Esto es posible, gracias a la rapidez de su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se consigue una gran reducción en la oxidación del estañado y aumenta de una forma muy importante la duración de la punta.

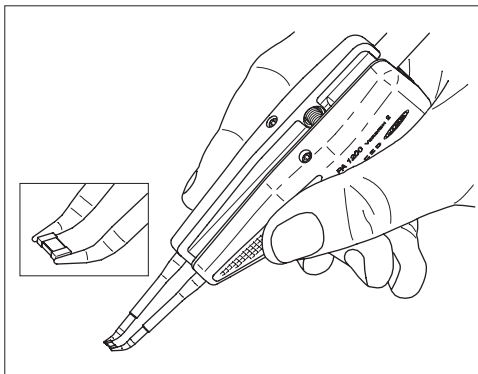
Para indicar que la pinza desoldadora está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear. Estos parámetros se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

Para beneficiarse de la cualidad anterior y como medida de seguridad, es necesario colocar la pinza desoldadora en el soporte cuando no se utilice.

MICRO PINZA DESOLDADORA PA 1200

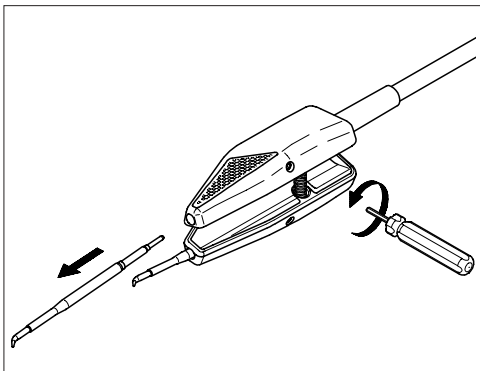
Para tener la micro pinza operativa se necesita:

- La unidad de control.
- La micro pinza desoldadora **PA 1200** ref. 1200000. Se utiliza para desoldaduras de precisión con componentes SMD. Potencia: 40W. Potencia efectiva del cartucho: 20W.
- El soporte pinza **PA 8100** ref. 0748100.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la micro pinza **PA 1200**.



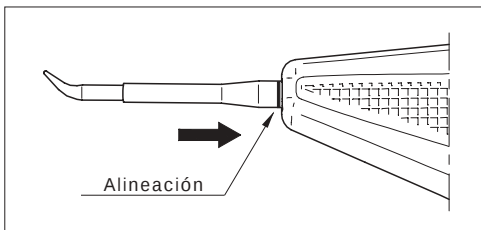
Cambio del cartucho

Afloje el tornillo de sujeción y extraiga el cartucho. Coloque el nuevo cartucho, presione a fondo comprobando que coincidan las dos puntas de la pinza. Apriete de nuevo el tornillo.



Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca **I** como referencia y compruebe que coincidan las puntas de la pinza.

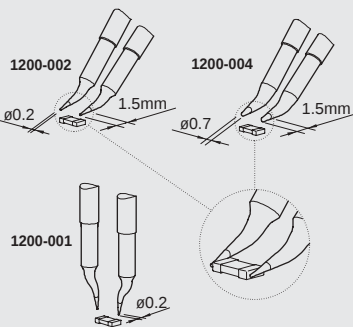


GAMA DE CARTUCHOS

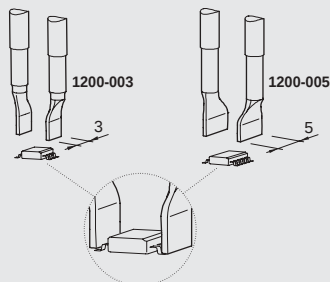
La pinza **PA 1200** dispone de un control de temperatura independiente para cada cartucho, por ello se suministran individualmente.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Todos los cartuchos son a tamaño real.

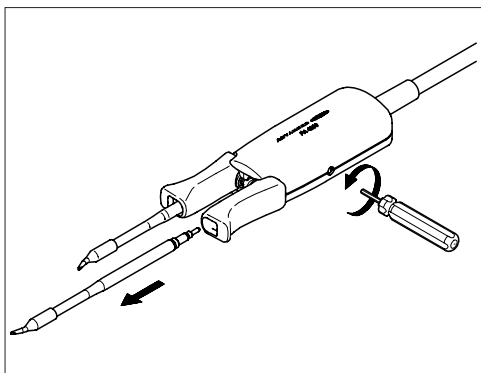
PINZA DESOLDADORA PA 4200

Para tener la pinza operativa se necesita:

- La unidad de control.
- La pinza desoldadora **PA 4200** ref. 4200000. Se utiliza para trabajos generales de desoldadura y soldadura en electrónica profesional.
Potencia: 100W.
Potencia efectiva del cartucho: 50W.
- El soporte pinza **PA 8420** ref. 0748420 o el soporte pinza **PA 8100** ref. 0748100.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la pinza **PA 4200**.

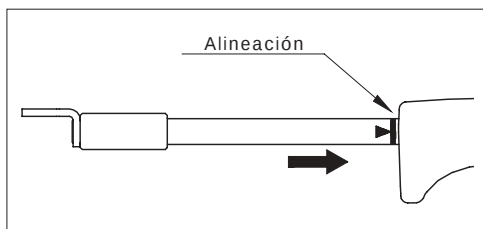
Cambio del cartucho

Afloje el tornillo de sujeción y extraiga el cartucho. Coloque el nuevo cartucho, presione a fondo comprobando que coincidan las dos puntas de la pinza. Apriete de nuevo el tornillo.



Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca  como referencia y compruebe que coincidan las puntas de la pinza.

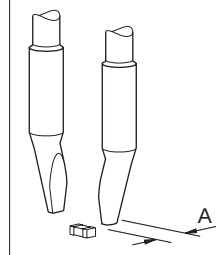


GAMA DE CARTUCHOS

La pinza **PA 4200** dispone de un control de temperatura independiente para cada cartucho, por ello se suministran individualmente.

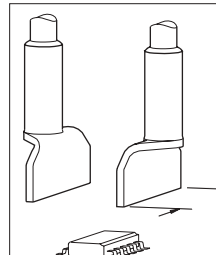
Componentes chips

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



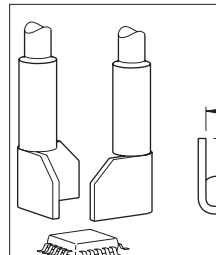
Dual in line IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



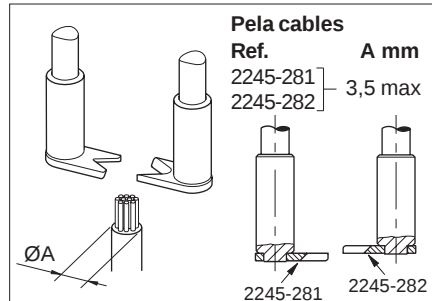
QFP y PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



Pela cables

Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	



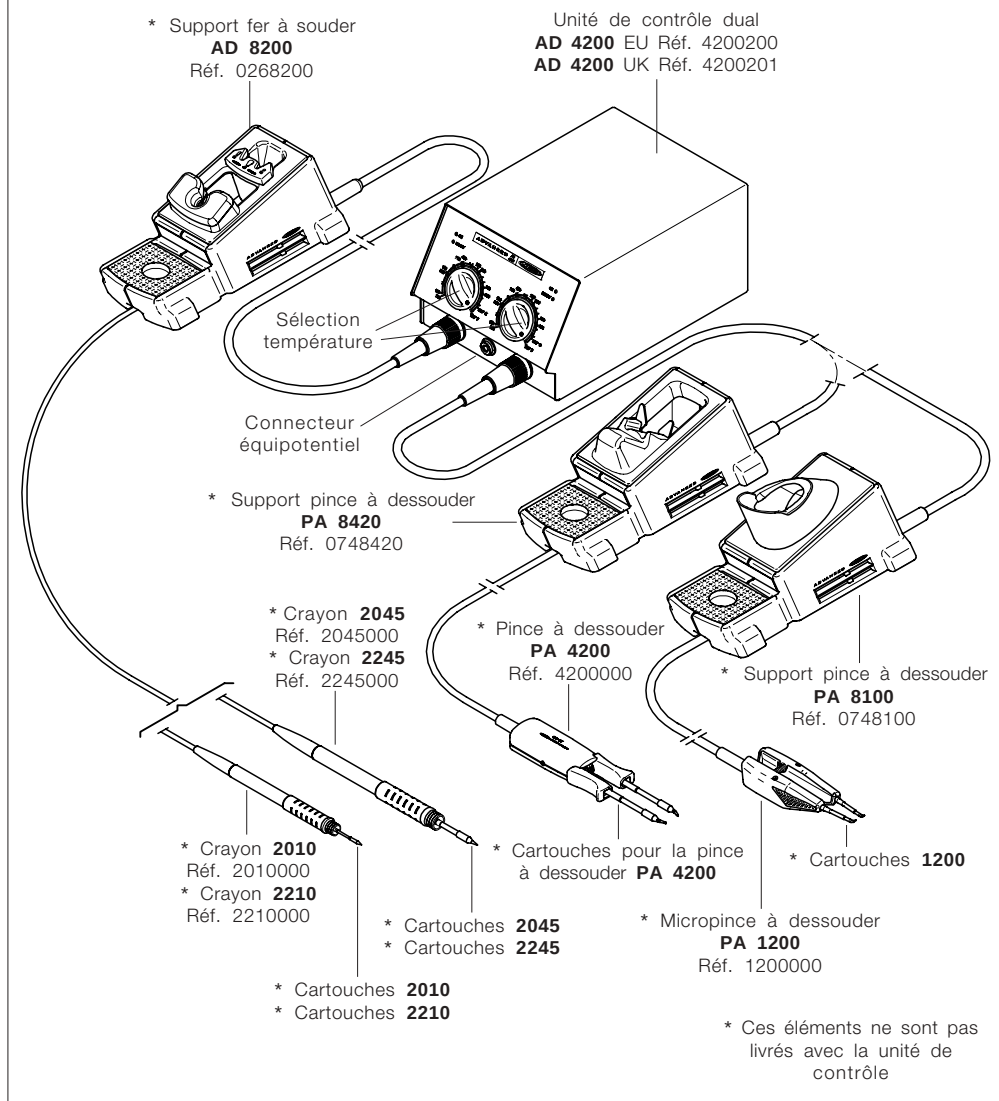
PATENT PENDING

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cette station. Elle est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

Vous venez d'acquérir une unité de contrôle dual **Advanced AD 4200**.

Pour que la station soit complète, vous devez choisir un crayon et/ou une pince à dessolder, les supports et cartouches respectifs adéquats pour votre travail à réaliser. L'unité de contrôle ne fonctionne qu'avec les crayons **2010**, **2210**, **2045**, **2245**, les pinces à dessolder **PA1200** ou **PA 4200** et leurs cartouches respectifs.

Station de soudage dual



Composition de la station de soudage dual.

L'AD 4200 est disposée de modules séparés afin que puissiez bénéficier d'une flexibilité maximale et ainsi vous adapter à votre application.

Unité de contrôle dual

- **AD 4200 EU** Réf. 4200200
- **AD 4200 UK** Réf. 4200201

Il est possible de connecter et de travailler simultanément avec deux outils, qu'ils soient pinces ou crayons. Les outils que vous pouvez connecter sont les suivants : crayons **2010**, **2210**, **2045**, **2245** et les pinces à dessouder **PA1200** ou **PA 4200**.

Fers à souder

- **2010** Réf. 2010000
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.
- **2210** Réf. 2210000
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.
- **2045** Réf. 2045000
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.
- **2245** Réf. 2245000
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

Pinces à dessouder

- **PA 1200** Réf. 1200000
Pour dessoudage de précision avec des composants CMS.
Puissance: 40W.
Puissance effective de la cartouche: 20W.
- **PA 4200** Réf. 4200000
S'utilise pour des travaux généraux de dessoudage et de soudage en électronique professionnelle.
Puissance: 100W.
Puissance effective de la cartouche: 50W.

Cartouches

- Gamme de cartouches **2010** (pour le crayon **2010**).
- Gamme de cartouches **2210** (pour le crayon **2210**).
- Gamme de cartouches **2045** (pour le crayon **2045**).
- Gamme de cartouches **2245** (pour le crayon **2245**).
- Gamme de cartouches pour la pince à dessouder **PA 1200**.
- Gamme de cartouches pour la pince à dessouder **PA 4200**.

Supports

- **AD 8200** support fer à souder Réf. 0268200
- **PA 8420** Réf. 0748420
support pour la pince à dessouder **PA 4200**.

- **PA 8100** Réf. 0748100
support pour les pinces à dessouder **PA 1200** et **PA 4200**.

Pour que la station soit complète, vous devez choisir un crayon et/ou une pince à dessouder, les supports et cartouches respectifs.

Unité de contrôle dual AD 4200

Elle se compose :

- d'une unité de contrôle
- d'un câble d'alimentation
- d'un manuel d'instructions
- d'un emballage pour le transport.

Données techniques

- Sélection de la température entre 100 et 371°C ($\pm 5\%$).
- Puissance nominale: 135W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V.
- Protection électrique de classe I.
- Poids total de l'unité: 5Kg.
- Boîtier antistatique.
Résistance typique superficielle: 10^5 - 10^{11} Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder et dessouder

- Les composants et le circuit imprimé doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

CRAYONS 2010, 2210, 2045 ET 2245

Il est possible de connecter les crayon suivants à la station **AD 4200** :

- Le crayon **2010** réf. 2010000. Puissance: 20W. S'utilise pour des travaux de précision, CMS etc. Voir la gamme de cartouches **2010** en page 55.
- Le crayon **2210** réf. 2210000. Puissance: 20W. S'utilise pour des travaux de précision, CMS, etc. Voir la gamme de cartouches **2210** en page 55.
- Le crayon **2045** réf. 2045000. Puissance: 50W. S'utilise en travaux de soudage en électronique générale. Voir la gamme de cartouches **2045** en page 54.
- Le crayon **2245** réf. 2245000. Puissance: 50W. S'utilise en travaux de soudage en électronique générale. Voir la gamme de cartouches **2245** en page 54.

