

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

English	1
Español	9
Français	17
Deutsch	25
Italiano	33

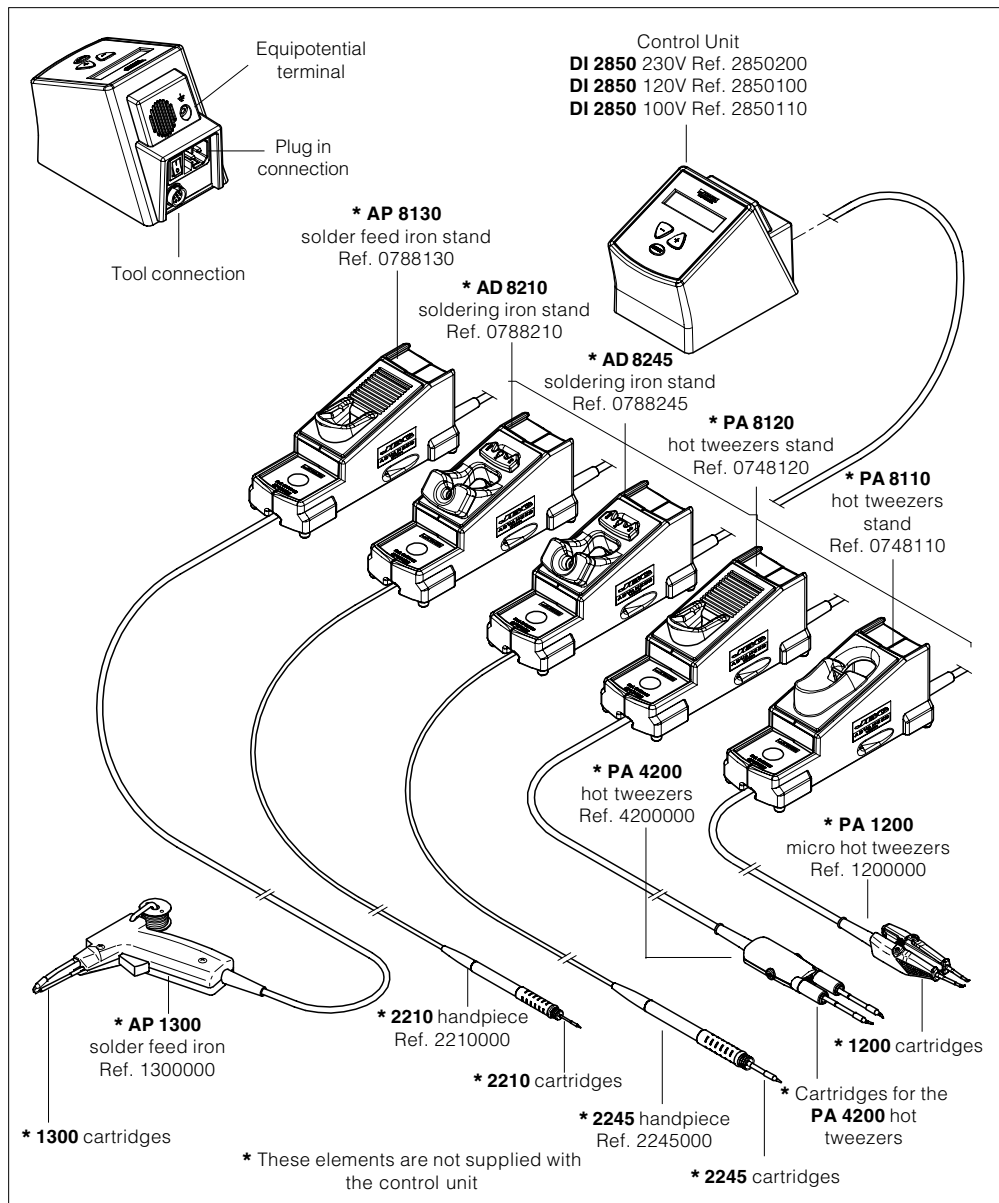


DIGITAL SOLDERING STATION

DI 2850

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.

You have purchased an Advanced **DI 2850** digital soldering control unit. In order to complete the soldering station you should choose the necessary elements for the task to carry out.



DI 2850 digital control unit

- **DI 2850** 230V Ref. 2850200
- **DI 2850** 120V Ref. 2850100
- **DI 2850** 100V Ref. 2850110

All soldering handpieces and hot tweezers of our Advanced range can be used with the DI 2850 always using the corresponding stand.

The station's components:

DI 2850 230V Ref. 2850200

- **DI 2850** 230V control unit
- Connection cable to mains Ref. 0269300
- Instructions manual

DI 2850 120V Ref. 2850100

- **DI 2850** 120V control unit
- Connection cable to mains Ref. 0269320
- Instructions manual

DI 2850 100V Ref. 2850110

- **DI 2850** 100V control unit
- Connection cable to mains Ref. 0269320
- Instructions manual

Kit DI 2850 -2245 230V Ref.2850230

- DI 2850 230V control unit Ref. 2850200
- 2245 handpiece Ref. 2245000
- AD 8245 stand Ref. 0788245
- 2245-003 cartridge Ref. 2245003

Kit DI 2850 -2210 230V Ref.2850231

- DI 2850 230V control unit Ref. 2850200
- 2210 handpiece Ref. 2210000
- AD 8210 stand Ref. 0788210
- 2210-001 cartridge Ref. 2210001

Speak to your distributor for more kits.

Technical specifications

- Temperature selection from 90 to 450°C or 190 to 840°F (±5%).
- Power: 75W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated temperature protection fuse.
- **DI 2850** 230V control unit Ref. 2850200
Input: 230V 50Hz. Output: 24V.
- **DI 2850** 120V control unit Ref. 2850100
Input: 120V 60Hz. Output: 24V.
- **DI 2850** 100V control unit Ref. 2850110
Input: 100V 60Hz. Output: 24V.
- Total weight of unit: 2,5Kg (6,25lbs).
- ESD protected housing "skin effect".
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.



This product should not be thrown in the garbadge.

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 (662°F). 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 cause fire to inflammable products even when they are not in 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.

INTRODUCTION TO THE JBC ADVANCED SYSTEM

The exclusive and new JBC microprocessor driven heating system ensures such a fast heat recovery that it enables performing at lower temperatures than before and improving a 40% the efficiency of the station.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

One feature of the Advanced series is that when the tool is placed in the stand, the temperature automatically drops to the sleep temperature. This function is possible because of the quick response time that allows the user to switch from sleep temperature to working temperature very quickly. Thanks to the sleep mode, oxidation levels at the tip are much lower and therefore the tip life is extended 3 to 5 times.

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

In order to take full advantage of the sleep mode and as a security measure, it is necessary to place the tool in the stand when it is not being used.

The tip life is directly related to the temperature and time. With a greater temperature for a longer time, the tip duration is reduced in an exponential form.

Due to this, it is advisable to keep the soldering iron in the support at sleep temperature (200°C approximately) to increase the tip life.

Hibernation mode

Apart from the "SLEEP" mode the DI 2850 features a hibernation mode.

In this mode the tool cools down to room temperature but it goes back to working temperature as soon it is picked up.

A tool can enter into hibernation mode after entering into the "SLEEP" mode. Changing into hibernation mode starts from the moment you are in "SLEEP" mode.

Hibernation can be modified using the «SETUP» sub menu. See page 6.

OPERATION

Use of keys



Increases and decreases the temperature.



See the selected temperature.

PROGRAMMING

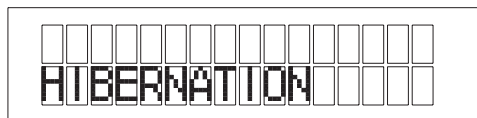
The system allows you to modify and adjust the temperature between 90 and 450°C (190 and 840°F). These are the factory pre-selected temperatures:

- Maximum temperature: 90°C
- Minimum temperature: 400°C

In order to modify the station and tool parameters and have access to the counters, you must hold the SELECT key for 3 seconds. The PIN number must be entered when you need to change a station parameter. Default PIN number: 0105.

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

Display messages



- **HIBERNATION:** The station is in hibernation mode.
- **OPEN CIRCUIT.** Heating element with open circuit. Possible causes:
The cartridge has not been inserted correctly in the tool.
Damaged cartridge.
- **MAXIMUM POWER.** The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in very thick and repetitive soldering jobs.
- **SHORTCIRCUIT.** Short circuit in the system.

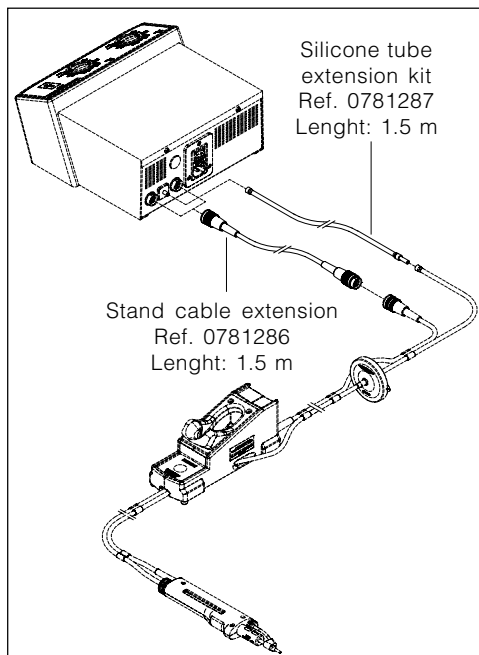
- **WRONG TOOL.**

Possible causes: use of a tool which is not compatible with the station for example the solder feed iron.

- **OVERHEAT.** To prevent overheating and damaging the station circuit, you must wait till the temperature of the circuit goes down and the station will automatically be ready to work. Possible causes: very thick and repetitive soldering jobs.

Once you correct the above mentioned causes, the station will start working automatically, except if there is an excess in energy supply (MAXIMUM POWER). In this case, the station has to be switched off and restarted.

Stand cable extension



It is possible to extend the stand cable by means of an accessory called "stand cable extension", Ref. 0781286. By doing so, the user can have the control unit further away from the tools and off his/her work table.

For the aspiration tube of the desoldering iron, a silicone tube extension kit, Ref. 0781287, has also been manufactured.

For both kits, the length of the cable is 1.5 m.

DI 2850 STATION SCREEN

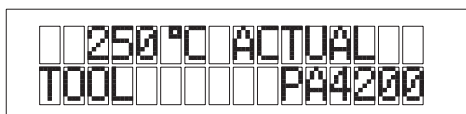
Tool in their stand

Tool in the stand, sleep mode

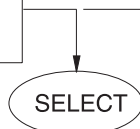
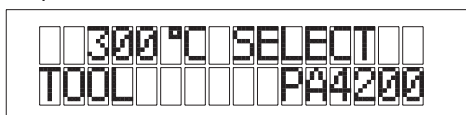


Using the tool

Screen when taking tool off the stand

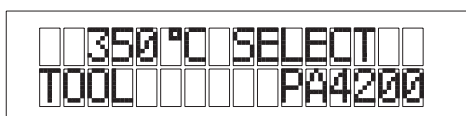


Press SELECT to consult the selected temperature

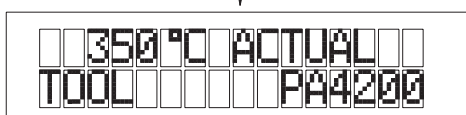


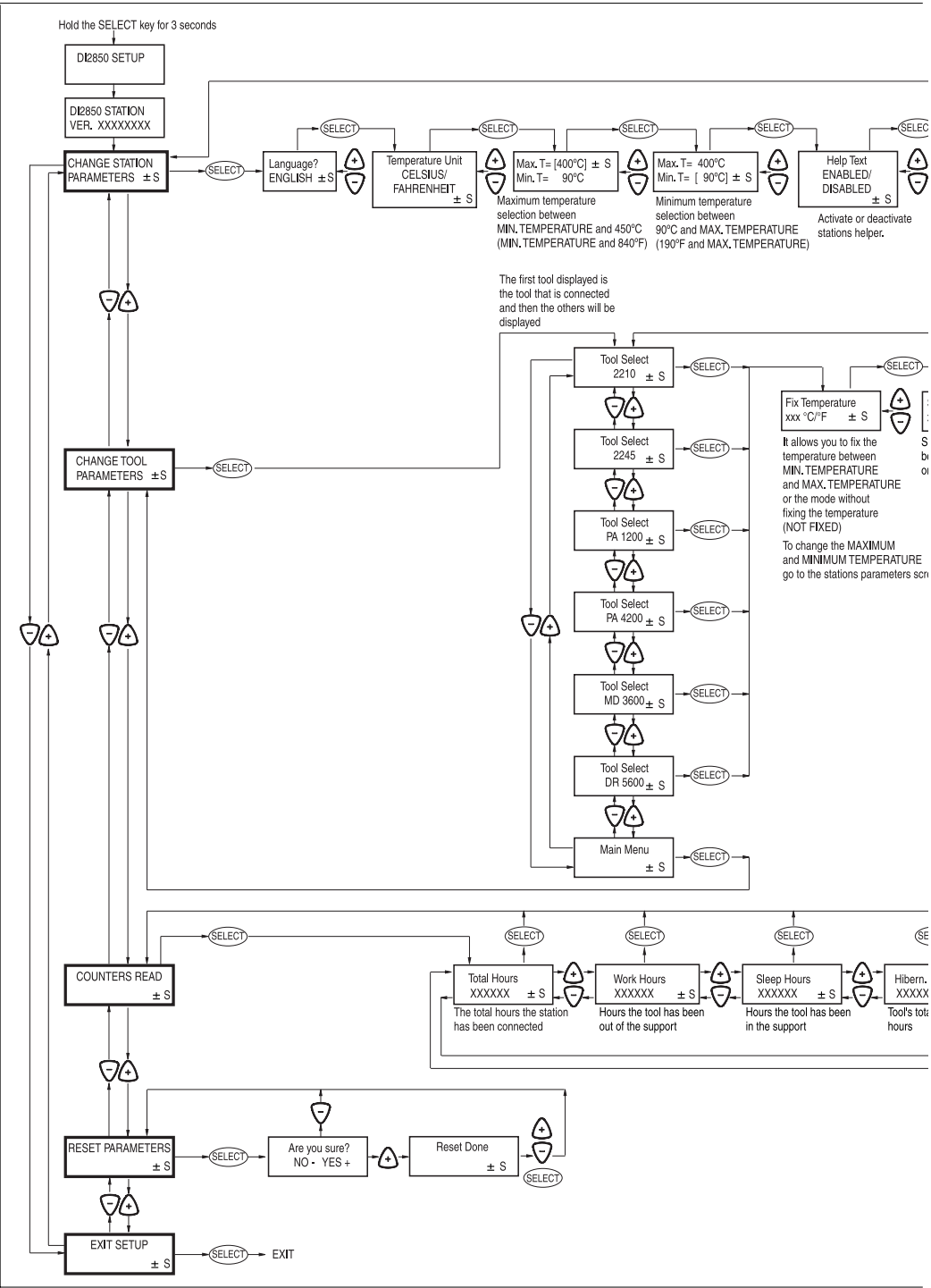
To change the temperature

To increase or decrease the working temperature



2 sec.

