

Index	Page
-------	------

English	1
Español	11
Français	21
Deutsch	31
Italiano	41



DUAL SOLDERING STATION

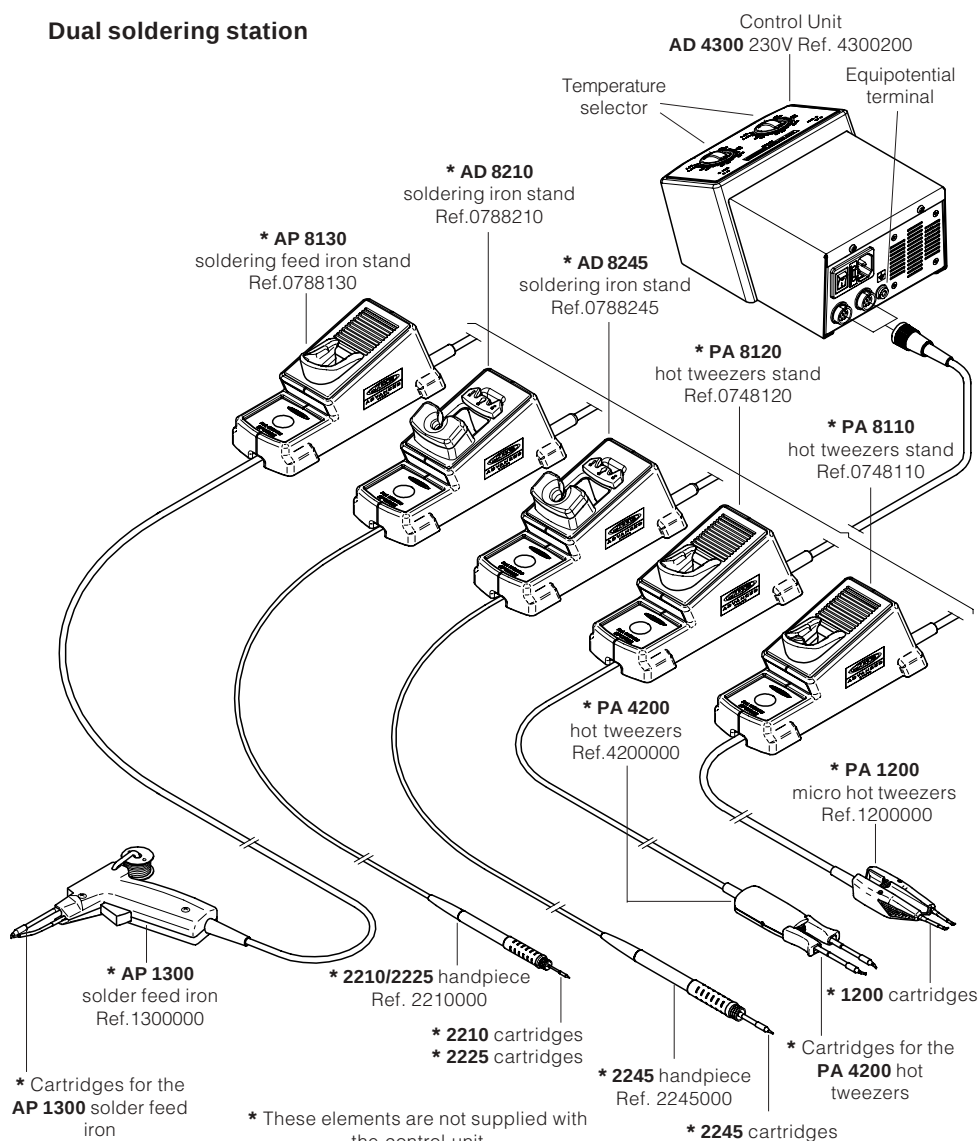
AD 4300

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 an Advanced **AD 4300** control unit.

In order to complete the soldering station you should choose the necessary elements for the task to carry out.

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 4300** 230V Ref. 4300200

Model **AD 4300** can be used with two tools simultaneously, either handpieces, desoldering tweezers or the AP 1300 solder feed iron. All tools of the Advanced series can be connected to this station except from the desoldering iron.

Handpieces

- **2210/2225** Ref. 2210000
Power: 20W. For high precision work, SMD, etc.
- **2245** Ref. 2245000
Power: 50W. For general soldering work.

Solder feed iron

- **AP 1300** Ref. 1300000
Power: 50W. Especially advantageous in high volume soldering and wherever an extra hand is needed.

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.

Stands

- **AD 8210** Ref. 0788210
Stand for the **2210/2225** handpiece.
- **AD 8245** Ref. 0788245
Stand for the **2245** handpiece.
- **AP 8130** Ref. 0788130
Stand for the **AP 1300** solder feed iron.
- **PA 8110** Ref. 0748110
Stand for the **PA 1200** micro hot tweezers.
- **PA 8120** Ref. 0748120
Stand for the **PA 4200** hot tweezers.

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.

AD 4300 dual control unit

The station is supplied with:

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

Technical specifications

- Temperature selection from 100 to 371°C ($\pm 5\%$).
- Power: 200W.
- 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.

Safety measures

- Incorrect use of this tool may cause fire.
- Be cautious when using the tool in places where inflammable products are stored.
- Heat can fire up inflammable products even when they are not at sight.
- Do not use when the atmosphere is explosive.
- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

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 tool is in sleep mode.

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

1. The tool is not plugged in.
2. The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in a very thick soldering or desoldering at the high repetition rates.
3. The heating element has a short circuit or an open circuit.
4. When an AC 2600 console is connected to the station.
5. Any other trouble preventing the system from working properly.

If any of the above mentioned causes is corrected, the station will start working automatically, except if there is an excess in an energy supply. In this case, the station has to be switched off and re-started.

When pressing the button of the desoldering iron handle, one of the two leds in the area marked SUCTION will light up:

Green light -SUCTION- indicates the correct functioning of the desoldering iron.

Red light -SUCTION- indicates a blockade within the vacuum circuit.

This can be caused by the following:

- The tip of the desoldering iron is blocked.
- The solder tin deposit is full.
- The filter of the desoldering iron is dirty.
- The station's external desoldering air filter is dirty.

Only for users of AC 2600 console ref. 2600000.

If you lock the working temperature thanks to the console, the green LED -READY- will remain on while the dial is set at the locked temperature.

If the dial is not set at the locked temperature, the green LED -READY- will be blinking. The farther the dial will be set from the locked temperature the slower the blinking pace will be.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

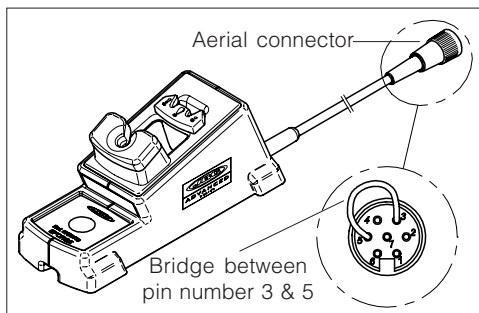
One of the Series Advanced features is that when the tool is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature (sleep). This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. In this way, the oxydation of the tinning of the tip is considerably reduced and tip life is extended 2 or even 3 times.

To indicate that the tool is in sleep-mode, the green led starts pulsing.

These parameters can be modified using the **AC 2600 console** Ref. 2600000.

In order to take full advantage of the sleep function and as a security measure, it is necessary to place the tool in the stand when it 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.



ADVANCED HANDPIECES RANGE

All the Advanced soldering handpieces range can be connected to the **AD 4300** station:

- **2210/2225** handpiece ref. 2210000. Power: 20W. For high precision work, SMD etc. This handpiece can be used with the **2210** and **2225** cartridges. The **2225** cartridges are smaller than the **2245** cartridges and much more powerful than the **2210** cartridges. Available **2210** and **2225** cartridges: see page 56.
- **2245** handpiece ref. 2245000. Power: 50W. For general soldering work. Available **2245** cartridges: see page 54.

One version of **2245** handpiece covered with heat isolater is available:

- **2245** Confort handpiece ref. 2245110.

The **2210**, **2225** and **2245** handpieces and cartridges comply with the MIL-SPEC-2000 referring to the potential difference between the soldering tip and ground connection, must be less than 2 mV.

Stands

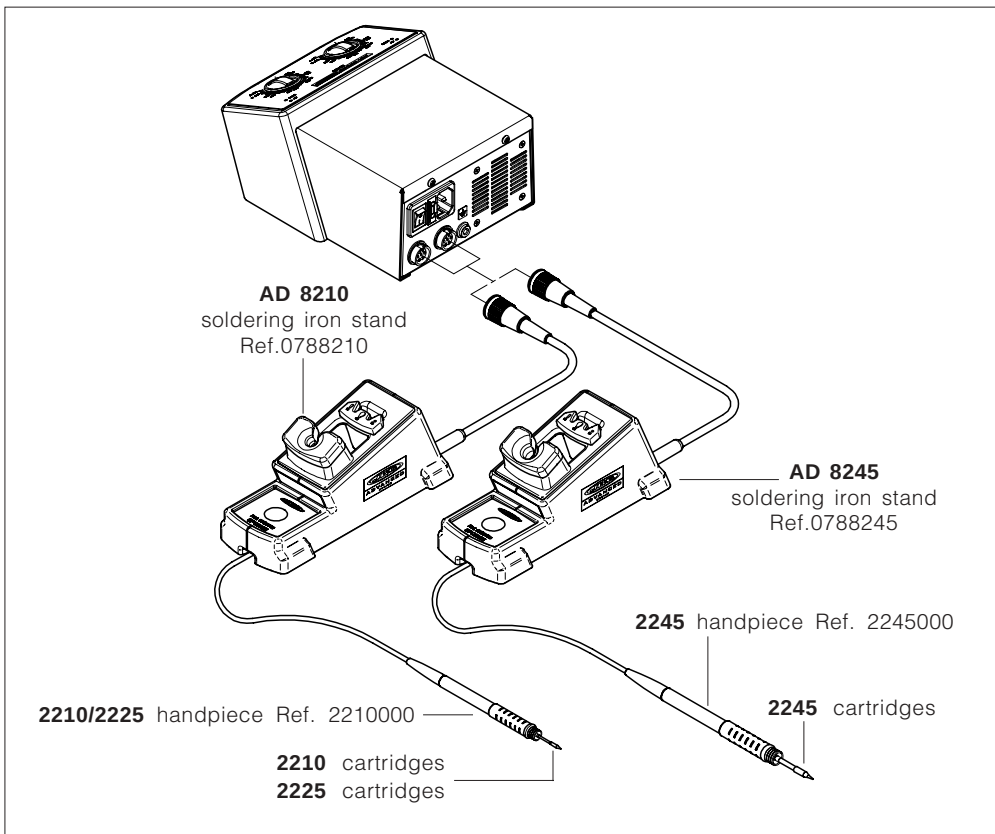
- **AD 8210** Ref. 0788210
stand for the **2210/2225** handpiece.
- **AD 8245** Ref. 0788245
stand for the **2245** handpiece.

These articles are not delivered with the station.

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

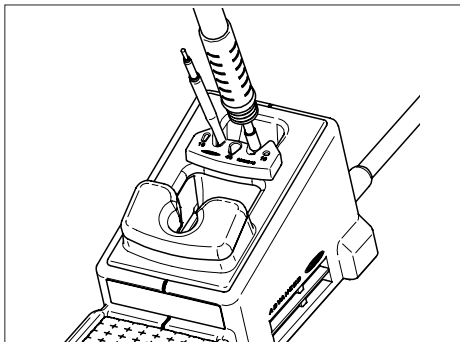
The soldering iron is connected to the station in the following way:

The cable connection of the soldering iron is connected to the plug in the soldering iron stand and the cable connection of the soldering iron stand is plugged into the terminal of the station. Please find the connection plan on figure.

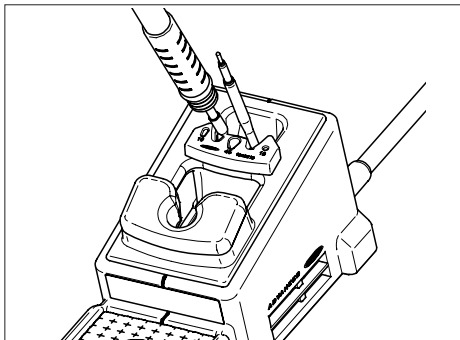


Changing the handpiece's cartridge

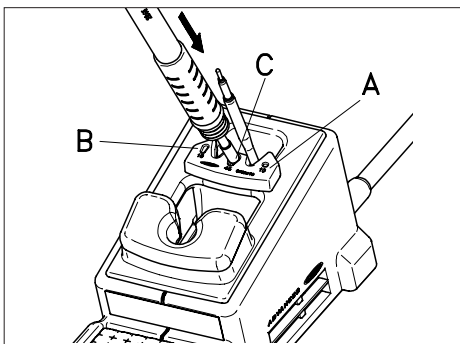
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



1 - Place the handpiece and remove the cartridge.

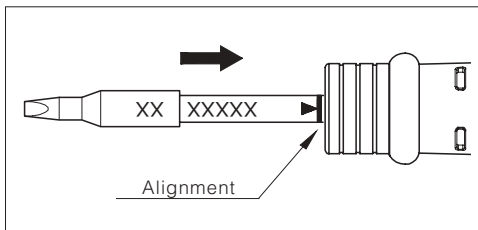


2 - Place the handpiece on top of the new cartridge, press it slightly down and remove the handpiece.



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

- A. For straight 2210 and 2225 cartridges.
- B. For curved 2210 and 2225 cartridges.
- C. For 2245 cartridges.



Important.

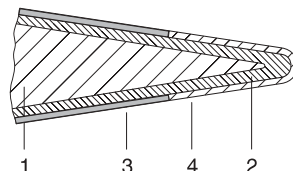
- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark  as reference.

Advanced series cartridge

The cartridge is made of the heating element which has the heating system, a temperature sensor and a long life tip.

The long-life tip is basically made of:

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



Long-life tip care

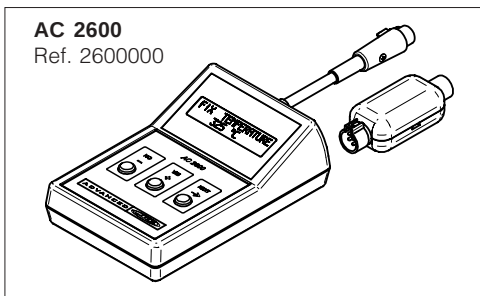
Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on relatively thin layers, therefore it is necessary to avoid anything which could cause their destruction.

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

Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.

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

AC 2600 console



AC 2600
Ref. 2600000

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

- **AD 2000** soldering station.
- **AD 2200** soldering station.
- **DI 3000** digital soldering station (**).
- **AD 4200** and **AD 4300** dual soldering stations.
- **AR 5500**, **AR 5800 (*)** and **DS 5300 (*)** desoldering stations.
- **AM 6000** and **AM 6500 (*)** rework stations.

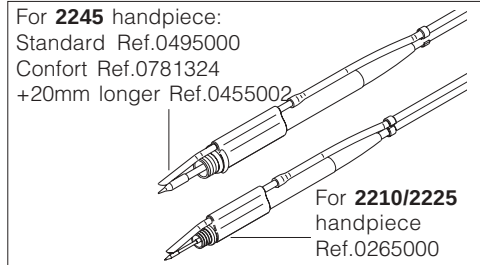
(*) These stations need a console whose program version is 4.0 or higher.

(**) These stations need a console whose program version is 5.0 or higher.

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.

Fume extractor accessories



For **2245** handpiece:
Standard Ref.0495000
Confort Ref.0781324
+20mm longer Ref.0455002

For **2210/2225**
handpiece
Ref.0265000

Specially designed for the Advanced Series 2210/2225 and 2245 handpieces. Easily clips onto the handpiece and can be quickly removed for easy maintenance.

