

Index	Page
English	1
Español	8
Deutsch	15

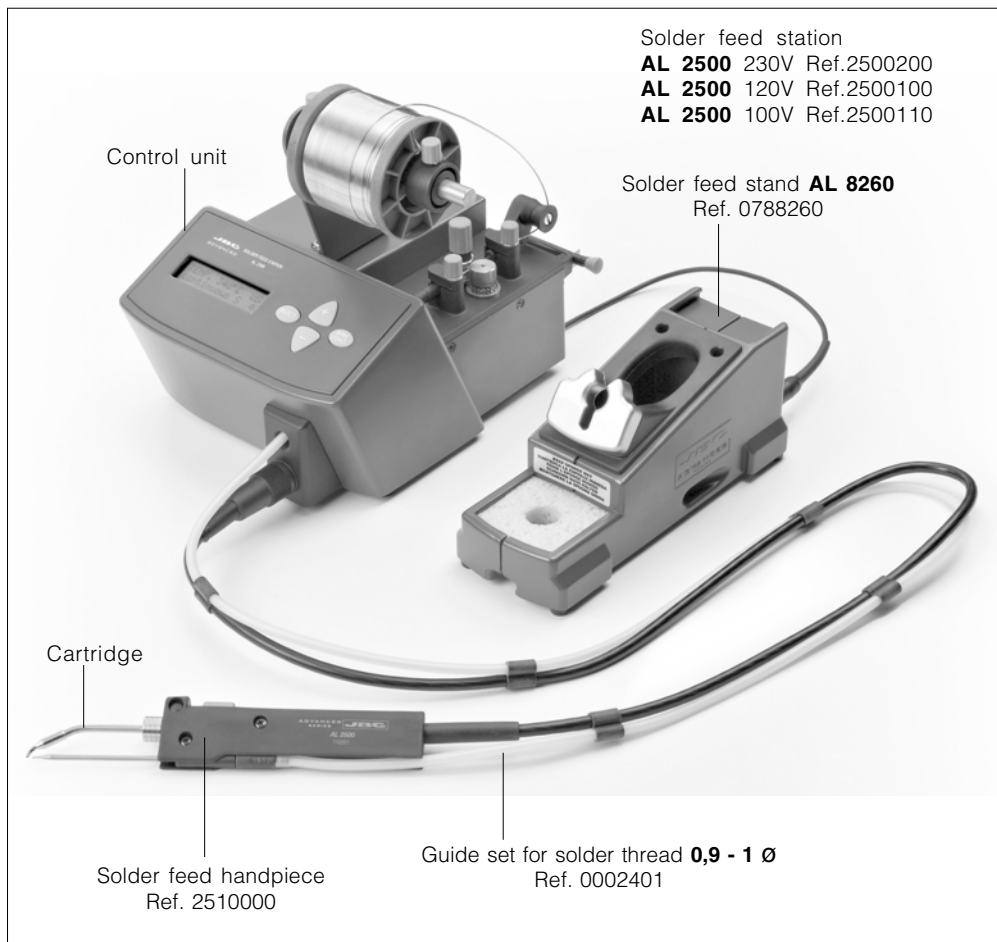


www.jbctools.com

SOLDER FEED STATION

AL 2500

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



Technical specifications

- **AL 2500** 230V control unit Ref. 2500200
 Input: 230V 50Hz. Output: 24V
- **AL 2500** 120V control unit Ref. 2500100
 Input: 120V 60Hz. Output: 24V
- **AL 2500** 100V control unit Ref. 2500110
 Input: 100V 60Hz. Output: 24V
- Power: 60W.
- 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 and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.
- RoHS compliant.
- Total weight of unit: 6,1 Kgs (13,5lbs).



This product should not be thrown in the garbage.

AL 2500 Solder feed station

- | | |
|-----------------------|--------------|
| - AL 2500 230V | Ref. 2500200 |
| - AL 2500 120V | Ref. 2500100 |
| - AL 2500 100V | Ref. 2500110 |

This station allows you to keep the hand that would normally hold the solder wire free. If you plan to use accessories such as pedal switch and stand arm, then both hands will remain free. This system is also designed to work as an automatic solder feed station.

The system includes:

- | | |
|--|--------------|
| - Control unit. | Ref. 2510000 |
| - Solder feed handpiece with the 2500-403 cartridge | Ref. 2500403 |
| - AL 8260 solder feed stand | Ref. 0788260 |

- Guide set for solder thread **0,9 - 1 Ø** Ref. 0002401
- Connection cable to mains.
- Transport packaging.

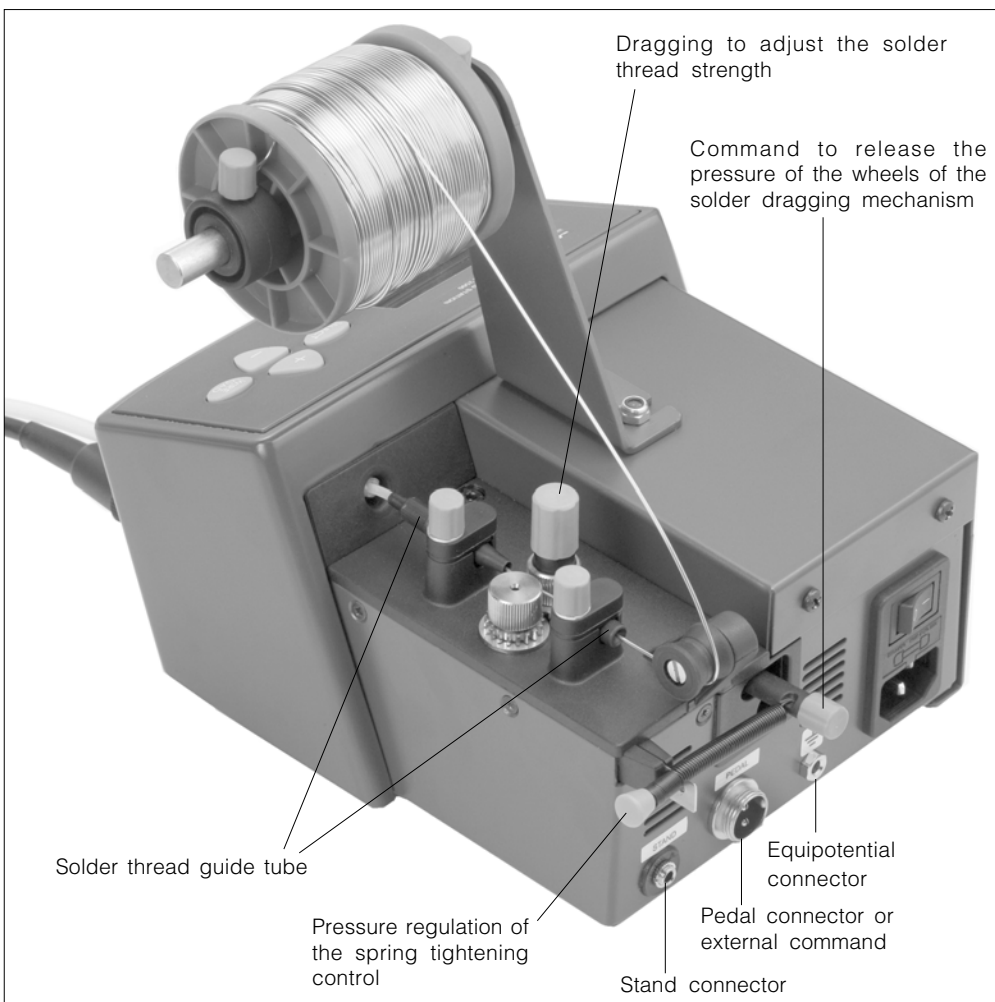
RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering

- Preferably select a temperature below 350°C (662°F). Excess temperature reduce tip life.
- The tip must be well tinned for good heat conduction.

Safety measures

- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

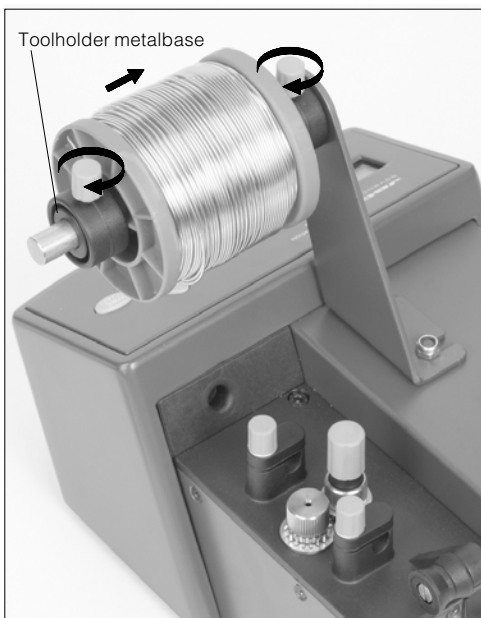


OPERATION

Place the solder reel in the stand and set the 2 screws.

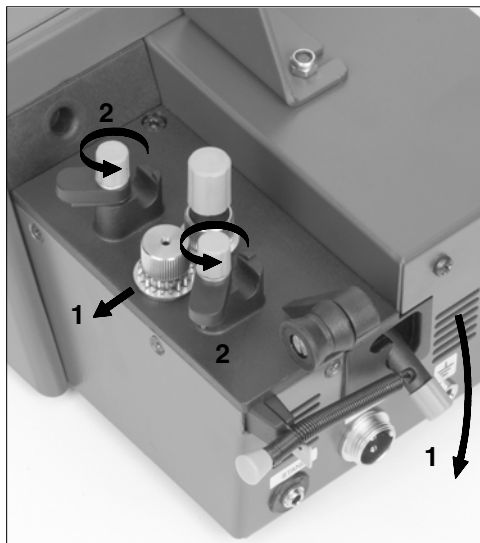


Place the toolholder metal base and the solder reel (maximum weight 1kg). Press the 2 screws.



For a proper installation, please proceed as follow:

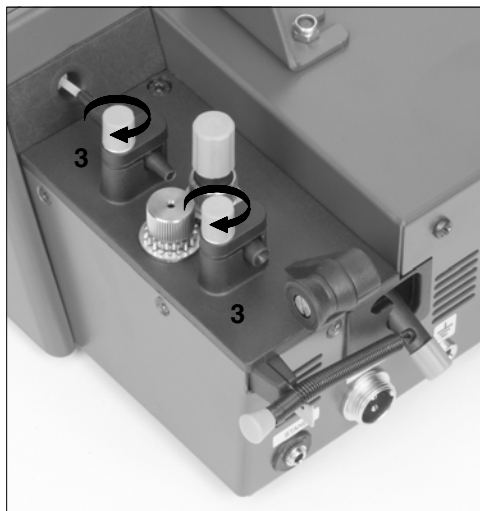
1. Place the control in the position showed in the graphic in order to open the dragging mechanism.
2. Loosen the solder reel guide screws of the control unit.