Les crayons et cartouches **2210** et **2245** sont conformes à la norme MIL-SPEC-2000 en ce qui concerne le différentiel de puissance entre l'extrémité de la cartouche et la prise de terre, soit inférieure à 2mV.

Pour avoir un fer à souder opérationnel, vous avez besoin de l'unité de contrôle, du support, d'un crayon et d'une cartouche.

Le crayon se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du crayon doit être connecté au connecteur se trouvant sur le support à souder **AD 8200** et le câble du support à souder doit être connecté au connecteur de la station. Voir le graphique de connection de la station en page 21.

FONCTIONNEMENT

Voyants de signalisation

Voyant rouge -ON- allumé, il indique que le poste est branché au secteur.

Voyant vert -READY- allumé, il indique que le système est en état de fonctionner.

Le voyant vert s'allume au bout de quelques secondes, correspondant au temps nécessaire pour réaliser l'auto-vérification du système.

Le voyant vert clignote lorsque le fer à souder se trouve en mode "sleep".

Si le voyant vert est éteint, cela peut être en raison de l'un des motifs suivants:

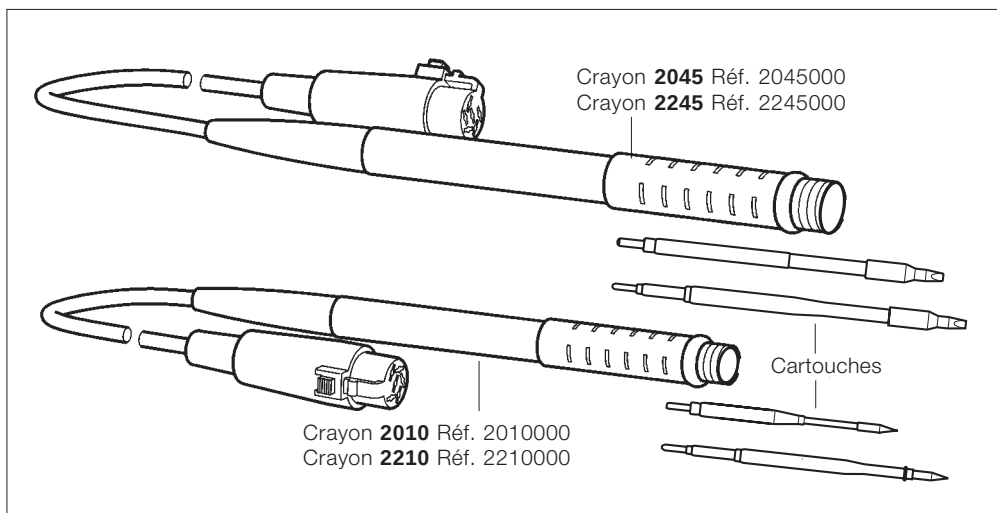
1. Crayon et cartouche ne sont pas connectés.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple soudures très épaisses et répétées.
3. Le crayon avec la cartouche insérée est en court-circuit ou en circuit ouvert.
4. Toute autre anomalie qui rend defectueux le système de fonctionnement.

Le voyant vert s'éteint et le crayon à souder cesse d'être alimenté lorsqu'il est en contact avec l'extracteur de cartouches. Ceci se produit lorsque le fer à souder reste plus de trois secondes connecté à l'extracteur.

Le reset erreur est automatique lorsque le crayon ou la cartouche sont en court-circuit ou en circuit ouvert.

Le reset erreur n'est pas automatique, vous devez éteindre et connecter à nouveau la station lorsque:

- Il existe une erreur d'excès d'apport d'énergie.



Fer à souder au repos

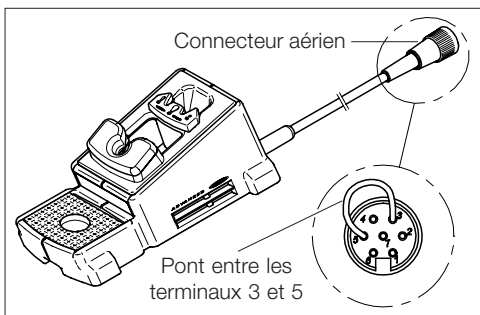
La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque le crayon repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de réponse thermique, qui permet de passer de la température de repos à la température de travail quasi-instantanément. Ainsi nous obtenons une grande réduction de l'oxydation de l'étain et ceci augmente de façon très importante la durée de vie de la panne.

Le voyant vert clignote lorsque le fer à dessouder se trouve en mode "sleep". Ces paramètres peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

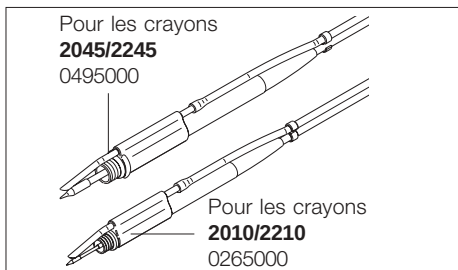
Nous vous recommandons, au regard des avantages décrits précédemment et à titre de sécurité, de reposer le fer sur son support quand il n'est pas utilisé.

Si on connecte un support appartenant à l'ancienne version, il se peut que la fonction repos ne marche pas.

Pour apporter une solution il faudra réaliser un pont entre les bornes 3 et 5 du connecteur aérien du câble du support qui se connecte à la centrale.



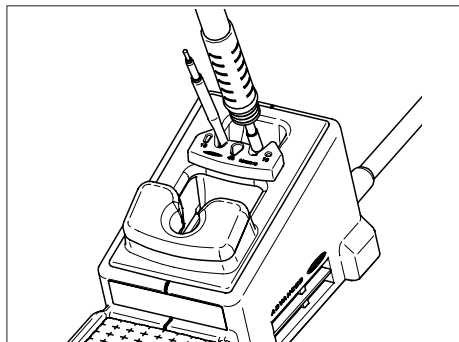
Accessoire pour aspiration de fumée



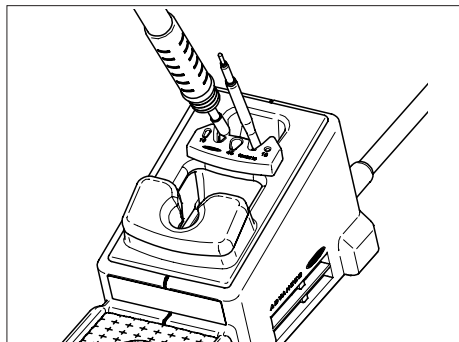
Adaptables aux crayons 2010/2210 et 2045/2245. Maintien par un système de clips qui se détachent avec rapidité pour leur entretien.

Changement de cartouche

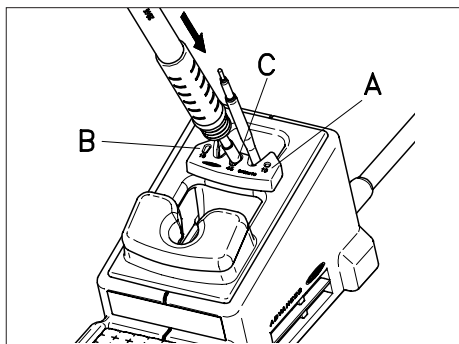
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



1 - Positionner le crayon et extraire la cartouche.

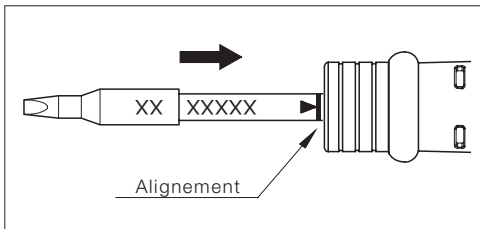


2 - Placer le crayon au-dessus de la cartouche à remplacer, la faire entrer avec précaution jusqu'au fond et la retirer de l'extracteur.



3 - Utiliser les orifices A, B ou C comme buttoirs.

A. Pour les cartouches 2010 et 2210 rectilignes.
B. Pour les cartouches 2010 et 2210 courbés.
C. Pour les cartouches 2045 et 2245.



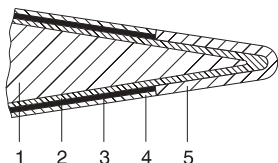
Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence.

Conseils d'utilisation des cartouches

La cartouche se compose d'un élément chauffant, d'un thermocouple et d'une panne de longue durée. Les métaux qui composent la **panne de longue durée** sont les suivants:

- 1 Cuivre
- 2 Fer
- 3 Nickel
- 4 Chrome
- 5 Etain



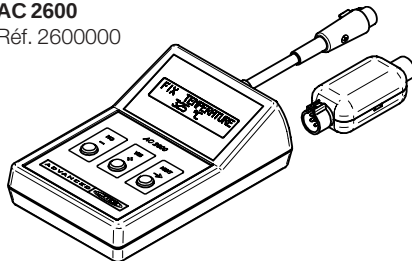
Conservation des pannes de longue durée

A part le noyau composé de cuivre, les autres métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'où la nécessité de ne pas provoquer leur destruction. Pour le nettoyage des pannes veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.

Si la panne est très oxydée nous recommandons d'utiliser de la pâte à étamer **TT 9400** réf. 9400000.

Console AC 2600

AC 2600
Réf. 2600000



Le console **AC 2600** est conçue dans le but de modifier les paramètres originaux du programme de régulation des unités de contrôle suivantes:

- Station à souder **AD 2000** (fabrication postérieure à mars 1999).
- Station à souder **AD 2200**.
- Station à souder dual **AD 4200**.
- Station soudage/dessoudage **AR 5500**.
- Station multifonction **AM 6000**.

Elle permet de:

- Fixer la température de travail.
- Sélection des unités de température en degrés Celsius -°C- ou Fahrenheit -°F-.
- Changer la température et le délai d'entrée en mode "sleep".
- Ajuster la température.
- Changer les paramètres de la station précédemment calibrés lors de la fabrication.
- Lire les compteurs suivants:
Nombre d'heures de fonctionnement.
Nombre de cycle et durée du mode sleep.
Nombre de changement de cartouches.
Version du programme.

PINCES À DESSOUDER

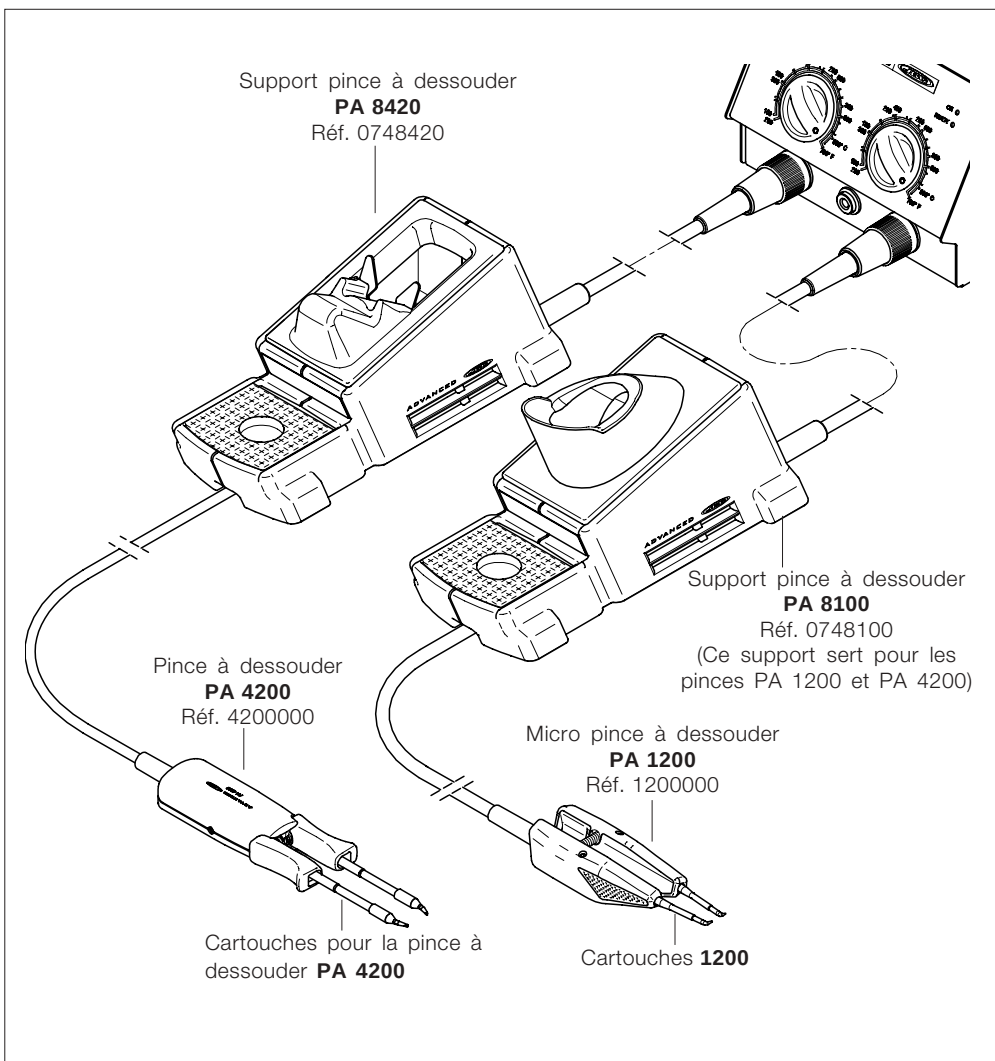
La station **AD 4200** permet de connecter deux modèles de pinces à dessolder, avec leurs gammes respectives de cartouches et supports:

- La micro pince à dessolder **PA 1200** réf. 1200000.
- La pince à dessolder **PA 4200** réf. 4200000.

Pour qu'une pince à dessolder soit opérationnelle, nécessite une unité de contrôle, une pince, un support pince et une paire de cartouches correspondant à la pince choisie.