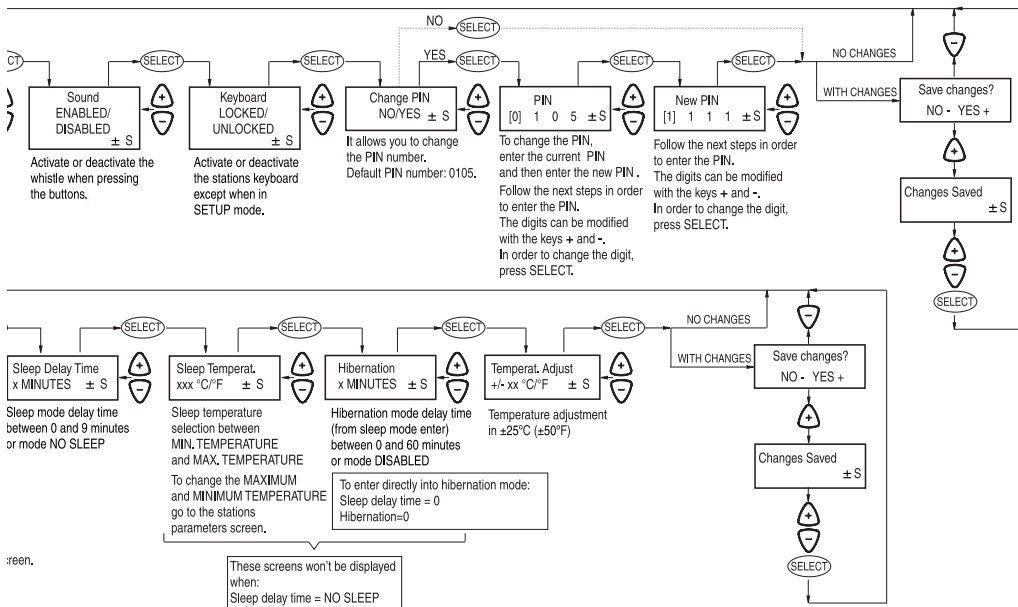




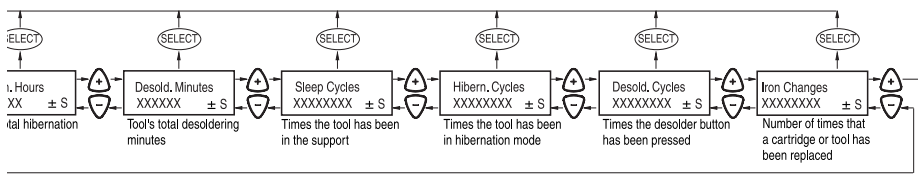
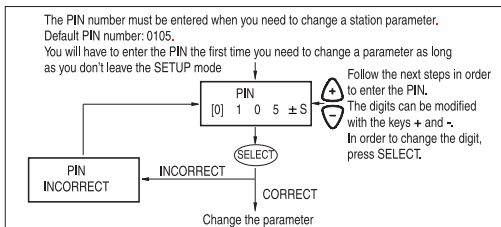
PARAMETERS MODIFICATION OF THE TOOLS AND THE DI 2850 STATION

To enter into this mode, you must hold the SELECT key for 3 seconds.

N.P. 0005087



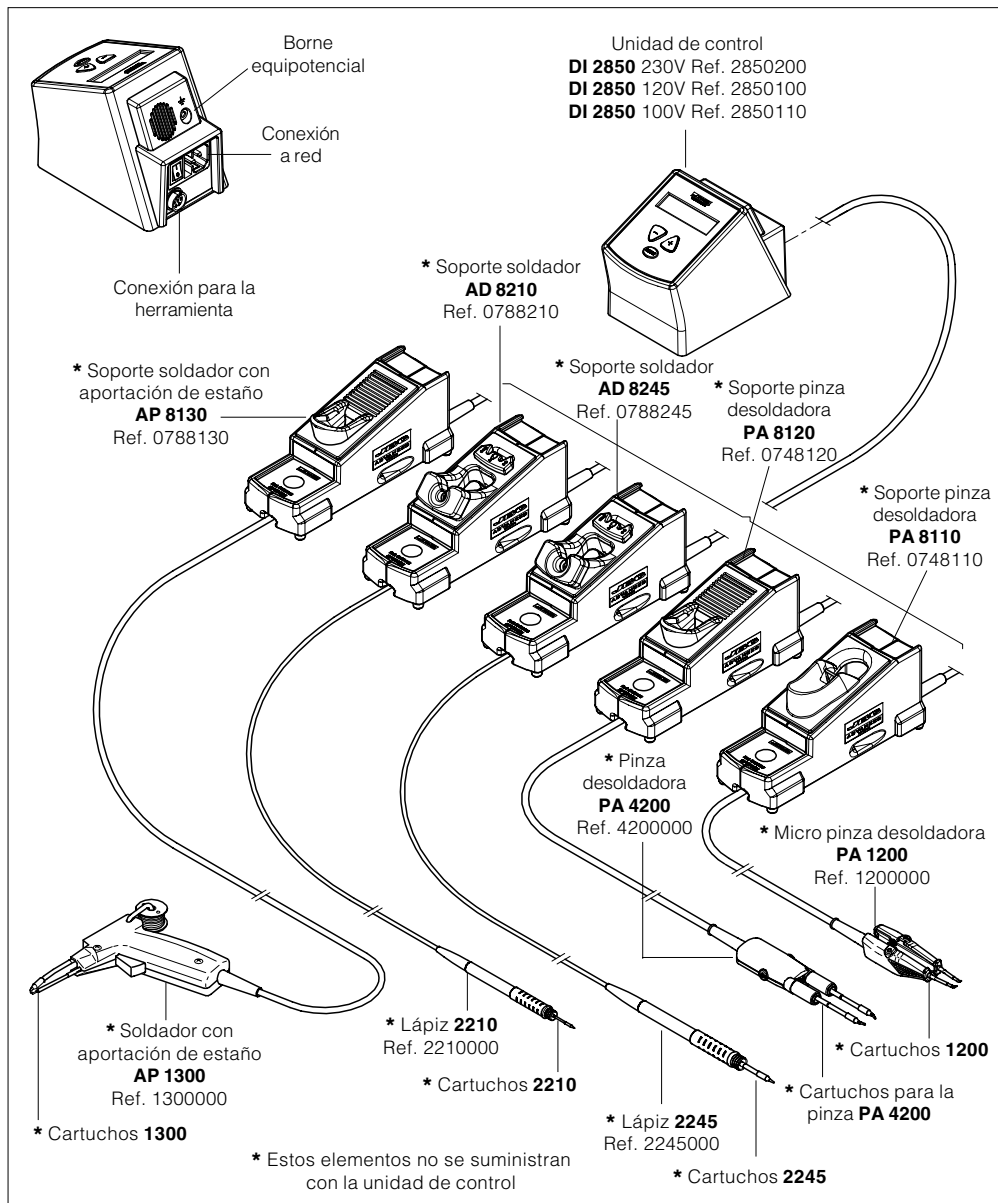
After 5 minutes without pressing a button, it enters in normal working mode.



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 soldadora digital Advanced **DI 2850**.

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



Unidad de control digital DI 2850

- **DI 2850** 230V Ref. 2850200
- **DI 2850** 120V Ref. 2850100
- **DI 2850** 100V Ref. 2850110

Se pueden conectar a esta estación todos los soldadores y pinzas de nuestra gama Advanced usando siempre su correspondiente soporte.

Composición de la estación:

DI 2850 230V Ref. 2850200

- Unidad de control **DI 2850** 230V
- Cable de conexión a red Ref. 0269300
- Manual de instrucciones

DI 2850 120V Ref. 2850100

- Unidad de control **DI 2850** 120V
- Cable de conexión a red Ref. 0269320
- Manual de instrucciones

DI 2850 100V Ref. 2850110

- Unidad de control **DI 2850** 100V
- Cable de conexión a red Ref. 0269320
- Manual de instrucciones

Kit DI 2850 -2245 230V Ref. 2850230

- Unidad control DI 2850 230V Ref. 2850200
- Lápiz 2245 Ref. 2245000
- Soporte AD 8245 Ref. 0788245
- Cartucho 2245-003 Ref. 2245003

Kit DI 2850 -2210 230V Ref. 2850231

- Unidad control DI 2850 230V Ref. 2850200
- Lápiz 2210 Ref. 2210000
- Soporte AD 8210 Ref. 0788210
- Cartucho 2210-001 Ref. 2210001

Existen más kits de esta estación, consulte a su proveedor.

Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 90 y 450°C o 190 a 840°F ($\pm 5\%$).
- Potencia: 75W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección temperatura.
- Unidad de control **DI 2850** 230V Ref. 2850200
Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V.
- Unidad de control **DI 2850** 120V Ref. 2850100
Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V.
- Unidad de control **DI 2850** 100V Ref. 2850110
Entrada: 100V 60Hz. Salida: 24V.
- Peso unidad completa: 2,5Kg.
- Caja antiestática "skin effect".
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.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

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 esten 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.

INTRODUCCIÓN AL SISTEMA ADVANCED DE JBC

Con el exclusivo sistema de calentamiento, controlado por microprocesador, conseguimos una excepcional recuperación de la temperatura que permite trabajar a temperatura muy baja como nunca se había visto con anterioridad y mejorando un 40% la eficiencia de la estación.

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 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.

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.

La vida de la punta está directamente relacionada con la temperatura y el tiempo. A más temperatura durante mayor tiempo, la duración de la punta se reduce de una forma exponencial.

Por esto es conveniente mantener el soldador en el soporte, a la temperatura de sleep (200° C aproximadamente), para aumentar la vida de la punta.

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.

Para entrar en modo hibernación previamente se debe estar en modo *Sleep*. El tiempo de retraso para entrar en modo hibernación comienza a contar a partir de entrar en modo *Sleep*.

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

FUNCIONAMIENTO

Utilidad de las teclas



Incrementan y disminuyen la temperatura.



Consulta la temperatura seleccionada.

PROGRAMACIÓN

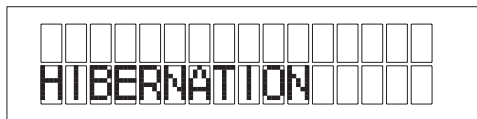
El sistema permite modificar y ajustar la temperatura entre 90 y 450°C (190 y 840°F). Los valores predeterminados de fábrica son los siguientes:

- Temperatura mínima: 90°C
- Temperatura máxima: 400°C

Para modificar los parámetros de la estación, de las herramientas y tener acceso a los contadores se debe mantener pulsada durante 3 segundos la tecla SELECT. El número de PIN se debe entrar cuando necesite cambiar un parámetro de la estación. Número de PIN por defecto: 0105.

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

Mensajes del display

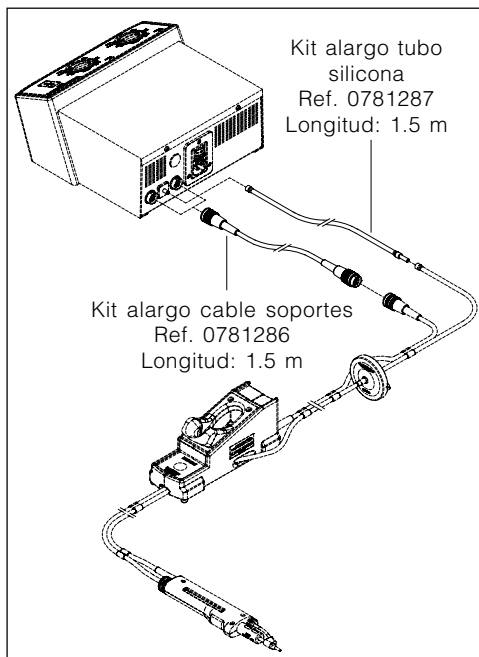


- **HIBERNATION:** La estación está en modo hibernación.
- **OPEN CIRCUIT.** Resistencia soldadora en circuito abierto. Causas posibles:
Falta introducir correctamente el cartucho en la herramienta.
Cartucho fundido.
- **MAXIMUM POWER.** Se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras muy gruesas y repetidas.