3. Place the tubes and guides set in the control unit. Tighten the screws.

The guide set for the solder thread supplied with the control unit is specially designed for solder reels diameter of 0,9 to 1 mm.

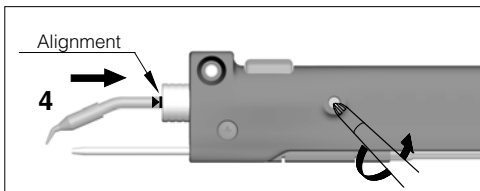
If you wish to use other solder reel sizes, you can order other 3 guide sets as accessory (see accessories).



4. Place the solder feed handpiece.

Warning!

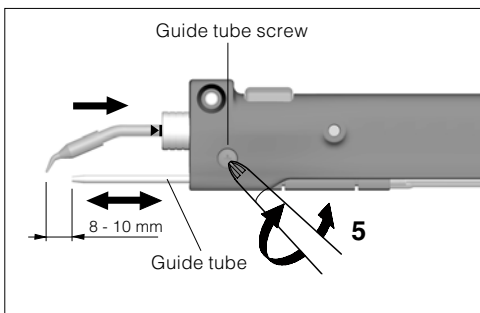
As a safety measure and in order to avoid burns, when the cartridge is manipulated you must switch off the station or disconnect the solder feed handpiece. Take into account that it only takes a few seconds to reach the working temperature.



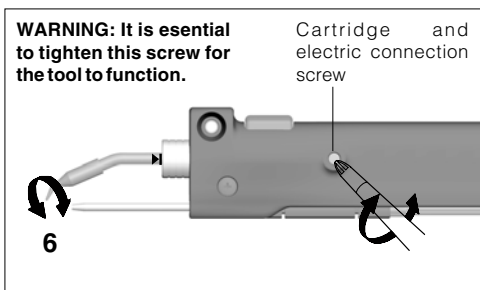
Important.

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

5. Place the guide tube for the solder thread in the solder feed handpiece. You must leave a distance between 8-10mm from the tip of the cartridge and the end of the guide tube end. Tighten the screw of the guide tube.

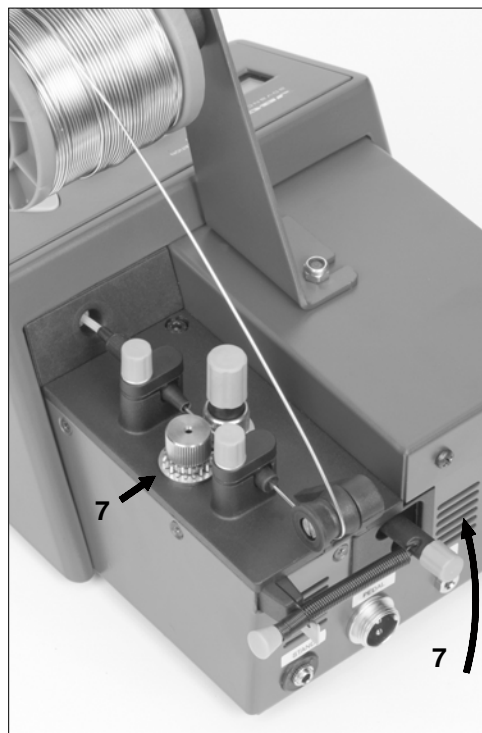


6. Point the tip of the cartridge to the solder guide tube exit. Tighten the cartridge screws.

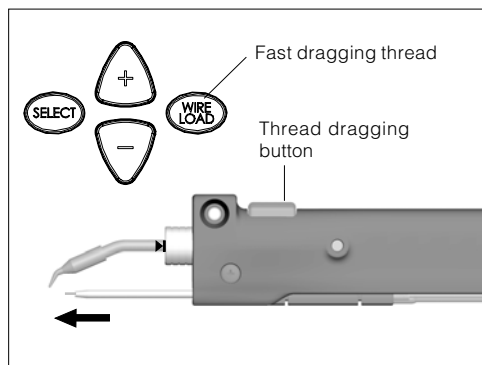


7. Take the solder thread from the solder reel until the guide tube start.

Place the control in the indicated position in order to close the dragging mechanism.



Connect the handpiece to the station and switch it on. Press the WIRE LOAD key (Fast dragging thread) till the solder leaves by the end of the guide tube. Display will show the message "LOADING SOLDER WIRE".



The station is ready to work.

In order to make a solder joint you only need to press over the thread dragging button in the handle.

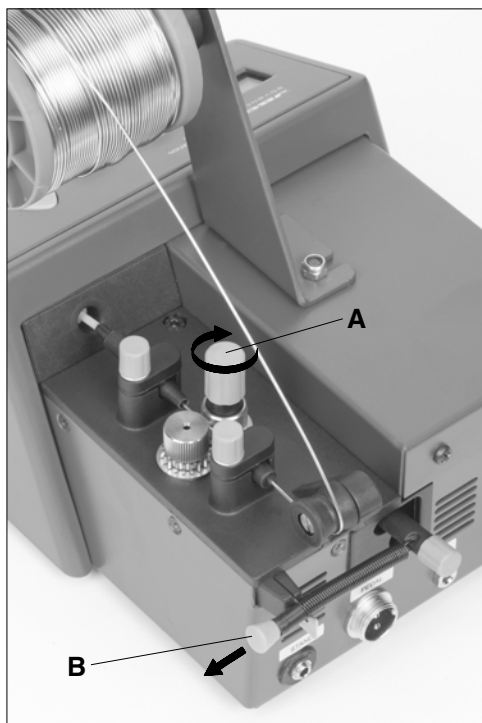
The programm of the station will allow you to modify all the working parameters. You can display the parameters with the **SELECT** key and modify them with **+** and **-** keys.

CLUTCH REGULATION

The dragging mechanism of the station has one clutch **A**.

Its function is to allow the forwarding of the solder threat when the station is working properly but also avoid stall and or clugging situations when any cause arises.

The dragging strengh must be adjusted with the command **A**. If we rotate it the dragging strengh is increased.



With command **B** the dragging system is tauten. The more gap, the more strenght will be obtained.

PROGRAMMING

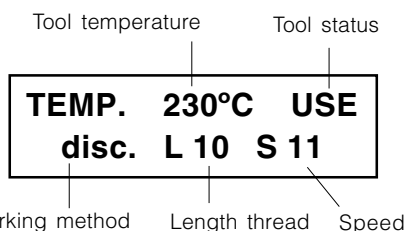
The system allow us to modify and adjust the following working parameters directly:

- Temperature between 90 and 400°C (up to 450°C with SETUP).
- Working mode.
- Length thread.
- Speed advance thread.

In order to modify the initial installation parameters and have access to the counters, you must hold the **SELECT** key for 3 seconds.

You will find the operation diagrams are on the following pages.

STATION DISPLAY



There are 4 tool status:

USE (Use). The tool is ready to work.

STD (Stand). The tool is placed in the stand but still not in the sleep mode.

SLP (Sleep). The tool is in the sleep mode in the stand, its temperature has dropped till the sleep temperature.

OL. The power circuit is overheated. The power is temporarily not supplied.

ERROR MESSAGES

No cartridge/tool

Either no tool is connected with the correct cartridge or the heating element of the cartridge is open.

Wrong tool

The tool which is connected is not valid.

Shortcircuit

The cartridge is in shortcircuit

System stopped by overload (100°C / 210°F)

The station has reached a dangerous temperature and the station stops.

WARNING MESSAGES

Overload

(85°C /185°F)

When the temperature of the station is close to its maximum limit, a warning appears for 2 seconds each 8 seconds as long the station is not cooled down. The station does not stop.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

As soon as the soldering iron is left on the stand, the tip's temperature automatically drops to the sleep temperature. This is possible because of its extremely fast thermal response, which allows to reach the working temperature from the sleep one without interruption. The oxidation rates on the tin coating of the tip are drastically reduced, which increases the tip's lifespan from 2 to 3 times.

To indicate that the tool is in sleep-mode, the display will show the text **SLP**.

TEMP. 230°C SLP
disc. L 10 S 11

The sleep function parameters can be modified using the station program.

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.

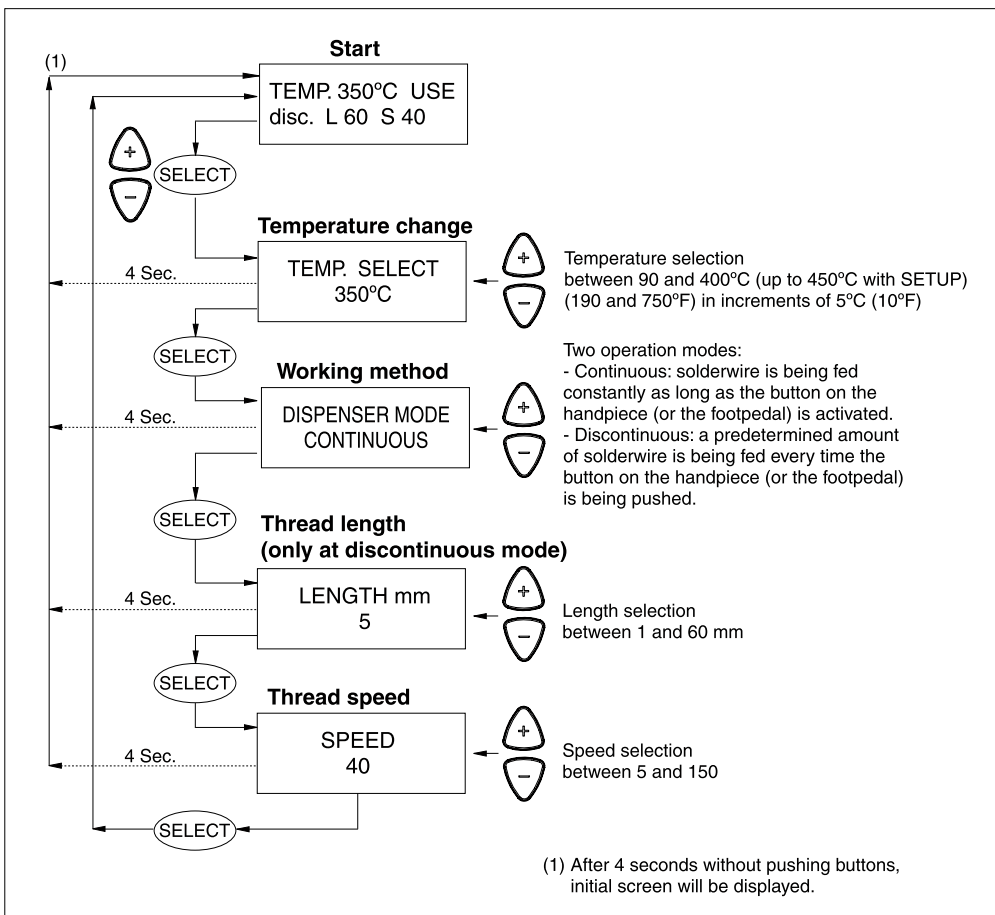
HIBERNATION MODE

It is only a "Sleep" second what makes the station to be in hibernation status, that is to say, the station keeps running but without heating their tools.

