



Index	Page
English	1
Español	3
Français	5
Deutsch	7
Italiano	9

THERMOREGULATED SOLDERING STATION

SL 2300

We appreciate the confidence you have shown in JBC by purchasing this thermoregulated soldering station. It has been manufactured with the highest standards of quality to ensure reliable service. Before starting up the apparatus, we suggest you to read through the following instructions carefully.

FEATURES

Stations composition

SL 2300 230V: Ref. 2300200

SL 2300 120V: Ref. 2300100

- Analogue Control Unit and **40W** soldering iron
- Long-Life Tip R-10D: Ref. 0300905
- Soldering iron stand US 1000: Ref. 0290100
- Instructions manual: Ref. 0395470

Technical data

- Solid-state, electronic temperature control, with zero-point thyristor triggering.
- Temperature range: 100...400°C $\pm 10\%$
- Time for 300°C: 40 s
- Weight without cable: 50 g
- Power reserve: 200 W
- This station does not include a low-voltage transformer.

TEMPERATURE CONTROL

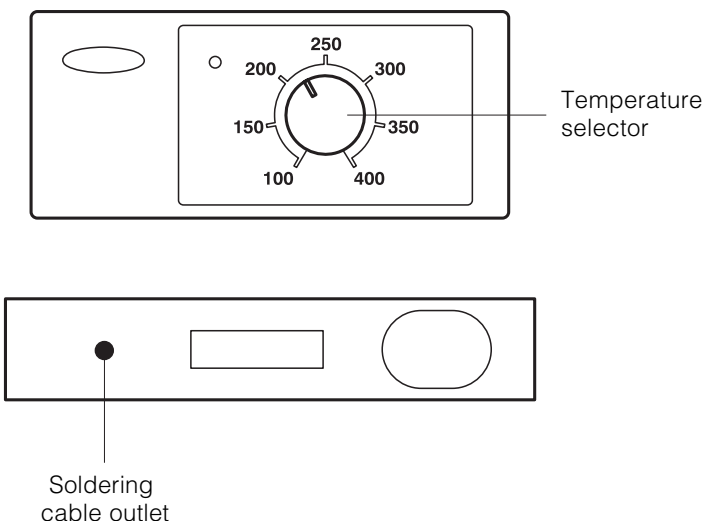
The tip temperature is selected by placing the control according to the graduated scale.

Wait for the pilot light to flash regularly, meaning that the pre-set temperature has been reached.

The soldering iron has a large power reserve allowing rapid temperature recovery while being used.

RECOMMENDATIONS FOR SOLDERING

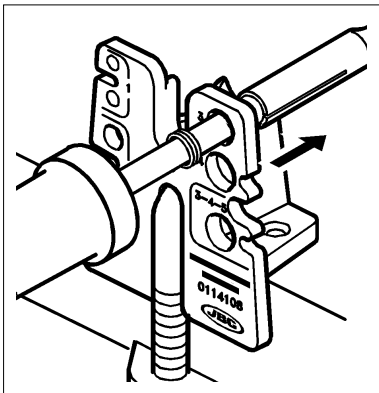
- The components and the circuit should be cleaned and degreased.
- Preferably select a temperature below 375°C. Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be retinned.



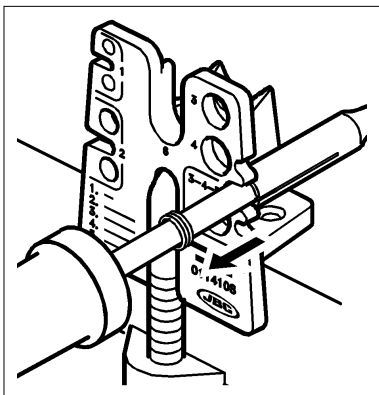
CHANGING THE TIP

Use the tip removal device Ref. 0114108.

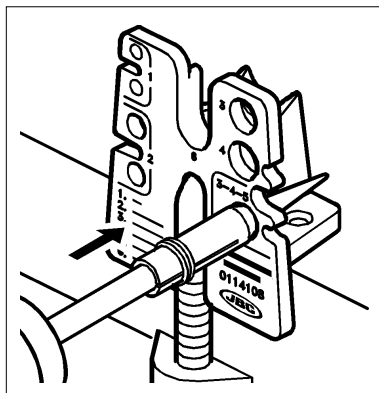
- 1 Remove the ring to release the tip.