- **SHORTCIRCUIT.** Cortocircuito en el sistema.
- **WRONG TOOL.** Error de herramienta.
Causas posibles: utilizar una herramienta que no es compatible con la estación, por ejemplo el alimentador de estaño.
- **OVERHEAT.** Protección para evitar que se dañe el circuito de la estación por un sobrecalentamiento. Se debe esperar a que descienda la temperatura del circuito y automáticamente la estación volverá a estar lista para trabajar.
Causas posibles: hacer soldaduras muy gruesas y repetidas.

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

Kit alargo cable soportes



Existe como accesorio un kit alargo cable soportes Ref. 0781286 que permite alargar la longitud del cable soporte. De esta manera el usuario puede tener la unidad de control más alejada de las herramientas y fuera de su mesa de trabajo.

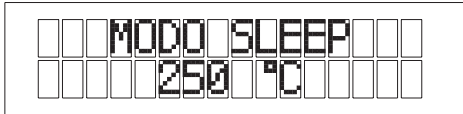
Para el tubo de aspiración del desoldador también se ha creado un kit alargo tubo silicona Ref. 0781287.

En los dos kits la longitud del cable es de 1.5m.

PANTALLAS ESTACION DI 2850

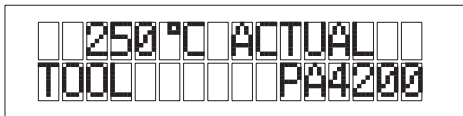
Herramienta colgada

Herramienta en el soporte, modo sleep

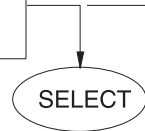
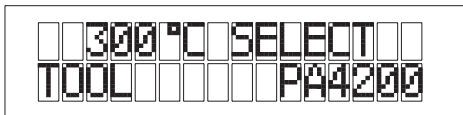


Herramienta descolgada

Pantalla al sacar la herramienta del soporte

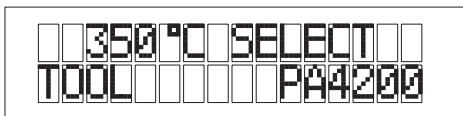


SELECT para consultar la temperatura seleccionada

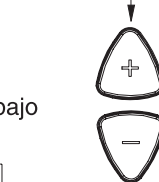
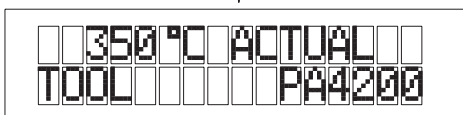


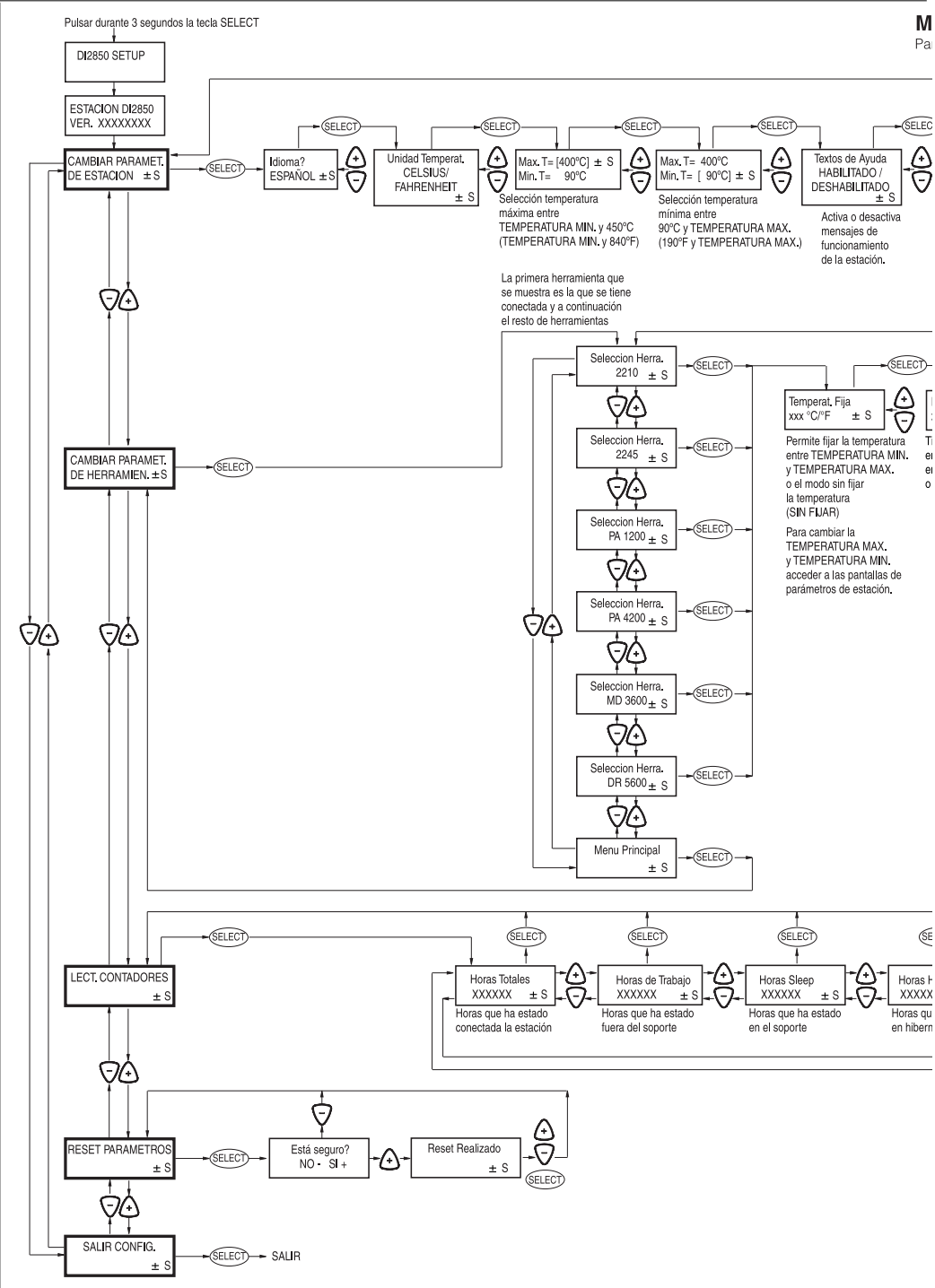
Cambio temperatura

Aumenta o disminuye la temperatura de trabajo



2 seg.

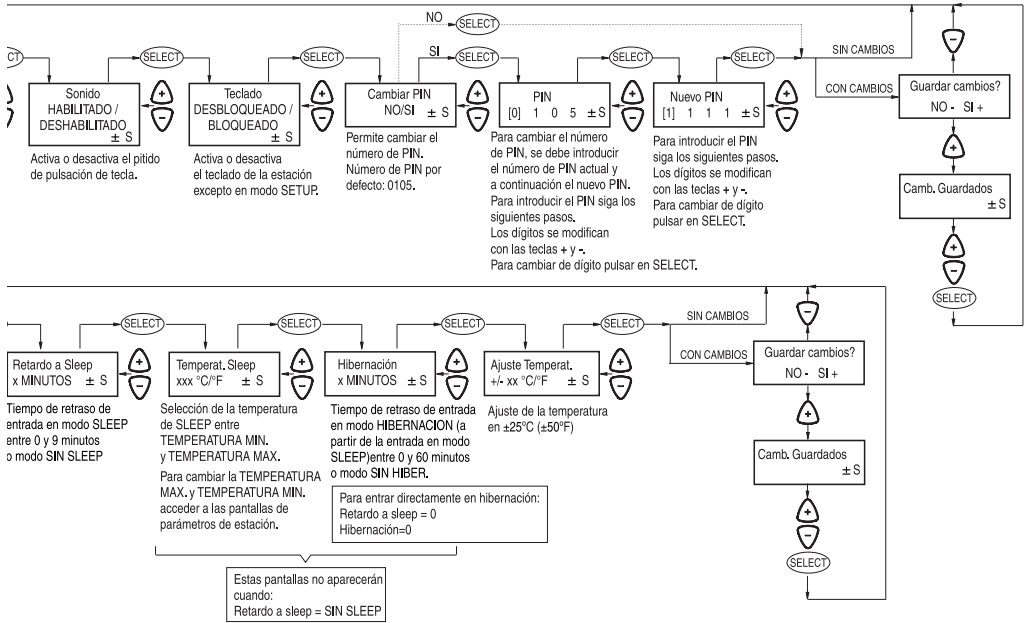




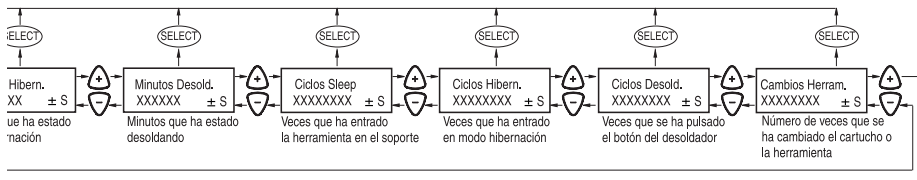
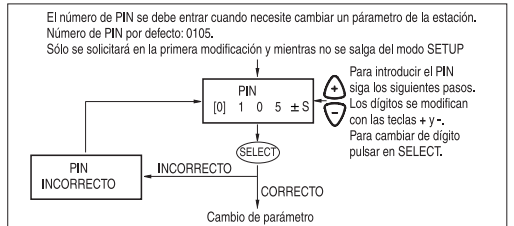
MODIFICACION DE LOS PARAMETROS DE LAS HERRAMIENTAS Y DE LA ESTACION DI 2850

Parámetros modificables al mantener pulsada durante 3 segundos la tecla SELECT.

N.P. 0005087



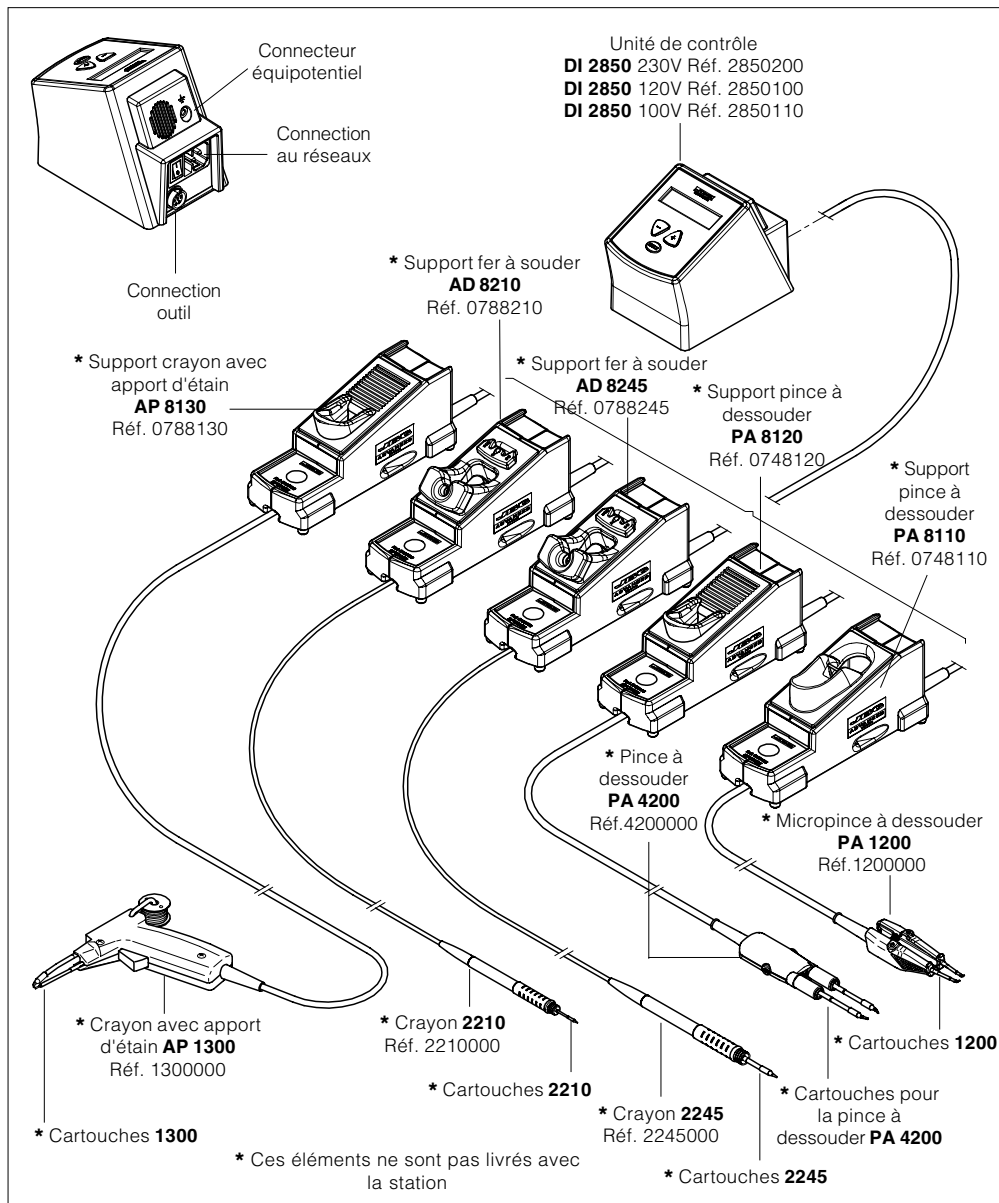
Después de 5 minutos sin pulsar una tecla, se entra en modo de funcionamiento normal.