It is an state of minimum consumption, but when it detects that we are using a tool, it turns out operatively again.

The timing of the hibernation mode is independent from the sleep mode. It activates by default after 30 minutes.

The hibernation function parameters can be modified.

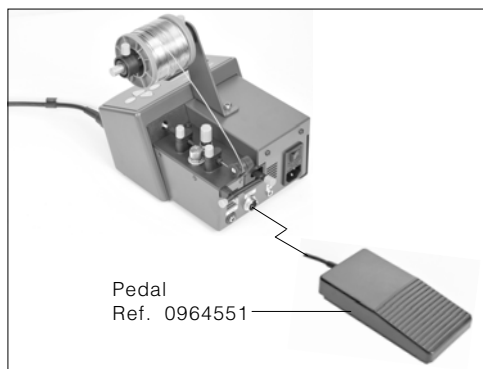
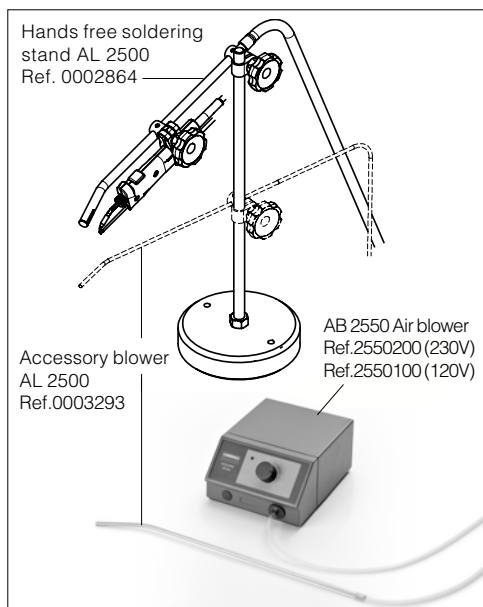


Accessories

There are other 3 guide sets, apart from the one supplied with the equipment, for the following solder thread diameters:

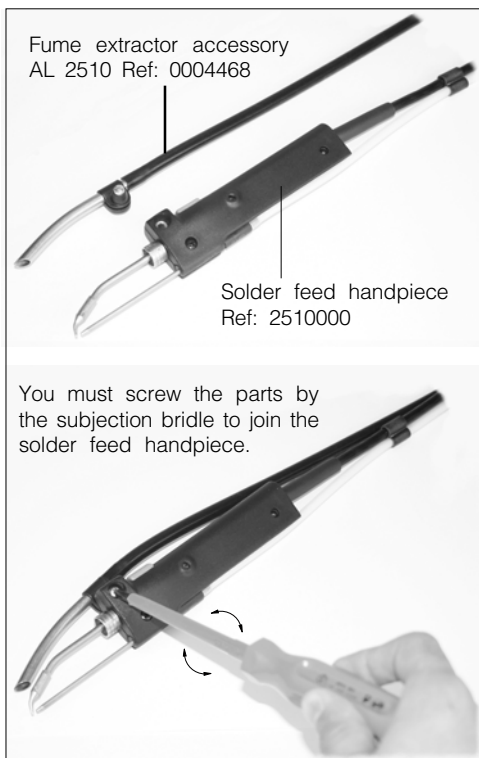
- **0,4 - 0,5 Ø** Ref. 0002399
- **0,6 - 0,8 Ø** Ref. 0002402
- **1,1 - 1,5 Ø** Ref. 0002843

Each set is supplied with 2 thread guides, the leading tube and the exit guide in the iron.



The pedal can be plugged to the connector placed at the rear of the station. Pedal is an option.

Foot switch has the same function as button on the handle used to feed solder.

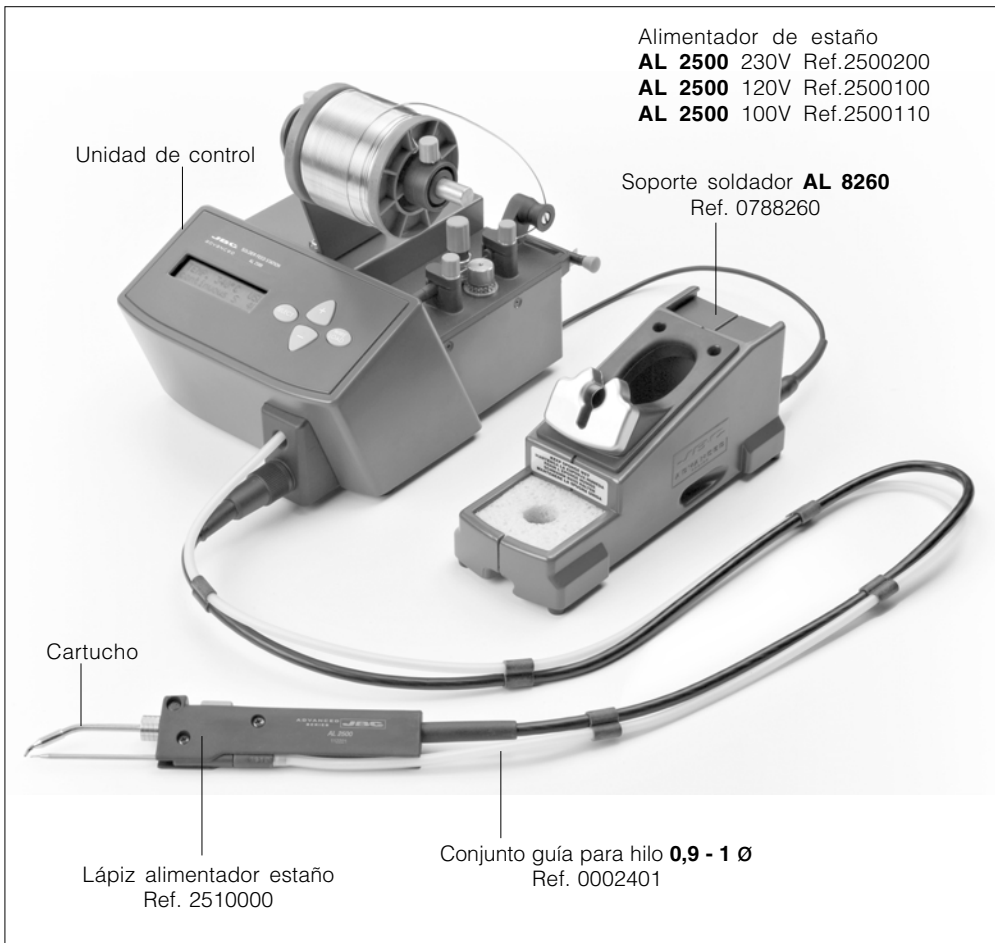


You will find all the information about control unit AL 2500 in the following link:

<http://www.jbc.es/english/catalog>

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

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



Datos técnicos

- Unidad de control **AL 2500** 230V Ref. 2500200
Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V
- Unidad de control **AL 2500** 120V Ref. 2500100
Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V
- Unidad de control **AL 2500** 100V Ref. 2500110
Entrada: 100V 60Hz. Salida: 24V
- Potencia: 60W.
- 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 para protección ESD.
- Cumple la normativa RoHS.
- Peso unidad completa: 6,1 Kgs.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

Alimentador de estaño AL 2500

- **AL 2500** 230V Ref. 2500200
- **AL 2500** 120V Ref. 2500100
- **AL 2500** 100V Ref. 2500110

Esta estación permite disponer de la mano que estaría ocupada con el hilo de soldadura. Si utiliza accesorios como el pedal y el brazo soporte Ref. 0002864 permite disponer de las dos manos libres. Se puede utilizar también como estación en un sistema automático de soldadura.

Relación de componentes que se entregan:

- Unidad de control.
- Lápiz alimentador de estaño con el cartucho **2500-403** Ref. 2510000 Ref. 2500403
- **AL 8260** soporte soldador Ref. 0788260

- Conjunto guía + tubo para hilo **0,9 - 1 Ø**
- Cable de conexión a red.
- Envase de transporte.