- 2 Remove the tip by pulling the soldering iron lengthwise without forcing the element. Before fitting the new tip, clean the part of the element which is covered by the tip, to eliminate any contamination and facilitate the insertion of the new tip.



- 3 Insert the new tip and make sure that it has penetrated fully home, otherwise its thermic performance would be altered and would not correspond to the temperature reading.



TIP CARE

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

Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge.

If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.

- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use the metal brush Ref. 0297705 adaptable to the support, to remove any dirt and oxid.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación soldadora termorregulada. 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.

CARACTERISTICAS

Composición de la estación

SL 2300 230V: Ref. 2300200

SL 2300 120V: Ref. 2300100

- Unidad de Control analógica con soldador **40W**
- Punta Larga Duración R-10D: Ref. 0300905
- Soporte soldador US 1000: Ref. 0290100
- Manual de instrucciones: Ref. 0395470

Datos técnicos

- Control electrónico de temperatura en estado sólido, con disparo de tiristor en paso por cero.
- Selección de temperatura: 100...400°C $\pm 10\%$
- Tiempo para 300°C: 40 s
- Peso del soldador, sin cable: 50 g
- Reserva de potencia: 200 W
- Esta estación no incorpora transformador de baja tensión.

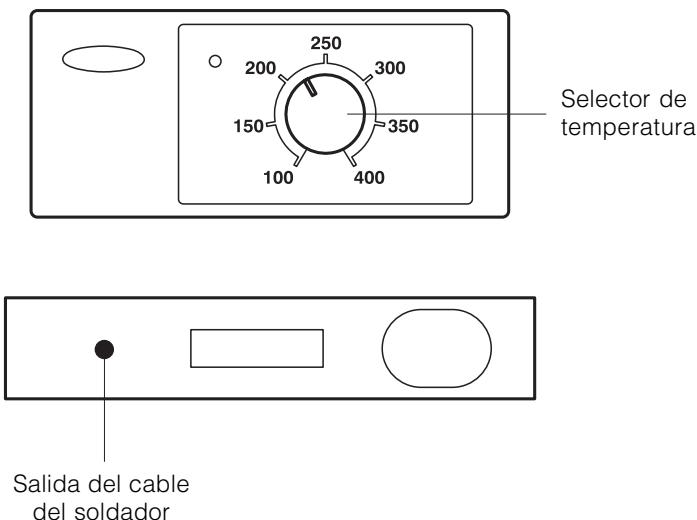
CONTROL DE TEMPERATURA

La temperatura de la punta se selecciona situando el mando según la escala graduada. Espere a que la intermitencia del piloto se estabilice, esto significa que ya se ha alcanzado la temperatura.

El soldador dispone de una gran reserva de potencia que le permite, durante su utilización, recuperar rápidamente la temperatura.

RECOMENDACIONES PARA SOLDAR

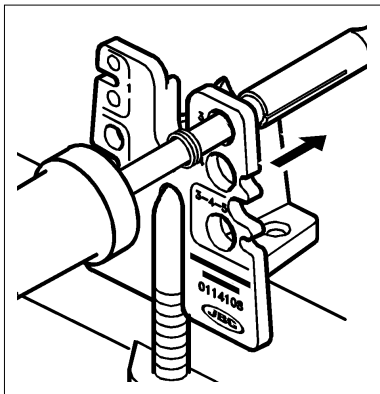
- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 375°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estáñela de nuevo.



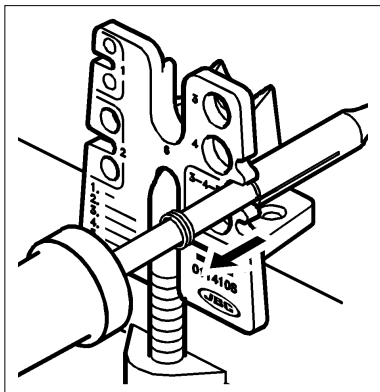
CAMBIO DE PUNTA

Utilice el extractor de puntas Ref. 0114108.

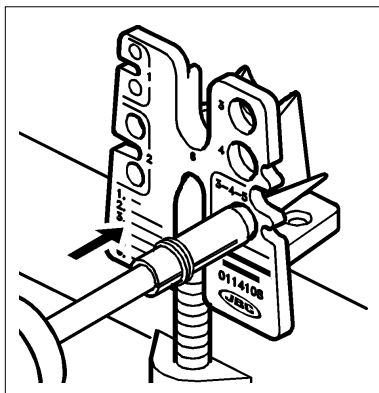
- 1 Retire la anilla para liberar la punta.