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 de soudage digitale Advanced **DI 2850**.

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.



Unité de contrôle digitale DI 2850

- **DI 2850** 230V Réf. 2850200
- **DI 2850** 120V Réf. 2850100
- **DI 2850** 100V Réf. 2850110

Tous les crayons à souder et toutes les pinces de la gamme Advanced peuvent être connectés à la station DI, à condition de toujours utiliser le support qui correspond.

Composition de la station:

DI 2850 230V Réf. 2850200

- Unité de contrôle **DI 2850** 230V
- Câble d'alimentation Réf. 0269300
- Manuel d'instructions

DI 2850 120V Réf. 2850100

- Unité de contrôle **DI 2850** 120V
- Câble d'alimentation Réf. 0269320
- Manuel d'instructions

DI 2850 100V Réf. 2850110

- Unité de contrôle **DI 2850** 100V
- Câble d'alimentation Réf. 0269320
- Manuel d'instructions

Kit DI 2850 -2245 230V Réf. 2850230

- Unité de contrôle DI 2850 230V Réf. 2850200
- Crayon 2245 Réf. 2245000
- Support AD 8245 Réf. 0788245
- Cartouche 2245-003 Réf. 2245003

Kit DI 2850 -2210 230V Réf. 2850231

- Unité de contrôle DI 2850 230V Réf. 2850200
- Crayon 2210 Réf. 2210000
- Support AD 8210 Réf. 0788210
- Cartouche 2210-001 Réf. 2210001

Il existe d'autres kits de cette station. Consultez votre fournisseur.

Données techniques

- Sélection de la température entre 90 et 450°C ou 190 et 840°F ($\pm 5\%$).
- Puissance: 75W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Unité de contrôle **DI 2850** 230V Réf. 2850200
Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V.
- Unité de contrôle **DI 2850** 120V Réf. 2850100
Entrée: 120V 60Hz. Sortie: 24V.
- Unité de contrôle **DI 2850** 100V Réf. 2850110
Entrée: 100V 60Hz. Sortie: 24V.
- Poids total de l'unité: 2,5Kg.
- Boîtier antistatique "skin effect".
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 pour la protection antistatique (ESD).



Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.

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.

INTRODUCTION AU SYSTÈME ADVANCED DE JBC

Avec le système de chauffe exclusif, contrôlé par microprocesseur, nous assurons une récupération de température ultra-rapide, qui permet de travailler à très basse température, comme cela n'avait jamais été vu auparavant. Et améliorant de 40% l'efficacité de la station.

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.

Les paramètres de la fonction sleep peuvent être modifiés avec le programme de la station.

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.

La vie d'une panne est directement liée à la température et au temps. À davantage de température pendant un plus long laps de temps, la durée de la vie de la panne se trouve réduite de manière exponentielle.

Pour cette raison, il est nécessaire de maintenir le fer à souder sur le support, à température de sleep (200°C approximativement), afin d'augmenter la vie de la panne.

Mode hibernation

Il s'agit d'un second *Sleep* qui fait que la station entre en hibernation, c'est à dire que la station fonctionne mais sans chauffer les outils. C'est un état de consommation minimum mais qui devient à nouveau opérationnel dès qu'il détecte qu'un outil a été pris en main.

Pour entrer en mode hibernation il faut au paravent être en mode *Sleep*. Le temps de retard pour entrer en mode hibernation commence à partir de l'entrée en mode *Sleep*.

Les paramètres de la fonction hibernation peuvent être modifiés avec le programme de la station.

FONCTIONNEMENT

Utilité des touches



Augmentent et diminuent la température.



Consulte la température sélectionnée.

PROGRAMMATION

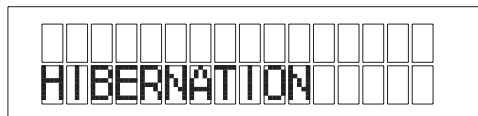
Le système permet de modifier et ajuster la température entre 90 et 450°C (190 et 840°F). Les valeurs de travail prédéterminées sont les suivantes:

- Température minimum: 90°C
- Température maximum: 400°C

Pour modifier les paramètres des outils, de la station et avoir accès aux compteurs vous devez maintenir la touche SELECT appuyée pendant 3 secondes. Le code PIN doit être entré lorsque vous avez besoin de changer les paramètres de la station. Code PIN par défaut: 0105.

Sur les pages suivantes vous avez les diagrammes de fonctionnement du programme.

Messages du display

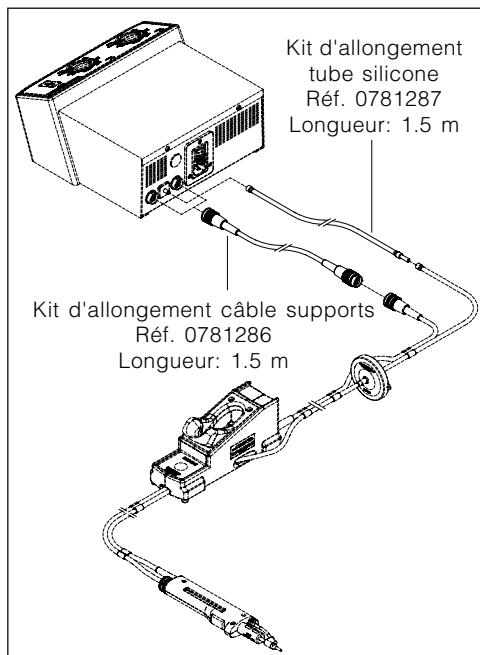


- **HIBERNATION.** La station est en mode hibernation.
- **OPEN CIRCUIT.** Resistance de soudage en circuit ouvert. Causes possibles:
La cartouche n'est pas bien fixée sur l'outil.
Cartouche hors service.
- **MAXIMUM POWER.** La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.
- **SHORTCIRCUIT.** Court-circuit dans le système.

- **WRONG TOOL.** Erreur d'outil.
Causes possibles: utilisation d'un outil non compatible avec la station, par exemple celui le crayon alimentateur d'étain.
- **OVERHEAT.** Protection pour éviter d'endommager le circuit de la station par une surchauffe. Il faut attendre que la température du circuit descende, et automatiquement la station sera à nouveau prête pour travailler. Causes possibles: par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.

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 (MAXIMUM POWER). Dans ce cas il faut éteindre et reconnecter la station.

Kit d'allongement câble supports



Il existe en tant qu'accessoire un kit d'allongement du câble des supports Réf. 0781286 qui permet d'allonger le câble du support. De cette façon l'utilisateur peut tenir l'unité de contrôle plus éloignée des outils et en dehors de la table de travail.

Pour le tube d'aspiration du fer à dessouder il a aussi été créé un kit d'allongement en silicone Réf. 0781287.

Pour les deux kit la longueur du câble est de 1.5m.

ÉCRANS STATION DI 2850

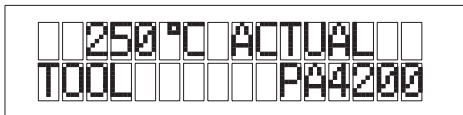
Outil connecté

Outil sur le support, mode sleep

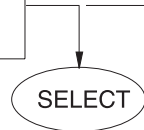
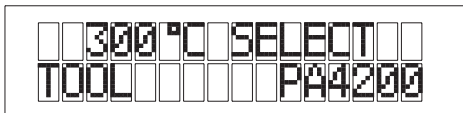


Avec l'outil décroché

Écran au moment d'enlever l'outil du support

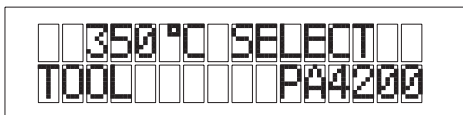


SELECT pour consulter la température sélectionnée

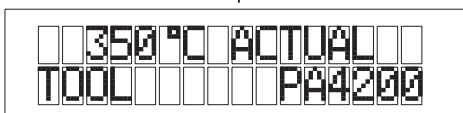


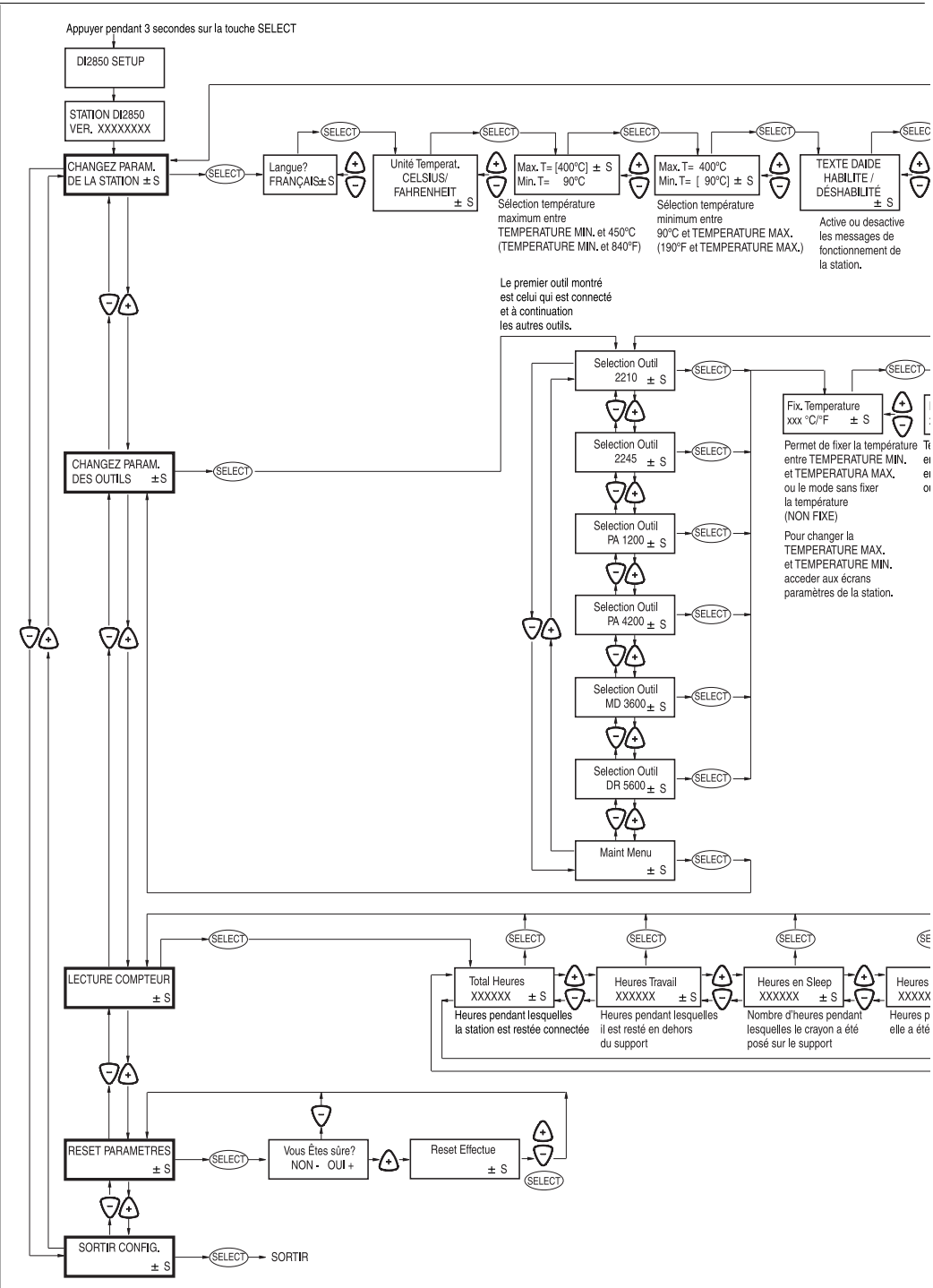
Changement de température

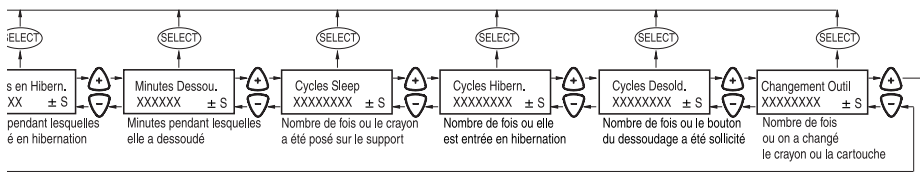
Augmente ou diminue la température de travail



2 sec.