Ref. 0002401

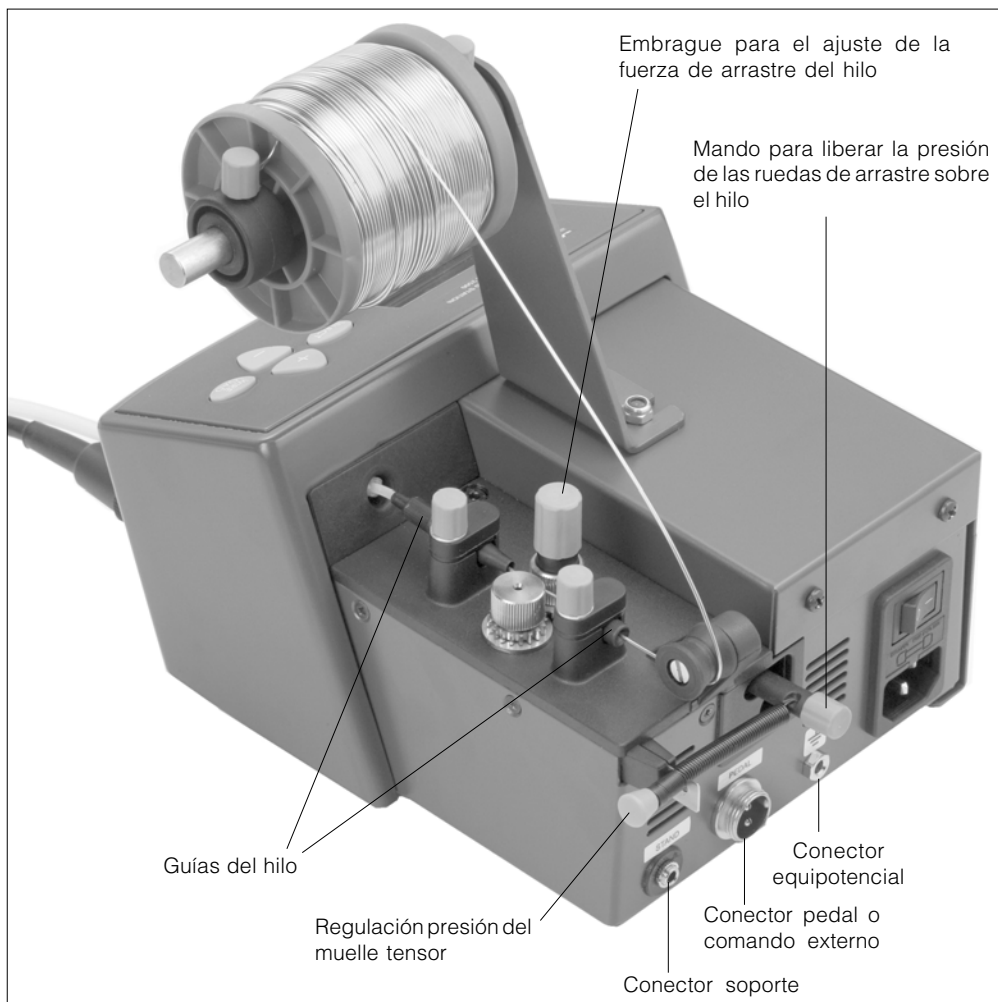
RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar

- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura reduce la vida de la punta.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor.

Medidas de seguridad

- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

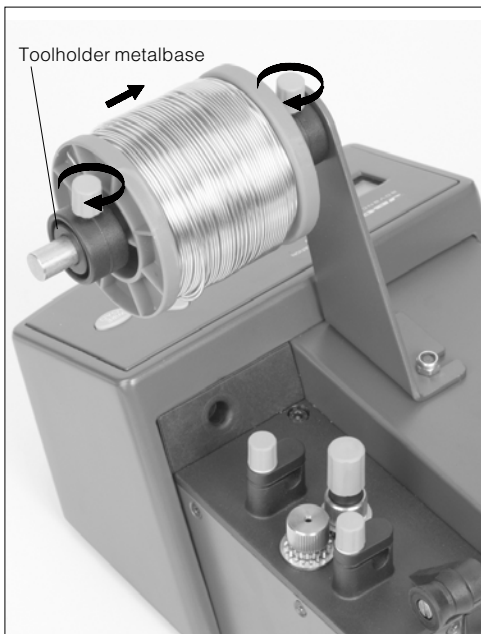


FUNCIONAMIENTO

Ponga el soporte para la bobina y apriete las 2 tuercas.

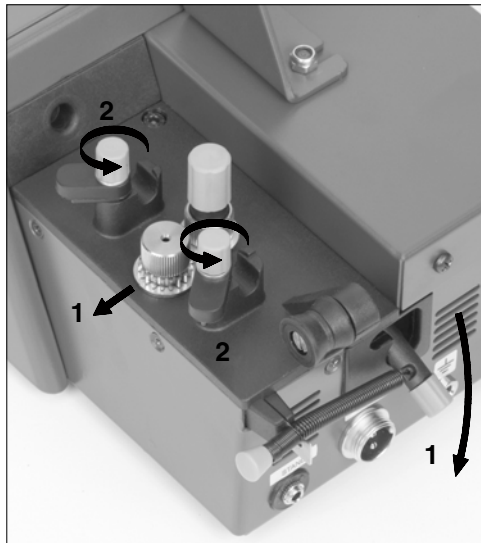


Ponga los casquillos portacarrete y la bobina (peso máximo 1kg). Apriete los 2 tornillos.



Para su instalación siga los pasos que se indican a continuación:

1. Ponga el mando en la posición señalada en el gráfico para que se abra el mecanismo de arrastre.
2. Afloje los tornillos de sujeción de las guías del hilo de estaño de la unidad de control.



3. Coloque el juego de tubos y guías en la unidad de control. Apriete los tornillos de sujeción.

El juego de tubos y guías que se suministra, es para hilo de 0,9 a 1mm de diámetro.

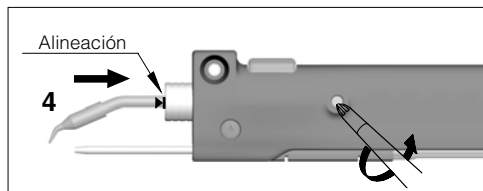
Para otros diámetros de hilo ver accesorios.



4. Coloque el cartucho en el lápiz alimentador.

¡Atención!

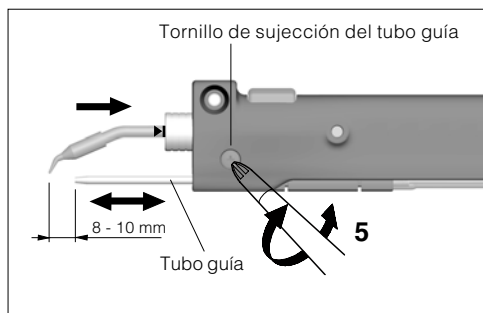
Como medida de seguridad y para evitar quemaduras, cuando manipule el cartucho debe apagar la estación o desconectar el lápiz alimentador de la estación. Tenga en cuenta que en tan sólo unos segundos el cartucho alcanza la temperatura de trabajo.



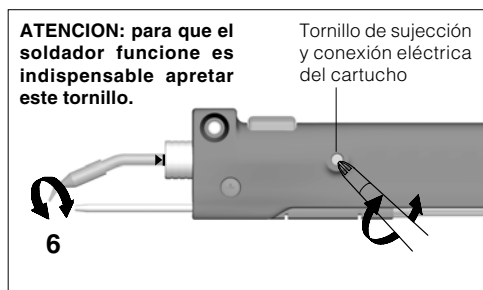
Importante.

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

5. Coloque el tubo guía para el hilo de estaño en el lápiz alimentador. Deje una separación de unos 8 a 10mm entre el extremo de la punta del cartucho y el final del tubo guía. Apriete el tornillo de sujeción del tubo guía.

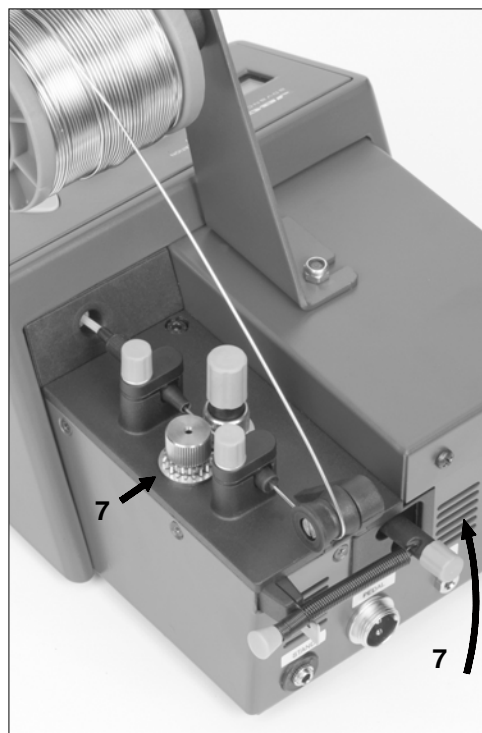


6. Oriente la punta del cartucho hacia la salida del tubo guía de estaño. Apriete el tornillo de sujeción del cartucho.

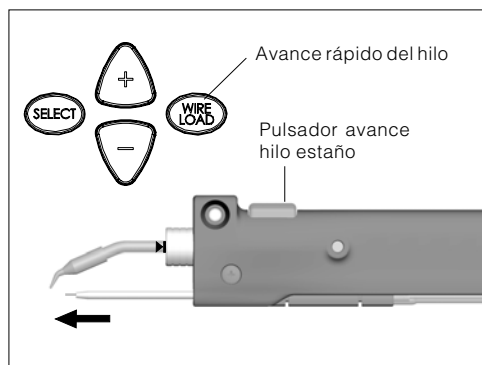


7. Pase el hilo de estaño desde la bobina hasta el inicio de los tubos de guía.

Ponga el mando en la posición indicada para que se cierre el mecanismo de arrastre.



Conecte el lápiz a la estación y pongala en marcha. Pulse en el botón WIRE LOAD (avance rápido del hilo) hasta que salga estaño por el extremo del tubo guía. En el display se muestra el mensaje "CARGANDO HILO SOLDADURA".



La estación ya está lista para trabajar.

Para realizar una soldadura sólo debe pulsar sobre el botón de aportación de estaño del mango.

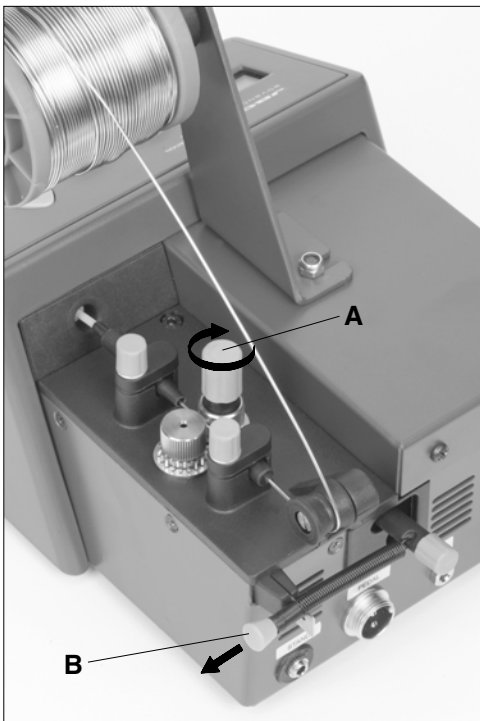
El programa de la estación le permitirá modificar todos los parámetros de trabajo. Podrá visualizar los parámetros con la tecla **SELECT** y modificarlos con las teclas **+** y **-**.