- 2 Extraiga la punta tirando del soldador en sentido longitudinal y sin forzar la resistencia. Antes de colocar la nueva punta, limpie la parte de la resistencia que queda cubierta por la punta, para eliminar la contaminación que pudiera tener y facilitar así la introducción del recambio.



- 3 Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo, de lo contrario alteraría su rendimiento térmico y no correspondería la lectura de temperaturas.



CONSERVACION DE LAS PUNTAS

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

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

- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable al soporte, para eliminar el óxido y la suciedad.

Nous vous remercions pour la confiance placée dans JBC lors de l'acquisition de cette station à souder thermoréglée. Elle a été réalisée avec des hautes performances, avec les plus strictes normes de qualité. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous conseillons de lire attentivement les instructions qui sont détaillées ci-dessous.

CARACTERISTIQUES

Composition des stations

SL 2300 230V: Ref. 2300200

SL 2300 120V: Ref. 2300100

- Unité de Contrôle analogique avec fer à souder **40W**
- Panne Longue Durée R-10D: Ref. 0300905
- US 1000 Support à souder: Ref. 0290100
- Manuel d'instructions: Ref. 0395470

Données techniques

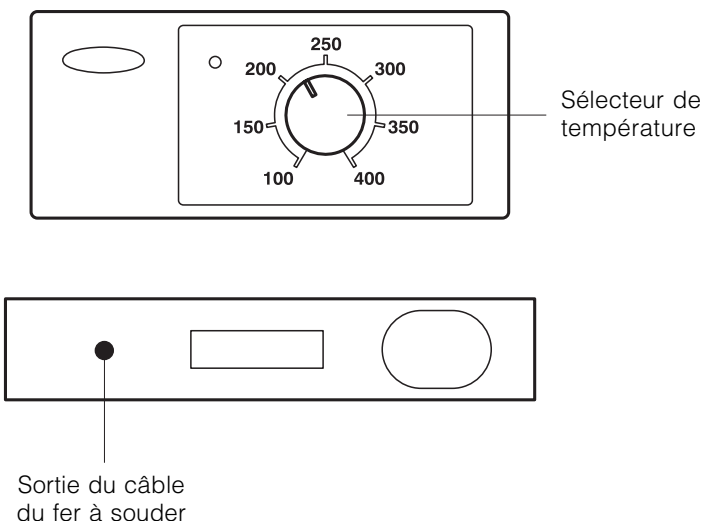
- Contrôle électronique de température à semi-conducteurs, avec déclenchement de thyristor au point zéro.
- Sélection de température: 100...400°C $\pm 10\%$
- Temps pour 300°C: 40 s
- Poids du fer à souder sans câble: 50 g
- Réserve de puissance: 200 W
- Cette station ne contient pas de transformateur à basse tension.

CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

On sélectionne la température de la panne en situant la commande selon l'échelle graduée. Attendez que le voyant clignote de façon régulière, le fer à souder atteint la température sélectionnée.

RECOMMANDATIONS POUR SOUDER

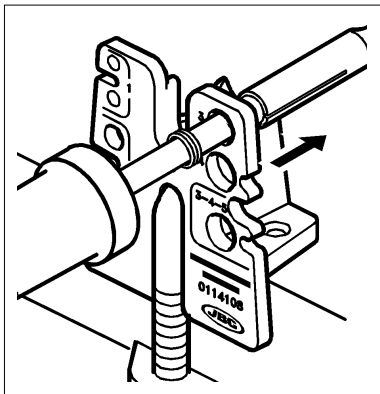
- Les composants et le circuit doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 375°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.



REPLACEMENT DE LA PANNE

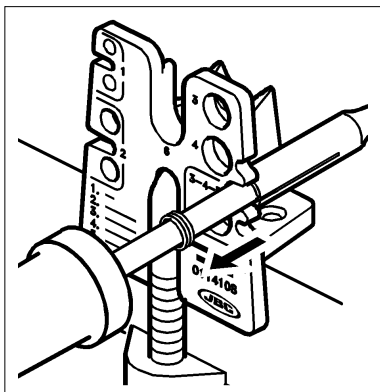
Utiliser l'extracteur de pannes Réf. 0114108.

- 1 Retirer l'anneau pour libérer la panne.