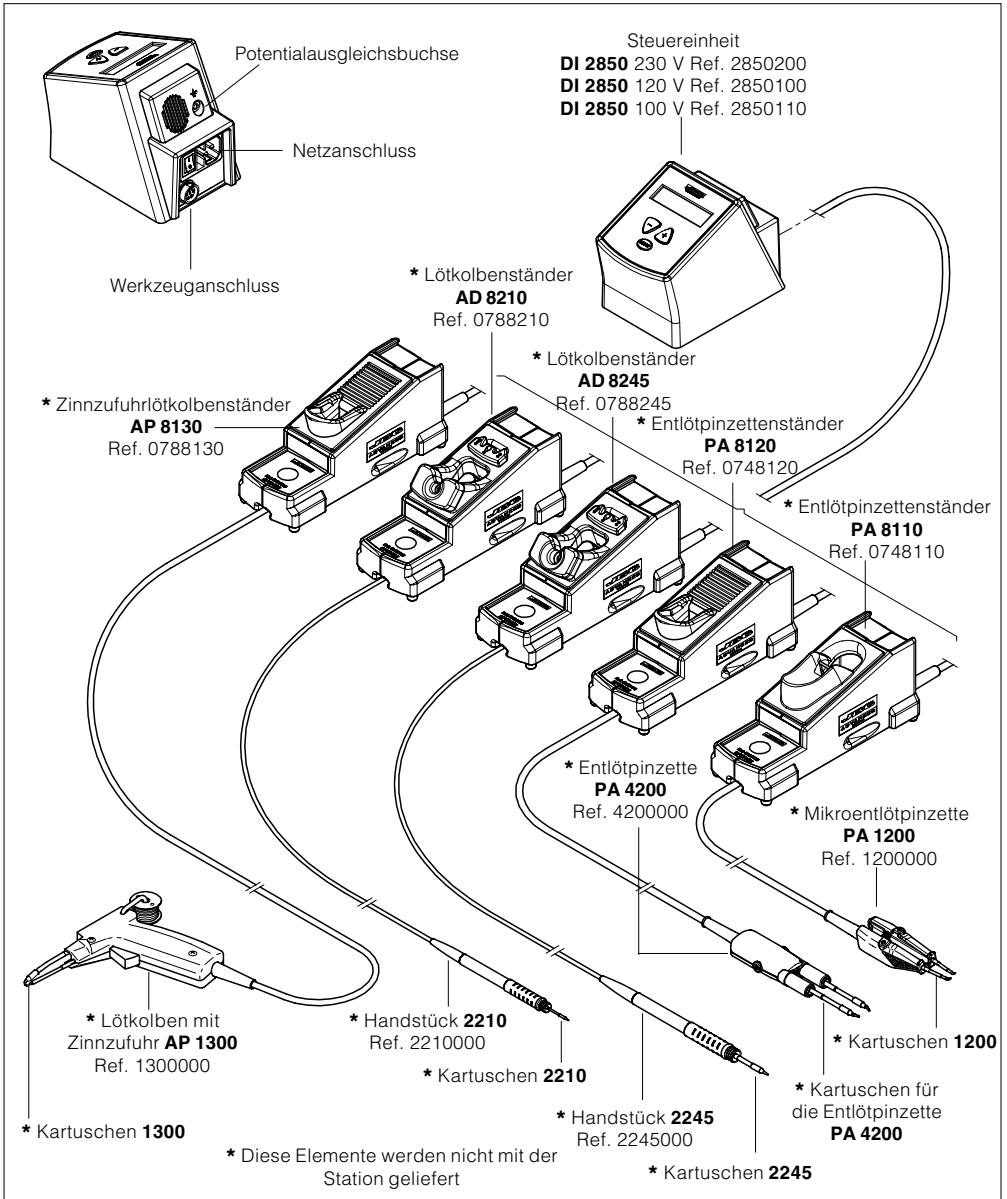






Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine digitale Lötsteuereinheit Advanced **DI 2850** erworben. Damit Sie mit der Lötstation arbeiten können, müssen Sie Werkzeug, Ständer und Kartuschen auswählen, die für die zu verrichtende Arbeit geeignet sind.



Digitale Steuereinheit DI 2850

- **DI 2850** 230 V Ref. 2850200
- **DI 2850** 120 V Ref. 2850100
- **DI 2850** 100 V Ref. 2850110

Alle LötKolben und Entlötpinzetten unserer Advanced-Serie können unter Verwendung des entsprechenden Ständers an die DI-Station angeschlossen werden.

Aufbau der Station:

- DI 2850** 230 V Ref. 2850200
- Steuereinheit **DI 2850** 230 V Ref. 0269300
- Kaltgerätestecker
- Bedienungsanleitung

- DI 2850** 120 V Ref. 2850100
- Steuereinheit **DI 2850** 120 V Ref. 0269320
- Kaltgerätestecker
- Bedienungsanleitung

- DI 2850** 100 V Ref. 2850110
- Steuereinheit **DI 2850** 100 V Ref. 0269320
- Kaltgerätestecker
- Bedienungsanleitung

Kit DI 2850 -2245 230 V Ref.2850230

- Steuereinheit DI 2850 230 V Ref. 2850200
- Handstück 2245 Ref. 2245000
- LötKolbenständer AD 8245 Ref. 0788245
- Kartusche 2245-003 Ref. 2245003

Kit DI 2850 -2210 230 V Ref.2850231

- Steuereinheit DI 2850 230 V Ref. 2850200
- Handstück 2210 Ref. 2210000
- LötKolbenständer AD 8210 Ref. 0788210
- Kartusche 2210-001 Ref. 2210001

Es sind noch weitere Kits dieser Station lieferbar. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Händler.

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 90 und 450° C oder 190 und 840° F (±5%).
- Leistung: 75 W
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Steuereinheit **DI 2850** 230 V Ref. 2850200
Eingangsspannung: 230 V 50 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **DI 2850** 120 V Ref. 2850100
Eingangsspannung: 120 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **DI 2850** 120 V Ref. 2850100
Eingangsspannung: 120 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V

- Gewicht der kompletten Anlage: 2,5 kg
- 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.



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

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

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.

EINFÜHRUNG IN DAS ADVANCED-SYSTEM VON JBC

Mit dem exklusiven, von einem Mikroprozessor gesteuerten Aufheizsystem erreichen wir eine außerordentliche Aufheizzeit, die es ermöglicht, bei bislang nicht für möglich gehaltener, sehr geringer Temperatur zu arbeiten und die Effizienz der Station um 40% zu verbessern.

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.

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.

Die Lebensdauer der Spitze hängt direkt von der Temperatur und der Zeit ab. Bei höherer Temperatur über längere Zeiträume vermindert sich die Standzeit der Spitze in exponentieller Weise.

Daher ist es sinnvoll, den LötKolben im Ständer zu lassen und eine Standby-Temperatur von etwa 200° C zu wählen, um die Standzeit der Spitze zu verlängern.

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 Betriebsart *Hibernation* ist nur aus der Betriebsart *Sleep* heraus zu erreichen. Das Verzögerungsintervall, bevor in die Betriebsart *Hibernation* umgeschaltet wird, beginnt dann, wenn die Betriebsart *Sleep* anfängt.

Die Parameter der Betriebsart *Hibernation* lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

BETRIEB

Funktion der Tasten



Erhöhen und senken die Temperatur.



Abfrage der ausgewählten Temperatur.

PROGRAMMIERUNG

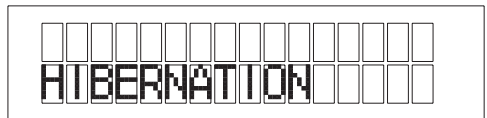
Das System ermöglicht die Temperatur zwischen 90 und 450° C (190 und 840° F) zu verändern und einzustellen. Werksseitig werden die folgenden Werte eingestellt:

- Minimaltemperatur: 90°C
- Maximaltemperatur: 400°C

Um die werksseitigen Parameter zu ändern und Zugriff auf die Zähler zu erhalten, muss man das entsprechende Werkzeug anheben und die Taste SELECT 3 Sekunden lang gedrückt halten. Die PIN-Nummer muss eingegeben werden, wenn ein Stationsparameter geändert werden soll. Voreingestellte PIN-Nummer: 0105.

Auf den folgenden Seiten sehen Sie die Ablaufdiagramme des Programms.

Anzeigen auf dem Display

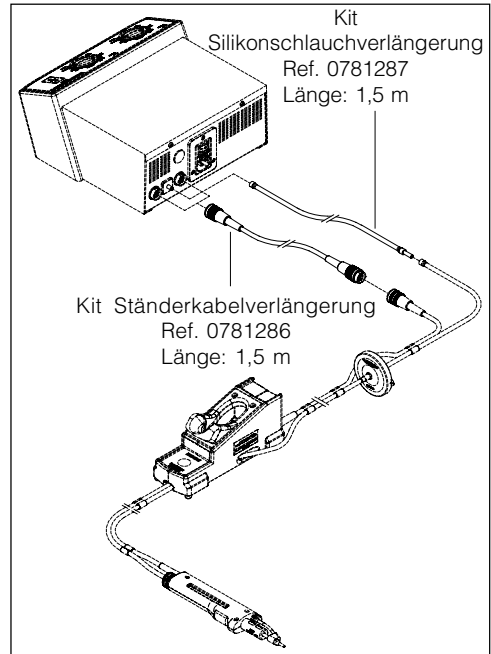


- **HIBERNATION:** Die Station befindet sich in der Betriebsart Hibernation.
- **OPEN CIRCUIT.** Offener Kreis in Lötresistenz. Mögliche Ursachen:
Die Kartusche muss ordnungsgemäß in das Werkzeug eingesetzt werden.
Durchgebrannte Kartusche.
- **MAXIMUM POWER.** Über einen längeren Zeitraum wurde die maximale Leistung überschritten, z.B. durch das wiederholte Löten oder Entlöten sehr großer Lötstellen usw.

- **SHORTCIRCUIT.** Kurzschluss im System.
- **WRONG TOOL.** Werkzeugfehler.
Mögliche Ursachen: es wird ein Werkzeug benutzt, das nicht mit der Station kompatibel ist, z.B. das Zinnzuführungs-Handstück.
- **OVERHEAT.** Schutzvorrichtung, um die Schädigung des Stationskreislaufs durch Überhitzung zu verhindern. Man muss warten, bis die Temperatur abgesunken ist und dann ist die Station automatisch wieder betriebsbereit.
Mögliche Ursachen: Ausführung von sehr dicken und wiederholten Lötungen.

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

Kit Ständerkabelverlängerung



Als Zubehör ist ein Kit Ständerkabelverlängerung Ref. 0781286 lieferbar, der es ermöglicht das Ständerkabel zu verlängern. Auf diese Weise kann der Benutzer die Steuereinheit in größerer Entfernung von den Werkzeugen und außerhalb seines Arbeitstisches unterbringen. Für den Saugschlauch des Entlötkolbens gibt es auch einen Kit Silikonschlauchverlängerung Ref. 0781287. Die Kabellänge beträgt bei beiden Kits 1,5 m.

BILDSCHIRME STATION DI 2850

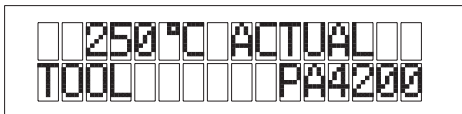
Werkzeug eingesteckt

Werkzeug im Ständer, Betriebsart Sleep

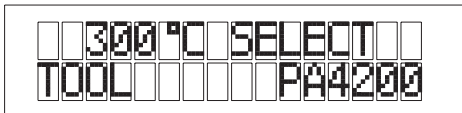


Mit aus dem Ständer genommenen Werkzeug

Bildschirm beim Herausnehmen von Werkzeug aus dem Ständer

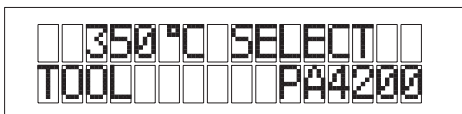


SELECT, um die gewählte Temperatur abzufragen

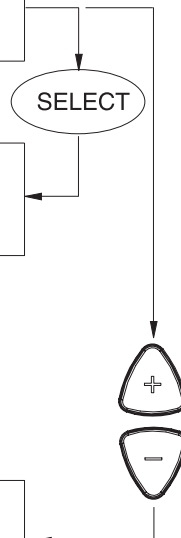
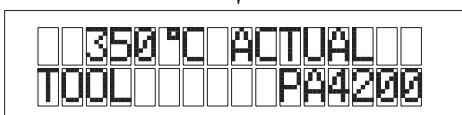