REGULACIÓN DEL EMBRAGUE

El mecanismo de arrastre de la estación dispone de un embrague **A**.

Su función es la de permitir el avance del hilo de estaño cuando la estación funciona correctamente pero además impide que se formen atascos de estaño cuando haya alguna causa que impida el avance del hilo de estaño.

La fuerza de arrastre se debe ajustar con el mando **A**. Si giramos en sentido horario aumenta la fuerza de arrastre.



Con el mando **B** se tensa el sistema de arrastre. Cuanto más separado esté, más fuerza se hará.

PROGRAMACIÓN

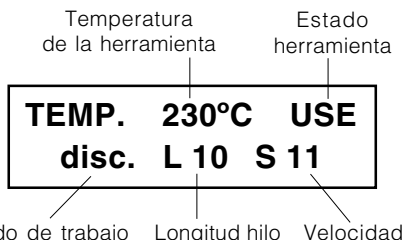
El sistema permite modificar y ajustar directamente los siguientes parámetros de trabajo:

- La temperatura entre 90 y 400°C (hasta 450°C con SETUP).
- El modo de trabajo.
- La longitud del hilo.
- La velocidad de avance del hilo.

Para modificar los parámetros de instalación inicial y tener acceso a los contadores se debe mantener pulsada durante 3 segundos la tecla **SELECT**.

En las páginas siguientes tiene los diagramas de funcionamiento del programa.

DISPLAY DE LA ESTACION



Hay 4 estados de la herramienta:

USE (Use). La herramienta está preparada para trabajar.

STD (Stand). La herramienta está colocada en el soporte pero aún no ha entrado en modo "Sleep".

SLP (Sleep). La herramienta está en el soporte y en modo "Sleep", su temperatura ha bajado hasta la temperatura de sleep.

OL. Sobrecalentamiento del circuito de potencia, se detiene la potencia momentáneamente.

MENSAJES DE ERROR

No hay cartucho o herramienta (No cartridge/tool)

No hay herramienta conectada con cartucho correcto, o el cartucho está abierto.

Herramienta incorrecta (Wrong tool)

La herramienta conectada no es válida.

Cortocircuito (Shortcircuit)

El cartucho está cortocircuitado.

Enfriando (System stopped by overload)(100°C)

La estación se encuentra a una temperatura peligrosa y se detiene para enfriarse.

MENSAJES DE WARNING

Sobrecarga (Overload) (85°C)

Aviso de la temperatura de la estación que está acercándose al límite máximo, aparece durante 2 segundos en intervalos de 8 segundos mientras la estación no se haya enfriado. La estación, NO se detiene.

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, en el display aparece el texto **SLP**.

TEMP. 230°C SLP
disc. L 10 S 11

Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con el programa de la estación.

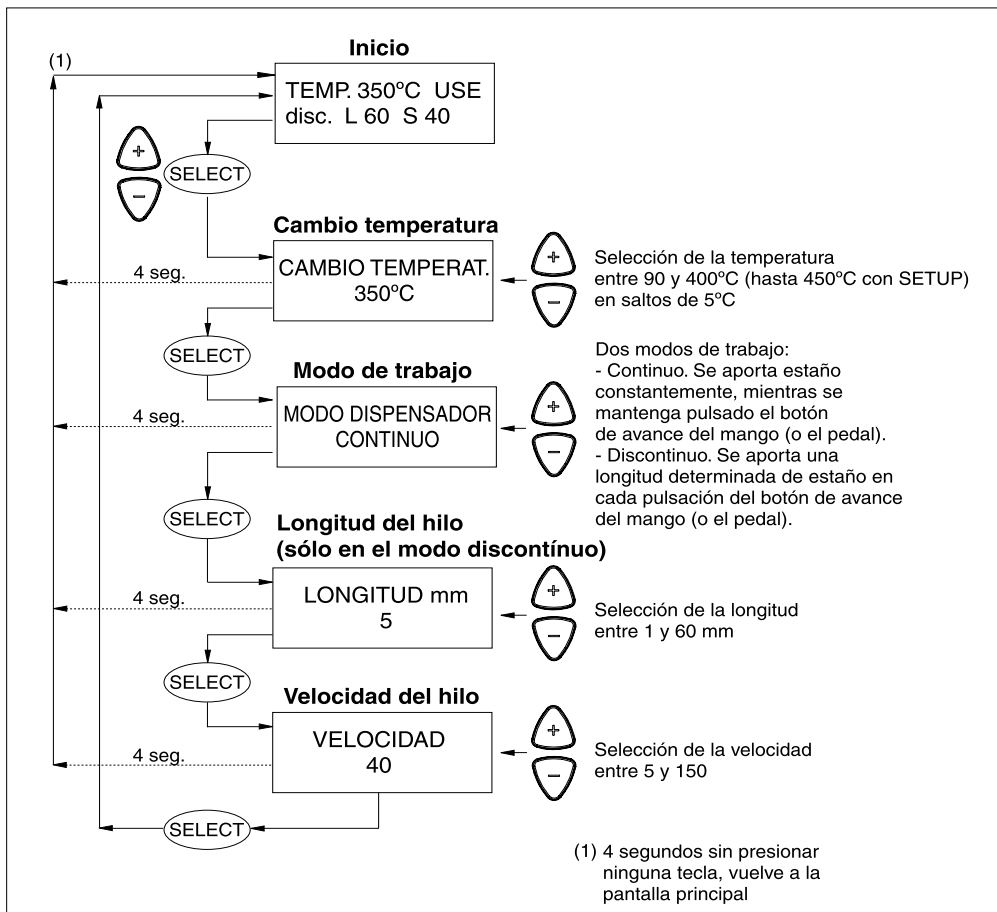
Para beneficiarse del sistema sleep y como medida de seguridad, es necesario colocar la herramienta en el soporte cuando no se utilice.

Modo HIBERNACIÓN

Es un segundo *Sleep* que hace que la estación entre en hibernación, es decir, la estación sigue funcionando pero sin calentar sus herramientas. Es un estado de mínimo consumo, pero que cuando detecta que se ha cogido una herramienta, vuelve a estar operativa.

La temporización del modo *hibernación* es independiente del modo *Sleep*, por defecto, se activa a los 30 minutos.

Los parámetros de la función hibernación son modificables.

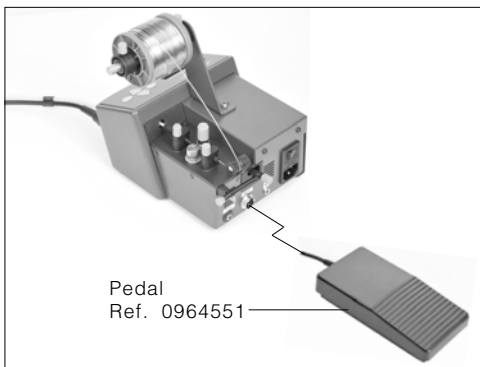
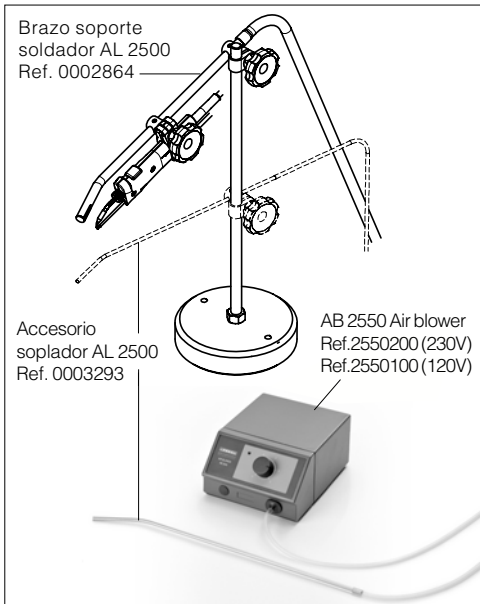


Accesorios

Existen 3 conjuntos guía + tubo, además del que se suministra con el equipo, para los siguientes diámetros de hilo de soldadura:

- **0,4 - 0,5 Ø** Ref. 0002399
- **0,6 - 0,8 Ø** Ref. 0002402
- **1,1 - 1,5 Ø** Ref. 0002843

Cada conjunto se compone de 2 guías hilos, el tubo de conducción y la guía de salida en el soldador.



A la estación se le puede conectar el pedal en el conector que existe en la parte posterior de la estación.

Cuando se presiona sobre el pedal, equivale a pulsar el boton de avance del hilo que hay en el mango del lápiz.



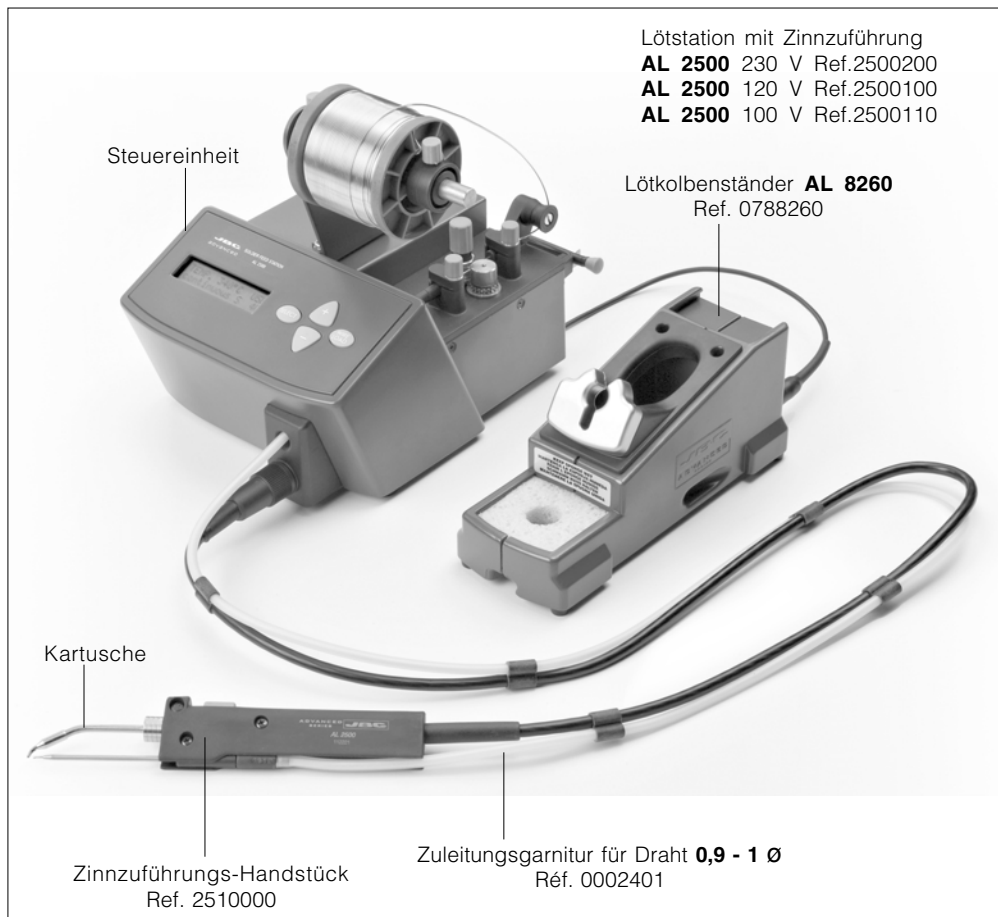
Para unir el lápiz alimentador de estaño atornillar las piezas con la brida de sujeción.