HOT TWEEZERS

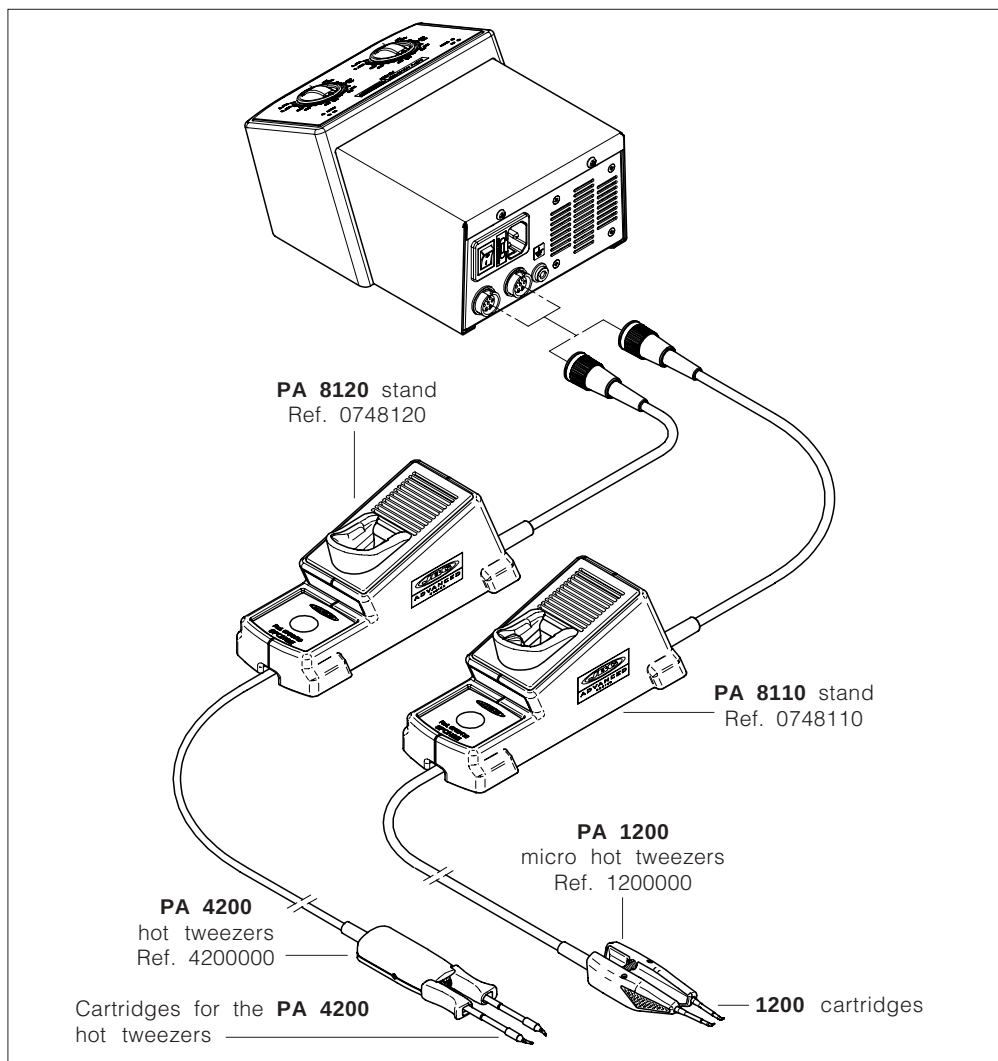
AD 4300 station allows to connect two different models of tweezers, each one with its respective range of cartridges and stand:

- **PA 1200** micro hot tweezers ref. 1200000.
- **PA 4200** hot tweezers 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:

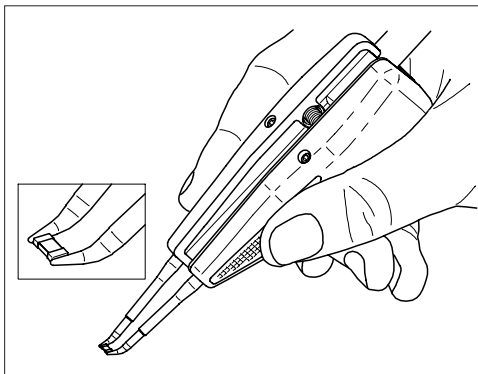
The cable connector of the tweezers is plugged into the connector of the stand. The cable connector of the stand is connected to the terminal of the station. Please find the connection plan on figure.



PA 1200 MICRO HOT TWEEZERS

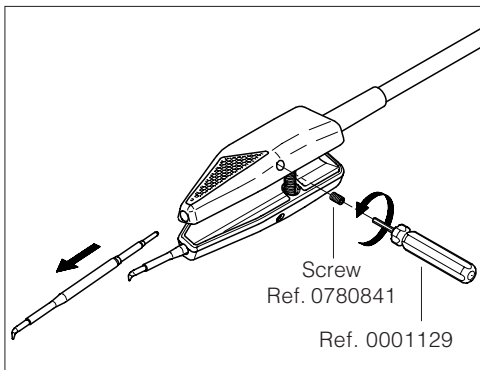
For micro hot tweezers to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- **PA 1200** micro hot tweezers ref. 1200000.
For general precision desoldering with SMD components.
Power: 40W.
Effective power per cartridge fitted: 20W.
- **PA 8110** stand ref. 0748110.
- A set of cartridges (see range).



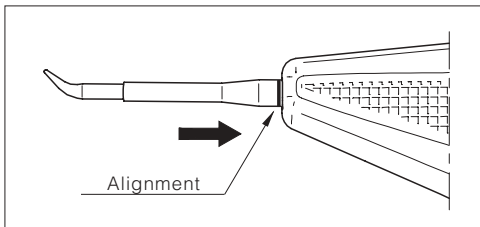
Changing the cartridge

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.

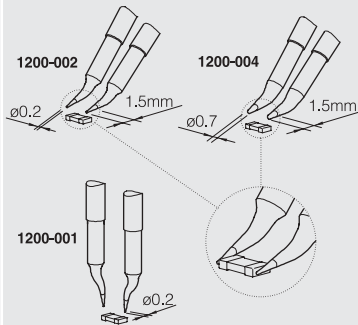


RANGE OF CARTRIDGES

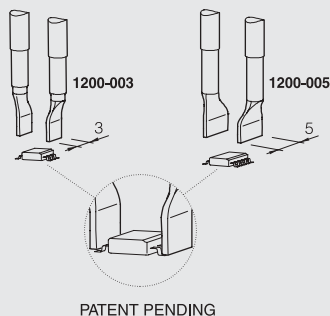
PA 1200 has an individual temperature control for each cartridge so it is supplied individually.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

All the cartridges shown are actual size.

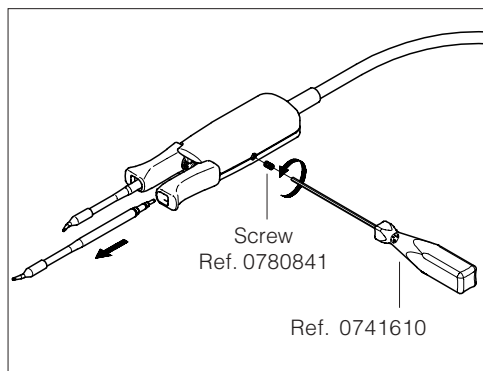
PA 4200 HOT TWEEZERS

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

- Control unit.
- **PA 4200** hot tweezers ref. 4200000. For general desoldering and soldering work in professional electronics.
Power: 100W.
Effective power per cartridge fitted: 50W.
- **PA 8120** stand ref. 0748120.
- A set of cartridges (see range).

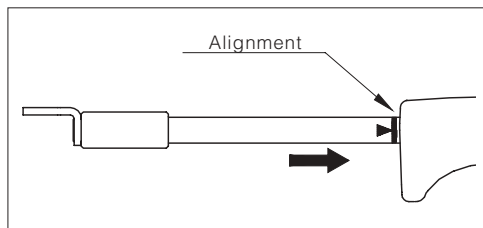
Changing the cartridge

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.



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

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	

Blade type

Ref.	A mm
2245-283	50

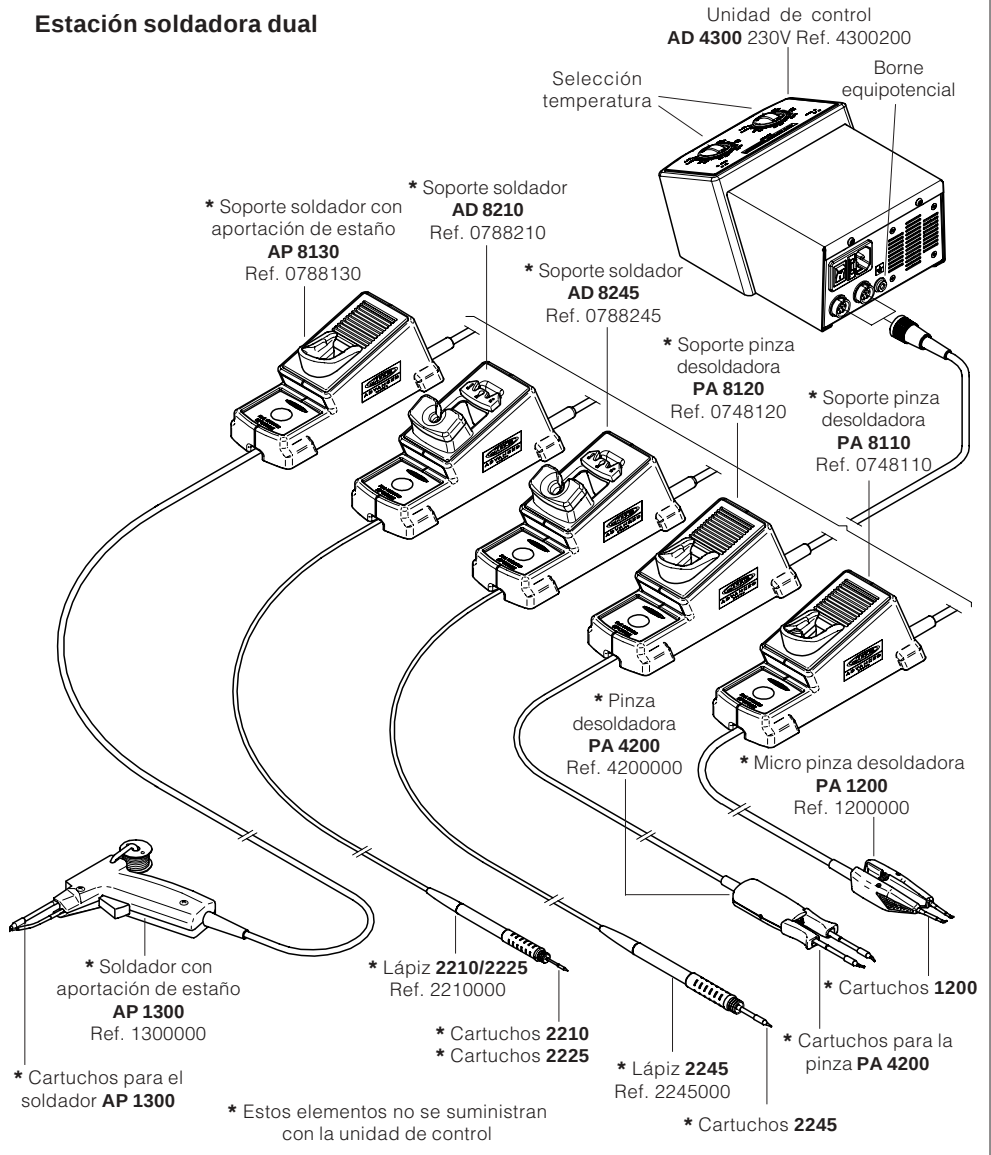
PATENT PENDING

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 4300**.

Para que la estación soldadora esté completa debe elegir la herramienta, el soporte y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar.

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 4300** 230V Ref. 4300200

En esta unidad se pueden conectar simultáneamente dos herramientas, ya sean lápices soldadores, pinzas desoldadoras o el soldador con aportación de estaño AP 1300. Se pueden conectar a esta estación todas las herramientas de la gama Advanced excepto el desoldador.

Lápices soldadores

- **2210/2225** Ref. 2210000
Potencia: 20W. Para trabajos de precisión, SMD, etc.
- **2245** Ref. 2245000
Potencia: 50W. Soldadura en electrónica general.

Soldador con aportación de estaño

- **AP 1300** Ref. 1300000
Potencia: 50W. Es especialmente ventajoso en grandes volúmenes de soldadura y en cualquier caso que se necesite una mano adicional.

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.

Soportes

- **AD 8210** Ref. 0788210
soporte para el lápiz **2210/2225**.
- **AD 8245** Ref. 0788245
soporte para el lápiz **2245**.
- **AP 8130** Ref. 0788130
soporte para el soldador **AP 1300**.
- **PA 8110** Ref. 0748110
soporte para la micro pinza **PA 1200**.
- **PA 8120** Ref. 0748120
soporte para la pinza **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 dual AD 4300

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: 200W.
- 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.

Medidas de seguridad

- El uso incorrecto de la herramienta puede ser la causa de un incendio.
- Sea muy prudente cuando utilice la herramienta en lugares donde hay materiales inflamables.
- El calor puede producir la combustión de materiales inflamables incluso cuando no estén a la vista.
- No usar en la presencia de una atmósfera explosiva.
- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

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 herramienta está en reposo.

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

1. Que la herramienta no está conectada.
2. Que se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras o desoldaduras muy gruesas y repetidas, etc.
3. Que la resistencia soldadora o desoldadora está en cortocircuito o circuito abierto.
4. Cuando está conectada una consola AC 2600 a la estación.
5. Cualquier otra causa que haga funcionar defectuosamente el sistema.

Si se corrige cualquiera de las causas anteriores, la estación entrará en funcionamiento automáticamente, excepto cuando exista un exceso de aporte de energía. En este caso se debe apagar y volver a conectar la estación.

Sólo para usuarios de la consola AC 2600 ref. 2600000.

Si se fija la temperatura con la consola, el led verde READY sólo permanece encendido continuamente cuando el dial señalice la temperatura fijada.

Si el dial no está posicionado en la temperatura fijada, el led verde READY parpadeará a una velocidad más lenta cuanto más lejos de la temperatura fijada se encuentre.

SISTEMA SLEEP

Herramienta en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando una herramienta se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo (sleep). 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 evita la oxidación del estañado de la punta y aumenta de 2 a 3 veces la vida de la punta.

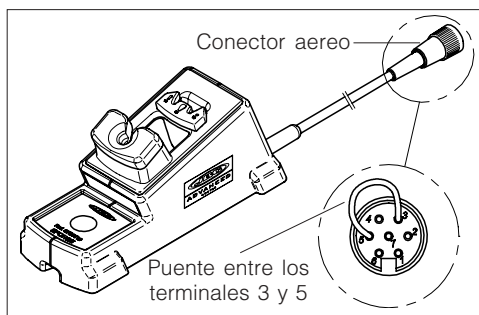
Para indicar que la herramienta está en reposo, la luz verde de la unidad de control se pone a parpadear.

Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

Para beneficiarse del sistema sleep y como medida de seguridad, es necesario colocar la herramienta 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.



LAPICES SOLDADORES ADVANCED

La estación **AD 4300** permite conectar todos los lápices soldadores de la gama Advanced:

- Lápiz **2210/2225** ref. 2210000. Potencia: 20W. Se utiliza para trabajos de precisión, SMD, etc. Este lápiz es compatible con las gamas de cartuchos **2210** y **2225**. Los cartuchos **2225** tienen un tamaño menor que los cartuchos **2210** y son más potentes que los cartuchos **2210**. Vea las gamas de cartuchos **2210** y **2225** en la pag. 56.
- 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.

Existe una versión del lápiz **2245** con mango cubierto de un aislante térmico.

- Lápiz **2245** termo-aislado ref. 2245110.

Los lápices y cartuchos **2210**, **2225** 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.

Soportes

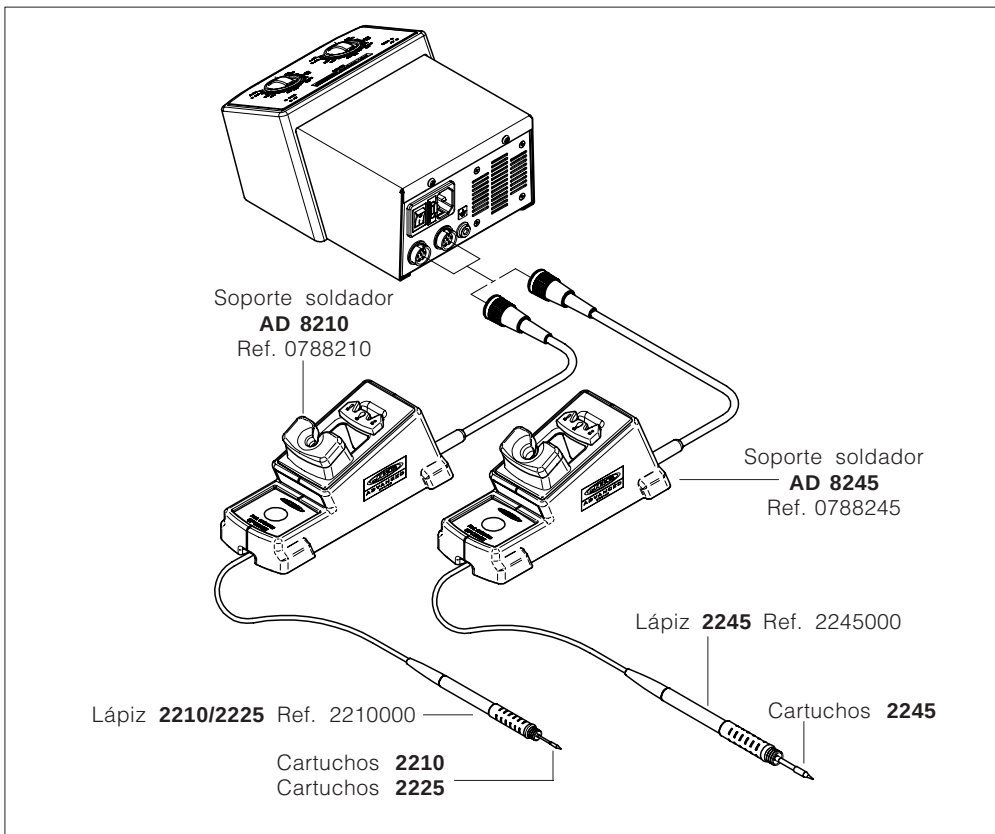
- **AD 8210** Ref. 0788210
soporte para el lápiz **2210/2225**.
- **AD 8245** Ref. 0788245
soporte para el lápiz **2245**.