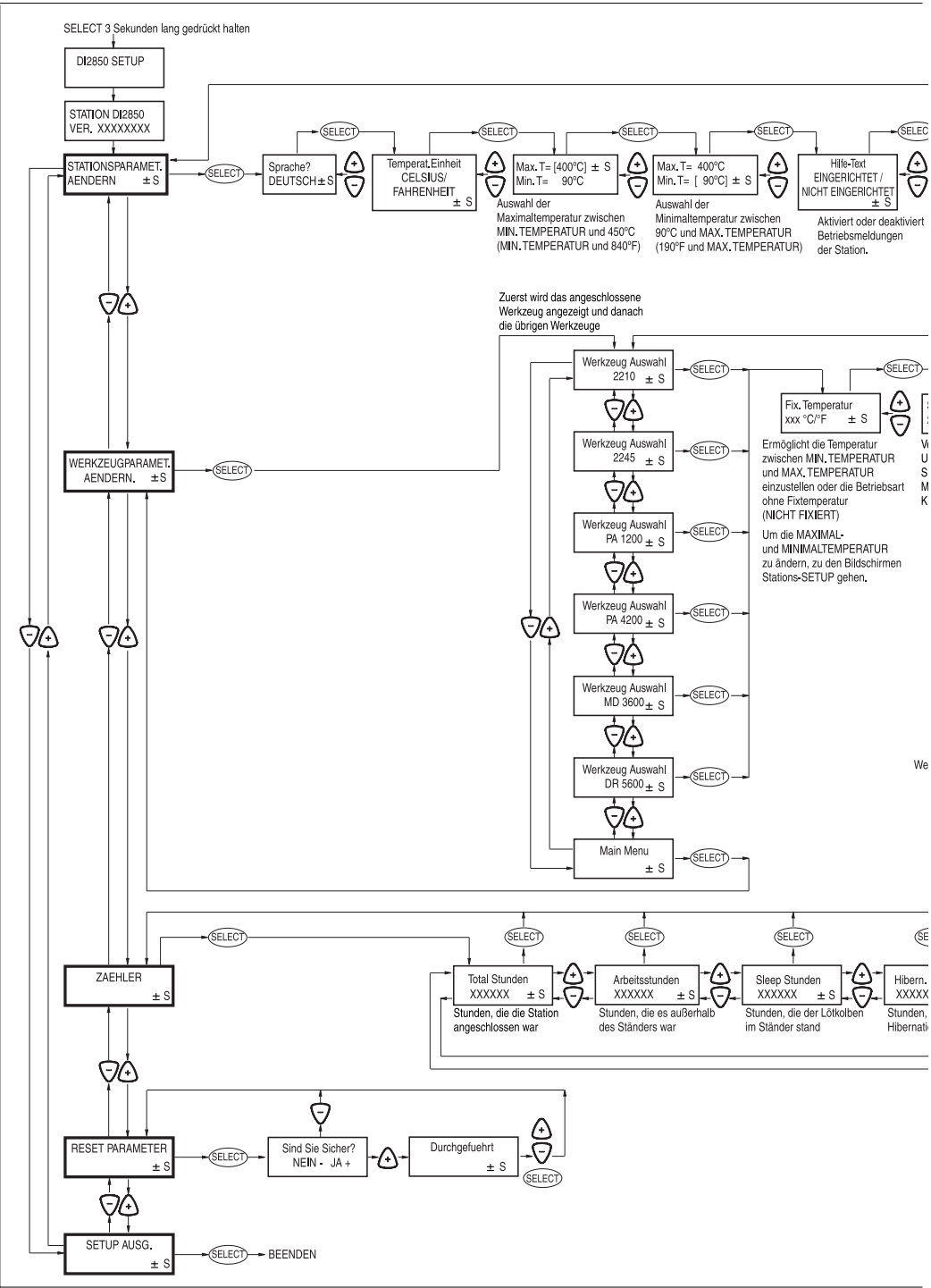
Temperaturänderung

Erhöht oder senkt die Arbeitstemperatur



2 Sek.

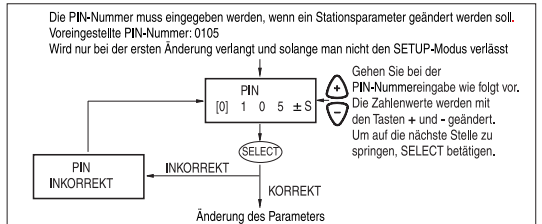
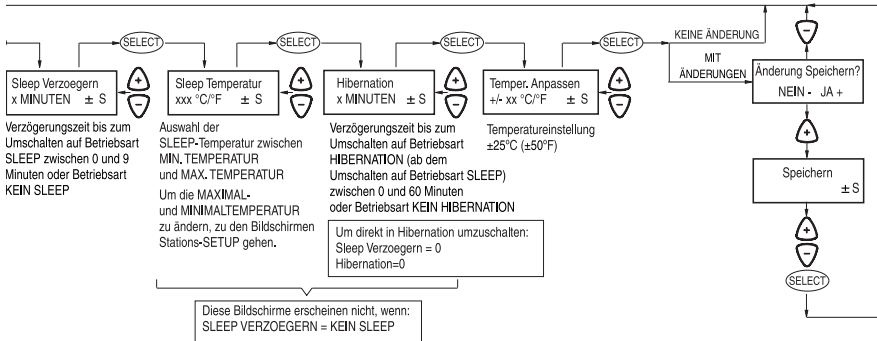
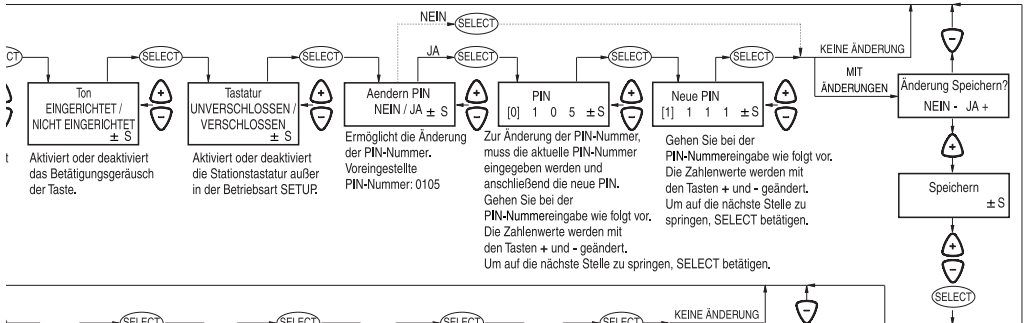




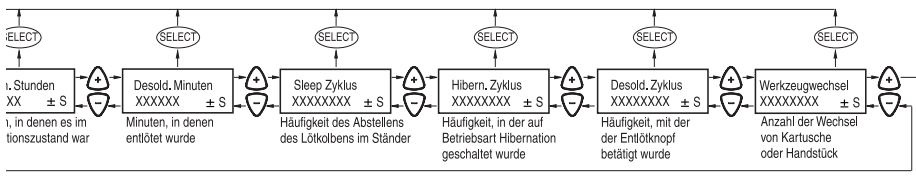
ÄNDERUNG DER WERKZEUG- UND DI 2850 STATIONSPARAMETER

Durch 3 Sekunden langes Betätigen der Taste SELECT änderbare Parameter.

N.P. 0005087



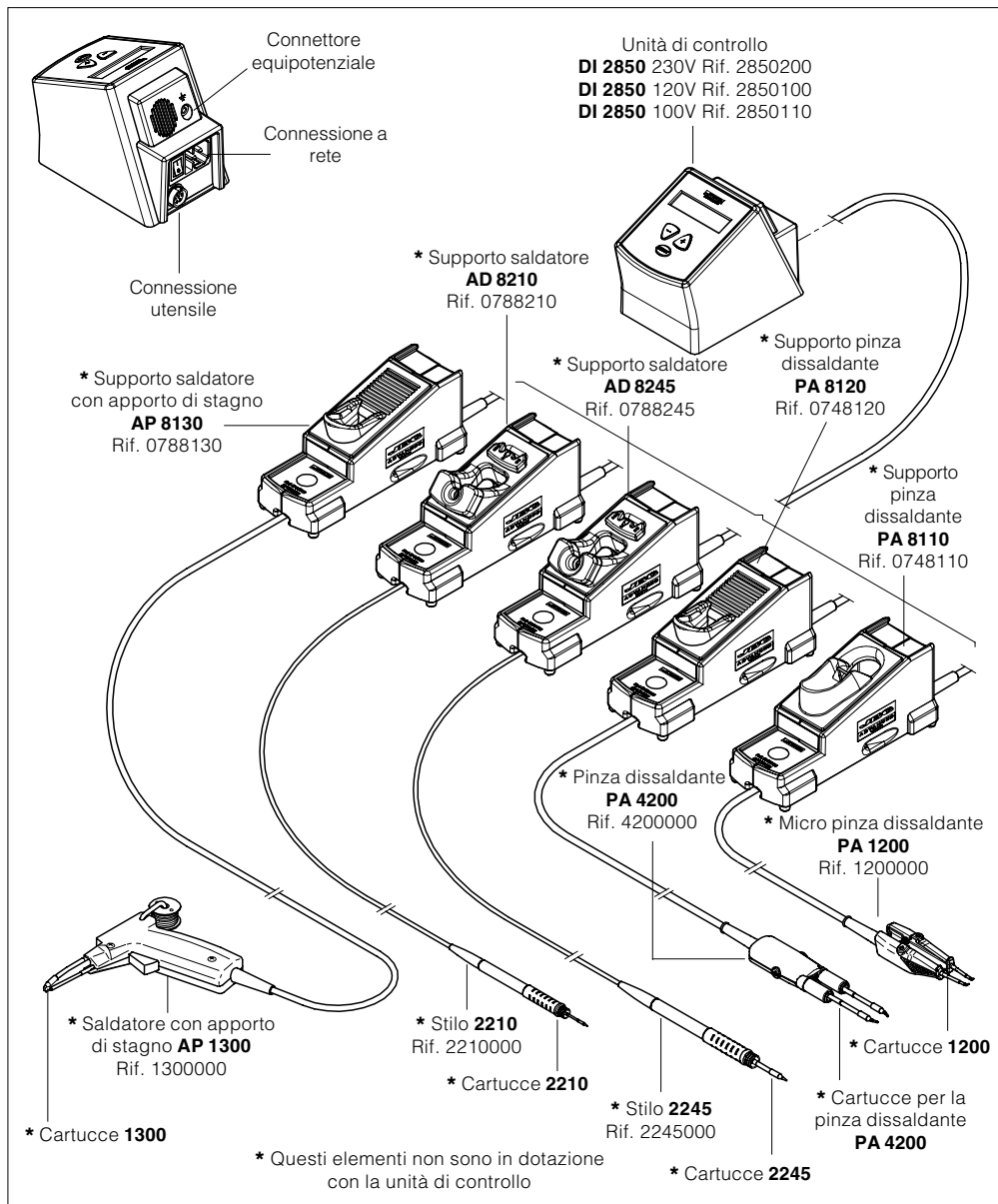
Wenn 5 Minuten lang keine Taste betätigt wird, wird in die Betriebsart Normalbetrieb geschaltet.



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 saldante digitale Advanced **DI 2850**.

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



Unità di controllo digitale DI 2850

- **DI 2850** 230V Rif. 2850200
- **DI 2850** 120V Rif. 2850100
- **DI 2850** 100V Rif. 2850110

Si possono connettere alla stazione DI 2850 tutti i saldatori e pinze della gamma Advanced, sempre utilizzando il supporto corrispondente.

Composizione della stazione:

DI 2850 230V Rif. 2850200

- Unità di controllo **DI 2850** 230V
- Cavo di connessione a rete Rif. 0269300
- Manuali d'istruzione

DI 2850 120V Rif. 2850100

- Unità di controllo **DI 2850** 120V
- Cavo di connessione a rete Rif. 0269320
- Manuali d'istruzione

DI 2850 100V Rif. 2850110

- Unità di controllo **DI 2850** 100V
- Cavo di connessione a rete Rif. 0269320
- Manuali d'istruzione

Kit DI 2850 -2245 230V Rif.2850230

- Unità di controllo DI 2850 230V Rif. 2850200
- Stilo 2245 Rif. 2245000
- Supporto AD 8245 Rif. 0788245
- Cartuccia 2245-003 Rif. 2245003

Kit DI 2850 -2210 230V Rif.2850231

- Unità di controllo DI 2850 230V Rif. 2850200
- Stilo 2210 Rif. 2210000
- Supporto AD 8210 Rif. 0788210
- Cartuccia 2210-001 Rif. 2210001

Esistono vari kit di questa stazione. Chiedete al Vs. fornitore.

Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 90 e 450°C o 190 e 840°F ($\pm 5\%$).
- Potenza: 75W
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Unità di controllo **DI 2850** 230V Rif. 2850200
Entrata: 230V 50Hz Uscita: 24V
- Unità di controllo **DI 2850** 120V Rif. 2850100
Entrata: 120V 60Hz Uscita: 24V
- Unità di controllo **DI 2850** 100V Rif. 2850110
Entrata: 100V 60Hz Uscita: 24V
- Peso unità: 2,5 kg
- Cassa antistatica.
Resistenza tipica superficiale: 10^5 - 10^{11} Ohms/quadro.
- Compie la normativa CE sulla 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.



Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.

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.

INTRODUZIONE AL SISTEMA ADVANCED DI JBC

Con l'esclusivo sistema di riscaldamento, controllato con un microprocessore, riusciamo ad ottenere un eccezionale recupero della temperatura che consente lavorare con temperatura bassissime, come non si era mai visto sinora migliorando del 40% l'efficienza della stazione.

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.

I parametri della funzione sleep si possono modificare con il programma della stazione.

Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile nel supporto quando non si utilizza.

La durata della punta è direttamente relazionata alla temperatura e al tempo. Con una maggiore temperatura durante un tempo più lungo, la durata della punta si riduce in forma esponenziale.

Per questo è consigliabile mantenere il saldatore nel supporto, a una temperatura di sleep (200° C circa), al fine di aumentare la durata della punta.

Modo ibernazion

È un secondo *Sleep* che fa in modo che la stazione entri in ibernazione, ossia, la stazione continua a funzionare ma senza riscaldare i suoi utensili. È uno stato di minimo consumo, però quando viene rilevato che è stato preso l'utensile, la stazione ritorna operativa.

Per entrare nel modo ibernazion si deve stare previamente nel modo *Sleep*. Il tempo di ritardo per entrare nel modo ibernazion comincia a contare a partire dall'entrata nel modo *Sleep*.

I parametri della funzione ibernazion si possono modificare con il programma della stazione.

FUNZIONAMENTO

Utilità dei pulsanti



Aumenta e diminuisce la temperatura.



Consulta la temperatura selezionata.