Encontrará toda la información sobre la unidad de control AL 2500 en el enlace:

<http://www.jbc.es/english/catalog>

JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso

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.



Technische Daten

- Steuereinheit **AL 2500** 230 V Ref. 2500200
Eingangsspannung: 230 V 50 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **AL 2500** 120 V Ref. 2500100
Eingangsspannung: 120 V 60Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **AL 2500** 100 V Ref. 2500110
Eingangsspannung: 100 V 60Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Leistung: 60 W
- Astatisches Gehäuse.
Typischer Oberflächenwiderstand: 10^5 - 10^{11} Ohm/Quadrat

- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.
- Erfüllt die RoHS-Vorschriften.
- Gewicht der kompletten Anlage: 6,1 kg



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Lötstation mit Zinnzuführung AL 2500

- **AL 2500** 230 V Ref. 2500200
- **AL 2500** 120 V Ref. 2500100

Diese Station ermöglicht es, über die andere Hand zu verfügen, die eigentlich den Lötendraht hält. Wenn man ein Pedal und einen verstellbaren Haltearm für den LötKolben Ref. 0002864 einsetzt, hat man sogar beide Hände frei. Sie kann auch als Station innerhalb eines automatischen Löt-systems betrieben werden. Aufstellung der zum Lieferumfang gehörenden Komponenten:

- Steuereinheit
- Zinnzuführungs-Handstück Ref. 2510000
mit der Kartusche **2500-403** Ref. 2500403
- **AL 8260** LötKolbenständer Ref. 0788260

- Garnitur einer Führungseinheit für Zinndraht **0,9 - 1 Ø** Ref. 0002401
- Kaltgerätestecker
- Transportverpackung

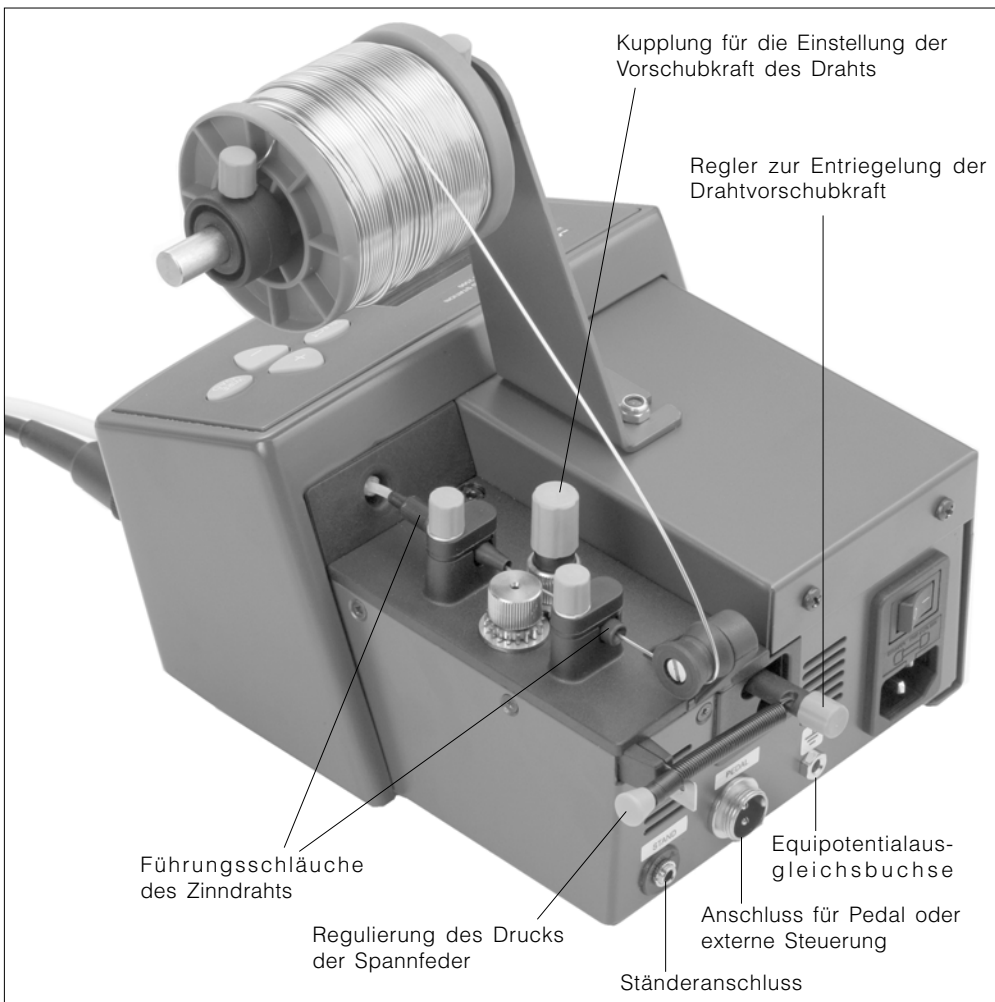
EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350° C arbeiten. Zu hohe Temperaturen verkürzen die Standzeit der Lötspitze.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinkt sein.

Sicherheitsvorkehrungen

- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

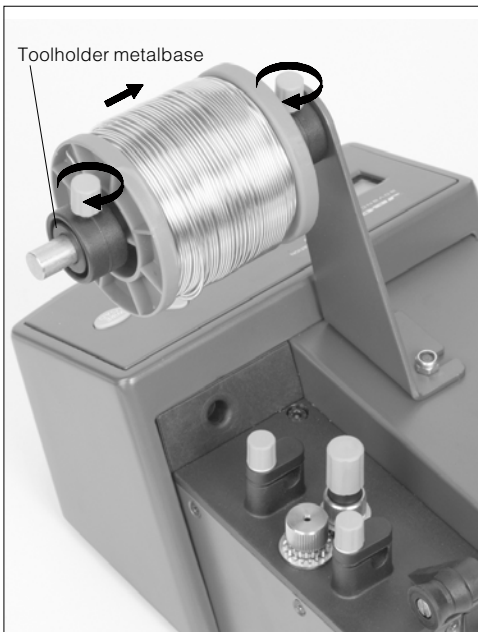


FUNKTIONSWEISE

Setzen Sie den Spulenhalter ein und ziehen Sie die 2 Muttern fest.

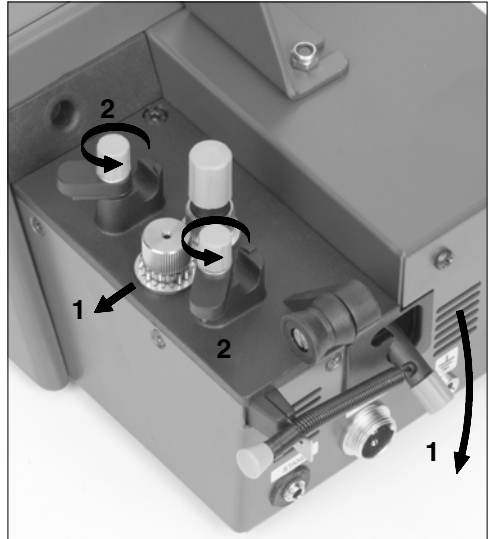


Setzen Sie die Drahthaspelmuffen und die Spule ein (Höchstgewicht 1 kg). Ziehen Sie die 2 Schrauben fest.



Befolgen Sie bei ihrem Einbau die anschließend genannten Arbeitsschritte:

1. Bringen Sie den Regler in die auf der Abbildung gezeigte Stellung, damit sich der Vorschubmechanismus öffnet.
2. Lockern Sie die Befestigungsschrauben der Zinnblechführungen an der Steereinheit.



3. Bringen Sie die Führungsschlauch-Garnitur an der Steereinheit an. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben fest.

Die zum Lieferumfang gehörende Garnitur der Schläuche und Zuführungen eignet sich für Draht mit einem Durchmesser von 0,9 bis 1 mm.

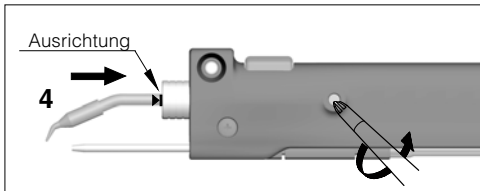
Für andere Drahtdurchmesser siehe Zubehör auf der vorherigen Seite.



4. Bauen Sie die Kartusche in das Zuführungs-Handstück ein.

Vorsicht!

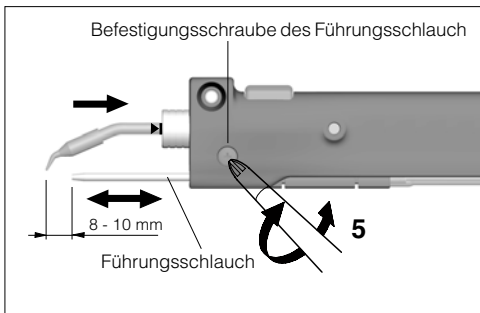
Als Vorsichtsmaßnahme und um Verbrennungen zu vermeiden, müssen Sie die Station abschalten oder das Zuführungs-Handstück aus der Station abziehen, wenn Sie Arbeiten an der Kartusche ausführen. Denken Sie daran, dass die Kartusche in nur wenigen Sekunden die Arbeitstemperatur erreicht.