Estos productos están disponibles como un accesorio, no se incluyen en la estación.

Para tener el soldador operativo se necesita: la unidad de control, un lápiz, el soporte y cartucho adecuado al lápiz que se haya escogido.

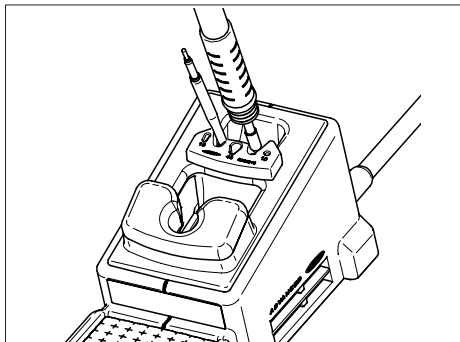
El lápiz se conecta a la estación de la siguiente forma:

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

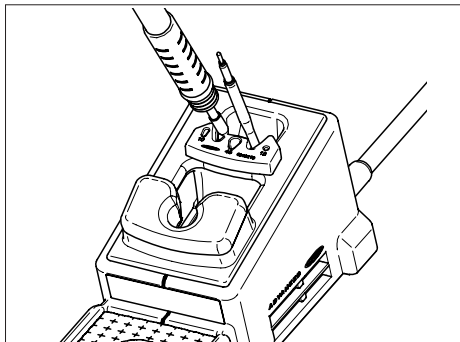


Cambio del cartucho del lápiz

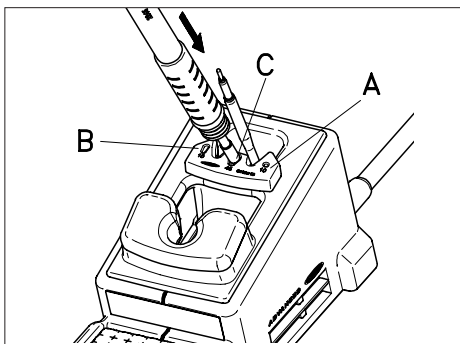
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

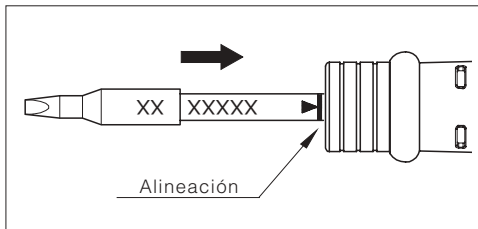


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.



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

- A. Para cartuchos 2210 y 2225 rectos.
- B. Para cartuchos 2210 y 2225 curvados.
- C. Para cartuchos 2245.



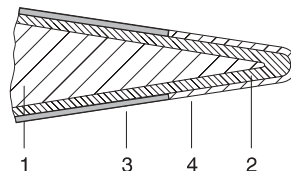
Importante.

- 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 Cromo
- 4 Estaño



Conservación de las puntas de larga duración

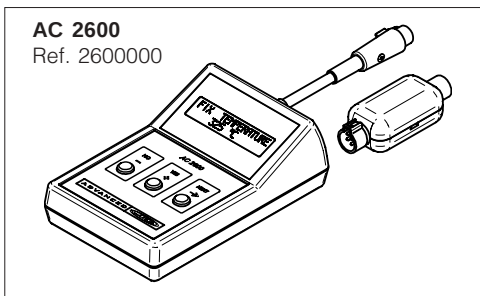
Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción.

Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.

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

Consola AC 2600



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 digital **DI 3000 (**)**.
- Estaciones soldadoras dual **AD 4200** y **AD 4300**.
- Estaciones desoldadoras **AR 5500**, **AR 5800 (*)** y **DS 5300 (*)**.
- Estaciones de reparación multifunción **AM 6000** y **AM 6500 (*)**.

(*) En estas estaciones es necesario disponer de una consola con la versión de programa 4.0 o superior.

()** En estas estaciones es necesario disponer de una consola con la versión de programa 5.0 o superior.

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.

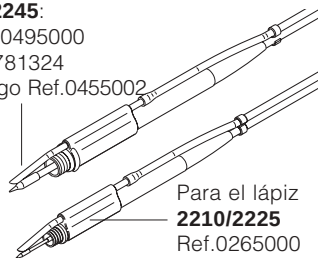
Accesorio aspira-humos

Para el lápiz **2245**:

Standard Ref.0495000

Confort Ref.0781324

20mm más largo Ref.0455002



Para el lápiz
2210/2225
Ref.0265000

Para los lápices 2210/2225 y 2245. Sujeción por sistema clip, se sustituyen con rapidez para su mantenimiento.

PINZAS DESOLDADORAS

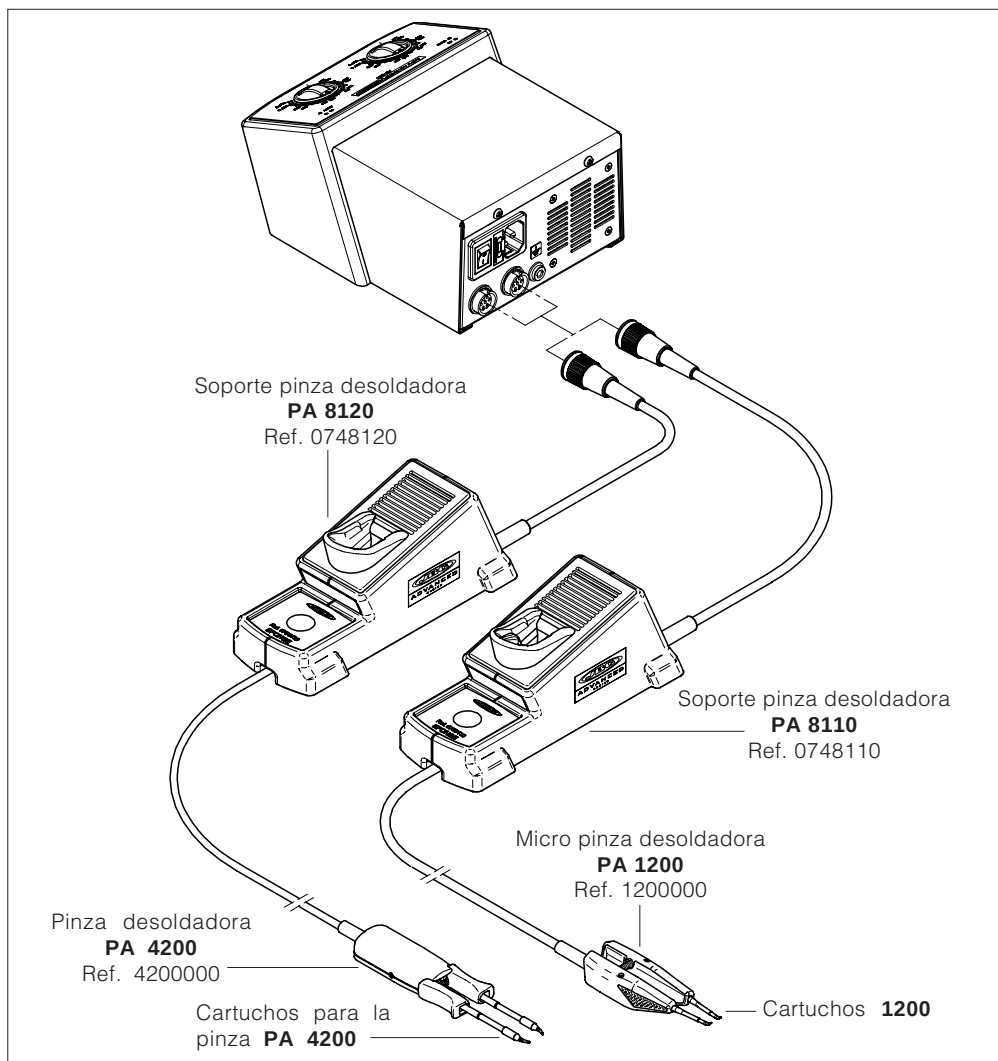
La estación **AD 4300** permite conectar dos modelos de pinza desoldadora, con sus respectivas gamas de cartuchos y soporte:

- 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:

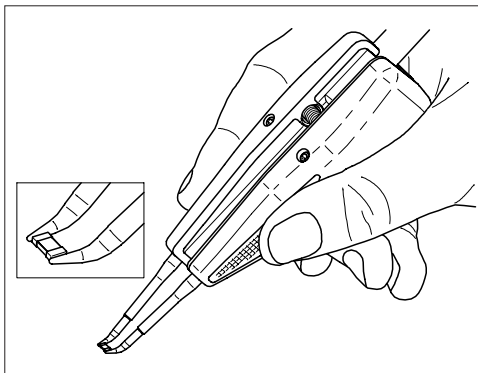
El cable de la pinza se debe conectar al conector que existe en el soporte y el cable del soporte pinza se conecta en el conector de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.



MICRO PINZA DESOLDADORA PA 1200

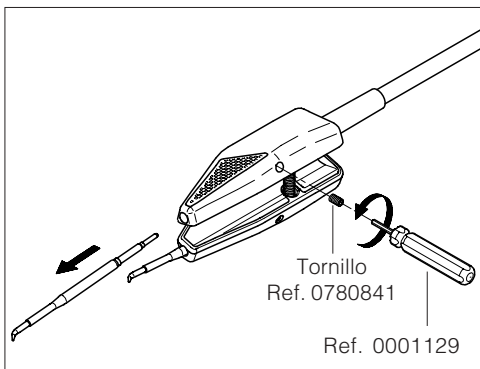
Para tener la micro pinza operativa se necesita:

- 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 8110** ref. 0748110.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la micro pinza **PA 1200**.



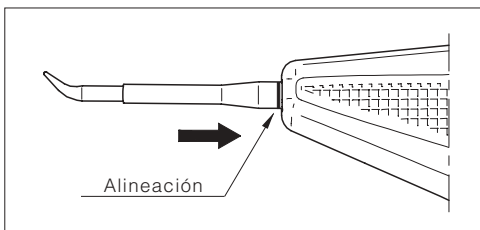
Cambio del cartucho

Afloje el tornillo de sujección 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.

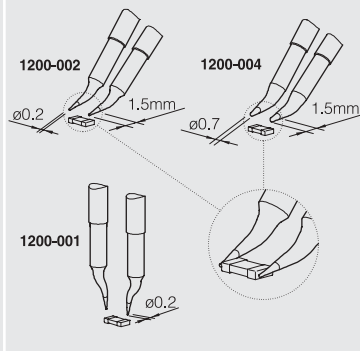


GAMA DE CARTUCHOS

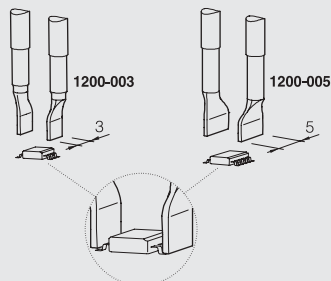
La pinza **PA 1200** dispone de un control de temperatura independiente para cada cartucho, por ello se suministran individualmente.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Todos los cartuchos son a tamaño real.

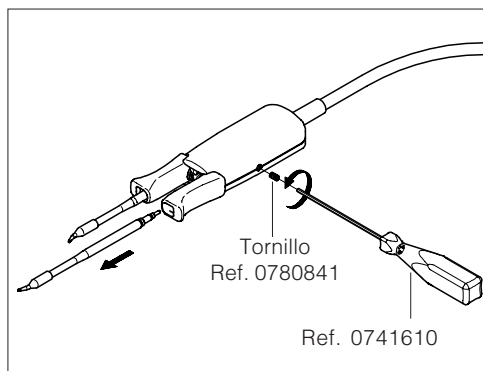
PINZA DESOLDADORA PA 4200

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 8120** ref. 0748120.
- Un par de cartuchos de la gama de cartuchos para la pinza **PA 4200**.

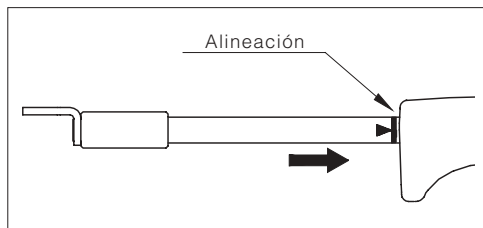
Cambio del cartucho

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.



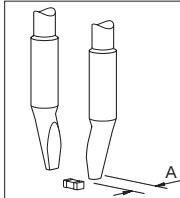
JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso

GAMA DE CARTUCHOS

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

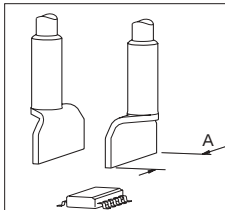
Componentes chips

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



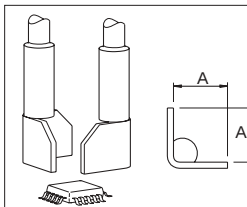
Dual in line IC

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



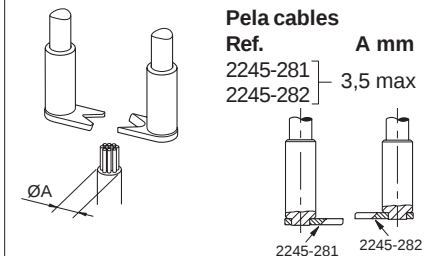
QFP y PLCC

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



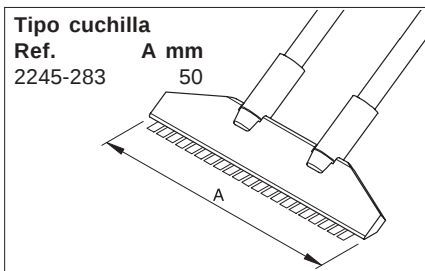
Pela cables

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



Tipo cuchilla

Ref.	A mm
2245-283	50



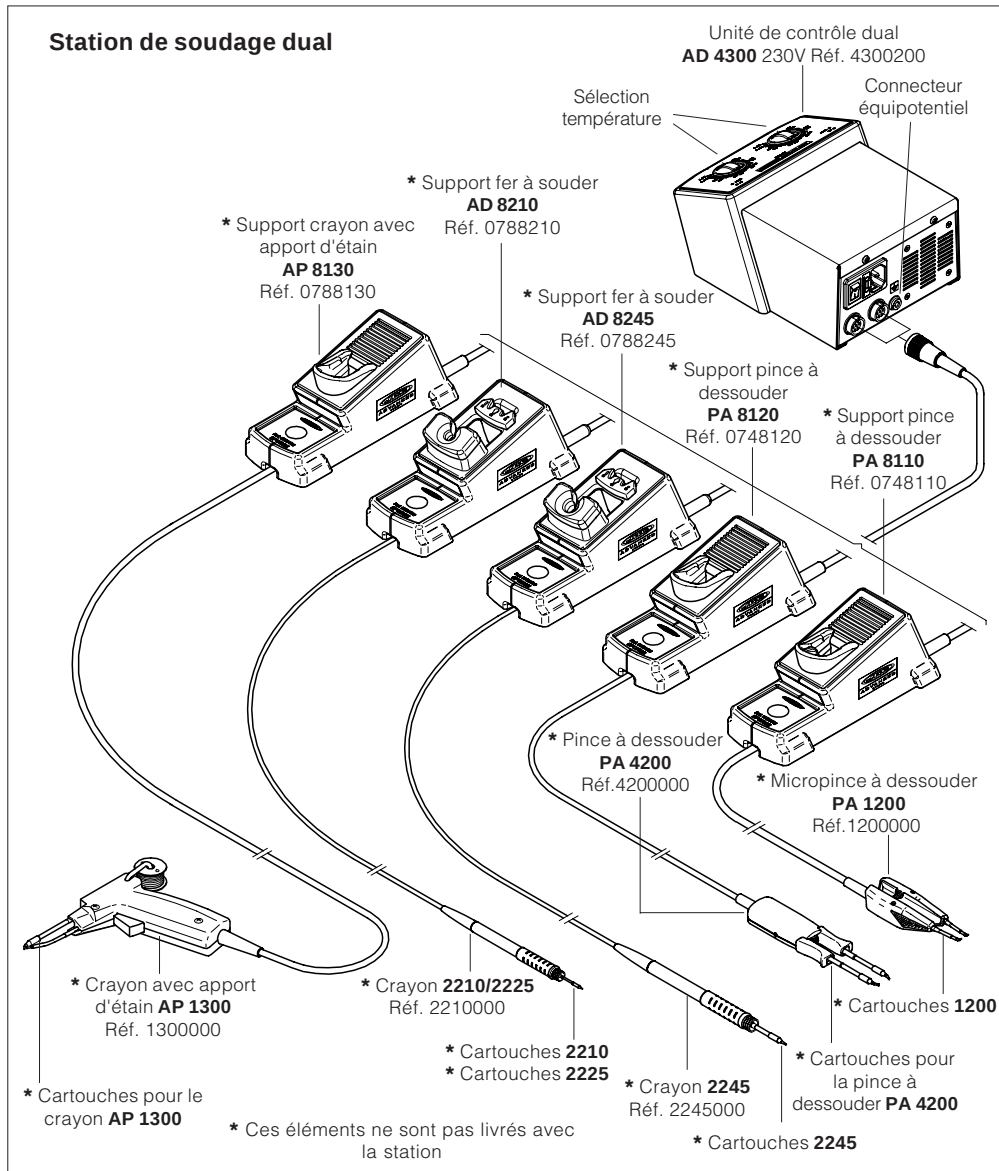
PATENT PENDING

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 4300**.