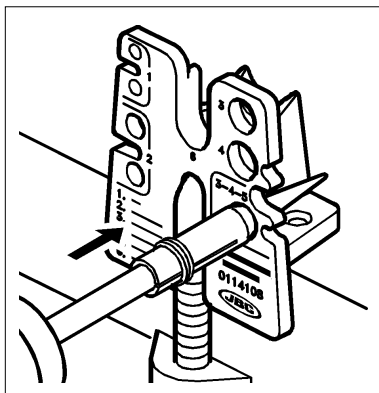


- 2 Extraire la panne en tirant sur le fer à souder dans le sens de la longueur et sans forcer la résistance.

Avant de placer la nouvelle panne, nettoyez la partie de la résistance qui reste couverte par la panne, afin d'éliminer les déchets qu'elle pourrait avoir et faciliter ainsi l'introduction de la pièce de rechange.



- 3 Introduire la nouvelle panne et assurez-vous qu'elle soit enfoncée jusqu'au bout, sinon son rendement thermique serait altéré et la lecture des températures ne correspondrait pas.



CONSERVATION DES PANNES

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

Il est nécessaire d'utiliser de l'eau deionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de

l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.

- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et évitez les coups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, utiliser la brosse métallique Réf. 0297705 (adaptable à tous les supports) pour la débarrasser de toute trace de rouille et de saleté.

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser thermogeregelte Lötstation erwiesene Vertrauen. Er ist mit den strengsten Qualitätsmaßstäben hergestellt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

TECHNISCHE MERKMALE

Aufbau

SL 2300 230V: Ident-Nr. 2300200

SL 2300 120V: Ident-Nr. 2300100

- Steuereinheit mit Lötkolben **40W**
- Long-Life-Spitze R-10D: Ident-Nr. 0300905
- Lötkolbenstander
US 1000: Ident-Nr. 0290100
- Betriebsanleitungen: Ident-Nr. 0395470

Technische Angaben

- Elektronische Temperaturregelung auf Halbleiterbasis, mit thyristor Auslösung bei Nullspannung.
- Temperaturwahl: 100...400°C $\pm 10\%$
- Zeit für 300°C: 40 s
- Gewicht ohne Kabel: 50 g
- Reserveleistung: 200 W
- Diese Station ist nicht mit Niederspannungstrafo ausgerüstet.

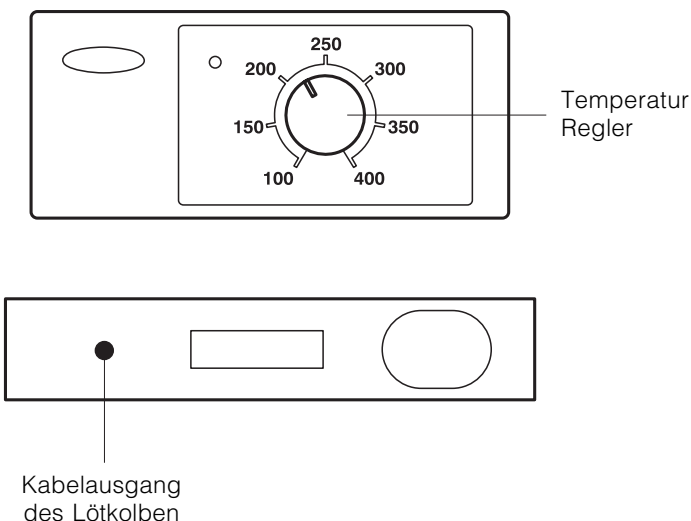
TEMPERATURKONTROLLE

Gewünschte Spitzetemperatur auf der Temperaturskala einstellen. Diese ist erreicht, wenn die Leuchtanzeige regelmäßig blinkt.

Der Lötkolben verfügt über eine hohe Leistungsreserve, wodurch die Aufheizzeit auf ein Minimum reduziert wird.

EMPFEHLUNGEN ZUM LÖTEN

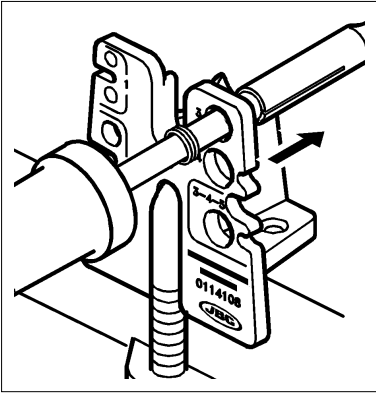
- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 375°C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Wurde der EntlötKolben während einer längeren Zeit nicht gebraucht, ist er erneut zu verzinnen.