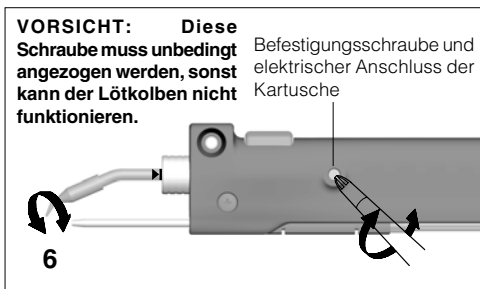
Wichtig.

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

5. Stecken Sie den Führungsschlauch für den Zinndraht in das Zuführungs-Handstück. Lassen Sie dabei einen Abstand von etwa 8 bis 10 mm zwischen dem Ende der Kartuschenspitze und dem Ende des Führungsschlauch. Ziehen Sie die Befestigungsschraube des Führungsschlauch fest.

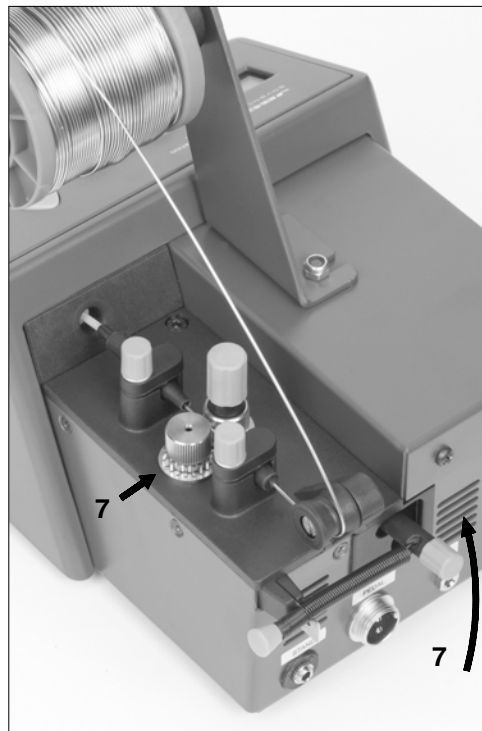


6. Richten Sie die Kartuschenspitze auf das Ende des Zinnführungsschlauch aus. Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Kartusche an.

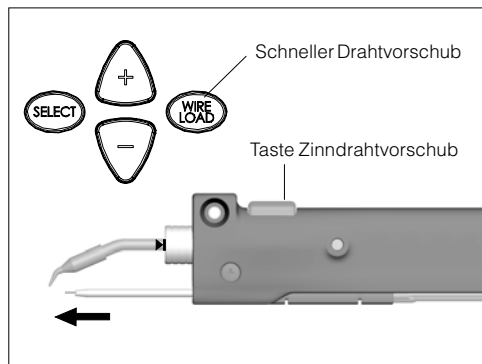


7. Führen Sie den Zinndraht von der Spule bis zum Beginn der Führungsschläuche.

Bringen Sie den Regler in die angegebene Stellung, damit sich der Vorschubmechanismus verriegelt.



Schließen Sie das Handstück an die Station an und schalten Sie diese ein. Betätigen Sie die Taste WIRE LOAD (schneller Drahtvorschub) solange, bis Zinn am Ende des Führungsschlauch herauskommt. Auf dem Display wird die Meldung "LOADING SOLDER WIRE" angezeigt.



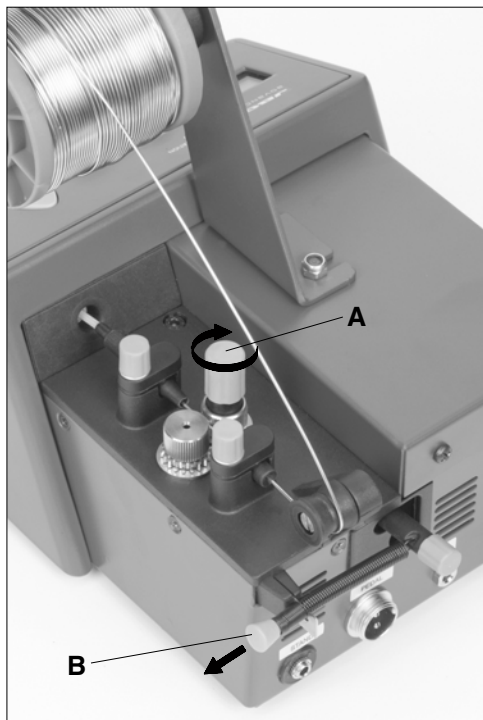
Jetzt ist die Station schon einsatzbereit.
Um eine Lötung vorzunehmen, müssen Sie nur die Taste Zinnzufuhr am Griff betätigen.
Das Programm der Station erlaubt Ihnen, alle Arbeitsparameter zu ändern. Sie können die Parameter mit der Taste **SELECT** anzeigen und mit den Tasten **+** und **-** ändern.

ABSTIMMUNG DER KUPPLUNG

Der Vorschubmechanismus der Station verfügt über eine Kupplung **A**.

Ihre Aufgabe ist es, bei reibungslosem Stationsbetrieb den Zinndrahtvorschub zu gewährleisten, doch zudem verhindert sie, dass sich Zinnstaus bilden, wenn der Zinndrahtvorschub aus irgendeinem Grund beeinträchtigt wird.

Die Vorschubkraft muss mit dem Regler **A** reguliert werden. Wenn wir ihn im Uhrzeigersinn drehen, nimmt die Vorschubkraft zu.



Mit dem Regler **B** wird das Vorschubsystem gespannt. Je weiter er entfernt ist, umso stärkere Kraft übt es aus.

PROGRAMMIERUNG

Das System erlaubt, direkt die folgenden Arbeitsparameter zu ändern und einzustellen:

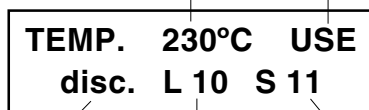
- die Temperatur zwischen 90 und 400°C (bis 450°C mit SETUP)
- die Betriebsart
- die Drahtlänge
- die Vorschubgeschwindigkeit des Drahts

Um die ursprünglichen Installationsparameter zu ändern und Zugriff auf die Zähler zu erlangen, die Taste **SELECT** 3 Sekunden lang gedrückt halten.

Auf den folgenden Seiten sehen Sie die Ablaufdiagramme des Programms.

ANZEIGE DER STATION

Werkzeugtemperatur Werkzeugzustand



Betriebsart Drahtlänge Geschwindigkeit

Es gibt 4 Werkzeugzustände:

USE (Use). Das Werkzeug ist betriebsbereit.

STD (Stand). Das Werkzeug steht im Ständer, befindet sich allerdings noch nicht in der Betriebsart "Sleep".

SLP (Sleep). Das Werkzeug steht im Ständer und befindet sich in der Betriebsart "Sleep". Seine Temperatur ist auf die Sleep-Temperatur abgesenkt worden.

OL. Überhitzung des Hochstromkreises, der Hochstrom wird zeitweise gestoppt.

FEHLERMELDUNGEN

Kein Werkzeug vorhanden oder Werkzeug geöffnet (No cartridge/tool)

Es gibt kein mit korrekter Kartusche angeschlossenes Werkzeug oder die Kartusche ist geöffnet.

Falsches Werkzeug (Wrong tool)

Das angeschlossene Werkzeug ist nicht gültig.

Kurzschluss (Shortcircuit)

In der Kartusche liegt ein Kurzschluss vor.

Abkühlung (System stopped by overload)(100°C)

Die Station hat eine gefährliche Temperatur erreicht und hält an, um abzukühlen.

WARNMELDUNGEN

Überhitzung (Overload) (85°C)

Warnung zur Stationstemperatur, die sich der Obergrenze annähert. Erscheint 2 Sekunden lang in Intervallen von 8 Sekunden, solange sich die Station nicht abgekühlt hat. Die Station hält NICHT an.

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 im 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 Standby befindet, erscheint im Display der Text **SLP**.

TEMP. 230°C SLP

disc. L 10 S 11

Die Parameter der Sleep-Funktion lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

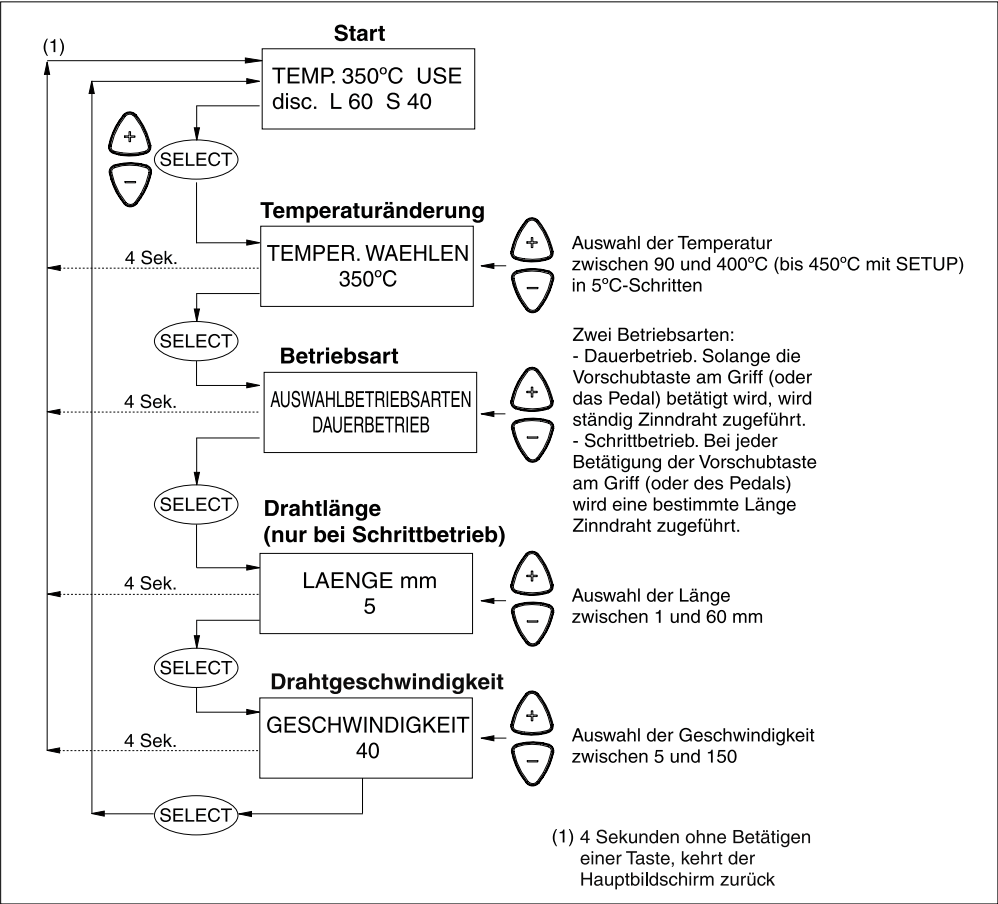
Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug bei Nichtbenutzung im Ständer abzulegen.