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.

Station de soudage dual



Composition de la station de soudage dual.

L'AD 4300 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 4300** 230V Réf. 4300200

Il est possible de connecter et de travailler simultanément avec deux outils, qu'ils soient crayons, pinces ou le crayon avec apport d'étain AP 1300. Tous les outils de la gamme Advanced peuvent être connectés à cette station sauf le crayon à dessouder.

Fers à souder

- **2210/2225** Réf. 2210000
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.

- **2245** Réf. 2245000
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

Crayon avec apport d'étain

- **AP 1300** Réf. 1300000
Puissance: 50W. Particulièrement avantageux pour de grands volumes de soudage et pour quelque situation que ce soit nécessitant une main supplémentaire.

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.

Supports

- **AD 8210** Réf. 0788210
support pour le fer à souder **2210/2225**.

- **AD 8245** Réf. 0788245
support pour le fer à souder **2245**.

- **AP 8130** Réf. 0788130
support pour le crayon avec apport d'étain **AP 1300**.

- **PA 8110** Réf. 0748110
support pour la micro pince à dessouder **PA 1200**.

- **PA 8120** Réf. 0748120
support pour la pince à dessouder **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 4300

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: 200W.
- 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.

Mesures de sécurité

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là où il y a des matériaux inflammables.
- La chaleur peut provoquer la combustion de matériaux inflammables, y compris quand ceux-ci ne sont pas visibles.
- Ne pas utiliser cet outil en présence d'une atmosphère explosive.
- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

FONCTIONNEMENT

Voyants de signalisation

Voyant rouge -ON- allumé, il indique que le poste est branché sur le 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 l'outil se trouve en mode "sleep".

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

1. L'outil n'est pas connecté.
2. La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.
3. La résistance de l'élément chauffant est en court-circuit ou en circuit ouvert.
4. Une console AC 2600 est peut être connectée à la station.
5. Toute autre anomalie qui rend défectueux le système de fonctionnement.

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement, sauf s'il y a un apport excessif d'énergie. Dans ce cas il faut éteindre et reconnecter la station.

A l'attention des utilisateurs de la console AC2600 réf. 2600000.

Lorsque la température est figée au moyen de la console, le LED vert -READY- est allumé de façon continue si le manomètre est positionné sur la température figée.

Si le manomètre est positionné à un endroit différent, le LED vert -READY- clignotera à un certain rythme, de plus en plus lent quand le manomètre s'éloignera de la température préalablement figée.

SYSTÈME SLEEP

L'outil au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque l'outil 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. Ceci évite donc l'oxydation de l'étamage de la pointe et augmente 2 à 3 fois la durée de vie de la pointe.

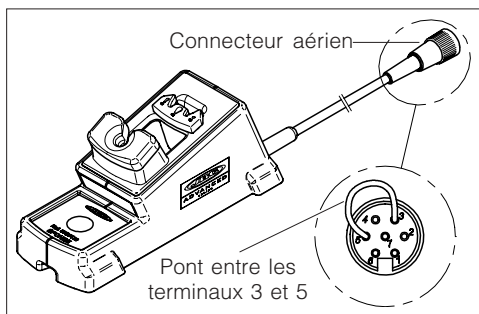
Le voyant vert clignote lorsque l'outil se trouve en mode "sleep".

Les paramètres de la fonction sleep peuvent être modifiés au moyen de la **Console AC 2600** Réf. 2600000.

Pour bénéficier du système sleep, et par mesure de sécurité il est indispensable de remettre l'outil sur le support lorsqu'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 terminaux 3 et 5 du connecteur aérien du câble du support qui se connecte à la centrale.



CRAYONS DE LA GAMME ADVANCED

Il est possible de connecter tous les crayons de la gamme Advanced à la station **AD 4300** :

- Le crayon **2210/2225** réf. 2210000. Puissance: 20W. S'utilise pour des travaux de précision, CMS, etc. Ce crayon est compatible avec les gammes de cartouches **2210** et **2225**. Les cartouches **2225** ont une taille inférieure aux **2245** et sont plus puissantes que les **2210**. Voir la gamme de cartouches **2210** et **2225** en page 56.
- 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.

Une version de crayon à souder recouvert de matière isolante thermique sont disponible:

- Crayon **2245** thermo-isolé réf. 2245110.

Les crayons et cartouches **2210**, **2225** 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.

Supports

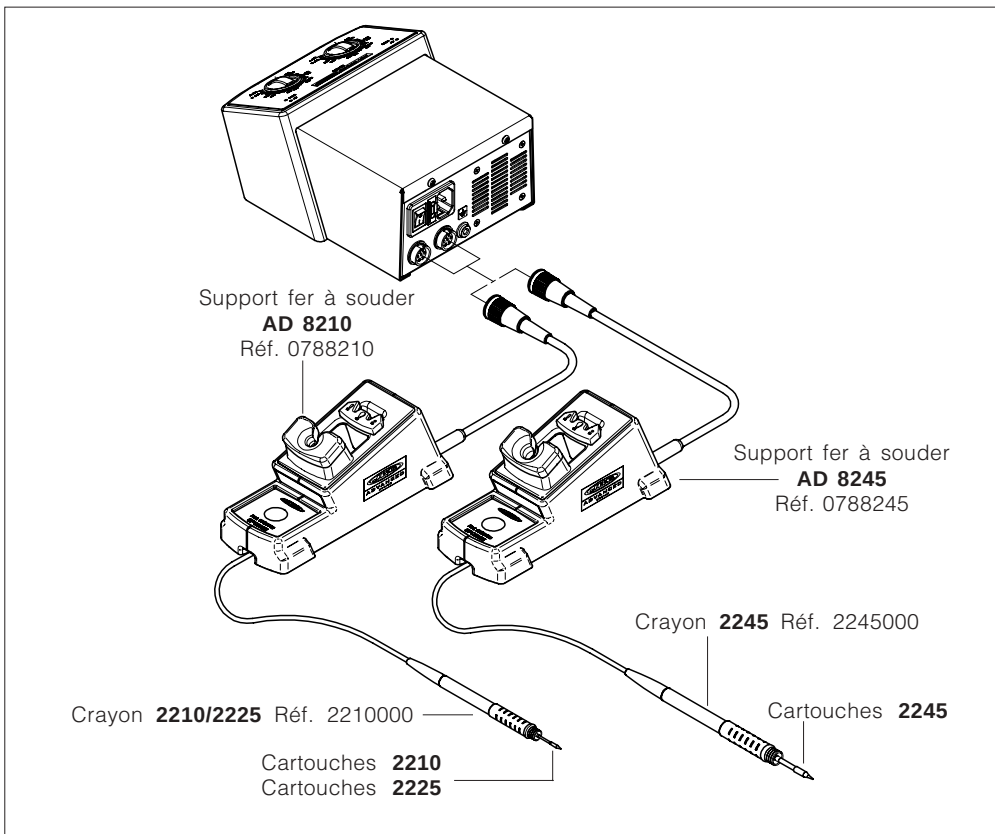
- **AD 8210** Réf. 0788210
support pour le fer à souder **2210/2225**.
- **AD 8245** Réf. 0788245
support pour le fer à souder **2245**.

Ces produits sont disponibles en tant qu'accessoires et ne sont pas livrés avec la station.

Pour avoir un fer à souder opérationnel, vous avez besoin de l'unité de contrôle, d'un crayon, les supports et cartouches respectifs.

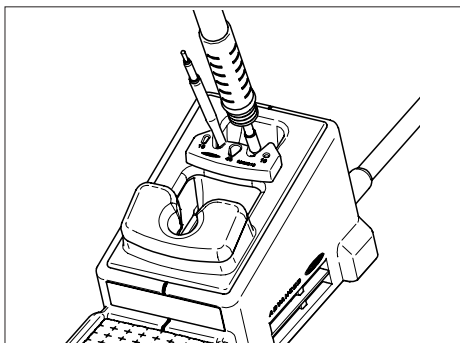
Le crayon se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du crayon doit être connecté au connecteur se trouvant sur le support à souder et le câble du support à souder doit être connecté au connecteur de la station. Voir schéma de connexion de la station en la figure.

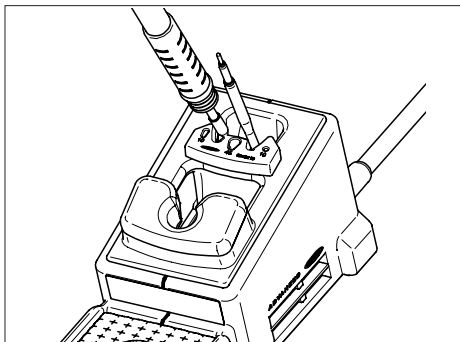


Changement de cartouche

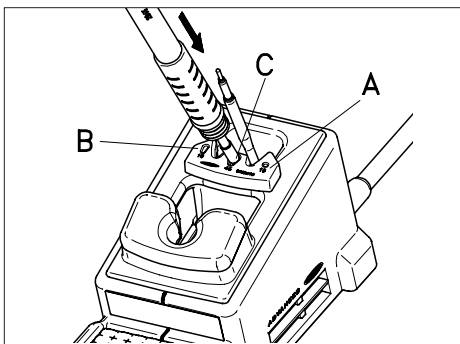
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



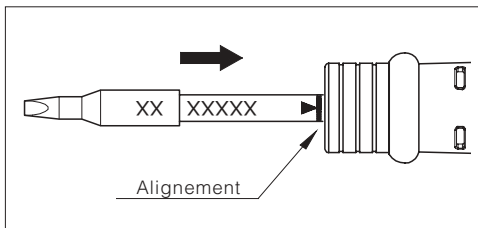
1 - Positionner le crayon et extraire la cartouche.



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 2210 et 2225 rectilignes.
B. Pour les cartouches 2210 et 2225 courbés.
C. Pour les cartouches 2245.



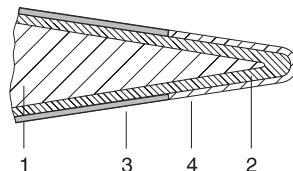
Important.

- 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
- 4 Chrome
- 5 Etain



Conservation des pannes de longue durée

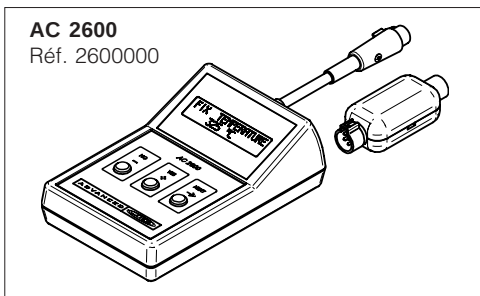
A part le noyau composé de cuivre, les autres métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'où la nécessité de ne pas provoquer leur destruction.

Pour le nettoyage des pannes veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.

Il est nécessaire d'utiliser de l'eau déionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.

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

Console AC 2600



Le console **AC 2600** est conçue dans le but de modifier les paramètres originels 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 digitale **DI 3000 (**)**.
- Station à souder dual **AD 4200** et **AD 4300**.
- Stations soudage/dessoudage **AR 5500**, **AR 5800 (*)** et **DS 5300 (*)**.
- Stations multifonction **AM 6000** et **AM 6500 (*)**.

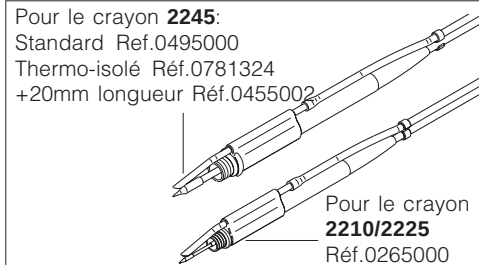
(*) Ces stations nécessitent une console avec la version 4.0 ou supérieure du programme.

()** Ces stations nécessitent une console avec la version 5.0 ou supérieure du programme.

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.

Accessoire pour aspiration de fumée



Adaptables aux crayons 2210/2225 et 2245.
Maintien par un système de clips qui se détachent avec rapidité pour leur entretien.

PINCES À DESSOUDER

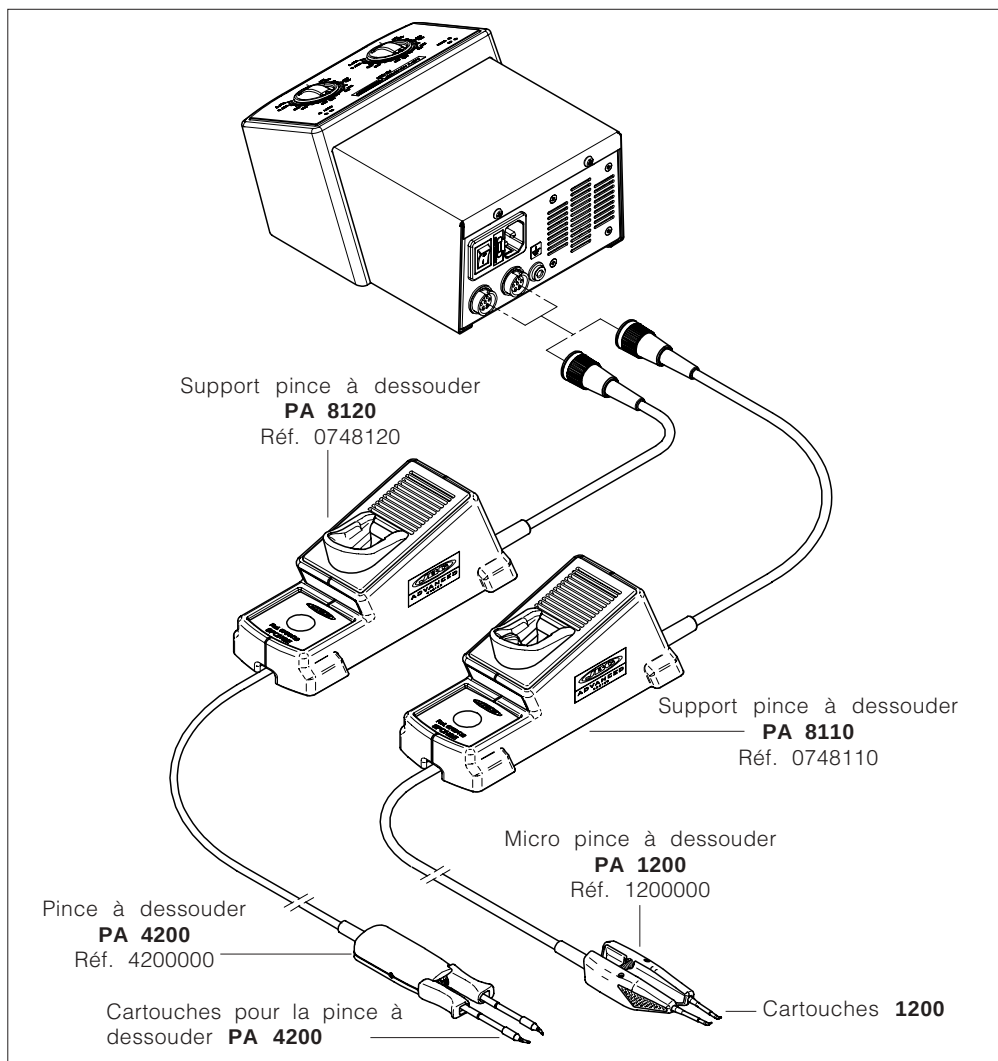
La station **AD 4300** permet de connecter deux modèles de pinces à dessolder, avec leurs gammes respectives de cartouches et supports:

- 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:

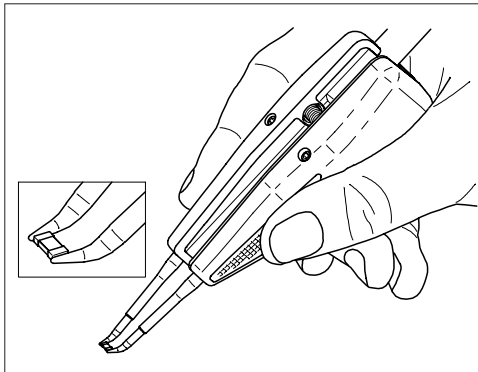
Le câble de la pince doit être connecté au connecteur existant sur le support pince et le câble du support pince doit être connecté au connecteur de la station. Voir schéma de connection de la station en la figure.