SPITZENWECHSEL

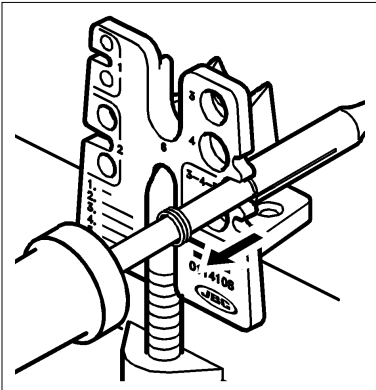
Hierzu Spitzenabzieher Ident-Nr 0114108 verwenden.

- 1 Ring zur Freigabe der Spitze abziehen.

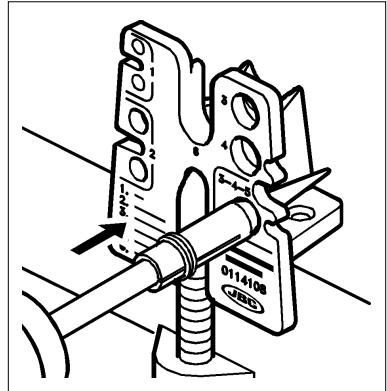


- 2 Die Spitze durch vorsichtiges Ziehen in Längsrichtung lösen.

Vor Einsatz einer neuen Lötspitze, den freigewordenen Teil des Heizkörpers reinigen, um evtl. anhaftenden Schmutz zu entfernen und das Einführen der neuen Spitze zu erleichtern.



- 3 Neue Spitze vollständig aufschieben, da sonst Temperaturverhältnisse beeinflusst werden und die ablesbaren Werte nicht dem tatsächlichen Zustand entsprechen.



WARTUNG DER SPITZEN

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

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

- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.
- Wenn die Spitze lange Zeit nicht verzinnt wurde, benutzen Sie bitte die an den Ständer anpaßbare Metallbürste 0297705, um Rost- und sonstige Schmutzreste zu entfernen.

La ringraziamo per la fiducia riposta nella JBC con l'acquisto di questa stazione di saldatura termoregolata. È stato fabbricato secondo le più rigide norme di qualità, per offrirle il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni riportate qui di seguito.

CARATTERISTICHE

Composizione della stazione

SL 2300 230V: Rif. 2300200

SL 2300 120V: Rif. 2300100

- Unità di Controllo analogiche con saldatore **40W**
- Punte Lunga Durata R-10D: Rif. 0300905
- Supporto saldatore US 1000: Rif. 0290100
- Manuale d'istruzioni: Rif. 0395470

Dati tecnici

- Controllo elettronico della temperatura allo stato solido con statto del thyristor nel passaggio per zero.
- Selezione di temperatura: 100...400°C $\pm 10\%$
- Tempo per 300°C: 40 s
- Peso saldatore senza cavo: 50 g
- Riserva di potenza: 200 W
- Questa stazione non incorpora il trasformatore a bassa tensione.

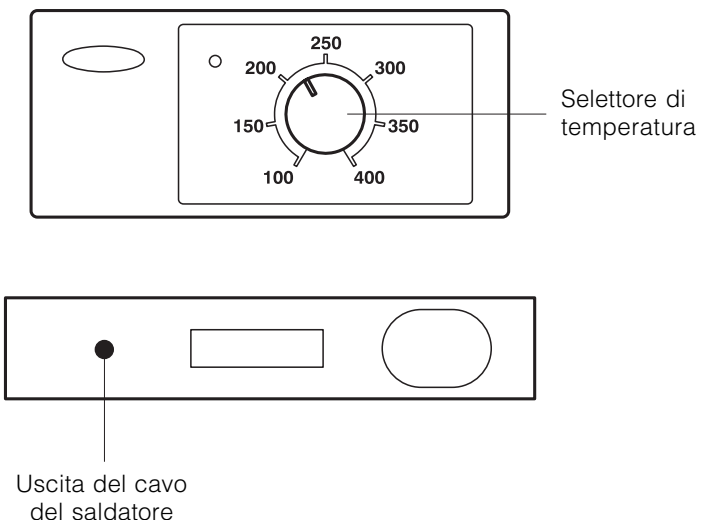
CONTROL DE TEMPERATURA

La temperatura della punta si seleziona posizionando il comando come indicato sulla scala graduata.

Aspettare che l'intermittenza della spia luminosa si stabilizzi, il che indica il raggiungimento della temperatura prescelta. Il saldatore dispone di una grande riserva di potenza che gli permette, durante l'uso, di ricuperare rapidamente la temperatura.