Betriebsart Hibernation

Ist eine zweite Stufe der Sleep-Funktion, die dafür sorgt, dass die Station in eine Art Winterschlaf fällt, d.h. die Station bleibt weiterhin in Betrieb, heizt allerdings nicht die Werkzeuge auf. Dies ist ein Zustand mit äußerst geringem Verbrauch, aber sobald das Werkzeug in die Hand genommen wird, ist es erneut einsatzbereit.

Die zeitliche Umschaltung in die Betriebsart *Hibernation* ist von der Betriebsart *Sleep* unabhängig. Standardmäßig wird sie nach 30 Minuten aktiviert.

Die Parameter der Funktion Hibernation können geändert werden.

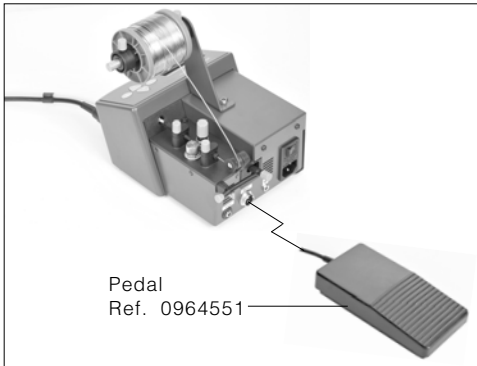
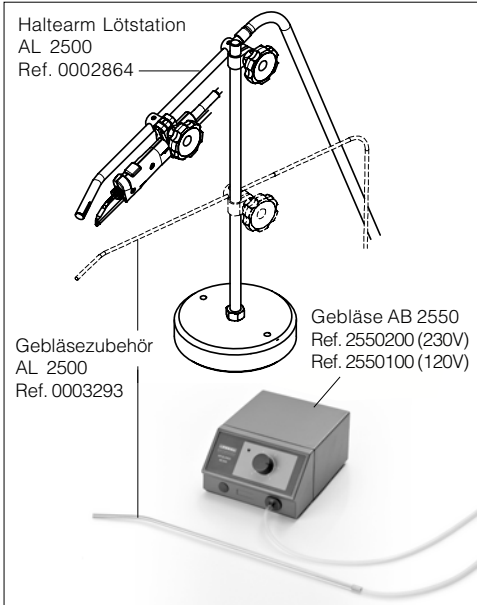


Zubehör

Neben der zum Lieferumfang des Geräts gehörenden Zuleitungsgarnitur gibt es 3 Zuleitungsgarnituren + Schlauch für Lötendraht mit den folgenden Durchmessern:

- **0,4 - 0,5 Ø** Ref. 0002399
- **0,6 - 0,8 Ø** Ref. 0002402
- **1,1 - 1,5 Ø** Ref. 0002843

Jede Garnitur besteht aus 2 Drahtführungen, dem Führungsschlauch und der Ausgangsführung am LötKolben.

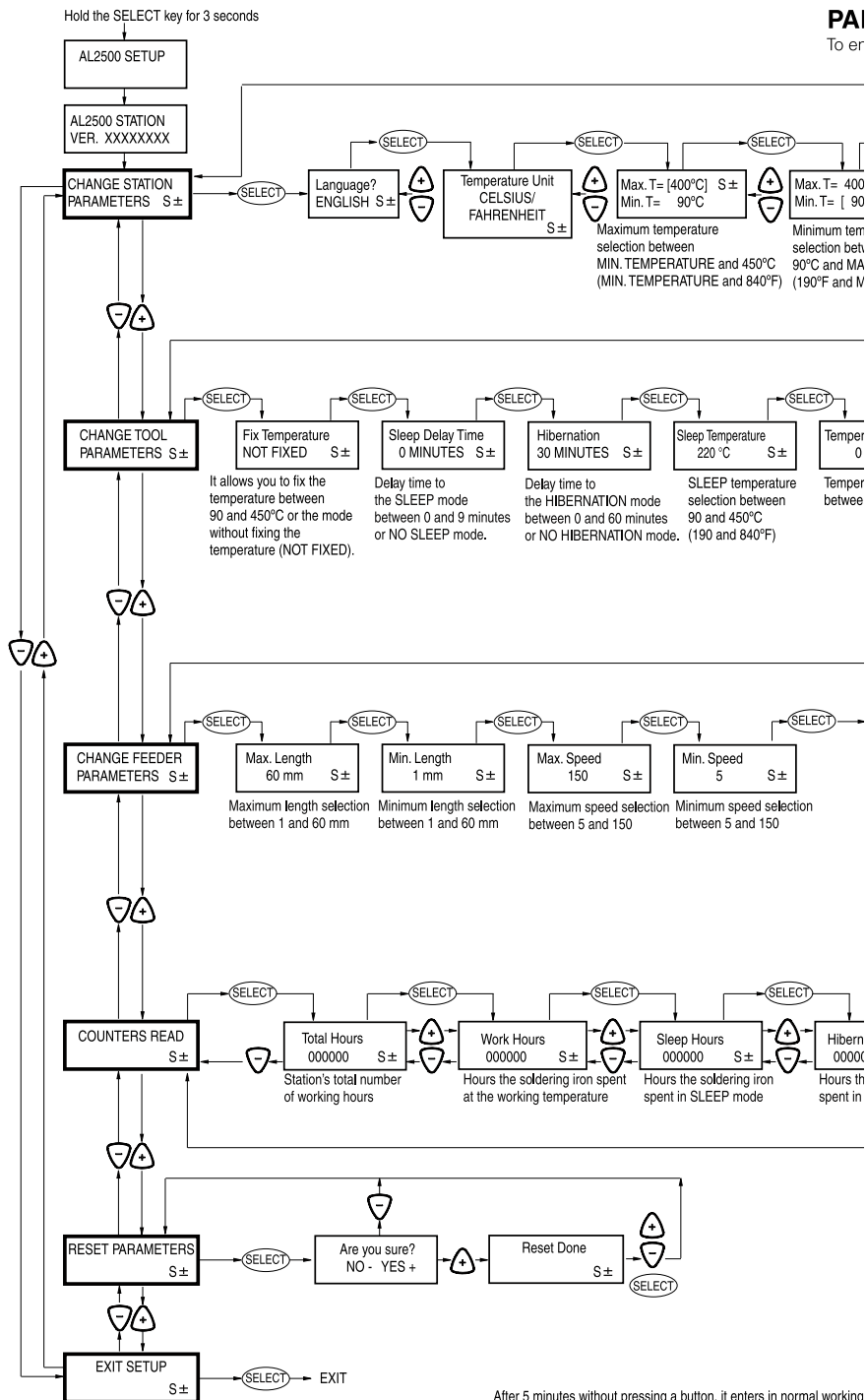


An die Station kann das Pedal Ref. 0964551 durch den auf der Rückseite der Station befindlichen Stecker angeschlossen werden. Nicht im Lieferumfang enthalten. Wenn man das Pedal betätigt, entspricht dies dem Drücken der Taste Drahtvorschub am Griff des Handstücks.



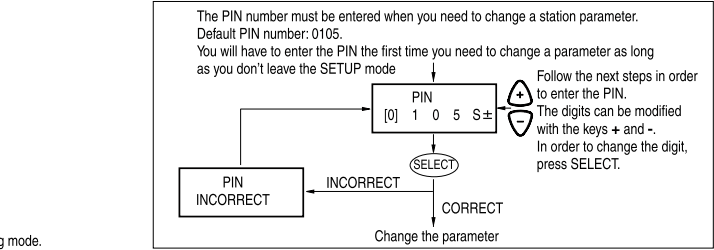
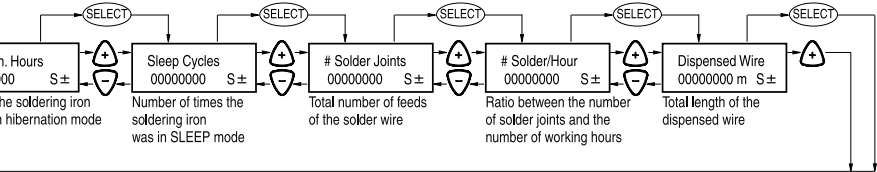
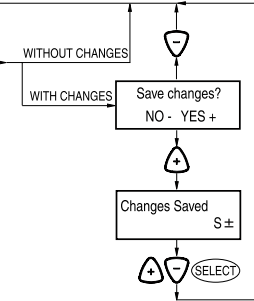
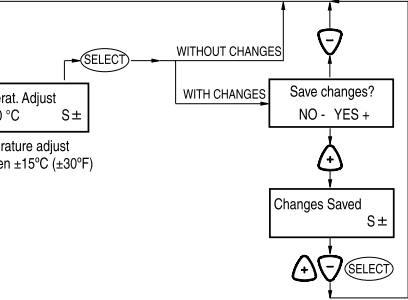
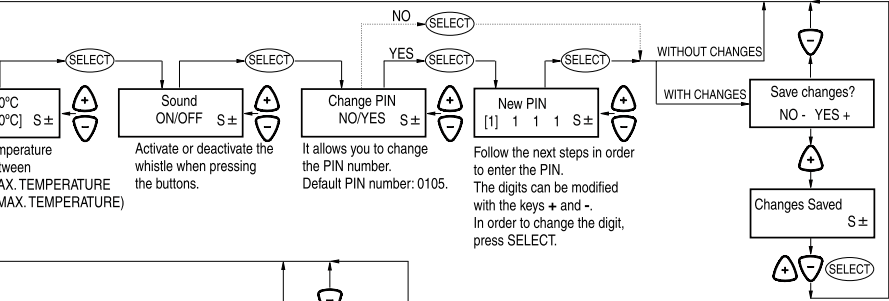
Unter dem Link: <http://www.jbc.es/english/catalog> finden Sie die vollständige Information über die Steuereinheit AL 2500.

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



PARAMETERS MODIFICATION OF THE TOOL AND THE AL 2500 STATION

Enter into this mode, you must hold the SELECT key for 3 seconds. N.P. 0006040



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 demes 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