MICRO PINCE À DESSOUDER PA 1200

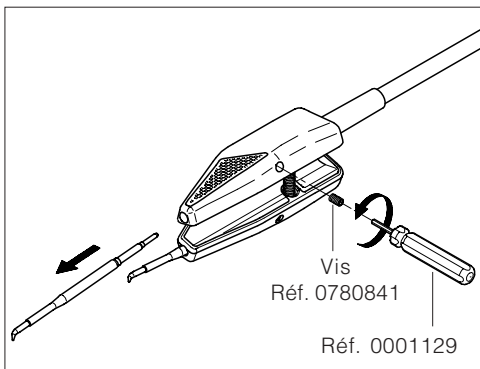
Pour que la micro pince soit opérationnelle nécessite:

- 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 8110** réf. 0748110.
- Une paire de cartouches de la gamme de cartouches pour la micro pince à dessolder **PA 1200**.



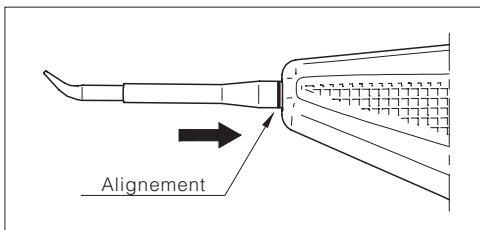
Changement de cartouche

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.

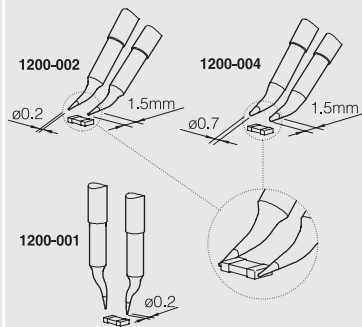


GAMME DE CARTOUCHES

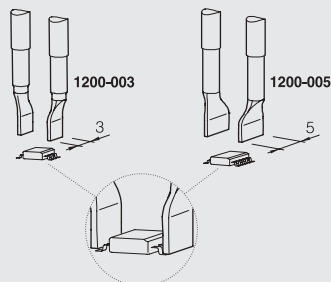
La micro pince à dessolder **PA 1200** dispose d'un contrôle de température indépendant pour chaque cartouche, c'est pourquoi ces dernières sont livrées individuellement.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Toutes les cartouches sont de grandeur nature.

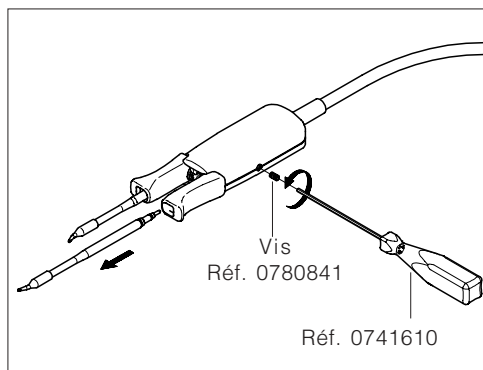
PINCE À DESSOUDER PA 4200

Pour que la pince à dessolder soit opérationnelle nécessite:

- L'unité de contrôle.
- La pince à dessolder **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 8120** réf. 0748120.
- Une paire de cartouches de la gamme de cartouches pour la pince à dessolder **PA 4200**.

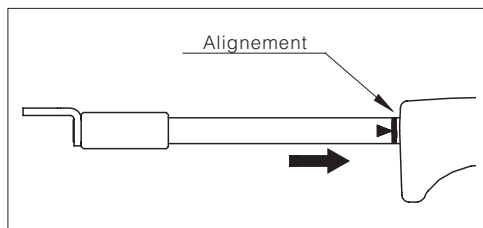
Changement de cartouche

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 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.



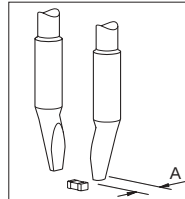
JBC se réserve le droit d'apporter des modifications techniques à ses appareils sans préavis

GAMME DE CARTOUCHES

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

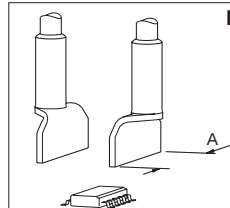
Composants chips

Réf.	A mm
2245-271	1,5
2245-272	2,5



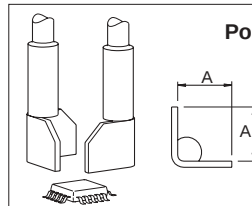
Pour CI Dual in line

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



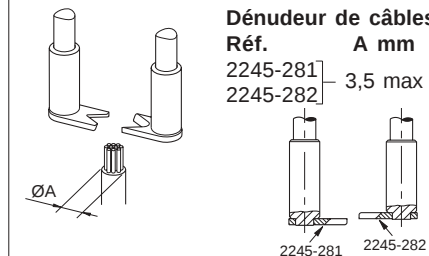
Pour QFP et PLCC

Réf.	A mm
2245-279	8,0
2245-280	11,0



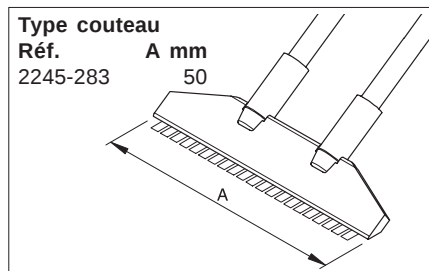
Dénudeur de câbles

Réf.	A mm
2245-281	3,5 max
2245-282	



Type couteau

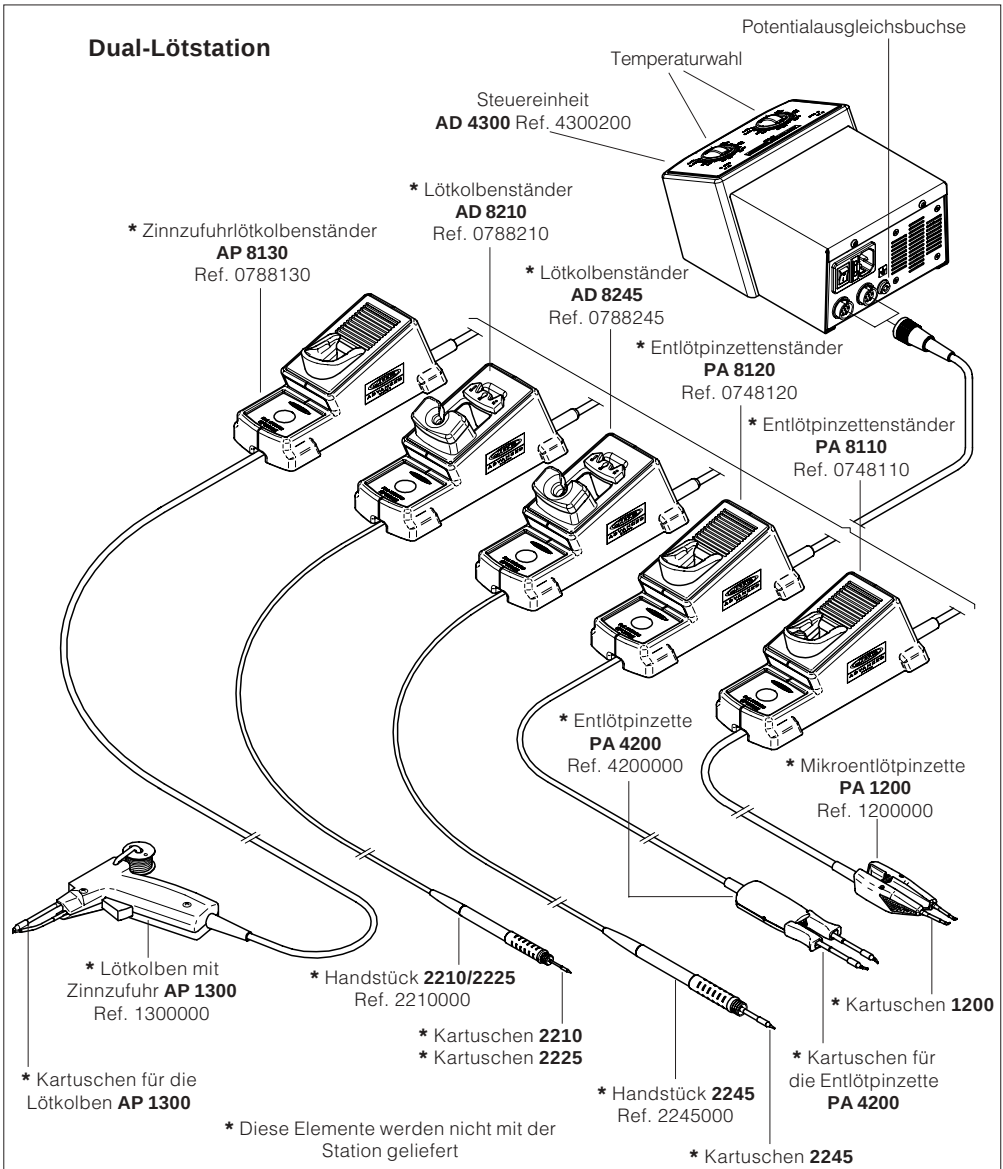
Réf.	A mm
2245-283	50



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 4300** erworben. Damit Sie mit der Lötstation arbeiten können, müssen Sie Werkzeug, Ständer und Kartuschen auswählen, die für die zu verrichtende Arbeit geeignet sind.



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 4300** 230V Ref. 4300200

An dieser Einheit können gleichzeitig zwei Werkzeuge - Handstücke oder Entlötpinzetten oder LötKolben mit Zinnzufuhr AP 1300 - angeschlossen werden. Alle Werkzeuge der Advanced-Serie mit Ausnahme des Entlötkolbens können an diese Station angeschlossen werden.

Handstücke

- **2210/2225** Ref. 2210000
Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.

- **2245** Ref. 2245000
Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.

LötKolben mit Zinnzufuhr

- **AP 1300** Ref. 1300000
Leistung: 50W. Besonders vorteilhaft bei großen Lötolumen und in allen Fällen, in denen eine zusätzliche Hand benötigt wird.

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.

Ständer

- **AD 8210** Ref. 0788210
Ständer für das Handstück **2210/2225**.

- **AD 8245** Ref. 0788245
Ständer für das Handstück **2245**.

- **AP 8130** Ref. 0788130
Ständer für den LötKolben mit Zinnzufuhr **AP 1300**.

- **PA 8110** Ref. 0748110
Ständer für die Mikroentlötpinzette **PA 1200**.

- **PA 8120** Ref. 0748120
Ständer für die Entlötpinzette **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 4300

Im Lieferumfang:

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

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 100 und 371°C ($\pm 5\%$).
- Leistung: 200 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 verzinnt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde, ist sie erneut zu verzinnen.

Sicherheitsvorkehrungen

- Der unsachgemäße Gebrauch des Werkzeugs kann einen Brand verursachen.
- Seien Sie daher äußerst vorsichtig, wenn Sie das Werkzeug an Orten einsetzen, an denen entzündliche Materialien vorhanden sind.
- Die Hitze kann die Verbrennung entzündlicher Materialien auslösen, selbst wenn diese nicht sichtbar sind.
- Nicht bei Vorhandensein einer explosiven Atmosphäre verwenden.
- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

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 das Werkzeug im Ruhezustand befindet.

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

1. Das Werkzeug ist nicht angeschlossen.
2. Über einen längeren Zeitraum wurde die maximale Leistung überschritten, z.B. durch das wiederholte Löten oder Entlöten sehr großer Lötstellen usw.
3. Die Resistenz des Lötkolbens oder Entlötkolbens weist einen Kurzschluss auf oder der Stromkreis ist unterbrochen.
4. Wenn eine Konsole AC 2600 an die Station angeschlossen ist.
5. Jede sonstige Ursache, die ein korrektes Funktionieren des Systems verhindert.

Wenn irgendeine der vorher genannten Ursachen behoben wird, setzt sich die Station wieder automatisch in Betrieb, außer, wenn ein Spannungsüberschuss entstanden ist. In diesem Fall ist die Station aus- und danach wieder einzuschalten.

Nur für Benutzer der Konsole AC 2600 Ref. 2600000.

Wenn die Temperatur mit der Konsole eingestellt wird, leuchtet das LED READY nur solange ständig auf, wie auf der Anzeige die eingestellte Temperatur erscheint.

Wenn die Anzeige nicht auf der eingestellten Temperatur steht, blinkt das LED READY um so langsamer, je stärker diese von der eingestellten Temperatur abweicht.

SLEEP-SYSTEM

Werkzeuge in Standby-Funktion

Eine der Stärken der Advanced-Serie liegt darin, dass die Temperatur automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt wird, wenn ein Werkzeug in Ständer abgestellt wird. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Dadurch wird die Oxidierung der Spitze vermieden und die Lebensdauer der Spitze um das 2- bis 3 fache verlängert.

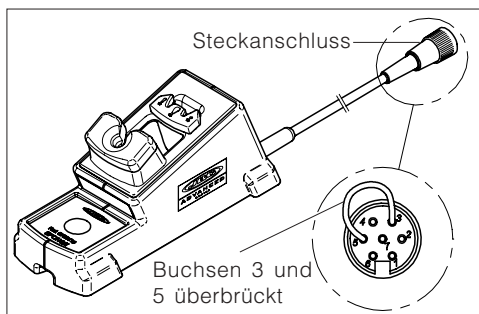
Um anzuzeigen, dass sich das Werkzeug im Ruhezustand befindet, blinkt die grüne Diode.

Die Parameter der Sleep-Funktion können mit der **Konsole AC 2600** Ref. 2600000 geändert werden.

Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug 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.



HANDSTÜCKE DER SERIES ADVANCED

An die Station **AD 4300** können alle LötKolben der Series Advanced angeschlossen werden:

- Handstück **2210** Ref. 2210000. Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw. Dieses Handstück ist mit den Kartuschensortimenten **2210** und **2225** kompatibel. Die Kartuschen **2225** sind kleiner als die Kartuschen **2245**, aber leistungstärker als die Kartuschen **2210**. Verfügbare Kartuschen **2210** und **2225** siehe S. 56.
- Handstück **2245** Ref. 2245000. Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten. Verfügbare Kartuschen **2245** siehe S. 54.

Es existiert eine Version des Handstücks **2245** mit einem thermisch isolierten Handgriff.

- Thermisch-Isoliertes Handstück **2245** ref. 2245110.

Die Handstücke und Kartuschen **2210**, **2225** und **2245** erfüllen die Spezifikationen des MIL-SPEC-2000 bezüglich des Spannungsunterschieds

zwischen Lötspitze und Erdung, der geringer als 2mV sein muss.

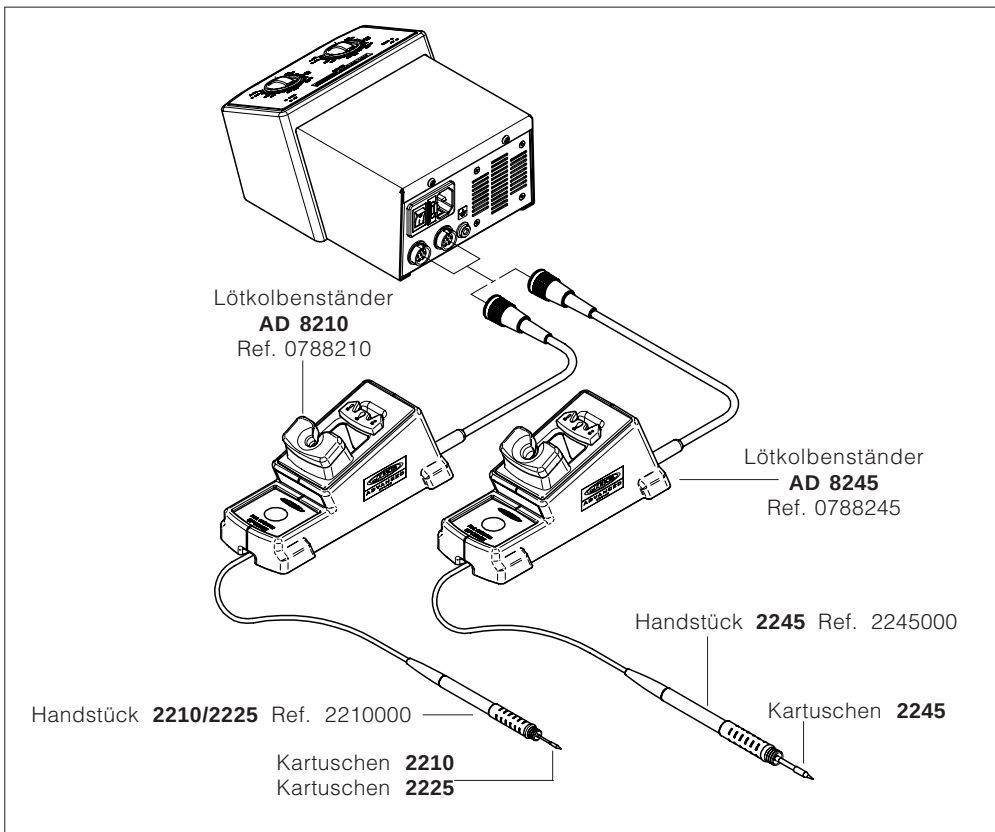
Ständer

- **AD 8210** Ref. 0788210
Ständer für das Handstück **2210/2225**.
- **AD 8245** Ref. 0788245
Ständer für das Handstück **2245**.