La pince se connecte à la station de la manière suivante:

Le câble de la pince doit être connecté au connecteur existant sur le support pince et le câble du support pince doit être connecté au connecteur de la station. Voir schéma de connexion de la station en la figure.



FONCTIONNEMENT

Voyants de signalisation

Voyant rouge -ON- allumé, il indique que le poste est branché au secteur.

Voyant vert -READY- allumé, il indique que le système est en état de fonctionner.

Le voyant vert s'allume au bout de quelques secondes, correspondant au temps nécessaire pour réaliser l'auto-vérification du système.

Le voyant vert clignote lorsque la pince à dessouder se trouve en mode "sleep".

Si le voyant vert est éteint, cela peut être en raison de l'un des motifs suivants:

1. La pince à dessouder avec la cartouche insérée ne sont pas correctement connectées.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple lors de soudures très épaisses et répétées.
3. La pince à dessouder avec la cartouche cartouche insérée est en court circuit ou en circuit ouvert.
4. Toute autre anomalie qui rend defectueux le système de fonctionnement.

Le reset erreur est automatique lorsque la pince à dessouder ou la cartouche sont en court-circuit ou en circuit ouvert.

Le reset erreur n'est pas automatique, vous devez éteindre et connecter à nouveau la station lorsque:

- Il existe une erreur d'excès d'apport d'énergie.

Pince à dessouder au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque la pince à dessouder repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de récupération thermique, qui permet de passer de la température de repos à celle de travail de façon quasi-instantanée. Ainsi nous obtenons une grande réduction de l'oxydation de l'étain et ceci augmente de considérablement la durée de vie de la cartouche.

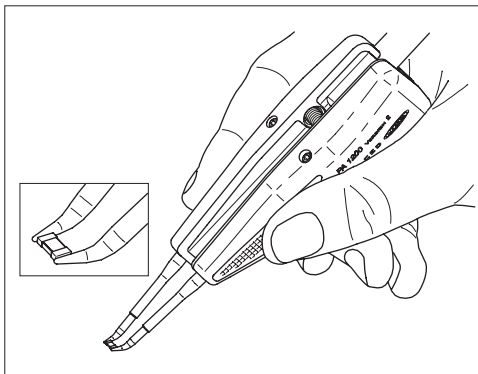
Le voyant vert clignote lorsque la pince à dessouder se trouve en mode "sleep". Ces paramètres peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

Nous vous recommandons, au regard des avantages décrits précédemment et à titre de sécurité, de reposer la pince à dessouder sur son support quand elle n'est pas utilisée.

MICRO PINCE À DESSOUDER PA 1200

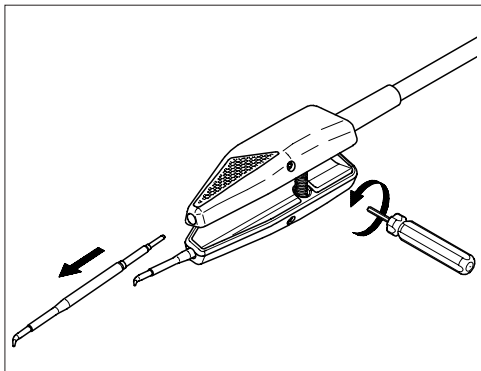
Pour que la micro pince soit opérationnelle nécessite:

- L'unité de contrôle.
- La micro pince à dessolder **PA 1200** réf. 1200000. Pour dessoudage de précision avec des composants CMS.
Puissance: 40W.
Puissance effective de la cartouche: 20W.
- Le support pince **PA 8100** réf. 0748100.
- Une paire de cartouches de la gamme de cartouches pour la micro pince à dessolder **PA 1200**.



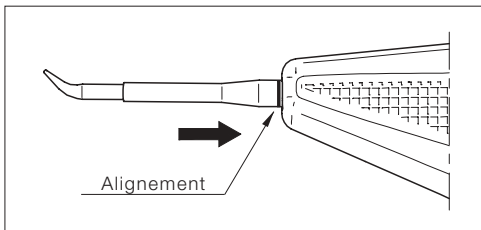
Changement de cartouche

Desserrer la vis de maintien et extraire la cartouche. Mettre en place la nouvelle cartouche appuyer à fond, en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncident. Resserrer à nouveau la vis.



Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque  comme référence en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncident.

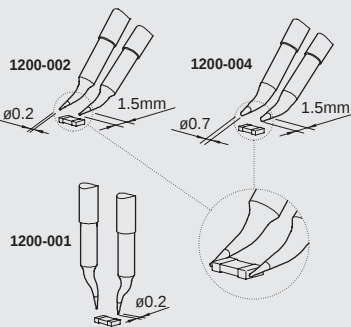


GAMME DE CARTOUCHES

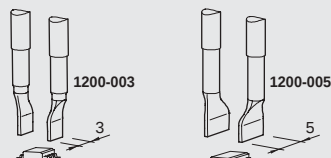
La micro pince à dessolder **PA 1200** dispose d'un contrôle de température indépendant pour chaque cartouche, c'est pourquoi ces dernières sont livrées individuellement.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Toutes les cartouches sont de grandeur nature.

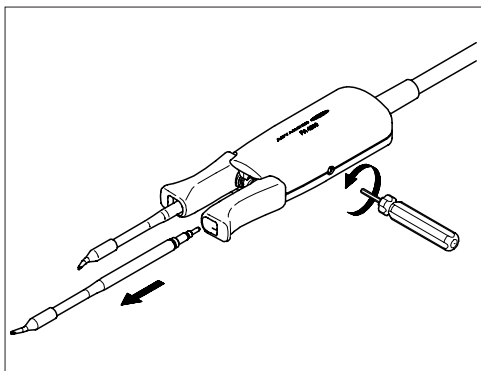
PINCE À DESSOUDER PA 4200

Pour que la pince à dessouder soit opérationnelle nécessite:

- L'unité de contrôle.
- La pince à dessouder **PA 4200** réf. 4200000. S'utilise pour des travaux généraux de dessoudage et de soudage en électronique professionnelle.
Puissance: 100W.
Puissance effective de la cartouche: 50W.
- Le support pince **PA 8420** réf. 0748420 ou le support pince **PA 8100** réf. 0748100.
- Une paire de cartouches de la gama de cartuchos para la pinza desoldadora **PA 4200**.

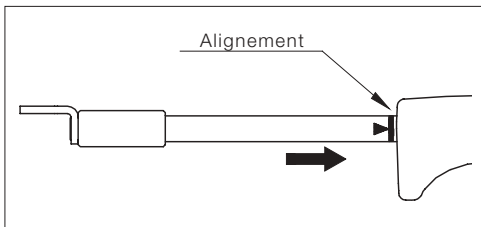
Changement de cartouche

Desserrer la vis de maintien et extraire la cartouche. Mettre en place la nouvelle cartouche appuyer à fond, en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncides. Resserer à nouveaux la vis.



Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence en vous assurant que les deux pointes de la pince coïncides.

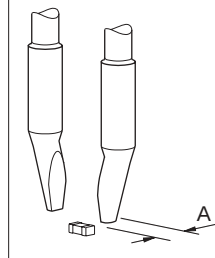


GAMME DE CARTOUCHES

La pince à dessouder **PA 4200** dispose d'un contrôle de température indépendant pour chaque cartouche, c'est pourquoi ces dernières sont livrées individuellement.

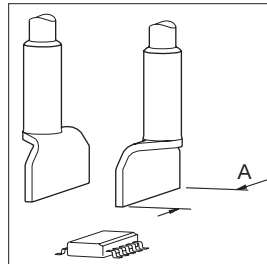
Composants chips

Réf.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



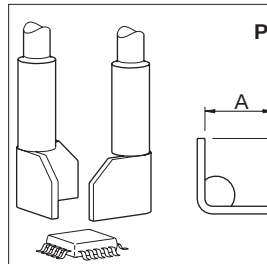
Pour CI Dual in line

Réf.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



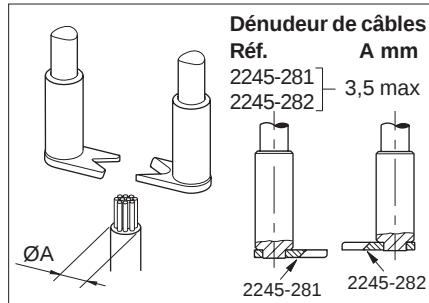
Pour QFP et PLCC

Réf.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



Dénudeur de câbles

Réf.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	

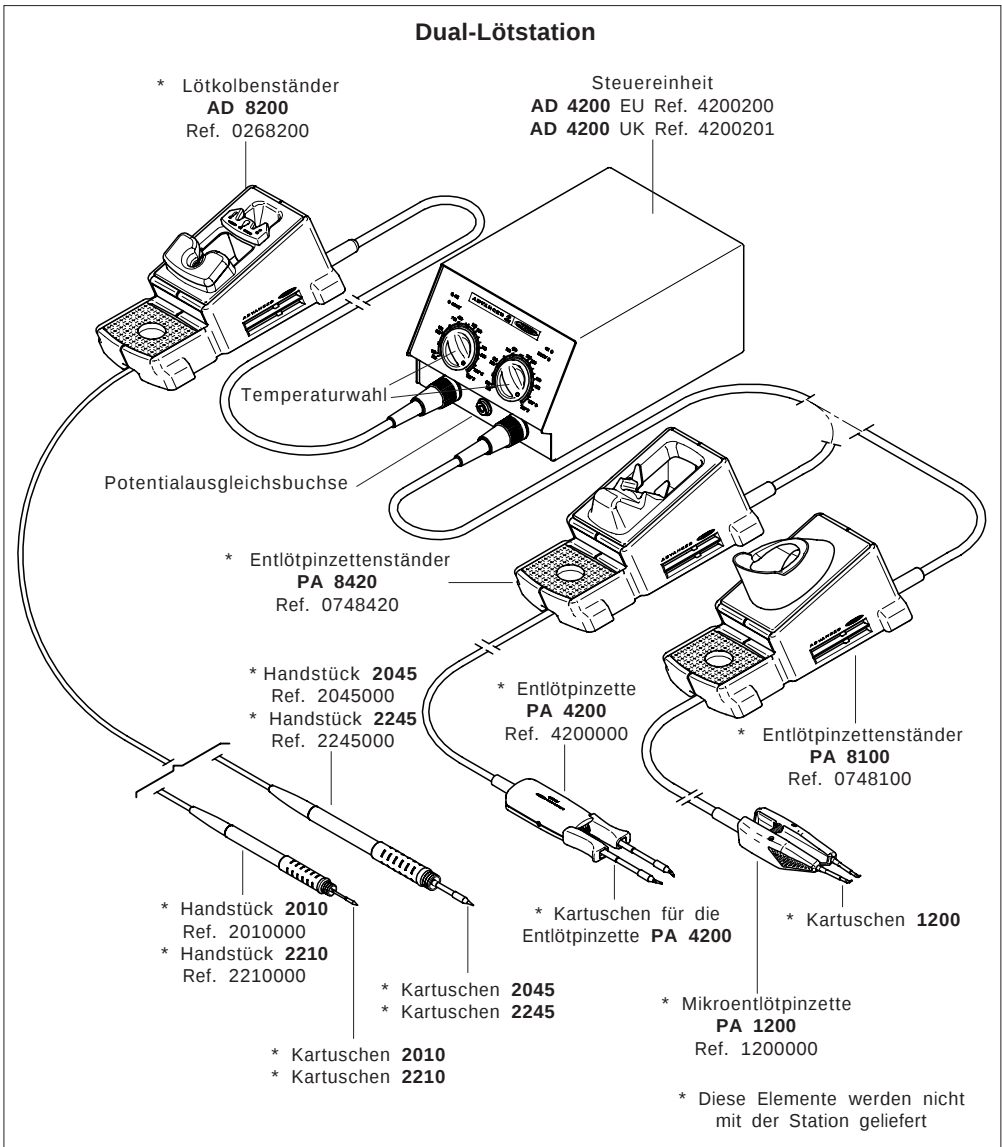


PATENT PENDING

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine Steuereinheit **Advanced AD 4200** erworben.

Damit die Lötstation einsatzbereit wird, müssen Sie die für die zu verrichtenden Arbeiten geeigneten Handstücke oder Entlötpinzetten, Ständer und Kartuschen auswählen. Die Steuereinheit ist nur für den Einsatz der Handstücke **2010**, **2210**, **2045**, **2245** sowie der Entlötpinzetten **PA 1200** oder **PA 4200** mit ihren jeweiligen Kartuschen vorgesehen.



Aufbau der Dual-Lötstation Advanced

Um eine möglichst hohe Flexibilität zu erreichen und sich an die zu verrichtende Arbeit anzupassen, besteht sie aus Grundmodulen, die getrennt lieferbar sind.

Dual-Steuereinheit

- **AD 4200 EU** Ref. 4200200
- **AD 4200 UK** Ref. 4200201

An dieser Einheit können gleichzeitig zwei Werkzeuge - Handstücke oder Entlötpinzetten - angeschlossen werden. Die folgenden Werkzeuge können angeschlossen werden: die Handstücke **2010**, **2210**, **2045** und **2245** sowie die Entlötpinzetten **PA1200** oder **PA 4200**.

Handstücke

- **2010** Ref. 2010000
Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.
- **2210** Ref. 2210000
Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.
- **2045** Ref. 2045000
Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.
- **2245** Ref. 2245000
Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.

Entlötpinzetten

- **PA 1200** Ref. 1200000
Zum hochpräzisen Entlöten von SMD-Komponenten.
Leistung: 40W. Reale Kartuschenleistung: 20W.
- **PA 4200** Ref. 4200000
Für allgemeine Löt- und Entlötarbeiten in der professionellen Elektronik.
Leistung: 100W. Reale Kartuschenleistung: 50W.