CONSIGLI PER SALDARE

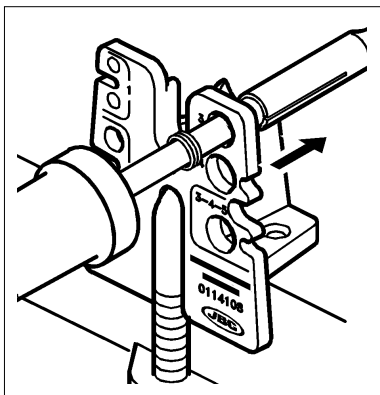
- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 375°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando la stessa sia rimasta molto tempo in riposo, stagnarla di nuovo.



CAMBIO DELLA PUNTA

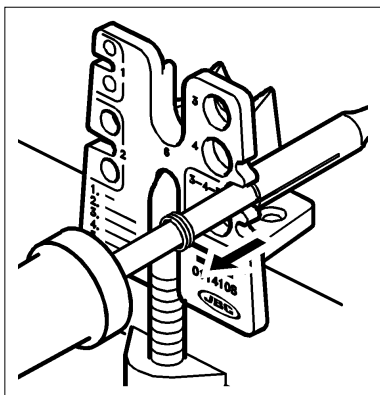
Utilizzare l'estrattore di punta Rif. 0114108.

- 1 Togliere l'anello per liberare la punta.

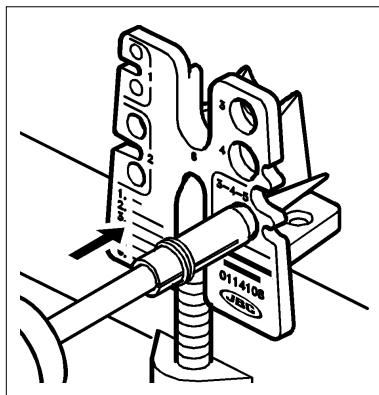


- 2 Estrarre la punta tirando il saldatore in senso longitudinale e senza forzare la resistenza.

Prima di sistemare la nuova punta, si deve pulire la parte della resistenza che viene coperta dalla punta, per eliminare eventuali scorie e facilitare l'inserimento del ricambio.



- 3 Collocare la nuova punta ed assicurarsi che sia penetrata fino in fondo, altrimenti ne verrebbe alterato il rendimento termico, e la lettura delle temperature non sarebbe quella giusta.