PROGRAMMAZIONE

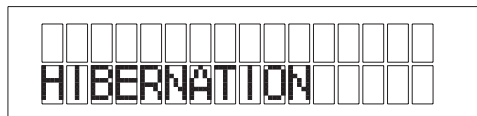
Il sistema permette di modificare e regolare la temperatura tra 90 e 450°C (190 e 840°F). I valori predefiniti in fabbrica sono i seguenti:

- Temperatura minima: 90°C
- Temperatura massima: 400°C

Per modificare tanto i parametri della stazione come degli utensili ed avere accesso ai contatori si deve mantenere premuto durante 3 secondi il tasto SELECT. Il numero di PIN si deve inserire quando desidera cambiare un parametro della stazione. Numero di PIN preimpostato: 0105.

Nelle pagine seguenti sono riportati i diagrammi di funzionamento del programma.

Indicazioni dei display

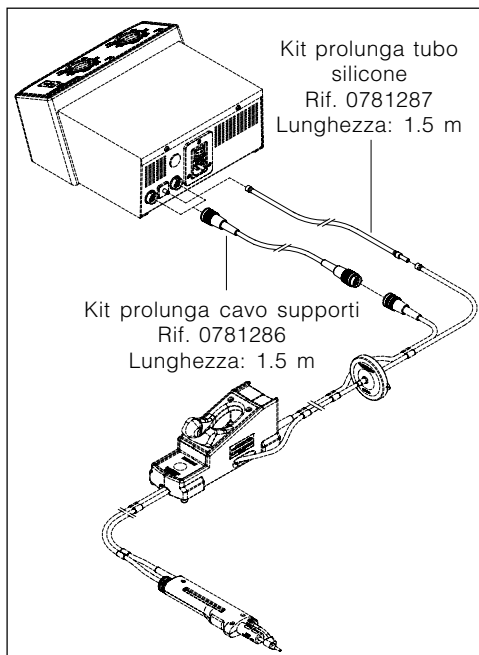


- **HIBERNATION:** La stazione si trova nel modo di ibernazione.
- **OPEN CIRCUIT.** Resistenza aperta. Cause possibili: Cartuccia non inserita correttamente nello strumento. Cartuccia interrotta.
- **MAXIMUM POWER.** Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.
- **SHORTCIRCUIT.** Cortocircuito nel sistema.

- **WRONG TOOL.** Errore dell'utensile.
Cause possibili: utensile non compatibile con la stazione, per esempio il stilo alimentatore di stagno.
- **OVERHEAT.** Protezione per evitare che si danneggi il circuito della stazione per un sovrariscaldamento. Si deve aspettare che scenda la temperatura del circuito e automaticamente la stazione sarà di nuovo pronta all'uso.
Cause possibili: effettuare saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.

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

Kit prolunga cavo supporti



Esiste come accessorio un kit prolunga cavo supporti Rif. 0781286 che permette di allungare la lunghezza del cavo supporto. In questo modo l'operatore può tenere l'unità di controllo più distante dagli utensili e fouri dal banco di lavoro.

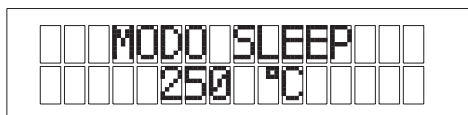
Anche per il tubo di aspirazione del el tubo de aspiración dei dissaldatore si è creato in kit prolunga tubo silicone Rif. 0781287.

Nei due kits la lunghezza dei cavo è di 1.5m.

SCHERMATE DELLA STAZIONE DI 2850

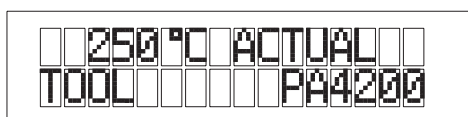
Utensile collocato nel supporto

Utensile nel supporto, modalità sleep

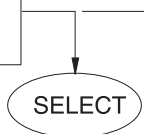
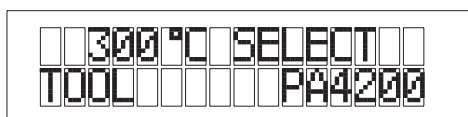


Con l'utensile rimosso

Schermata quando si riprende l'utensile dal supporto

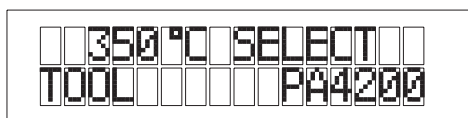


SELECT per consultare la temperatura selezionata

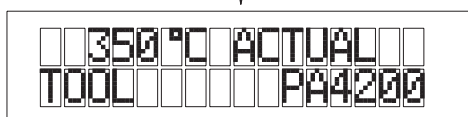


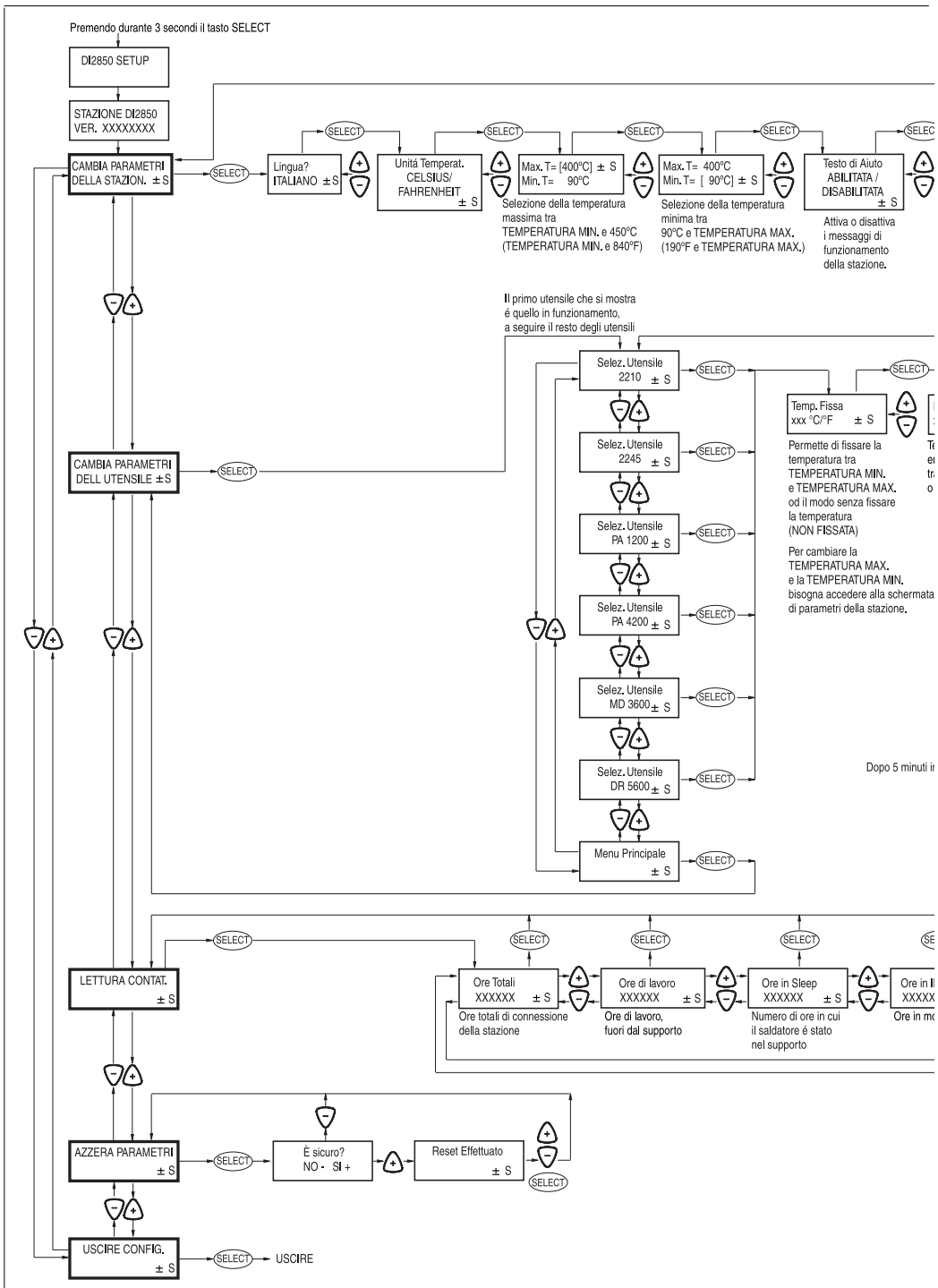
Cambio temperatura

Aumenta o diminuisce la temperatura di lavoro



2 sec.

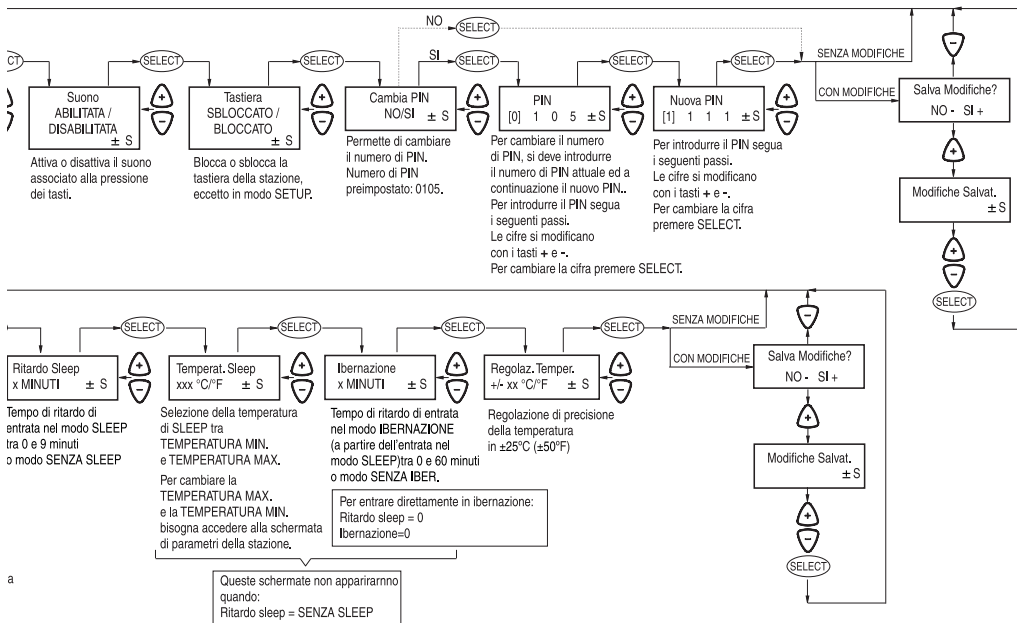




MODIFICA DEI PARAMETRI DEGLI UTENSILI E DELLA STAZIONE DI 2850

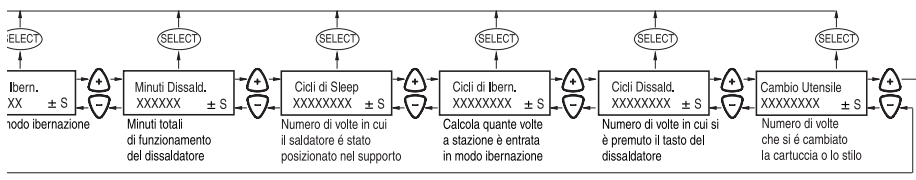
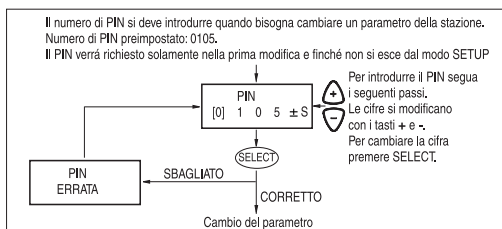
Parametri modificabili al mantenere premuto il tasto SELECT durante 3 secondi