Diese Artikel sind zusätzlich erhältlich und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten.

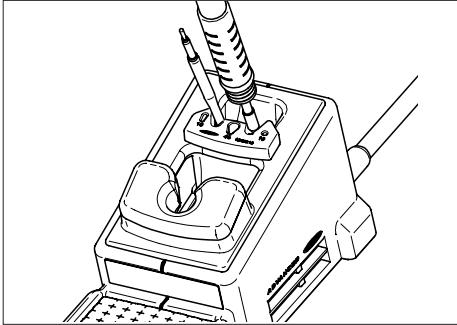
Um eine arbeitsfähige Lötstation zu haben, wird folgendes benötigt: Kontrolleinheit, ein Handstück, den Ständer und die für das ausgewählte Handstück geeigneten Kartuschen. Der LötKolben wird folgendermassen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Handstücks wird in die Buchse im LötKolbenhalter, und das Anschlusskabel des LötKolbenhalters an den Anschluss der Station angeschlossen. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.

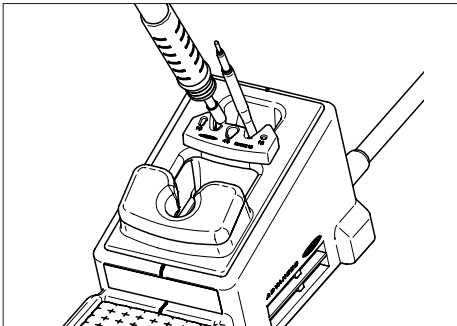


Auswechseln der Kartusche

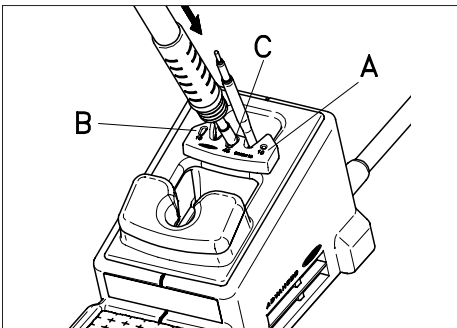
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei Lötkolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



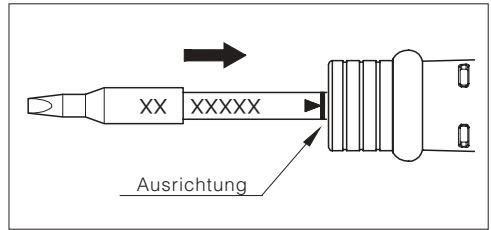
- 1 - Setzen Sie den Lötkolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.



- 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 2210 und 2225.
B. Für gebogene Kartuschen 2210 und 2225.
C. Für Kartuschen 2245.



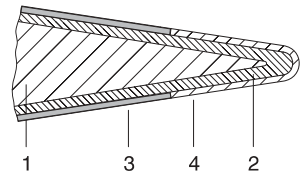
Wichtig.

- 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 Chrom
- 4 Zinn



Behandlung der long-life-Spitzen

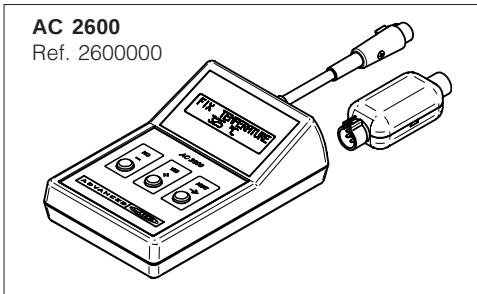
Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen.

Zur Reinigung der Spitzen ist der im Kolbenständer vorgesehene Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.

Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.

Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9400** Ref. 9400000.

Konsole AC 2600



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

- Lötstation **AD 2000**.
- Lötstation **AD 2200**.
- Digitalelötstation **DI 3000 (**)**.
- Dual-Lötstation **AD 4200** und **AD 4300**.
- Entlötstation **AR 5500**, **AR 5800 (*)** und **DS 5300 (*)**.
- Multifunktions-Reparaturstation **AM 6000** und **AM 6500 (*)**.

(*) Bei diesen Stationen ist es erforderlich, über eine Konsole mit der Programmversion 4.0 oder höher zu verfügen.

()** Bei diesen Stationen ist es erforderlich, über eine Konsole mit der Programmversion 5.0 oder höher zu verfügen.

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.

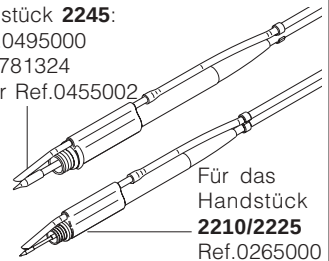
Zubehör Lötdampfabsauger

Für das Handstück **2245**:

Standard Ref.0495000

Komfort Ref.0781324

+20mm länger Ref.0455002



Passend für die Handstücke 2210/2225 und 2245. Sind dank eines Clip-Systems leicht aufzustecken und zur Wartung schnell austauschbar.

ENTLÖTPINZETTEN

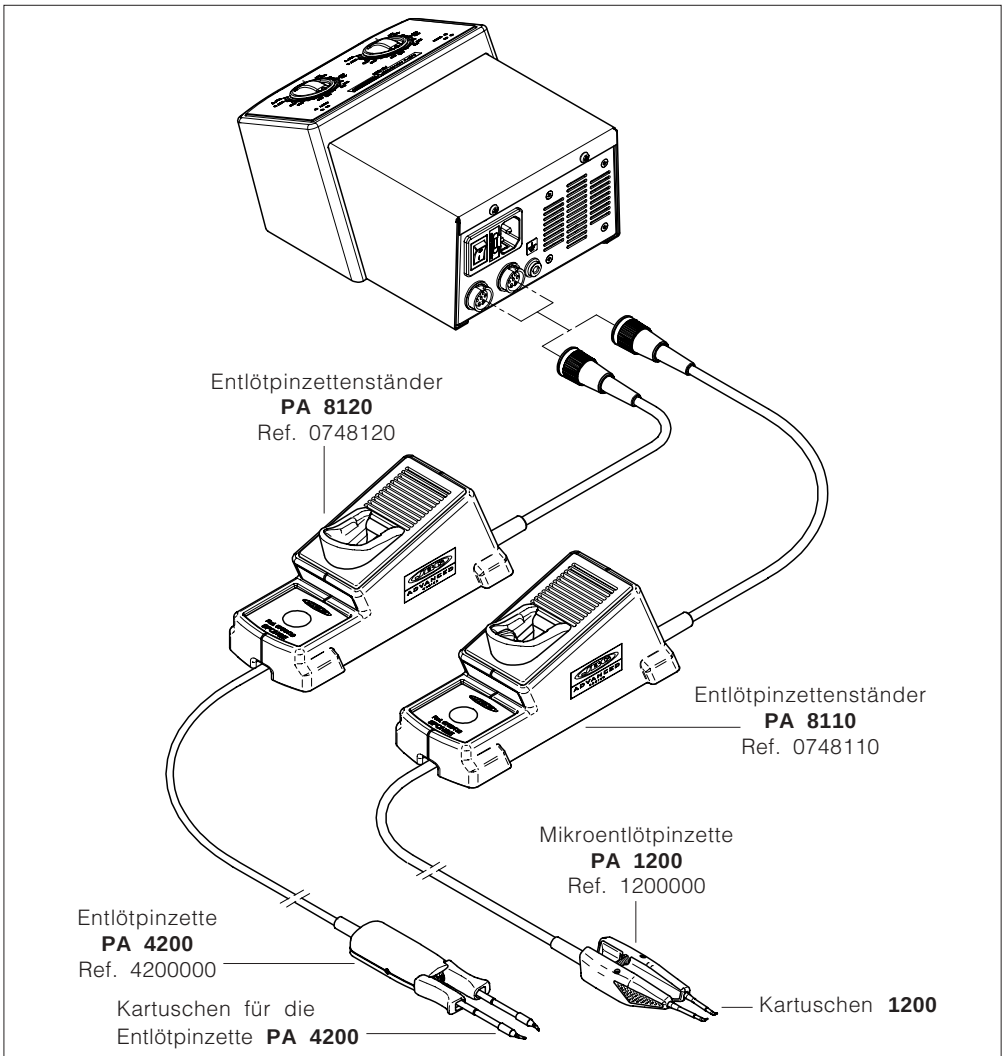
An die Station **AD 4300** können zwei verschiedene Entlötpinzetten mit ihren dazugehörigen Kartuschen und Ständern angeschlossen werden:

- 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:

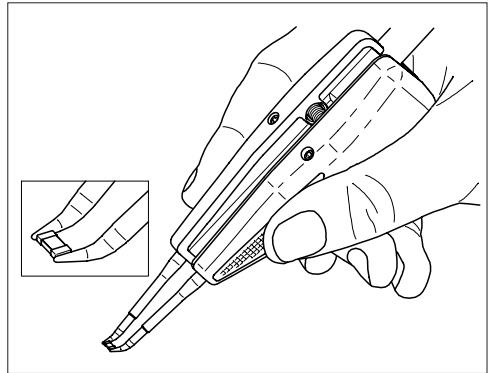
Das Anschlusskabel der Pinzette wird in die Buchse im Entlötpinzettenständer angeschlossen. Das Anschlusskabel des Entlötpinzettenständers wird an den Anschluss der Station angeschlossen. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.



MIKROENTLÖTPINZETTE PA 1200

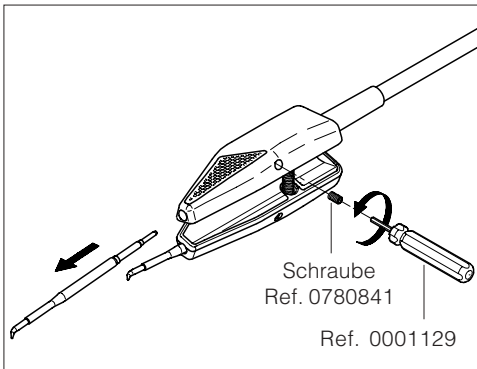
Um mit der Mikroentlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man:

- Steuereinheit.
- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000. Zum hochpräzisen Entlöten von SMD-Komponenten.
Leistung: 40W.
Reale Kartuschenleistung: 20W.
- Entlötpinzettenständer **PA 8110** Ref. 0748110.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Mikroentlötpinzette **PA 1200**.



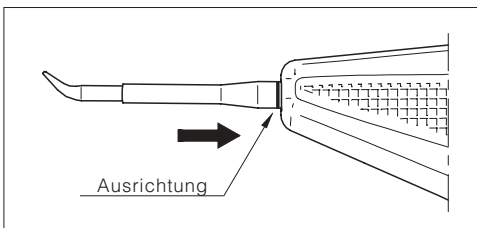
Kartuschenwechsel

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.

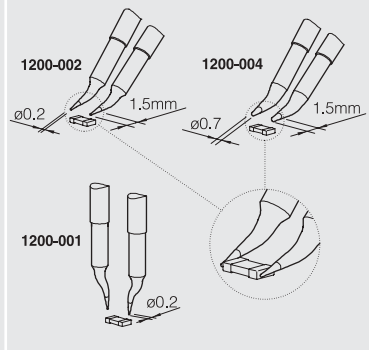


KARTUSCHENANGEBOT

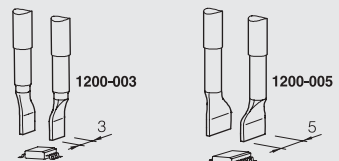
Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** verfügt über eine unabhängige Temperaturregelung für jede Kartusche, deshalb werden sie einzeln ausgeliefert.

1200

CHIP COMPONENTS



IC COMPONENTS



PATENT PENDING

Alle Kartuschen sind in Originalgröße abgebildet.

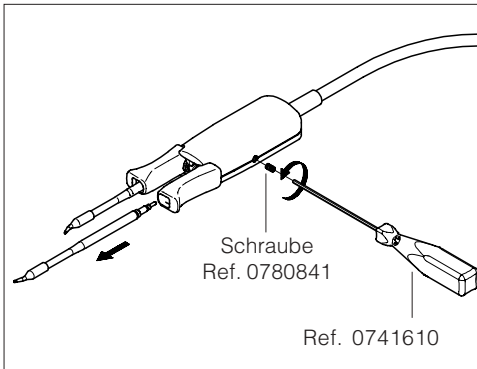
ENTLÖTPINZETTE PA 4200

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 8120** Ref. 0748120.
- Einige Kartuschen aus dem Kartuschenangebot für die Entlötpinzette **PA 4200**.

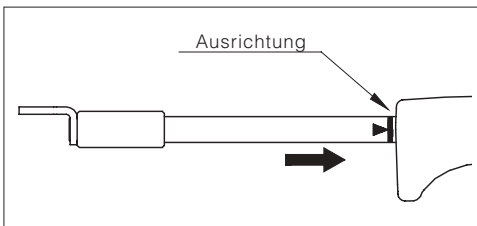
Kartuschenwechsel

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	

Klingen-Spitze

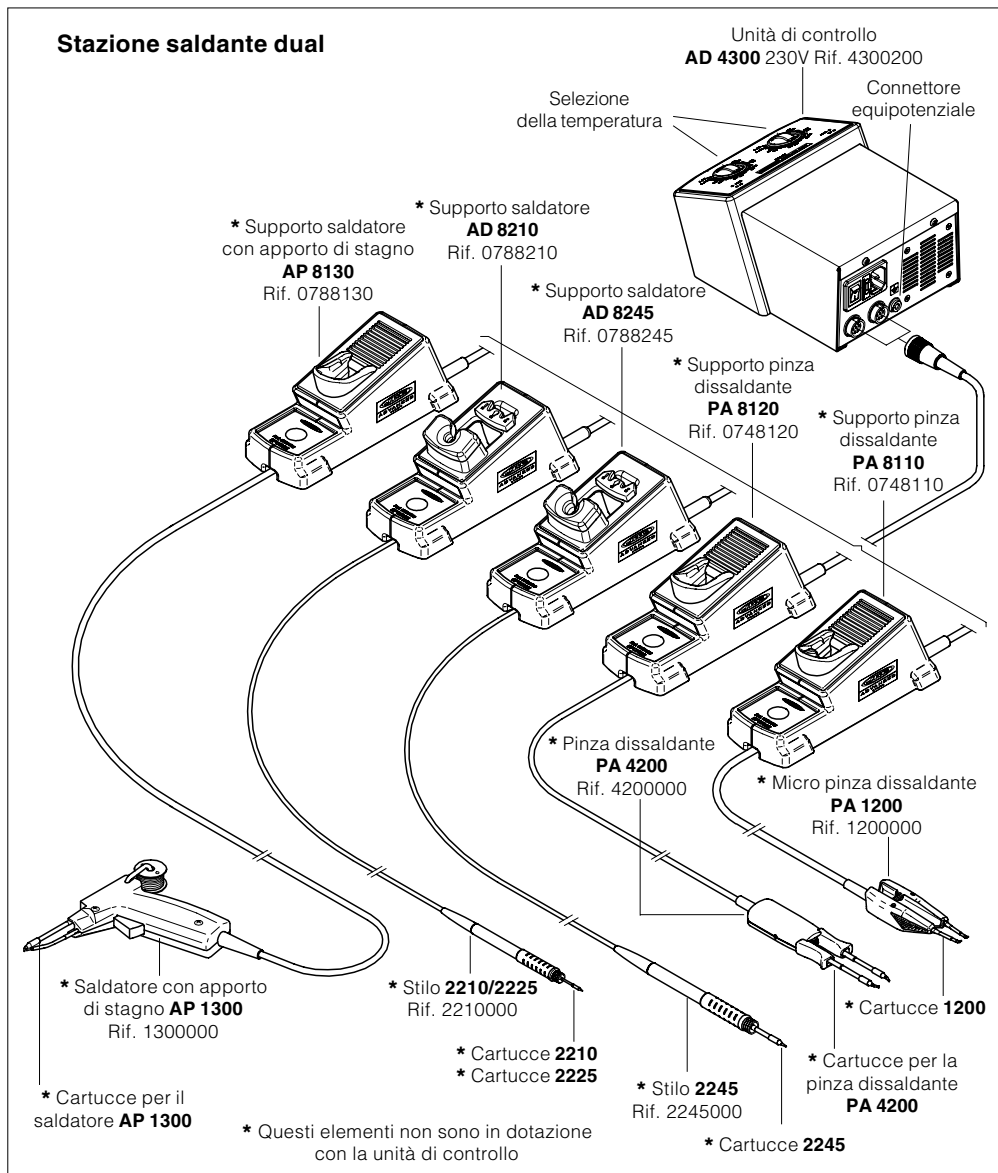
Ref.	A mm
2245-283	50

PATENT PENDING

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 4300**.

Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere l'utensile, il supporto e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare.



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 4300** 230V Rif. 4300200

In questa unità si possono connettere simultaneamente due utensili, siano essi stili saldanti, pinze dissaldanti o il saldatore con apporto di stagno AP 1300. Si possono connettere a questa stazione tutti gli utensili della gamma Advanced escluso il dissaldatore.

Stilo saldante

- **2210/2225** Rif. 2210000
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.

- **2245** Rif. 2245000
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.

Saldatore con apporto di stagno

- **AP 1300** Rif. 1300000
Potenza: 50W. Specialmente vantaggioso nei grandi volumi di lavoro di saldatura ed in qualsiasi altro caso che si necessita una mano addizionale.

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.

Supporti

- **AD 8210** Rif. 0788210
supporto saldatore **2210/2225**.
- **AD 8245** Rif. 0788245
supporto saldatore **2245**.
- **AP 8130** Rif. 0788130
supporto saldatore **AP 1300**.
- **PA 8110** Rif. 0748110
supporto micro pinza dissaldante **PA 1200**.
- **PA 8120** Rif. 0748120
supporto pinza dissaldante **PA 4200**.

Per avere una stazione saldante dual operativa minima è necessario dotarsi di: 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 4300

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: 200W.
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V.
- 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 e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.

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.

Precauzioni di sicurezza

- L'uso non corretto degli utensili può essere la causa di un incendio.
- È necessario essere molto prudenti quando si utilizzano gli utensili in un luogo dove esiste materiale infiammabile.
- Il calore può produrre la combustione di materiale infiammabile anche quando non è visibile.
- Non usare in presenza di atmosfera esplosiva.
- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l'uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

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 l'utensile è a riposo.

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

1. Che l'utensile non è collegati.
2. Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.
3. Che la resistenza saldante o dissaldante è in cortocircuito o che il circuito è aperto.
4. Quando la consolle AC 2600 è collegata alla stazione.
5. Che ci sia qualche altra causa che faccia funzionare il sistema in modo difettoso.

Se si corregge qualsiasi delle cause precedenti la stazione entrerà in funzione automaticamente, eccetto quando esiste una richiesta eccessiva di energia. In questo caso si deve spegnere e riaccendere la stazione.

Solo per utilizzatori della consolle AC 2600 rif. 2600000.

Se si fissa la temperatura con la consolle, il led verde READY rimane sempre acceso quando la manopola sarà posizionata sulla temperatura fissata.

Se la manopola non è posizionata sulla temperatura fissata il led verde READY avrà un lampeggio più lento quanto più lontano sarà dalla temperatura fissata.

FUNZIONE SLEEP

Utensile in riposo

Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dell'utensile quando si pone nel supporto, riducendosi fino alla temperatura di riposo (sleep). Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Il tutto evita l'ossidazione della parte prestagnata della punta e aumenta da 2 a 3 volte la vita della punta.

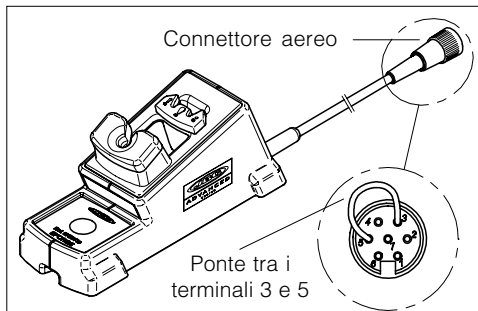
Per indicare che l'utensile è a riposo, il led verde della unità di controllo lampeggerà.

Questi parametri sono modificabili con la **Consolle AC 2600** Rif. 2600000.

Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile 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.



STILI SALDANTI ADVANCED

La stazione **AD 4300** consente connettere tutti gli stili saldanti della serie Advanced:

- Lo stilo **2210/2225** rif. 2210000. Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc. Questo stilo è compatibile con le gamme delle cartucce **2210** e **2225**. Le cartucce **2225** sono di dimensioni inferiori delle cartucce **2245** e sono più potenti delle cartucce **2210**. Vedere la gamma di cartucce **2210** e **2225** alla pag. 56.
- Lo stilo **2245** rif. 2245000. Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale. Vedere la gamma di cartucce **2245** alla pag. 54.

Esiste una versione degli stilo **2245** con impugnatura coperta da un isolante termico.

- Stilo **2245** termo-isolato rif. 2245110.

Gli stili e le cartucce **2210**, **2225** 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.

Supporti

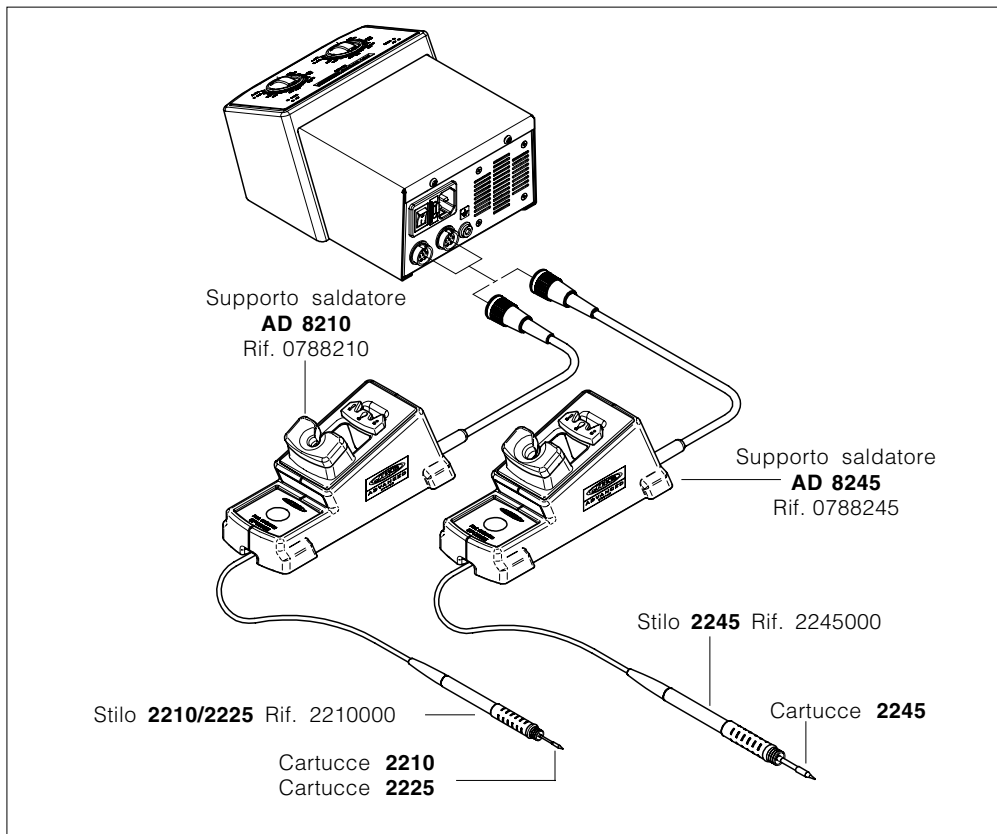
- **AD 8210** Rif. 0788210
supporto saldatore **2210/2225**.
- **AD 8245** Rif. 0788245
supporto saldatore **2245**.

Questi elementi non sono in dotazione con la stazione.

Per avere il saldatore operativo necessita: l'unità di controllo, uno stilo, il supporto del saldatore e le cartucce adeguate all'utensile scelto.

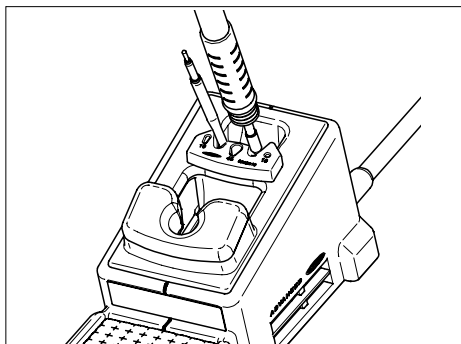
Lo stilo si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo dello stilo si deve collegare al connettore sotto il supporto del saldatore e il cavo del supporto del saldatore si deve collegare al connettore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.

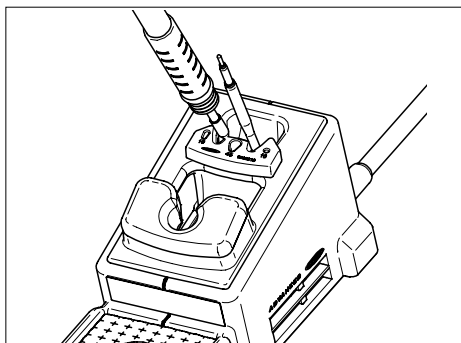


Cambio della cartuccia dello stilo

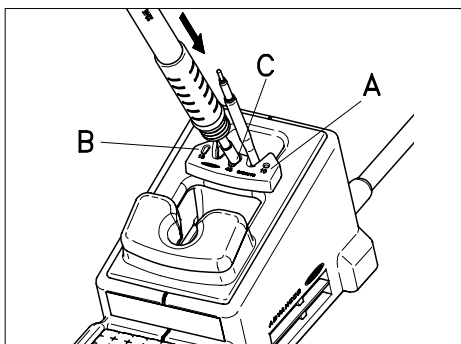
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

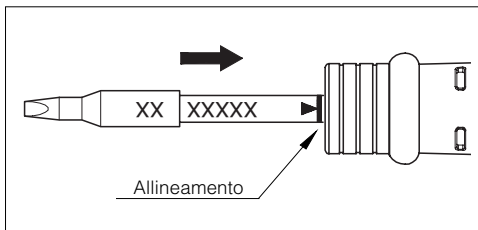


2 - Porre il manico dello stilo sopra la nuova cartuccia, pressare leggermente e ritirarlo.



3 - Pressare a fondo lo stilo sopra il foro A, B o C:

- A. Per cartucce 2210 e 2225 rette.
- B. Per cartucce 2210 e 2225 curve.
- C. Per cartucce 2245.



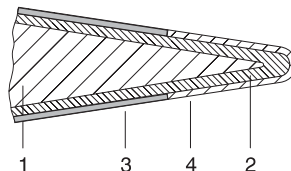
Importante.

- È 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 Cromo
- 4 Stagno



Conservazione delle punte di lunga durata

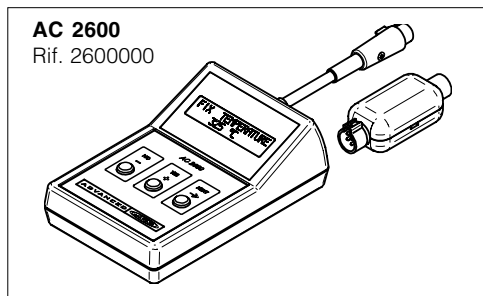
Escluso il nucleo che è di rame, il resto dei metalli è depositato galvanicamente in cappe relativamente sottili, perciò è necessario evitare la cause che possano provocare la sua distruzione.

Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.

Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.

Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9400** rif. 9400000.

Consolle AC 2600



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

- Stazione saldante **AD 2200** e **AD 2700 (**)**.
- Stazione saldante digitale **DI 3000 (**)** e **DI 2850 (**)**.
- Stazione saldante dual **AD 4300** e **DD 5700 (**)**.
- Stazione dissaldante **AR 5800 (*)** e **DS 5300 (*)**.
- Stazione di riparazione multifunzione **AM 6500 (*)**.
- 4 tool station **DM 6700 (**)**.
- Alimentatore di stagno **AL 2500 (**)**.

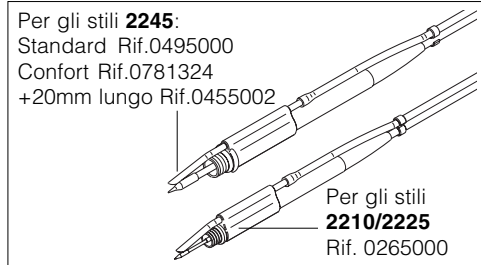
(*) In questa stazione è necessario disporre di una consolle con la versione del programma 4.0 o superiore.

()** In questa stazione è necessario disporre di una consolle con la versione del programma 5.01 o superiore.

Consente:

- Fissare la temperatura.
- Selezioni delle unità di misura delle temperature in gradi Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiare la temperatura e 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.

Accessorio aspira-fumo



Adattabile agli stili 2210/2225 e 2245. Si inseriscono facilmente con sistema di clip e si possono sostituire con estrema velocità.

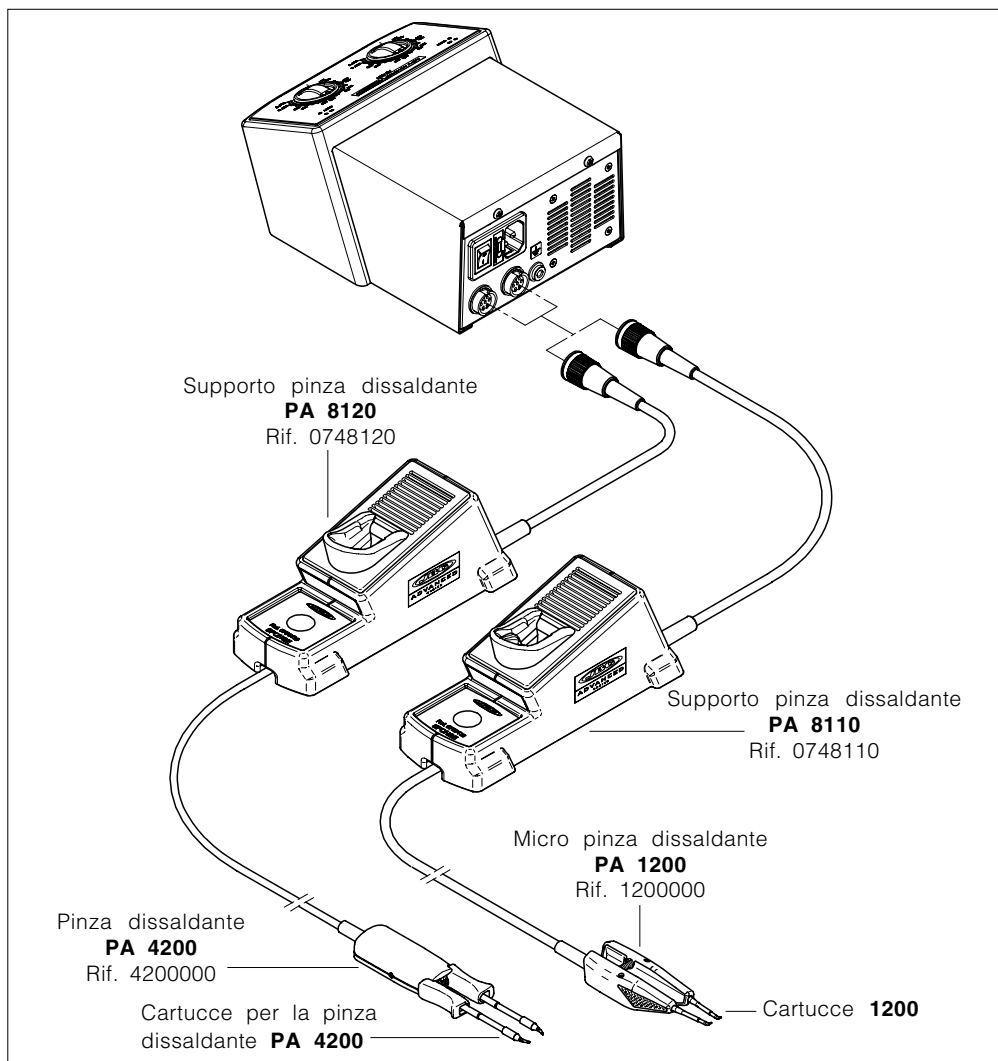
PINZE DISSALDANTI

La stazione **AD 4300** 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.

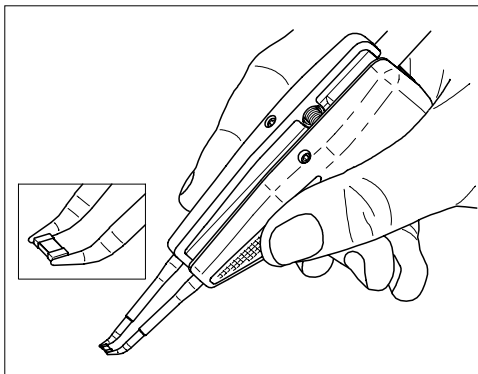
La pinza si collega alla stazione nel seguente modo: Il cavo della pinza si deve collegare al connettore sotto il supporto della pinza e il cavo del supporto della pinza si deve collegare al connettore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



MICRO PINZA DISSALDANTE PA 1200

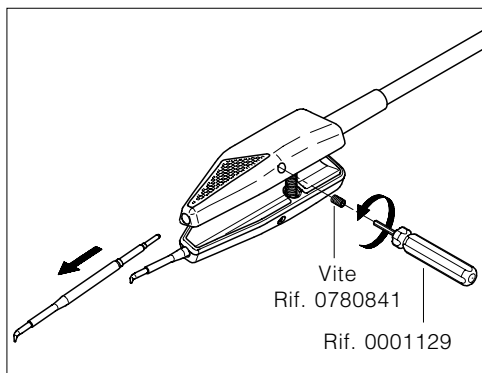
Per avere la micro pinza dissaldante operativa necessita:

- 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 8110** rif. 0748110.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la micro pinza dissaldante **PA 1200**.