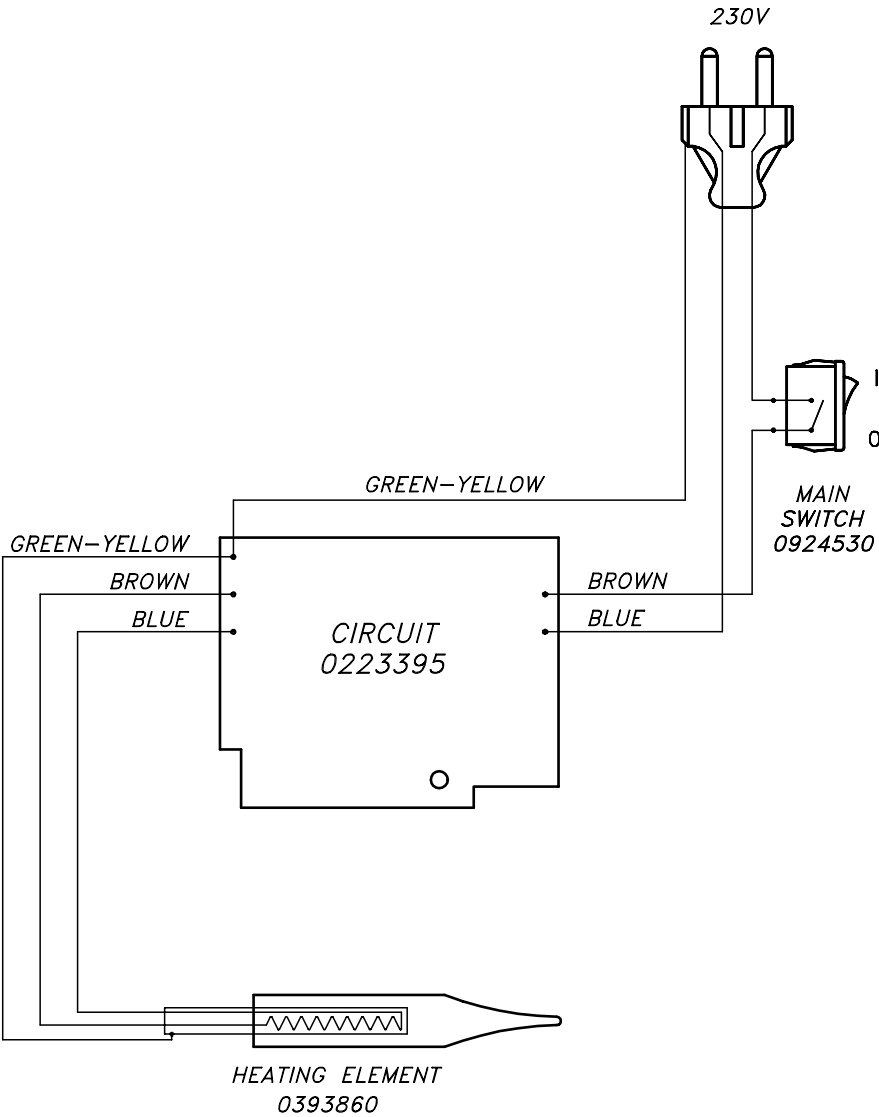
PULIZIA DELLE PUNTE

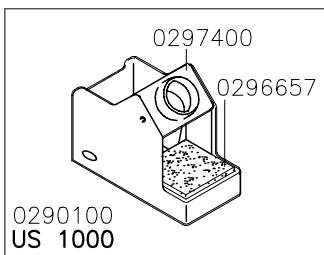
- Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.

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

- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare la spazzola metallica, Rif. 0297705, adattabile al supporto, per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

ELECTRIC WIRING DIAGRAM





2300200-230V

0094775

0423585

0392900

0391590

0394460

0924530

0391530

0391490

0171439

0162917

0780201

4391413

0391560

0423595

0902635

0391340

0391490

0902720

0393620

0392969

0309340 (EU)

0309310 (UK)