N.P. 0005087

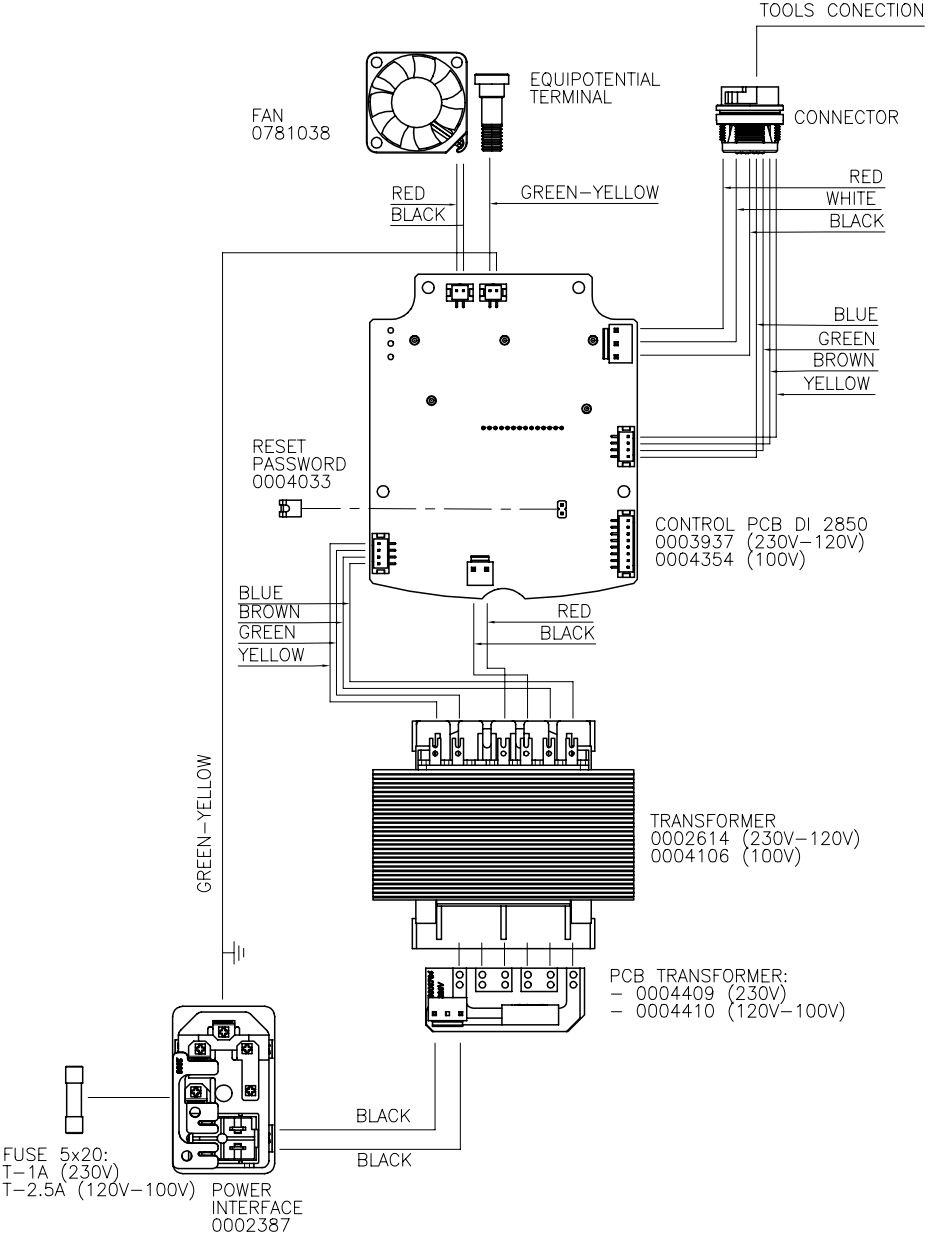


a

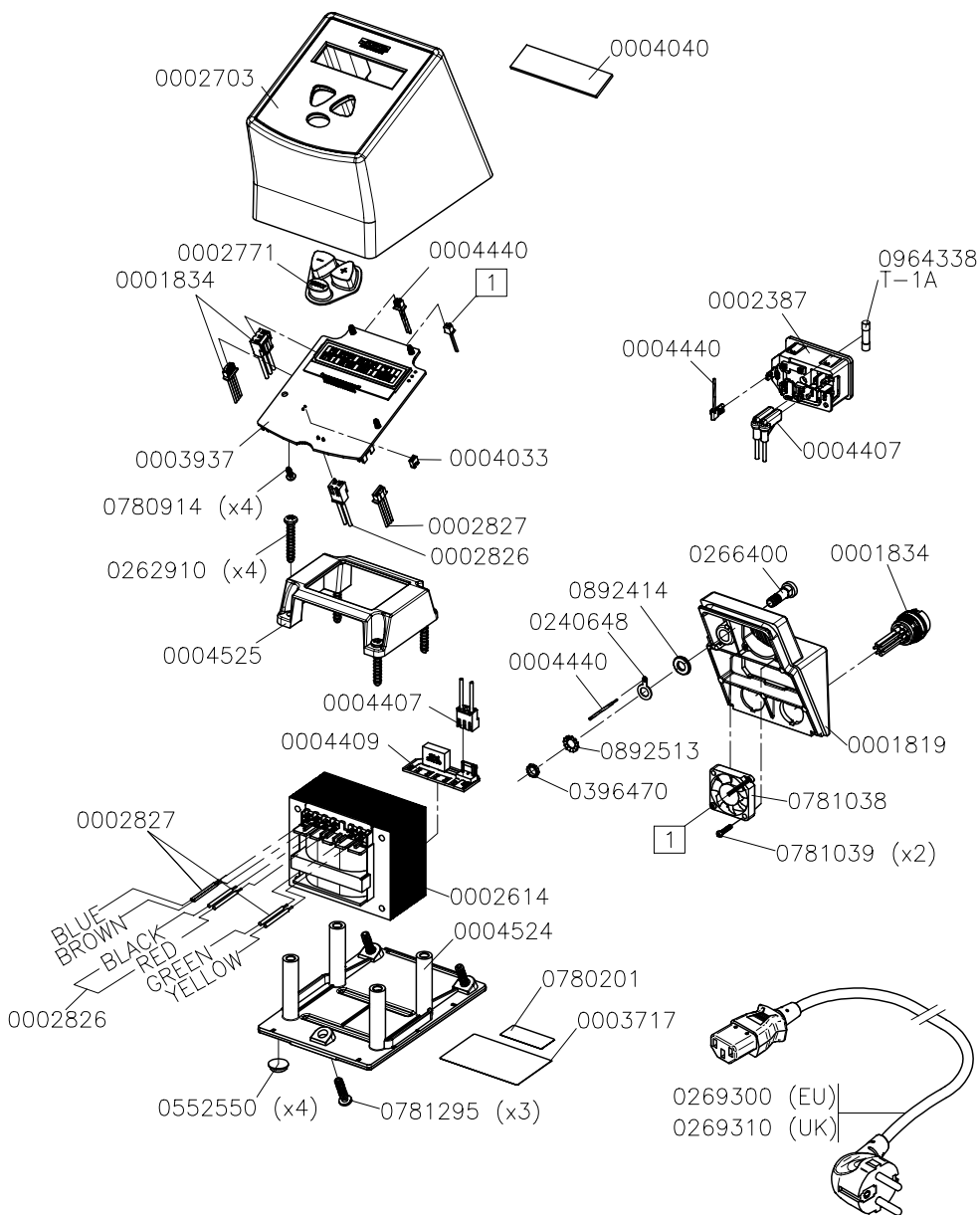
in cui non si è premuto nessun tasto, la stazione entra in modo di funzionamento normale.



ELECTRIC WIRING DIAGRAM

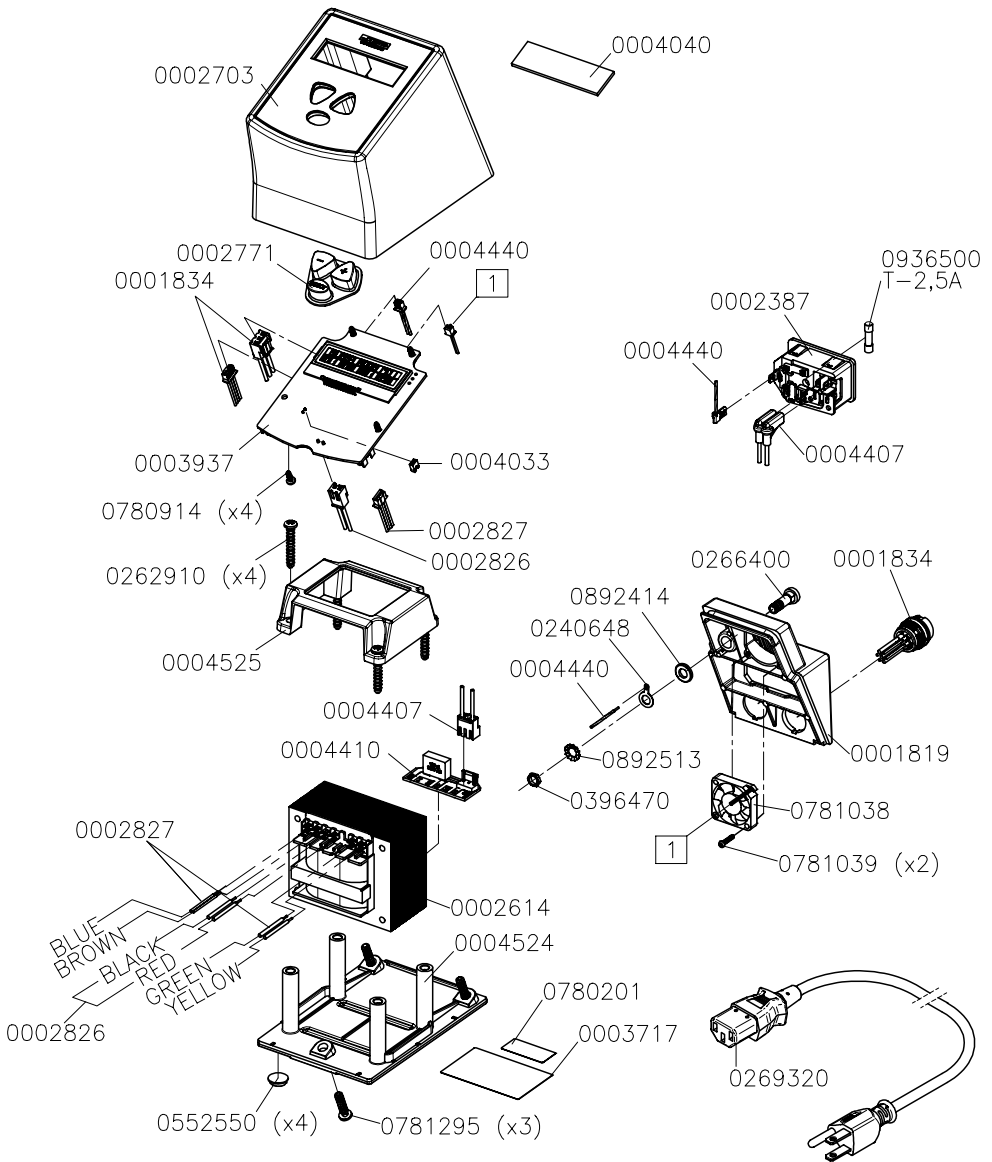


DI 2850 230V



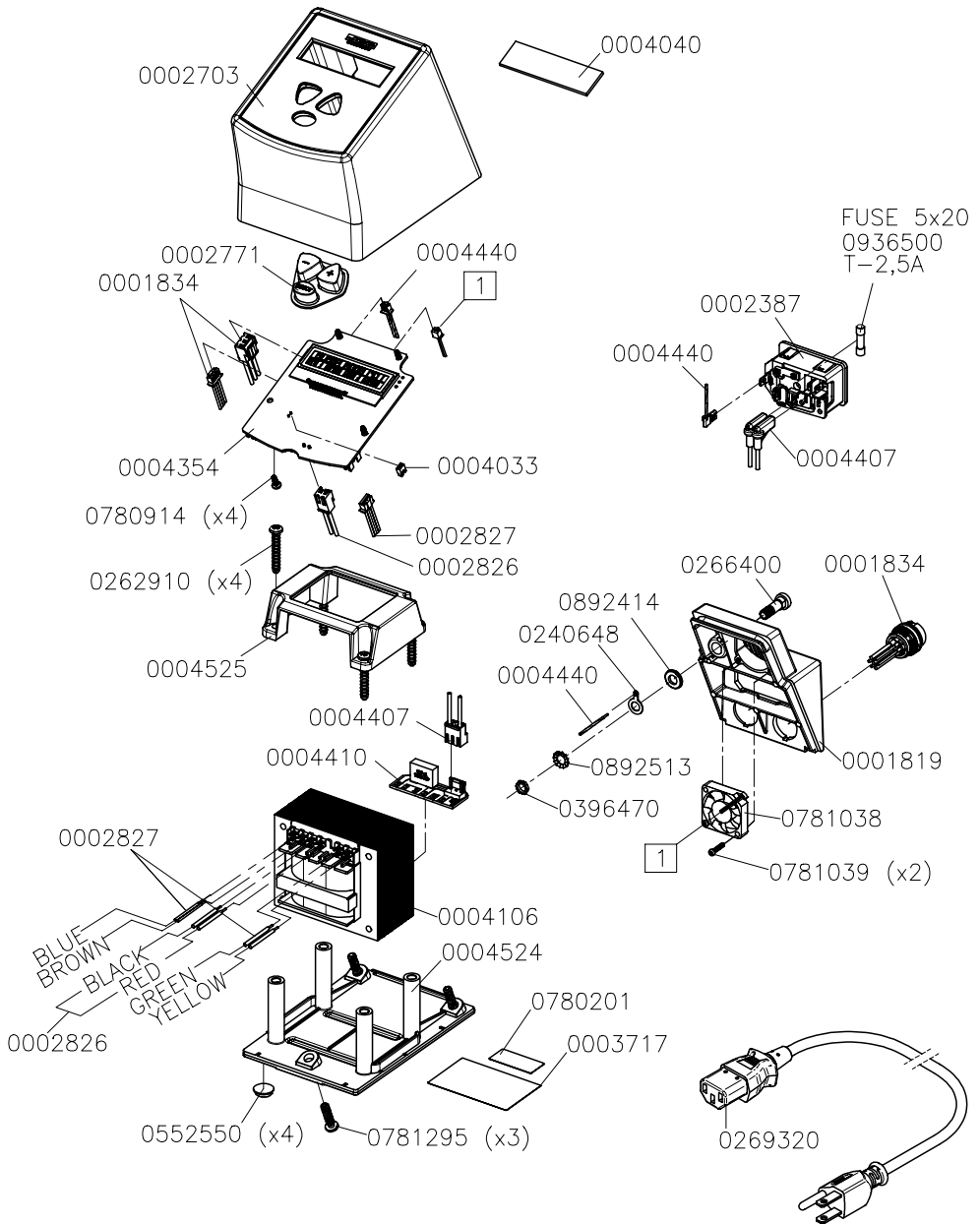
VALID FROM SERIAL N. 111000

DI 2850 120V



VALID FROM SERIAL N. 111000

DI 2850 100V



VALID FROM SERIAL N. 111000

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 Vertriebs Händler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA**ITALIANO**

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

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