Kartuschen

- Kartuschenangebot **2010** (für Handstück **2010**).
- Kartuschenangebot **2210** (für Handstück **2210**).
- Kartuschenangebot **2045** (für Handstück **2045**).
- Kartuschenangebot **2245** (für Handstück **2245**).
- Kartuschenangebot für die Entlötpinzette **PA 1200**.
- Kartuschenangebot für die Entlötpinzette **PA 4200**.

Ständer

- **AD 8200** LötKolbenständer Ref. 0268200
- **PA 8420** Ref. 0748420
Ständer für die Entlötpinzette **PA 4200**.
- **PA 8100** Ref. 0748100
Ständer für die Entlötpinzetten **PA 1200** und **PA 4200**.

Um über eine einsatzbereite Dual-Lötstation zu verfügen, benötigt man mindestens: eine Dual-Steuereinheit, ein Handstück oder eine Entlötpinzette, den Ständer und die für das ausgewählte Werkzeug geeigneten Kartuschen.

Dual-Steuereinheit AD 4200

Im Lieferumfang:

- Steuereinheit.
- Kaltgerätestecker.
- Bedienungsanleitung.
- Transportverpackung.

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 100 und 371°C ($\pm 5\%$).
- Leistung: 135 W.
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Eingangsspannung: 230V 50Hz.
Ausgangsspannung: 24V.
- Elektrische Schutzklasse I.
- Gewicht der kompletten Anlage: 5Kg.
- Astatisches Gehäuse.
Typischer Oberflächenwiderstand: 10^5 - 10^{11} Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse ist mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350°C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinkt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde, ist sie erneut zu verzinnen.

HANDSTÜCKE 2010, 2210, 2045 UND 2245

An die Station **AD 4200** können die folgenden LötKolben angeschlossen werden:

- Handstück **2010** Ref. 2010000. Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw. Verfügbare Kartuschen **2010** siehe S. 55.
- Handstück **2210** Ref. 2210000. Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw. Verfügbare Kartuschen **2210** siehe S. 55.
- Handstück **2045** Ref. 2045000. Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten. Verfügbare Kartuschen **2045** siehe S. 54.
- Handstück **2245** Ref. 2245000. Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten. Verfügbare Kartuschen **2245** siehe S. 54.

Die Handstücke und Kartuschen **2210** und **2245** erfüllen die Spezifikationen des MIL-SPEC-2000 bezüglich des Spannungsunterschieds zwischen Lötspitze und Erdung, der geringer als 2mV sein muss.

Um eine arbeitsfähige Lötstation zu haben, wird folgendes benötigt: Steuereinheit, LötKolbenständer, ein Handstück und eine Kartusche.

Der LötKolben wird folgendermassen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Handstücks wird in die Buchse im LötKolbenhalter **AD 8200**, und das Anschlusskabel des LötKolbenhalters an den Anschluss der Station angeschlossen. Siehe auch Anschlusszeichnung der Station auf der Seite 31.

FUNKTIONSWEISE

Leuchtdioden

Rote LED -ON- zeigt, dass die Station an das Netz angeschlossen ist.

Grüne LED -READY- zeigt an, dass das System bereit ist und sich in arbeitsfähigem Zustand befindet.

Die Verzögerung beim Zuschalten der grünen LED ist durch die Selbstüberprüfung bedingt.

Die grüne Diode blinkt, wenn sich der LötKolben im Ruhezustand befindet.

Ist die grüne LED erloschen, kann dies an einem der folgenden Gründe liegen:

1. Das Handstück mit Kartusche ist nicht angeschlossen.
2. Während eines längeren Zeitraums wurde die maximale Leistung überschritten, bspw. durch das wiederholte Löten sehr großer Lötstellen mit hoher Wärmeableitung.
3. Am Handstück oder an der Kartusche liegt ein Kurzschluss vor, oder der Schaltkreis ist offen.
4. Es liegt eine andere Störung vor, die ein korrektes Funktionieren des Systems verhindert.

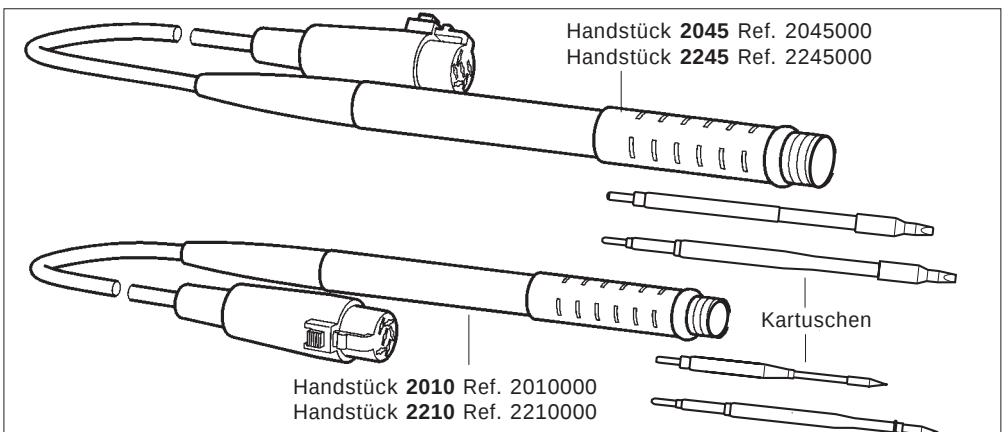
Die grüne LED erlischt und die Stromzufuhr zum LötKolben wird unterbrochen, wenn Kontakt zwischen Kartusche und Abziehvorrückung besteht. Dies geschieht, wenn der LötKolben die Abziehvorrückung drei Sekunden lang berührt.

Der Fehlerreset erfolgt selbsttätig, wenn an der Handstück oder Kartusche ein Kurzschluss vorliegt oder der Schaltkreis unterbrochen ist.

Der Fehlerreset erfolgt nicht selbsttätig, wenn:

- Ein Fehler durch Spannungsüberschuss entstanden ist.

In diesem Fall ist die Station aus- und wieder einzuschalten.



Standby-Funktion

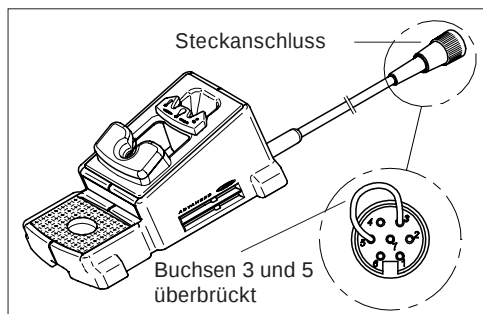
Befindet sich das Handstück im LötKolbenständer, wird die Temperatur an der Lötspitze automatisch auf Standby-Temperatur abgesenkt. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Durch die reduzierte Standby-Temperatur wird eine Reduzierung der Oxidation der Verzinnung der Spitze und somit eine längere Lebenszeit der Spitze erreicht.

Um anzuzeigen, dass sich der LötKolben im Ruhezustand befindet, pulsiert die grüne Diode. Diese Parameter können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

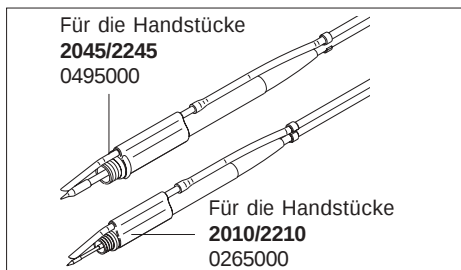
Um diesen Vorteil zu nutzen sowie aus Sicherheitsgründen ist es erforderlich, den LötKolben bei Nichtbenutzung im Halter abzulegen.

Wenn eine ältere Version eines LötKolbenständers angeschlossen wird, kann die Standby-Funktion möglicherweise nicht funktionieren.

Um dieses Problem zu beseitigen, überbrücken Sie die Buchsen 3 und 5 des Steckers des Ständerkabels, das an der Station angeschlossen ist.



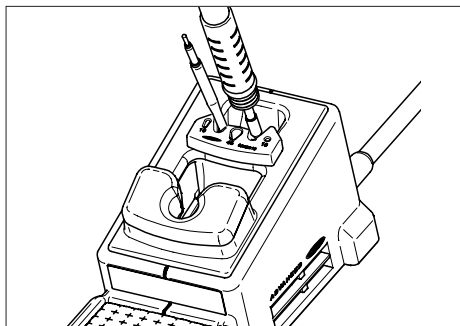
Zubehör Lötdampfabsauger



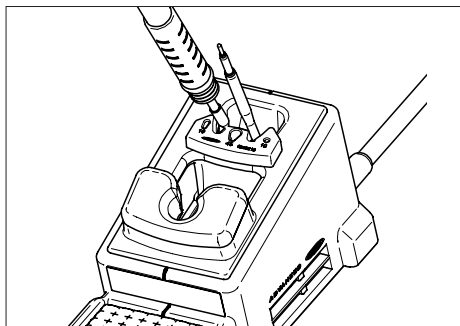
Passend für die Handstücke 2010/2210 und 2045/2245. Sind dank eines Clip-Systems leicht aufzustecken und zur Wartung schnell austauschbar.

Auswechseln der Kartusche

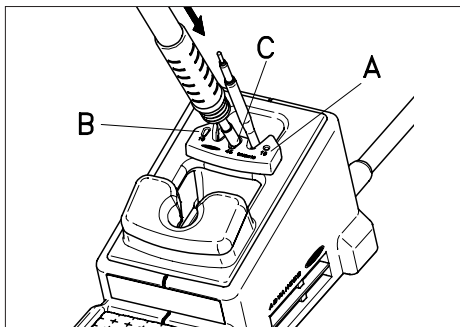
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei LötKolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



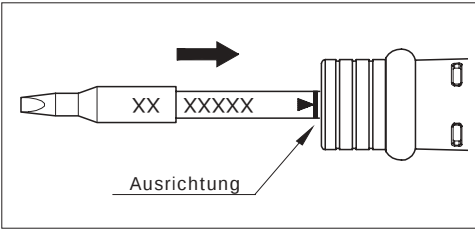
- 1 - Setzen Sie den LötKolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.



- 2 - Stecken Sie den LötKolben auf die Kartusche, die Sie einsetzen wollen, üben Sie leichten Druck aus und ziehen Sie ihn dann heraus.



- 3 - Drücken Sie den LötKolben bis zum Anschlag in die Öffnungen A, B oder C.
A. Für gerade Kartuschen 2010 und 2210.
B. Für gebogene Kartuschen 2010 und 2210.
C. Für Kartuschen 2045 und 2245.

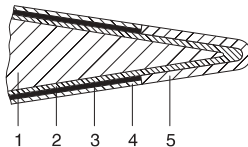
**Wichtig.**

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der ► Markierung.

Kartuschen der Serie Advanced

Die Kartusche besteht aus dem Heizelement, welches das Heizsystem und den Temperatursensor enthält, sowie der long-life Spitze. Die long-life Spitze ist grundsätzlich aus folgenden Elementen zusammengesetzt:

- 1 Kupfer
- 2 Eisen
- 3 Nickel
- 4 Chrom
- 5 Zinn

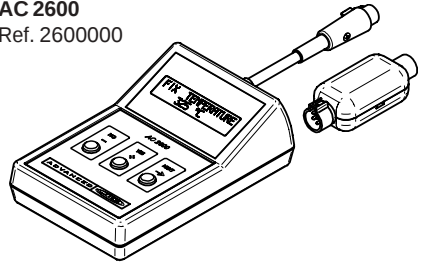
**Behandlung der long-life Spitzen**

Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen. Zur Reinigung der Spitzen ist der Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.

Wenn die Spitze stark oxidiert ist, empfehlen wir einen der von verschiedenen Herstellern angebotenen Spitzenverzinner zu verwenden. Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9400** Ref. 9400000.

Konsole AC 2600

AC 2600
Ref. 2600000



Die Konsole **AC 2600** wurde dazu entwickelt, um die Ausgangsparameter des Steuerprogramms der folgenden Advanced-Stationen zu verändern:

- Lötstation **AD 2000**.
- Lötstation **AD 2200**.
- Dual-Lötstation **AD 4200**.
- Entlötstation **AR 5500**.
- Multifunktions-Reparaturstation **AM 6000**.

Ermöglicht:

- Temperatur festlegen.
- Auswahl der Temperatureinheiten in Grad Celsius -°C- oder Fahrenheit -°F-.
- Temperatur und Zeit für Stand-By ändern.
- Temperatur justieren.
- Werksseitige Ausgangsparameter wieder aufrufen.
- Ablesen des Zählerstands der:
 - Arbeitsstunden.
 - Ruhezyklen und Ruhestunden.
- Kartuschenwechsel.
- Programmversion.