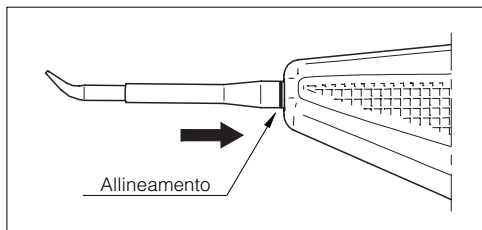
Cambio della cartuccia

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.



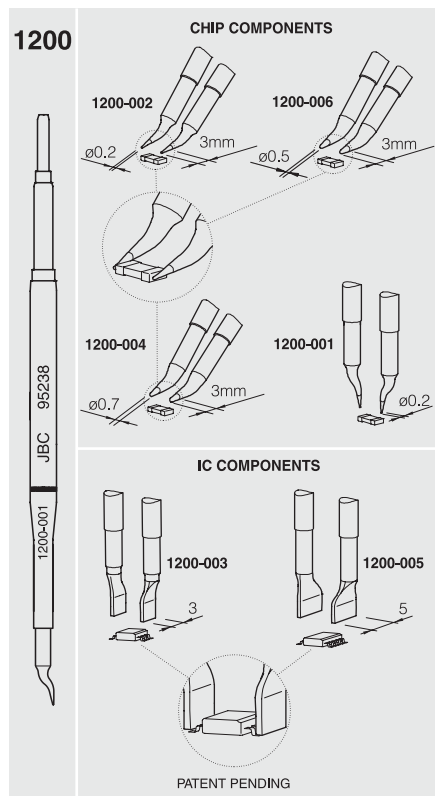
Importante.

- È 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.



Tutte le cartucce sono riprodotte in dimensioni reali.

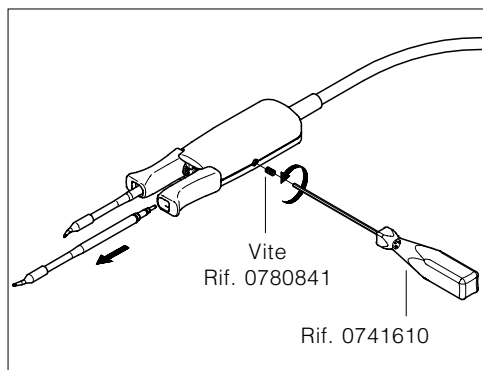
PINZA DISSALDANTE PA 4200

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 8120** rif. 0748120.
- Un paio di cartucce della gamma di cartucce per la pinza dissaldante **PA 4200**.

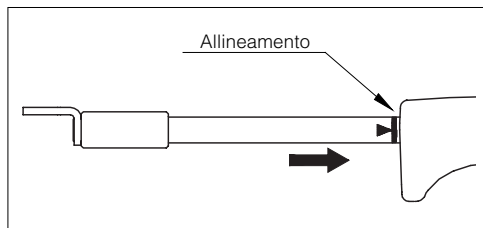
Cambio della cartuccia

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.

- È 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.

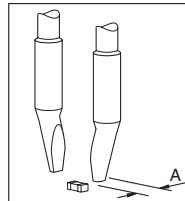


GAMMA DI CARTUCCE

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

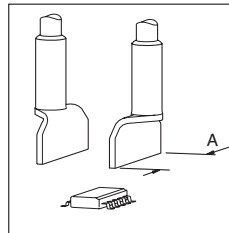
Componenti chips

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



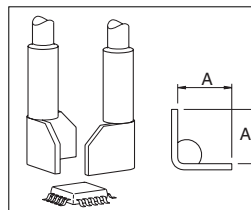
Per CI Dual in line

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



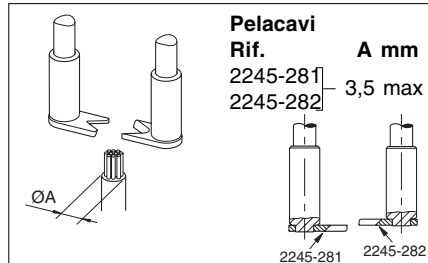
Per QFP e PLCC

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



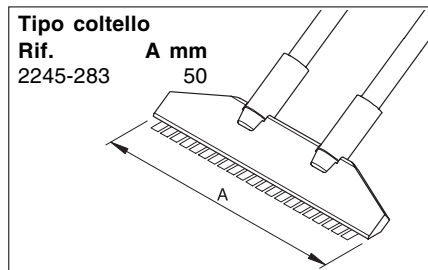
Pelacavi

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



Tipo coltello

Rif.	A mm
2245-283	50



PATENT PENDING

JBC

advanced series



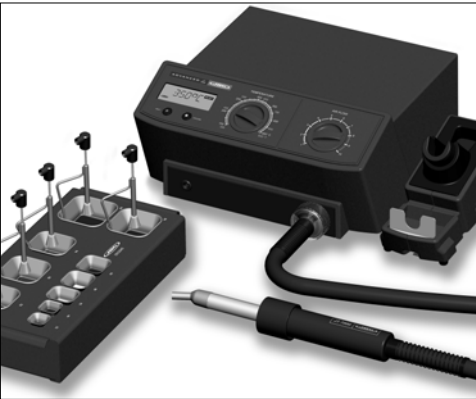
AM 6000

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

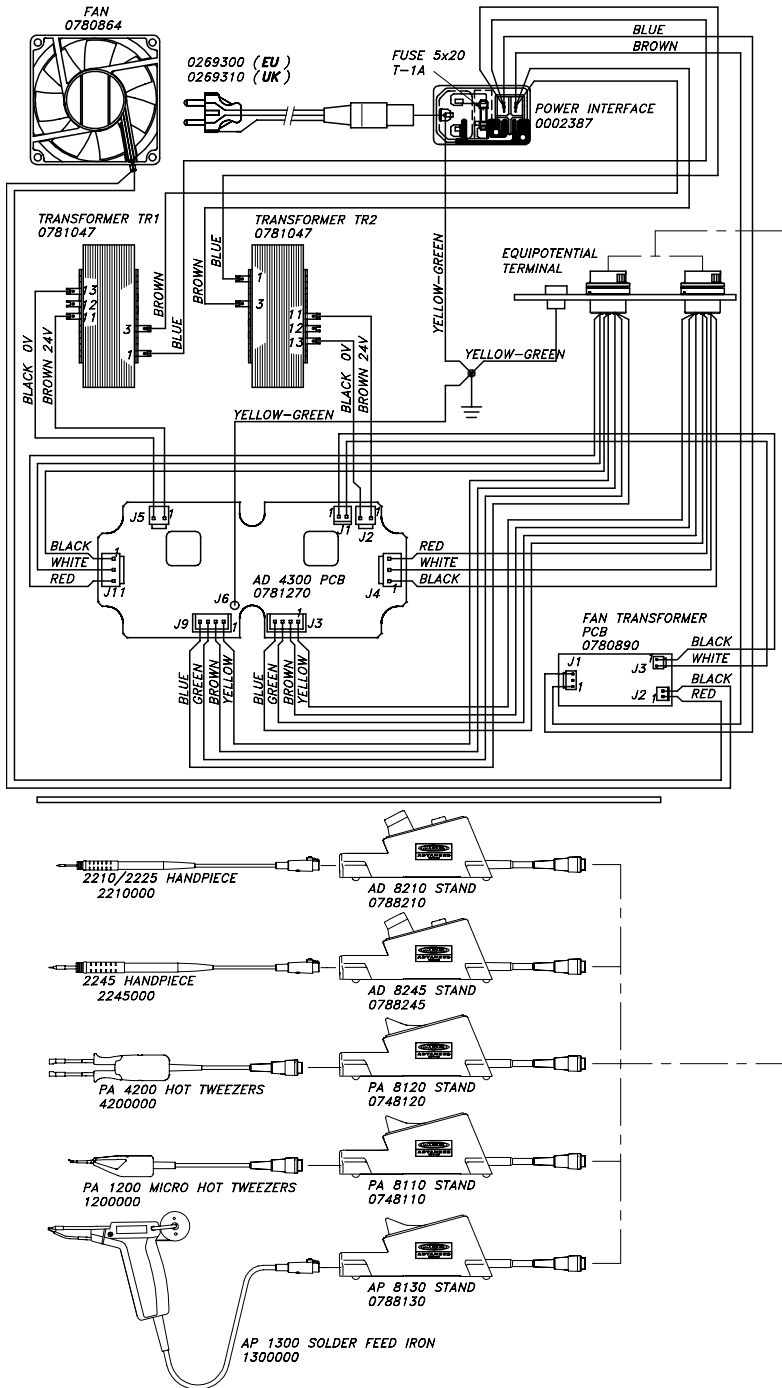
Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.



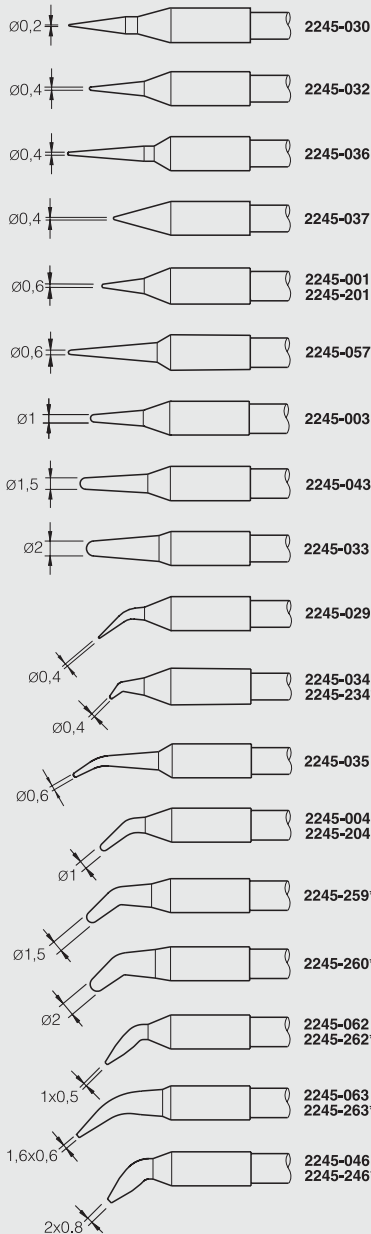
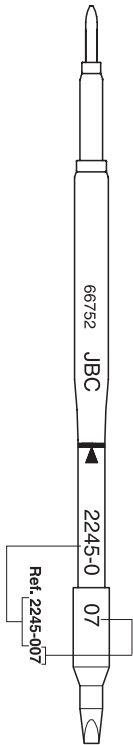
TE 5000

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

ELECTRIC WIRING DIAGRAM

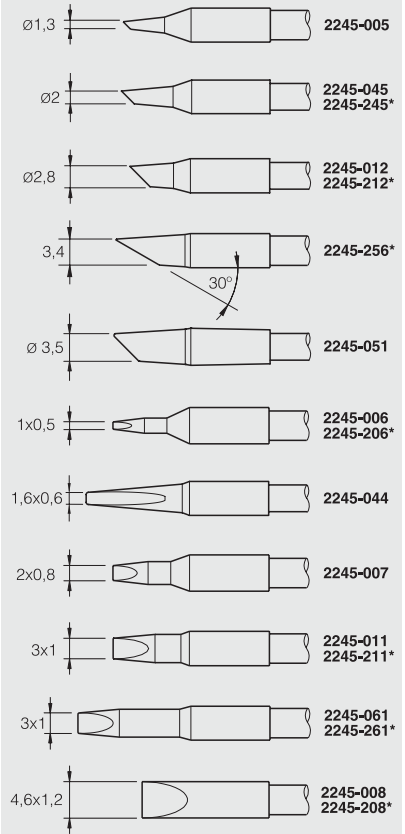


2245

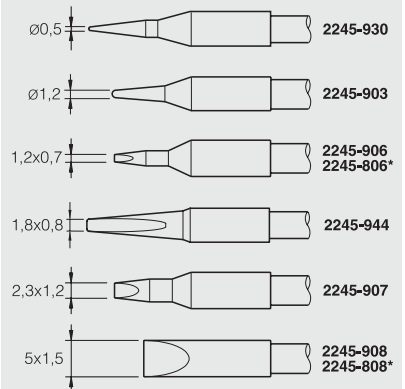


* These cartridges have a total length of 20mm longer than the normal cartridges, allowing them to reach places with difficult access and cartridges 2245-XXX are compatible with the AP 1300 solder feed iron.

All the cartridges shown are actual size.

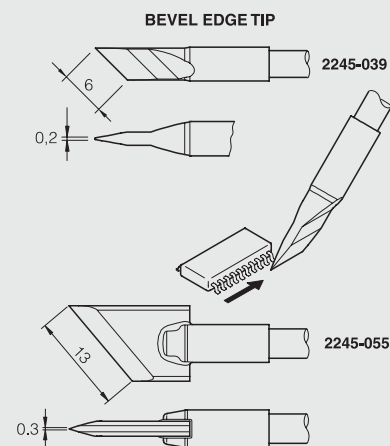
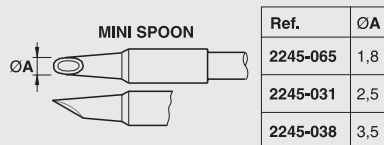
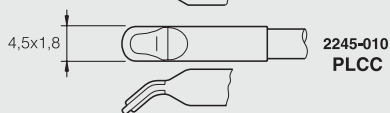
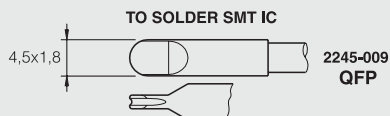


LEAD-FREE CARTRIDGES



These cartridges are made to last longer in lead-free processes because of their extra tough plating.

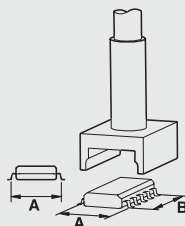
PATENT PENDING



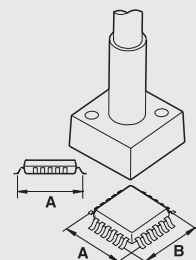
FOR CHIP COMPONENTS

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

**TUNNEL TYPE
FOR DUAL IN LINE IC**



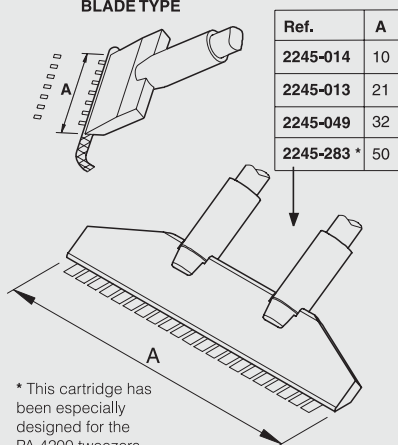
Ref.	A	B
2245-220	5,9	6,0
2245-250	5,9	8,0
2245-221	5,9	10,0
2245-222	7,5	12,0
2245-215	9,6	18,0
2245-226	14,6	28,4



FOR IC'S: QFP AND PLCC

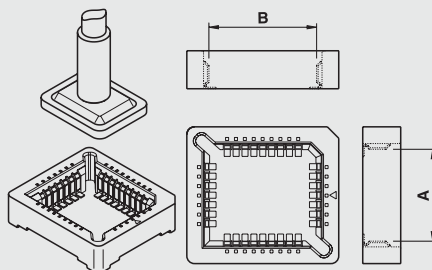
Ref.	A x B
2245-223	8,5 x 8,5
2245-224	12,0 x 12,0
2245-228	12,4 x 15,0
2245-227	17,5 x 17,5

BLADE TYPE



FOR PLCC SOCKETS

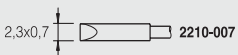
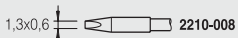
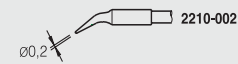
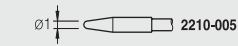
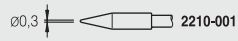
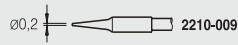
Ref.	NUMBER OF CONTACT POSITIONS	A	B
2245-248	32	11,9	14,5
2245-247	44	17,0	17,0



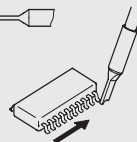
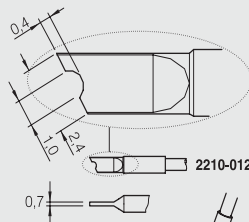
* This cartridge has been especially designed for the PA 4200 tweezers.

2210

Ref. 2210-001



FINE PITCH



WARRANTY**ENGLISH**

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

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

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 y desgaste por uso.

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.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

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 Jahren , 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 und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler 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 e logorio da utilizzo.

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
BARCELONA - SPAIN

Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
<http://www.jbctools.com> e-mail: info@jbctools.com