0423541

0421430

0421450

0223395

0391410

0391500

0399370

0393860

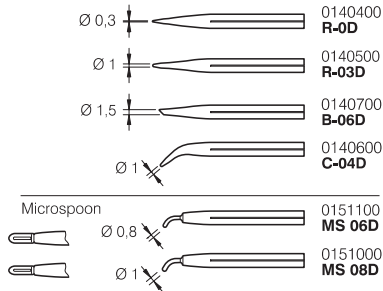
0345360

0305615

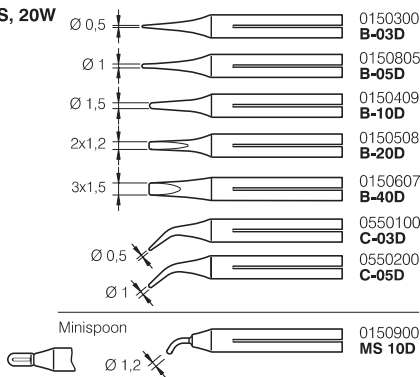
R10D
0300905

LONG-LIFE TIPS

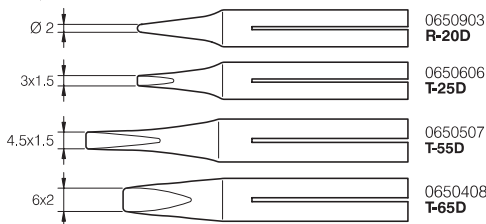
5W



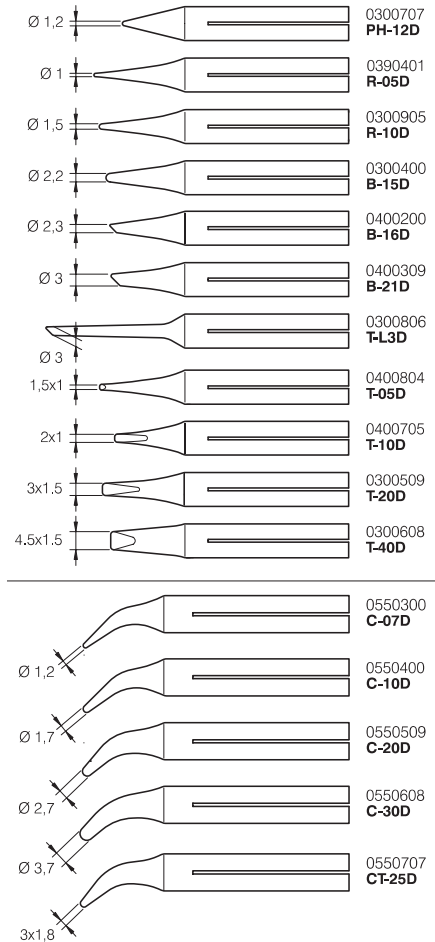
14S, 20W



65S, 70W



30S, 40S, SL 2020, SL 2300, IN 2100, 50W
32N, 55N, 60W



DS, 75W

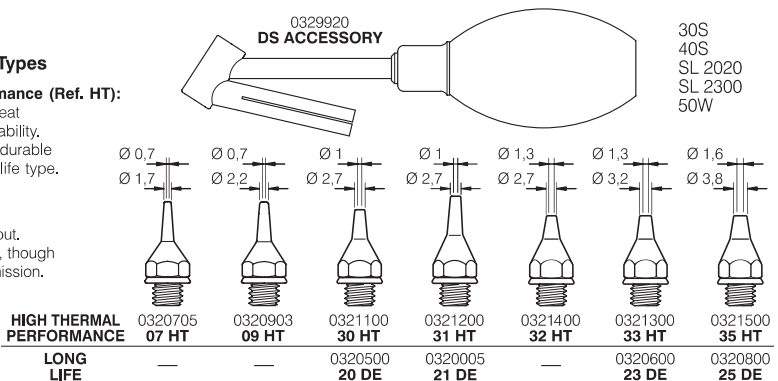
Desoldering Tip Types

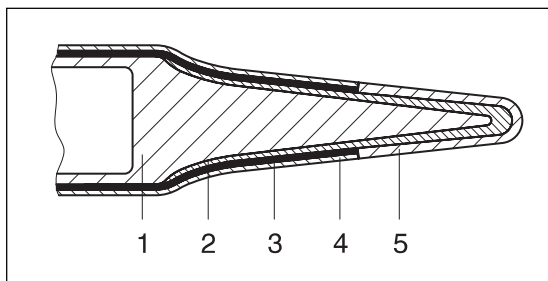
High thermal performance (Ref. HT):

This kind of tip has great heat-transmission capability. They are not quite as durable as the armoured long-life type.

Long-life (Ref. DE):

These tips are heavily armoured inside and out. They are very durable, though with lower heat-transmission.





How are the JBC long life tips manufactured

- 1 Copper core
- 2 Iron
- 3 Nickel
- 4 Chromium
- 5 Tin plate

All these protection layers avoid that tin comes into contact with the copper basis and damages it which gives such tip a 10 to 20 times longer working life than the traditional tip, while keeping its original shape without deformation by wear.

Cómo se fabrican las puntas de Larga Duración JBC

- 1 Núcleo de cobre
- 2 Hierro
- 3 Níquel
- 4 Cromo
- 5 Estañado

Todas estas capas de protección evitan que el estaño entre en contacto con la base de cobre y produzca su deterioro, con lo que se consigue una duración de 10 a 20 veces superior a una punta de cobre convencional, conservando su forma inicial sin deformación por el desgaste.

Comment sont fabriquées les pannes Longe Durée JBC

- 1 Noyau de cuivre
- 2 Fer
- 3 Nickel
- 4 Chrome
- 5 Étain

Toutes ces couches de protection évitent que l'étain n'entre en contact avec la base de cuivre et ne produise sa détérioration, ce qui permet d'obtenir une durée de vie 10 ou 20 fois supérieure à celle de la panne de cuivre traditionnelle, tout en conservant sa forme initiale sans déformation par l'usure.

Wie sind die JBC-Spitzen mit hoher Lebensdauer

- 1 Kupferkern
- 2 Eisen
- 3 Nickel
- 4 Chrom
- 5 Verzinnung

Alle diese Schutzschichten vermeiden, daß das Zinn in Berührung mit der Kupferbasis kommt, und sie beschädigt; hierdurch wird eine um 10 bis 20 mal höhere Lebensdauer erreicht als bei der konventionellen Kupferspitze, unter Beibehaltung der ursprüngliche Form ohne Verformung durch Verschleiß.

Come vengono fabricate le punte Lunga Durata JBC

- 1 Nucleo di rame
- 2 Ferro
- 3 Nichel
- 4 Cromo
- 5 Stagnatura

Tutti questi strati di protezione evitano che lo stagno sia in contatto con le basi di rame e la possa danneggiare. Così si ottiene una durata della punta superiore di 10 o 20 volte alla durata della punta convenzionale, conservando la sua forma iniziale senza deformazione per l'usura.



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
CACHE T 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