ENTLÖTPINZETTEN

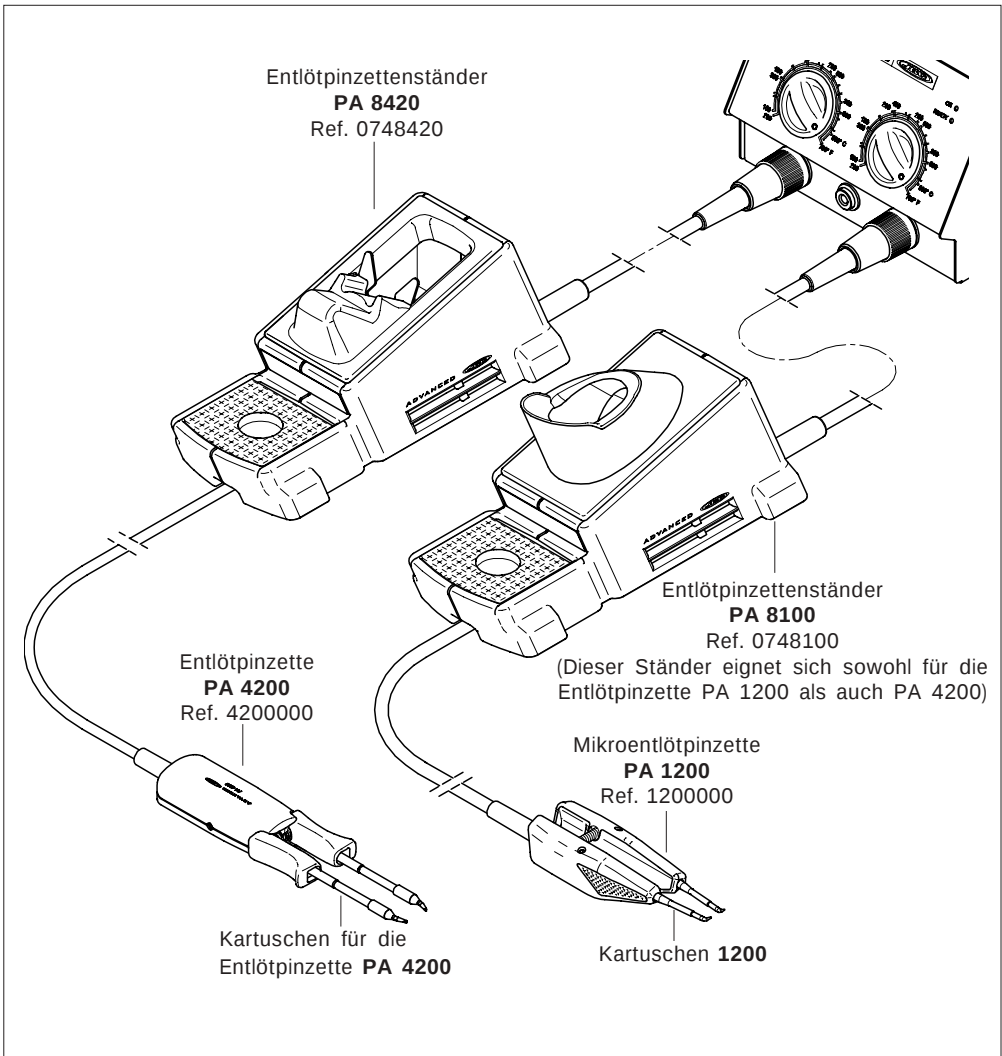
An die Station **AD 4200** können zwei verschiedene Entlötpinzetten mit ihren dazugehörigen Kartuschen und Ständern angeschlossen werden:

- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000.
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000.

Um mit der Entlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man: eine Steuereinheit, eine Entlötpinzette, einen Ständer und einige Kartuschen für die ausgewählte Entlötpinzette.

Die Pinzette wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel der Pinzette wird in die Buchse im Entlötpinzettenständer angeschlossen. Das Anschlusskabel des Entlötpinzettenständer wird an den Anschluss der Station angeschlossen. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.



FUNKTIONSWEISE

Leuchtdioden

Rote LED -ON- zeigt, dass die Station mit der Netzspannung verbunden ist.

Grüne LED -READY- zeigt an, dass das System bereit ist und sich in arbeitsfähigem Zustand befindet.

Die Verzögerung beim Zuschalten der grünen LED ist durch die Selbstüberprüfung bedingt.

Die grüne Diode blinkt, wenn sich die Entlötpinzette im Ruhezustand befindet.

Ist das grüne LED erloschen, kann dies an einem der folgenden Gründe liegen:

1. Das Entlötpinzette mit Kartusche ist nicht angeschlossen.
2. Während eines längeren Zeitraums wurde die maximale Leistung überschritten, bspw. durch das wiederholte Löten sehr großer Lötstellen mit hoher Wärmeableitung.
3. An der Entlötpinzette oder an der Kartusche liegt ein Kurzschluss vor, oder der Schaltkreis ist offen.
4. Es liegt eine andere Störung vor, die ein korrektes Funktionieren des Systems verhindert.

Der Fehlerreset erfolgt selbsttätig, wenn an der Entlötpinzette oder Kartusche ein Kurzschluss vorliegt oder der Schaltkreis unterbrochen ist.

Der Fehlerreset erfolgt nicht selbsttätig, wenn:

- Ein Fehler durch Spannungsüberschuss entstanden ist.

In diesem Fall ist die Station aus- und wieder einzuschalten.

Standby-Funktion

Befindet sich die Entlötpinzette im Entlötpinzettenständer, wird die Temperatur an der Entlötspitze automatisch auf Standby-Temperatur abgesenkt. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Durch die reduzierte Standby-Temperatur wird eine Reduzierung der Oxidation der Verzinnung der Spitze und somit eine längere Lebenszeit der Spitze erreicht.

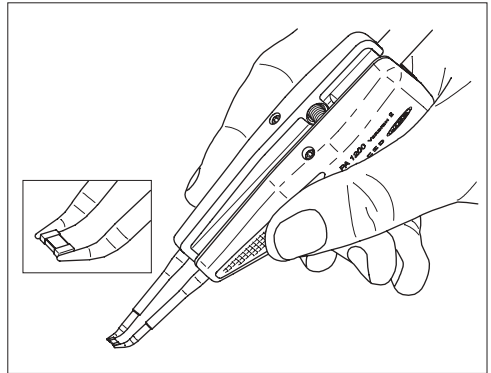
Um anzuzeigen, dass sich die Entlötpinzette im Ruhezustand befindet, blinkt die grüne Diode. Diese Parameter können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

Um diesen Vorteil zu nutzen sowie aus Sicherheitsgründen ist es erforderlich, die Entlötpinzette bei Nichtbenutzung im Halter abzulegen.

MIKROENTLÖTPINZETTE PA 1200

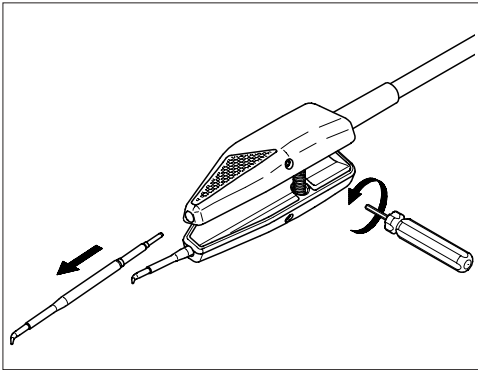
Um mit der Mikroentlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man:

- Steuereinheit.
- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000. Zum hochpräzisen Entlöten von SMD-Komponenten.
Leistung: 40W.
Reale Kartuschenleistung: 20W.
- Entlötpinzettenständer **PA 8100** Ref. 0748100.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Mikroentlötpinzette **PA 1200**.



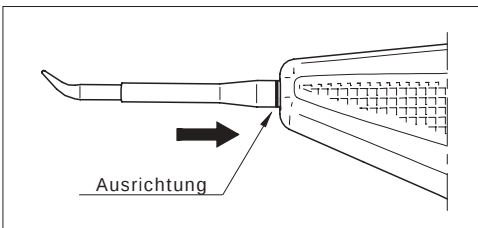
Kartuschenwechsel

Lösen Sie die Feststellschraube und ziehen Sie die Kartusche heraus. Setzen Sie die neue Kartusche ein, drücken Sie sie bis zum Anschlag an, wobei Sie darauf achten, dass die beiden Pinzettenspitzen übereinstimmen. Dann ziehen Sie die Schraube wieder an.



Wichtig.

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der **I** Markierung und achten Sie darauf, dass die Pinzettenspitzen übereinstimmen.

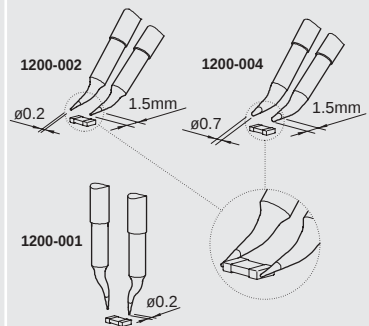


KARTUSCHENANGEBOT

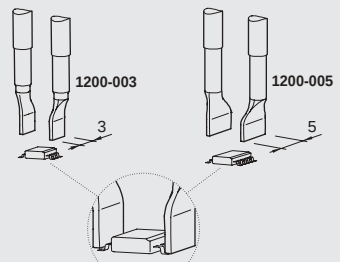
Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** verfügt über eine unabhängige Temperaturregelung für jede Kartusche, deshalb werden sie einzeln ausgeliefert.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Alle Kartuschen sind in Originalgröße abgebildet.

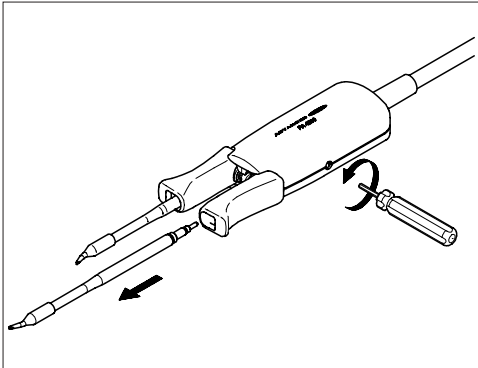
ENTLÖTPINZETTE PA 4200

Um eine arbeitsfähige Entlötpinzette zu haben, wird folgendes benötigt:

- Steuereinheit.
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000. Für allgemeine Löt- und Entlötarbeiten in der professionellen Elektronik.
Leistung: 100 W.
Reale Kartuschenleistung: 50 W.
- Entlötpinzettenständer **PA 8420** Ref. 0748420 oder Entlötpinzettenständer **PA 8100** Ref. 0748100.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Entlötpinzette **PA 4200**.

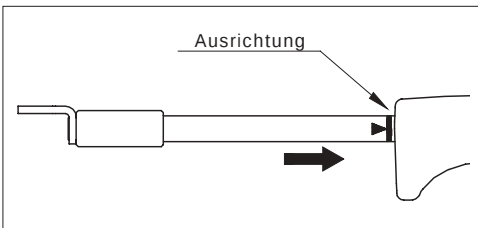
Kartuschenwechsel

Lösen Sie die Feststellschraube und ziehen Sie die Kartusche heraus. Setzen Sie die neue Kartusche ein, drücken Sie sie bis zum Anschlag an, wobei Sie darauf achten, dass die beiden Pinzettenspitzen übereinstimmen. Dann ziehen Sie die Schraube wieder an.



Wichtig.

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der ► Markierung und achten Sie darauf, dass die Pinzettenspitzen übereinstimmen.

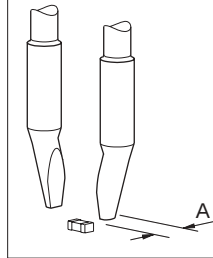


KARTUSCHENANGEBOT

Die Kartuschen **PA 4200** werden für die Pinzette paarweise geliefert. Um eine genaue Temperatur zu erhalten, müssen zwei verschiedene Kartuschenmodelle kombiniert werden.

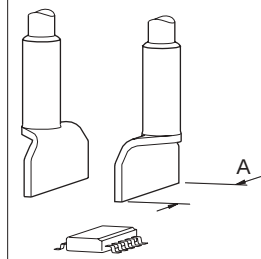
Chip-Bauteile

Ref.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



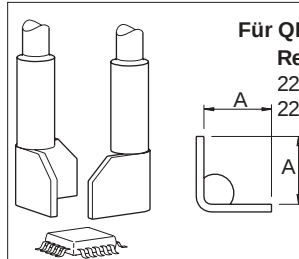
Für Lineare, Duale IC

Ref.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



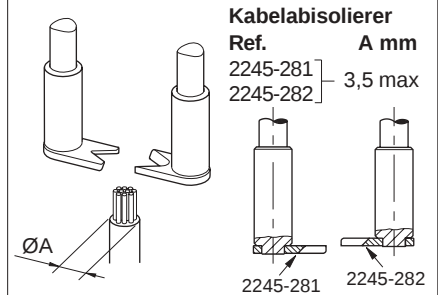
Für QFP und PLCC

Ref.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



Kabelabsolierer

Ref.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	



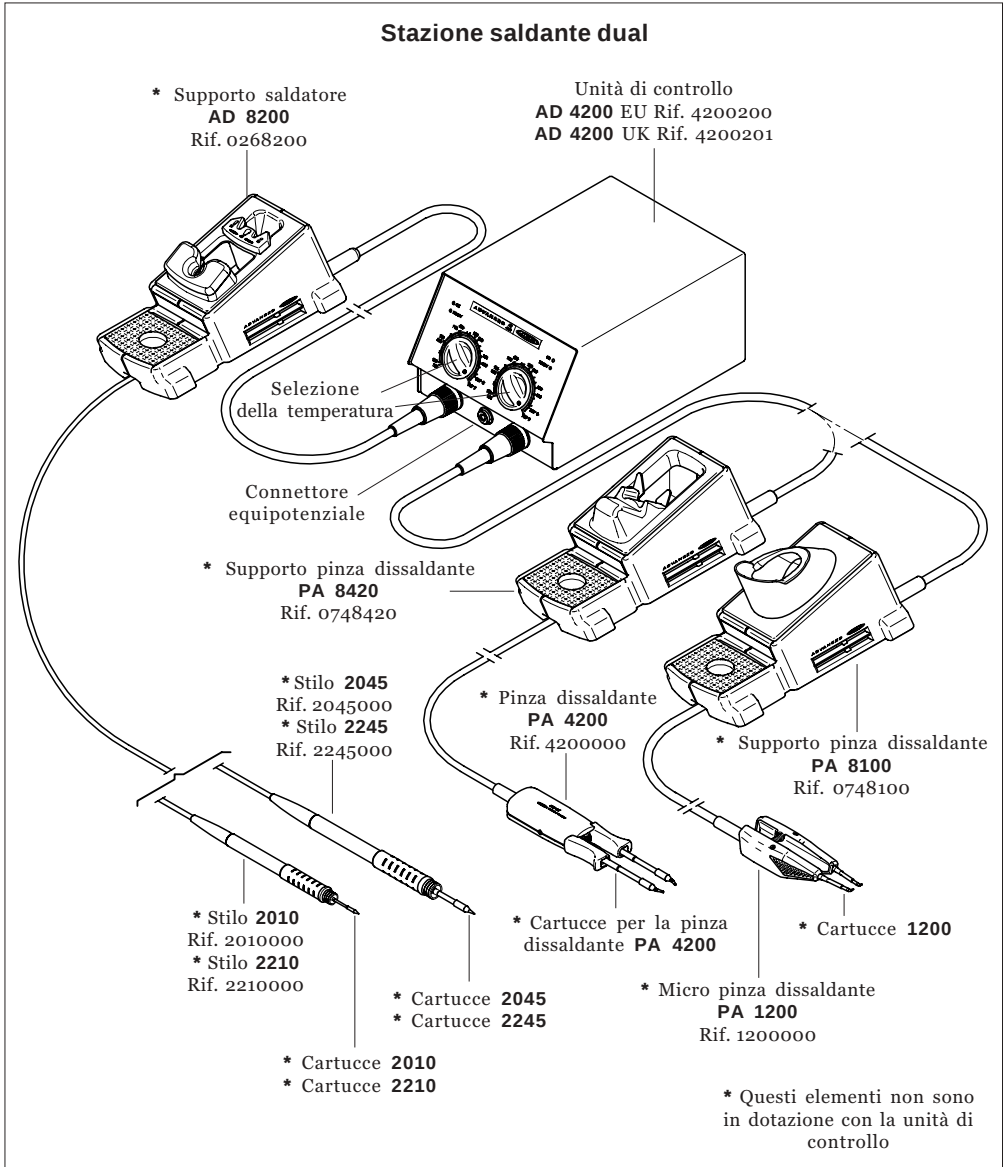
PATENT PENDING

JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato una Unità di Controllo **Advanced AD 4200**.

Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere lo stilo o la pinza dissaldante, il supporto e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare. L'Unità di Controllo è valida solo per gli stili **2010**, **2210**, **2045**, **2245** e le pinze dissaldanti **PA 1200** o **PA 4200** e loro rispettive cartucce.



Struttura della stazione saldante dual Advanced

Per avere la massima flessibilità nella scelta degli elementi necessari e per adattarsi al meglio al lavoro da realizzare, è strutturata in moduli base che sono forniti separatamente.

Unità di controllo dual

- **AD 4200 EU** Rif. 4200200
- **AD 4200 UK** Rif. 4200201

In questa unità si possono connettere simultaneamente due utensili, siano essi stili saldanti o pinze dissaldanti. Gli utensili che si possono connettere sono: gli stili saldanti **2010**, **2210**, **2045** e **2245** e le pinze dissaldanti **PA 1200** o **PA 4200**.

Stilo saldante

- **2010** Rif. 2010000
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.
- **2210** Rif. 2210000
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.
- **2045** Rif. 2045000
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.
- **2245** Rif. 2245000
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.

Pinze dissaldanti

- **PA 1200** Rif. 1200000
Per dissaldature di precisione con componenti SMD.
Potenza: 40W.
Potenza effettiva cartuccia: 20W.
- **PA 4200** Rif. 4200000
Per lavori generali di dissaldatura e saldatura in elettronica professionale.
Potenza: 100W.
Potenza effettiva cartuccia: 50W.

Cartucce

- Gamma di cartucce **2010** (per lo stilo **2010**).
- Gamma di cartucce **2210** (per lo stilo **2210**).
- Gamma di cartucce **2045** (per lo stilo **2045**).
- Gamma di cartucce **2245** (per lo stilo **2245**).
- Gamma di cartucce per la pinza dissaldante **PA 1200**.
- Gamma di cartucce per la pinza dissaldante **PA 4200**.

Sopporti

- **AD 8200** supporto saldatore Rif. 0268200
- **PA 8420** supporto pinza dissaldante **PA 4200**. Rif. 0748420
- **PA 8100** supporto pinze dissaldanti **PA 1200** e **PA 4200**. Rif. 0748100

Per avere una stazione saldante dual operativa minima è necessario: l'unità di controllo dual, uno stilo o una pinza dissaldante, il supporto e le cartucce adeguate all'utensile scelto.

Unità di controllo dual AD 4200

La stazione viene fornita con:

- Unità di controllo.
- Cavo di connessione a rete.
- Manuali d'istruzione.
- Imballaggio.

Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 100 e 371°C ($\pm 5\%$).
- Potenza: 135W.
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V.
- Isolamento elettrico classe I.
- Peso unità: 5Kg.
- Unità di controllo antistatica.
Resistenza tipica superficiale: 10^5 - 10^{11} Ohms/quadro.
- Assolve la normativa CE riguardante la sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
- Il connettore equipotenziale è collegato alla presa di terra della spina.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare e dissaldare

- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando rimane molto tempo a riposo, stagnarla di nuovo.

STILI 2010, 2210, 2045 E 2245

La stazione **AD 4200** consente connettere i seguenti stili saldanti:

- Lo stilo **2010** rif. 2010000. Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc. Vedere la gamma di cartucce **2010** alla pag. 55.
- Lo stilo **2210** rif. 2210000. Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc. Vedere la gamma di cartucce **2210** alla pag. 55.
- Lo stilo **2045** rif. 2045000. Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale. Vedere la gamma di cartucce **2045** alla pag. 54.
- Lo stilo **2245** rif. 2245000. Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale. Vedere la gamma di cartucce **2245** alla pag. 54.

Gli stili e le cartucce **2210** e **2245** assolvono le normative MIL-SPEC-2000 in quanto la differenza di potenziale tra la punta del saldatore e la presa di terra, è meno di 2mV.

Per avere il saldatore operativo necessita: l'unità di controllo, il supporto del saldatore, uno stilo e una cartuccia.

Lo stilo si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo dello stilo si deve collegare al connettore sotto il supporto del saldatore **AD 8200** e il cavo del supporto del saldatore si deve collegare al connettore della stazione. Vedere a pag. 41 il grafico delle connessioni della stazione.

FUNZIONAMENTO

Led di segnalazione

Led rosso -ON- acceso indica che la stazione è collegata alla rete elettrica.

Led verde -READY- acceso indica che il sistema è pronto ed in corrette condizioni di lavoro.

La luce verde si accende dopo qualche secondo, il tempo necessario per fare autochecking del sistema.

La luce verde lampeggia quando il saldatore è a riposo.

Se la luce verde è spenta, sarà dovuto a qualcuno dei seguenti motivi:

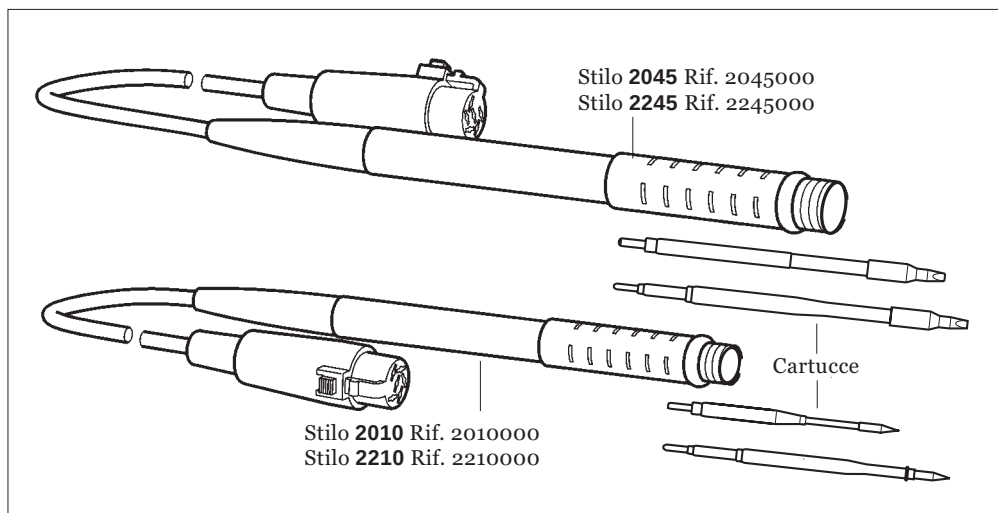
1. Che lo stilo o la cartuccia non sono collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature molto spesse con una frequenza molto alta.
3. Che lo stilo o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.
4. Che ci sia qualche anomalia che faccia funzionare il sistema in modo difettoso.

La luce verde si spegne ed il saldatore cessa di essere alimentato quando è a contatto con l'estrattore delle cartucce. Questo succede quando il saldatore rimane per tre secondi in contatto con l'estrattore.

Il reset di errori è automatico quando lo stilo o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.

Il reset di errori non è automatico (si deve spegnere e riaccendere la stazione) quando:

- Esiste un errore per richiesta eccessiva d'energia.



Saldatore a riposo

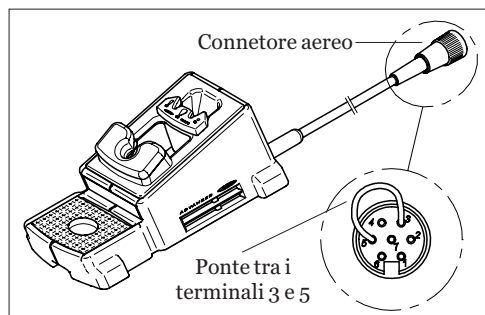
Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dello stilo quando si pone nel supporto, si abbassa fino alla temperatura di riposo. Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Ne consegue una grande riduzione della ossidazione della punta ed un notevole aumento della durata.

Per indicare che il saldatore è in riposo, la luce verde dell'unità di controllo lampeggerà. Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

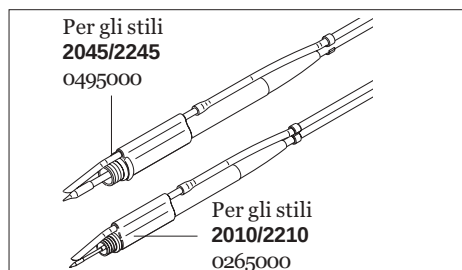
Per beneficiare delle qualità precedenti e come misura di sicurezza, è necessario riporre lo stilo nel supporto quando non si utilizza.

Se si connette un supporto per saldatore della versione precedente, può non funzionare la funzione riposo.

Per risolvere il problema dovrà fare un ponte tra i terminali 3 e 5 del connettore aereo del cavo del supporto che si collega alla stazione.



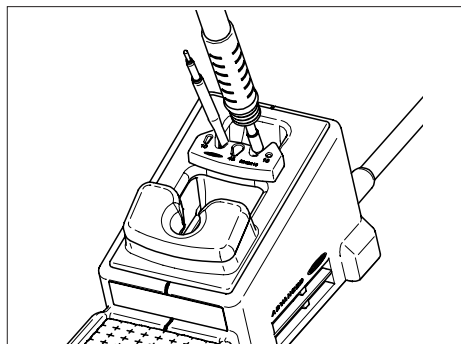
Accessorio aspira-fumo



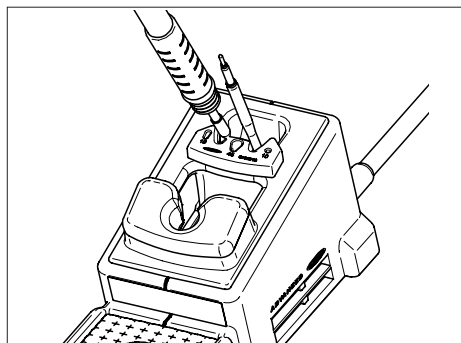
Adattabile agli stili 2010/2210 e 2045/2245. Si inseriscono facilmente con sistema di clip e si possono sostituire con estrema velocità.

Cambio della cartuccia dello stilo

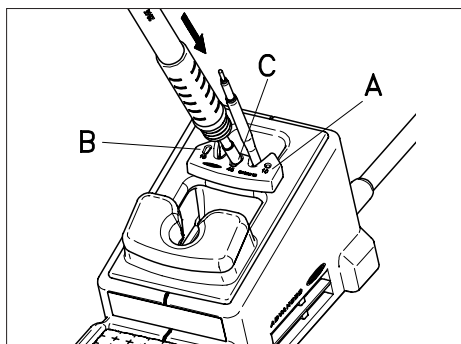
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

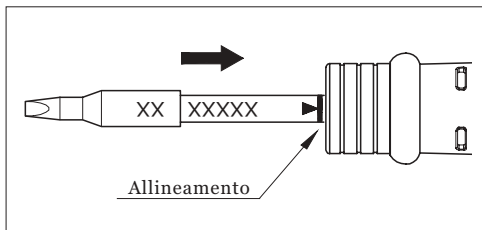


2 - Porre il manico dello stilo sopra la cartuccia nova, pressare leggermente e ritirarlo.



3 - Pressare a fondo lo stilo sopra l'orifizio A, B o C:

- A. Per cartucce 2010 e 2210 rette.
- B. Per cartucce 2010 e 2210 curve.
- C. Per cartucce 2045 e 2245.

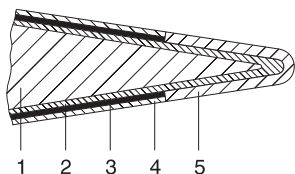
**Importante.**

- E'indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno di allineamento ► come riferimento.

Cartucce della serie Advanced

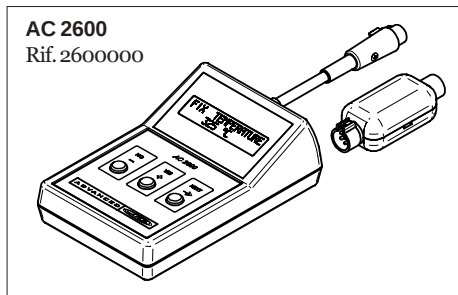
La cartuccia è composta dall'elemento riscaldante che incorpora il sistema di riscaldamento e il sensore della temperatura insieme alla punta di lunga durata. La punta Lunga durata è composta di base da:

- 1 Rame
- 2 Ferro
- 3 Nichel
- 4 Cromo
- 5 Stagno

**Conservazione delle punte di lunga durata**

Escluso il nucleo che è di rame, il resto dei metalli è depositato galvanicamente in cappe relativamente sottili, perciò è necessario evitare la cause che possano provocare la sua distruzione.

Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto. Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9400** rif. 9400000.

Console AC 2600

La console **AC 2600** è stata progettata per poter modificare i parametri originali del programma di regolazione delle seguenti stazioni della gamma Advanced:

- Stazione saldante **AD 2000**.
- Stazione saldante **AD 2200**.
- Stazione saldante dual **AD 4200**.
- Stazione dissaldante **AR 5500**.
- Stazione di riparazione multifunzione **AM 6000**.

Consente:

- Fissare la temperatura.
- Selezioni delle unità di misura delle temperature in gradi Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiare la temperatura ed il tempo di sleep.
- Tarare la temperatura.
- Cambiare i parametri della stazione prestabiliti in origine.
- Leggere i contatori di:
Ore di lavoro.
Cicli e ore di sleep.
Cambi di cartucce.
Versione del programma.

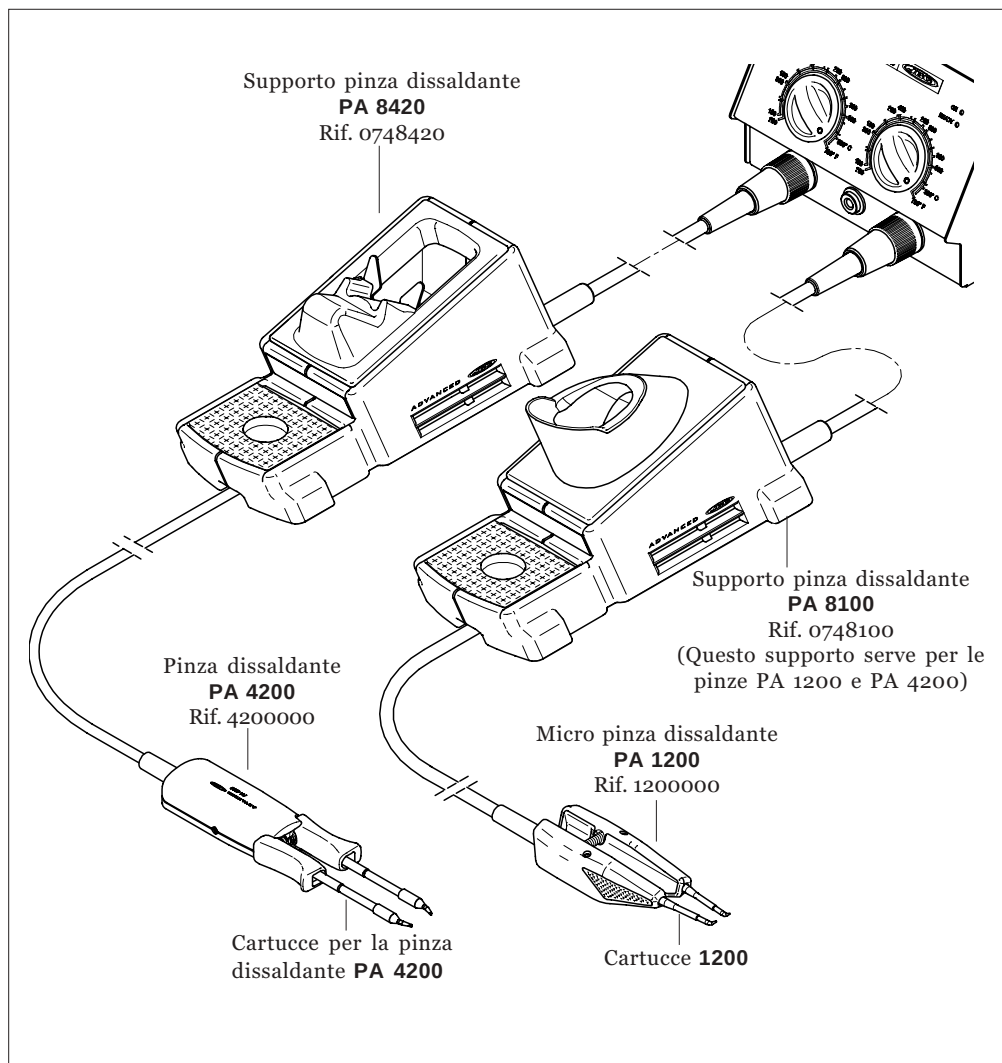
PINZE DISSALDANTI

La stazione **AD 4200** permette di connettere due modelli di pinze dissaldanti, con le rispettive gamme di cartucce e supporti:

- La micro pinza dissaldante **PA 1200** rif. 1200000.
- La pinza dissaldante **PA 4200** rif. 4200000.

Per avere una pinza dissaldante operativa è necessario: l'unità di controllo, una pinza, il supporto e un paio di cartucce corrispondenti alla pinza prescelta.

La pinza si collega alla stazione nel seguente modo: Il cavo della pinza si deve collegare al connettore sotto il supporto della pinza e il cavo del supporto si deve collegare al connettore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



FUNZIONAMENTO

Led di segnalazione

Led rosso -ON- acceso indica che la stazione è collegata alla rete elettrica.

ed verde -READY- acceso indica che il sistema è pronto ed in corrette condizioni di lavoro.

La luce verde si accende dopo qualche secondo, il tempo necessario per fare autochecking del sistema.

La luce verde lampeggia quando la pinza è a riposo. Se la luce verde è spenta, sarà dovuto a qualcuno dei seguenti motivi:

1. Che la pinza dissaldante o la cartuccia non sono collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando dissaldature molto spesso con una frequenza molto alta.
3. Che la pinza dissaldante o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.
4. Che ci sia qualche anomalia che faccia funzionare il sistema in modo difettoso.

Il reset di errori è automatico quando la pinza dissaldante o la cartuccia sono in cortocircuito o che il circuito è aperto.

Il reset di errori non è automatico (si deve spegnere e riaccendere la stazione) quando:

- Esiste un errore per richiesta eccessiva d'energia.

Pinza a riposo

Una delle qualità della serie Advanced é l'abbassamento della temperatura della pinza dissaldante quando si pone nel supporto, si abbassa fino alla temperatura di riposo. Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Ne consegue una grande riduzione della ossidazione della punta ed un notevole aumento della durata.

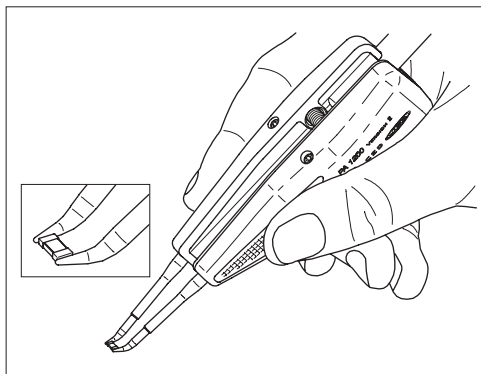
Per indicare che la pinza dissaldante è in riposo, la luce verde dell'unità di controllo lampeggerà. Questi parametri sono modificabili con la **Console AC 2600** Rif. 2600000.

Per beneficiare delle qualità precedenti e come misura di sicurezza, è necessario riporre la pinza dissaldante nel supporto quando non si utilizza.

MICRO PINZA DISSALDANTE PA 1200

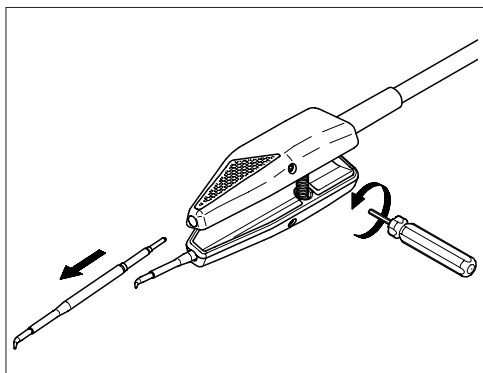
Per avere la micro pinza dissaldante operativa necessita:

- L'unità di controllo.
- La micro pinza dissaldante **PA 1200** rif. 1200000. Per dissaldature di precisione con componenti SMD.
Potenza: 40W.
Potenza effettiva cartuccia: 20W.
- Il supporto pinza **PA 8100** rif. 0748100.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la micro pinza dissaldante **PA 1200**.



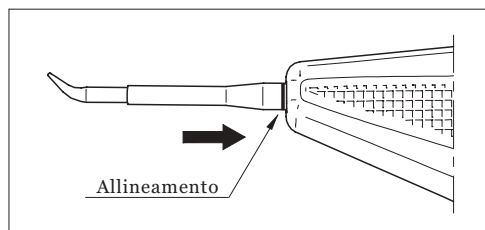
Cambio della cartuccia

Allentare la vite di fermo ed estrarre la cartuccia. Collocare la nuova cartuccia, pressare a fondo verificando che le due punte della pinza coincidono. Riavvitare la vite.



Importante.

- E' indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno  come riferimento e verificare che le punte della pinza coincidono.

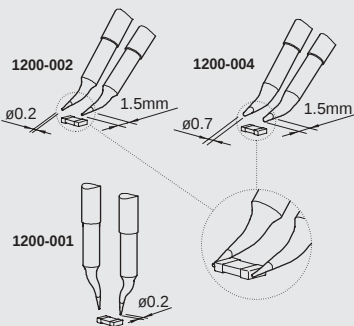


GAMMA DI CARTUCCE

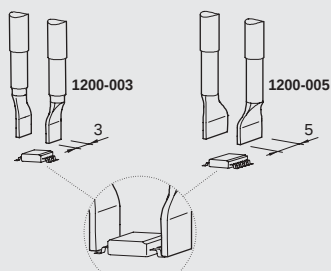
La micro pinza dissaldante **PA 1200** dispone di un controllo di temperatura indipendente per ciascuna cartuccia, per questo si forniscono individualmente.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Tutte le cartucce sono riprodotte in dimensioni reali.

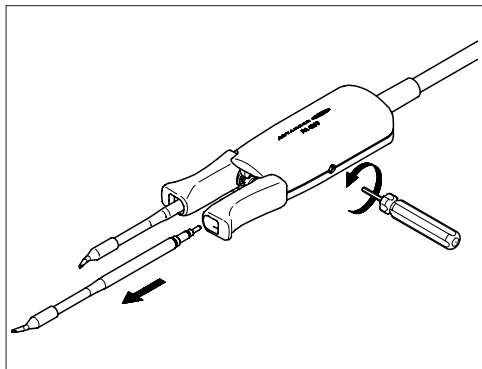
PINZA DISSALDANTE PA 4200

Per avere la pinza dissaldante operativa necessita:

- L'unità di controllo.
- La pinza dissaldante **PA 4200** rif. 4200000. Per lavori generali di dissaldatura e saldatura in elettronica professionale.
Potenza: 100W.
Potenza effettiva cartuccia: 50W.
- Il supporto pinza **PA 8420** rif. 0748420 o il supporto pinza **PA 8100** rif. 0748100.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la pinza dissaldante **PA 4200**.

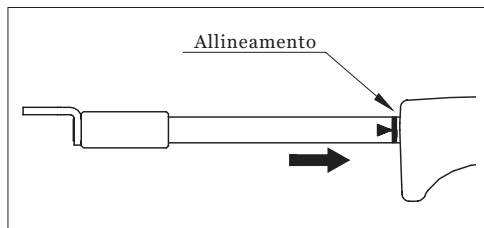
Cambio della cartuccia

Allentare la vite di fermo ed estrarre la cartuccia. Collocare la nuova cartuccia, pressare a fondo verificando che le due punte della pinza coincidono. Riavvitare la vite.



Importante.

- E' indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno **I** come riferimento e verificare che le punte della pinza coincidono.

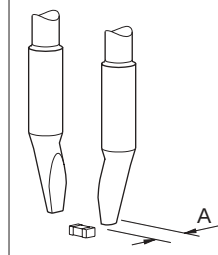


GAMMA DI CARTUCCE

La pinza dissaldante **PA 4200** dispone di un controllo di temperatura indipendente per ciascuna cartuccia, per questo si forniscono individualmente.

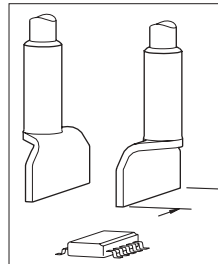
Componenti chips

Rif.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



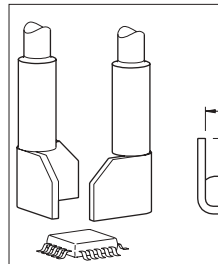
Per CI Dual in line

Rif.	A mm
2245-273	4,0
2245-274	6,0
2245-275	8,0
2245-276	10,0
2245-277	15,0
2245-278	20,0



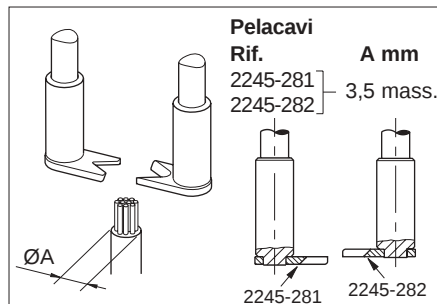
Per QFP e PLCC

Rif.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



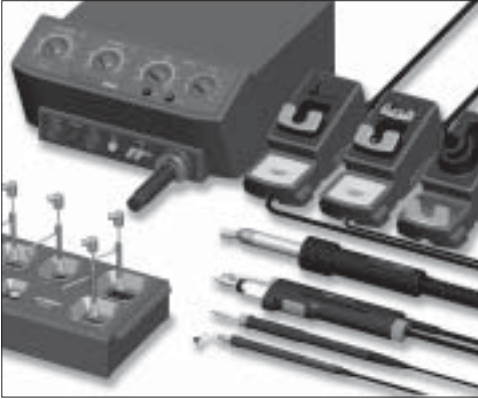
Pelacavi

Rif.	A mm
2245-281	3,5 mass.
2245-282	



PATENT PENDING

ADVANCED SERIES



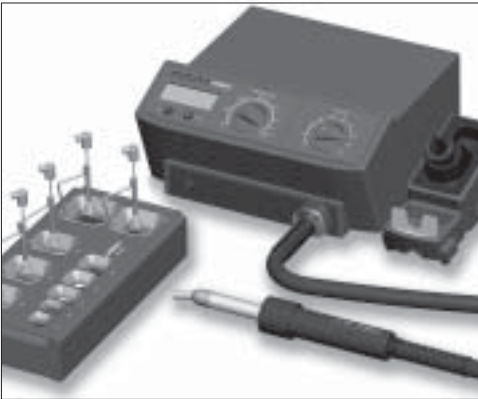
AM 6000

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



AR 5500

Desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



JT 7000

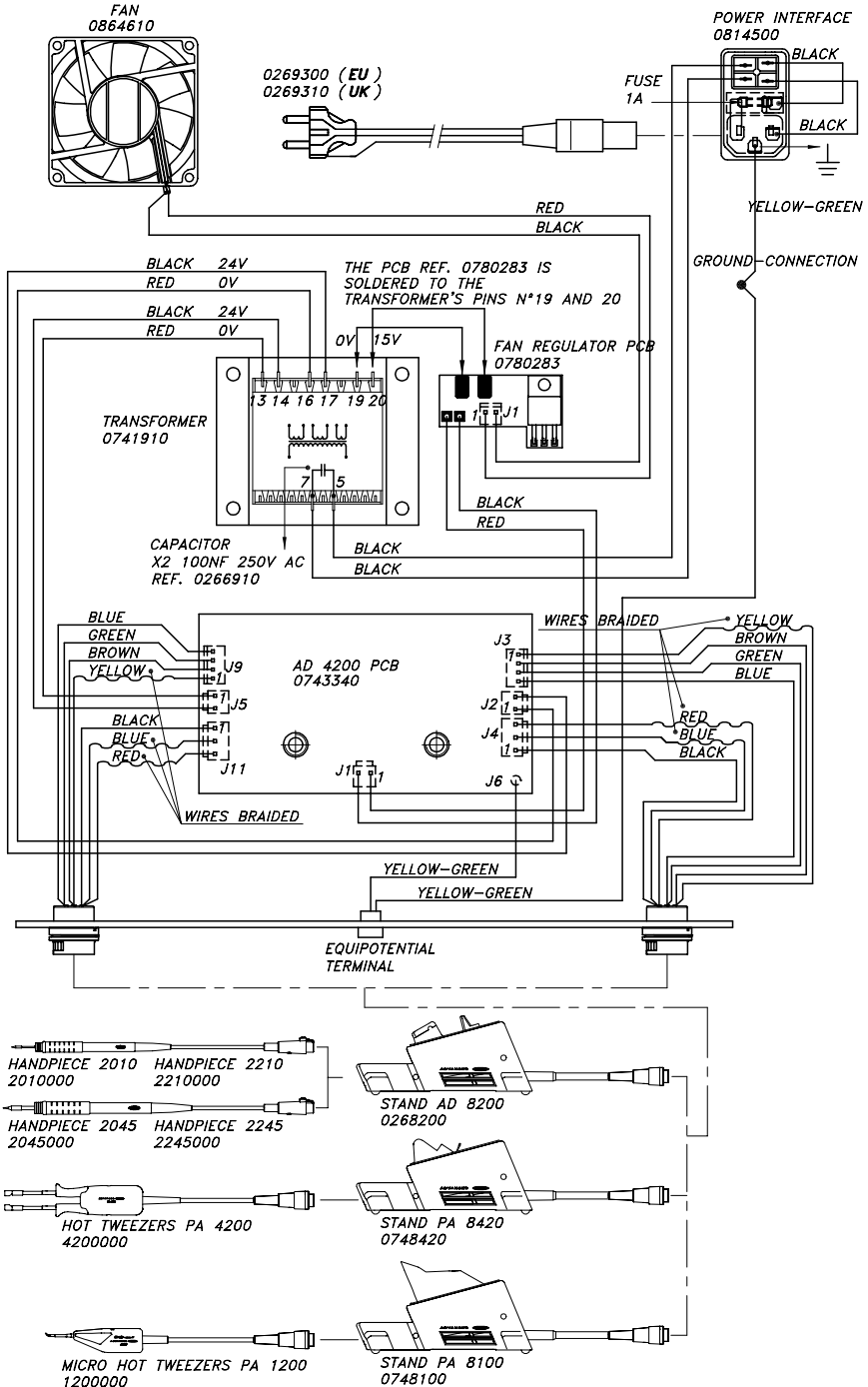
Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.

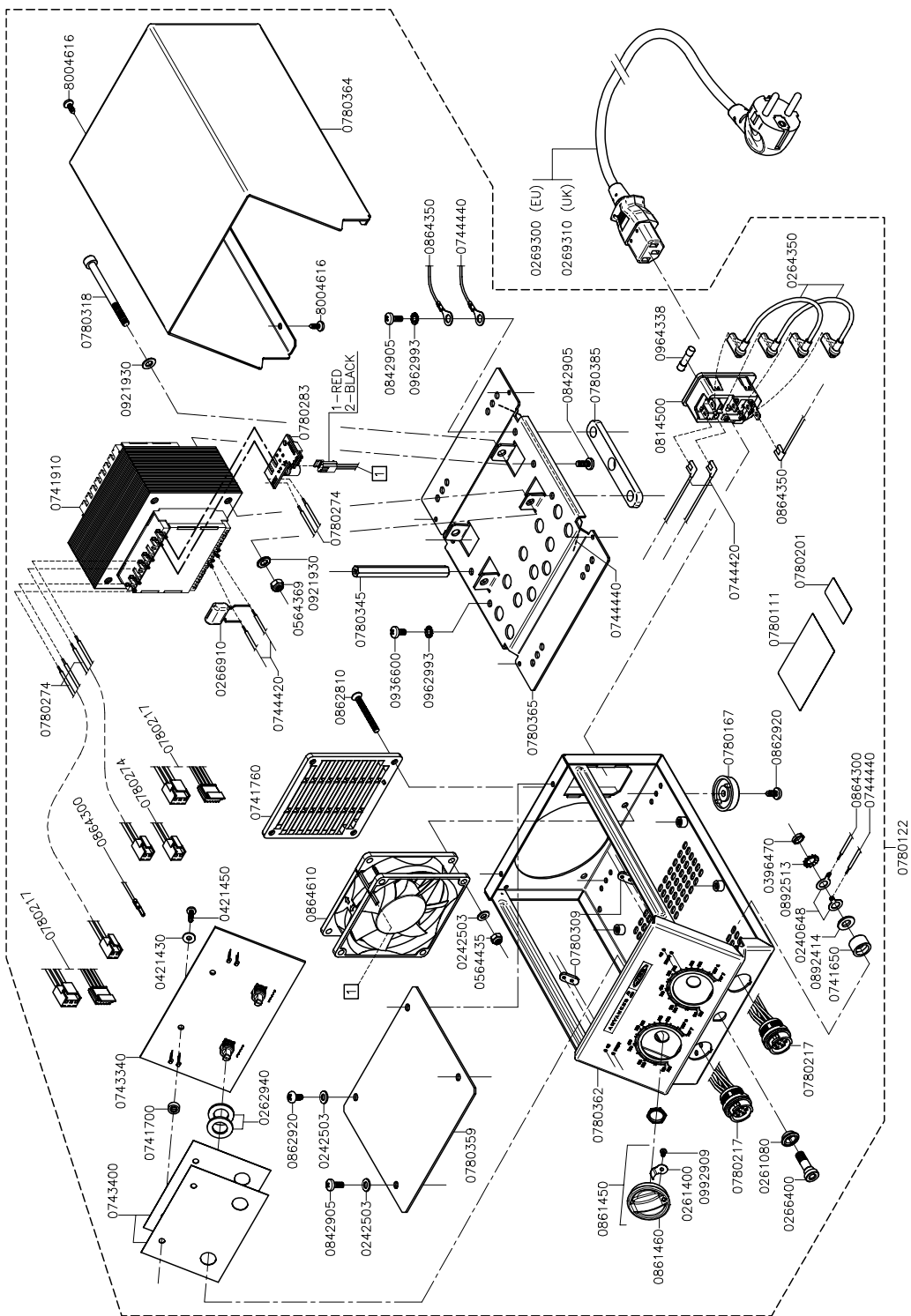


TE 5000

Hot-air flow repair station designed for soldering and desoldering small and medium-sized SMDs.

ELECTRIC WIRING DIAGRAM





RANGE OF CARTRIDGES

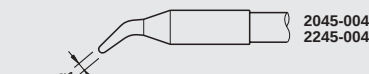
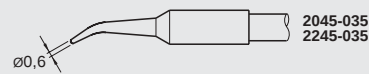
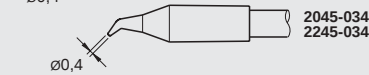
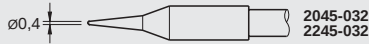
2045



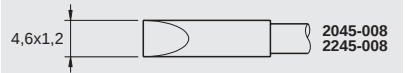
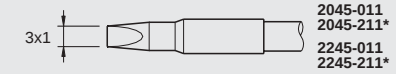
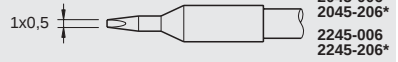
2245



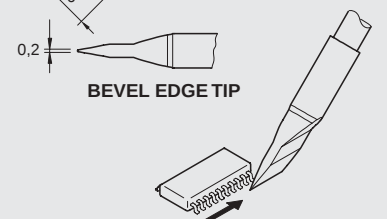
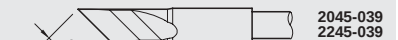
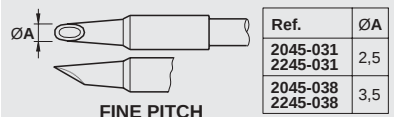
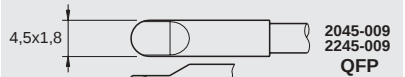
Note: the shape of the cartridge tips 2045 and 2245 is the same, only changes the heating element.



* The total length of these cartridges is 20mm longer in order to reach areas of difficult access

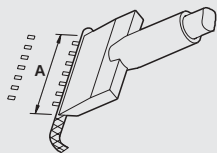


TO SOLDER SMT IC



All the cartridges shown are actual size.

PATENT PENDING



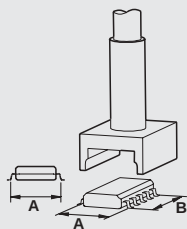
BLADE TYPE

Ref.	A
2045-014 2245-014	10
2045-013 2245-013	21



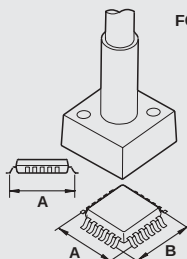
FOR CHIP COMPONENTS

Ref.	A
2045-016 2245-016	1,9
2045-017 2245-017	2,2
2045-018 2245-018	3,4
2045-019 2245-019	4,5



TUNNEL TYPE FOR DUAL IN LINE IC

Ref.	A	B
2045-020 2245-020	5,9	6,0
2045-021 2245-021	5,9	10,0
2045-022 2245-022	7,5	12,0
2045-015 2245-015	9,6	18,0
2045-026 2245-026	14,6	28,4



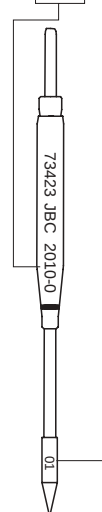
FOR IC'S: QFP AND PLCC

Ref.	A x B
2045-023 2245-023	8,5 x 8,5
2045-024 2245-024	12,0 x 12,0
2045-028 2245-028	12,4 x 15,0
2045-027 2245-027	17,5 x 17,5

Note: the shape of the cartridge tips 2010 and 2210 is the same, only changes the heating element.

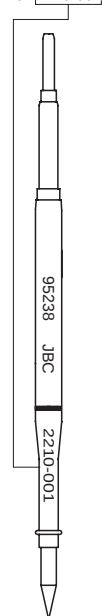
2010

Ref. 2010-001

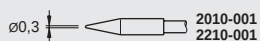


2210

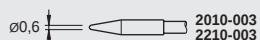
Ref. 2210-001



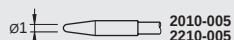
2010-009
2210-009



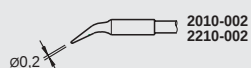
2010-001
2210-001



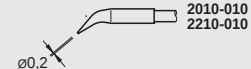
2010-003
2210-003



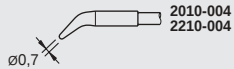
2010-005
2210-005



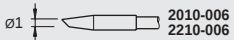
2010-002
2210-002



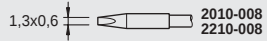
2010-010
2210-010



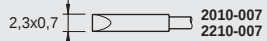
2010-004
2210-004



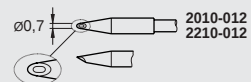
2010-006
2210-006



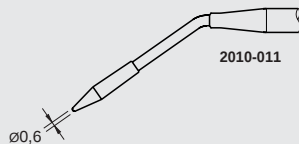
2010-008
2210-008



2010-007
2210-007



2010-012
2210-012



2010-011



WARRANTY

ENGLISH

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Malfunctions caused by misuse are not covered.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA

ESPAÑOL

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE

FRANÇAIS

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

Sont exclues de cette garantie les pannes provoquées par une mauvaise utilisation de l'appareil.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.





GARANTIE

DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahre , für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebs Händler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig, ausgefüllte Blatt, bei.

GARANZIA

ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL N°

STAMP OF DEALER
SELLO DEL DISTRIBUIDOR
CACHET DU DISTRIBUTEUR
STEMPEL DES HÄNDLERS
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

DATE OF PURCHASE
FECHA DE COMPRA
DATE D'ACHAT
KAUFDATUM
DATA DI ACQUISTO

MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI - SPAIN
Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
www.jbctools.com - info@jbctools.com

