

Index	Page
English	1
Español	6
Français	11
Deutsch	16
Italiano	21



www.jbctools.com

ANALOGUE REPAIR STATIONS

RA 5150

TA 5120

We appreciate the trust you have shown in JBC by purchasing this station. It has been manufactured with the highest standards of quality to ensure reliable service. Before starting up the apparatus, we recommend you read these instructions carefully.

FEATURES

Station composition

RA 5150 EU:	Ref. 5150200
RA 5150 UK:	Ref. 5150201
RA 5150 USA:	Ref. 5150100
- Control Unit 230V	Ref. 5330200
- Control Unit 120V	Ref. 5330100
- Desoldering iron 75W	Ref. 3040000
- Soldering iron 50W	Ref. 3010000
- Soldering iron stand US 1000	Ref. 0290100
- Desold. iron stand UD 1500	Ref. 0290150
- External desoldering air filter	Ref. 0781184
- Set of tools and replacement filters	Ref. 0781181
- Tip removal device	Ref. 0114108
- Instructions manual	Ref. 0965405

Weight of packaged equipment: 3,8 kg

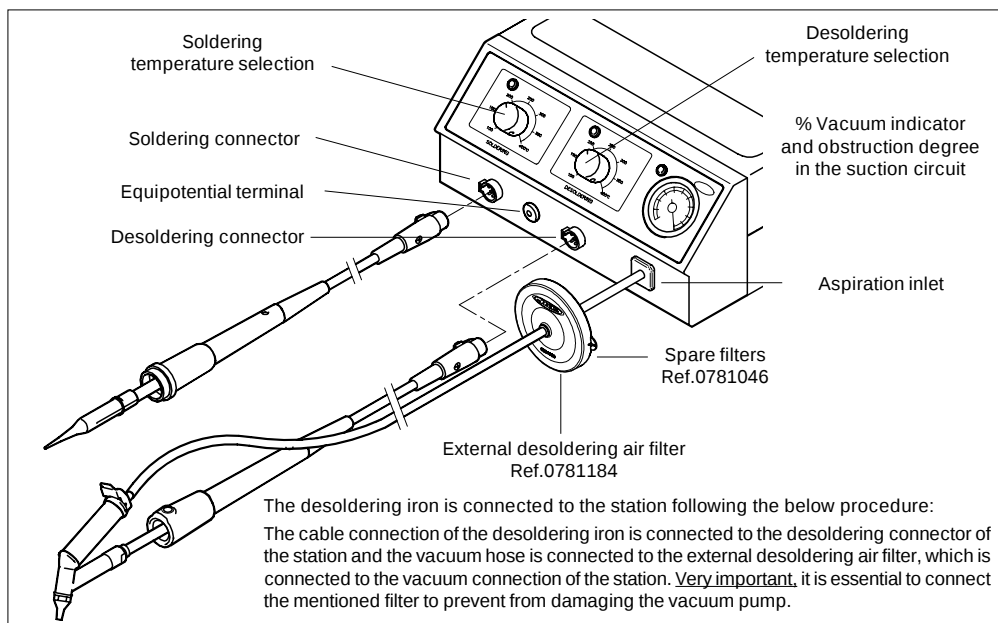
Besides the soldering and desoldering irons supplied with this station, the Control Unit will also take the 20W Ref. 3000000, 60W Ref. 3020000 with solder feed and 70 W Ref. 3070000 soldering irons.

Control Unit technical data

1. Station maximum power: 175W
2. Safety transformer with mains separator: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Temperature range: from 100 till 400°C.
4. Programmed temperature accurate: $\pm 5\%$.
5. Green LED temperature adjustment optical control.
6. Abides the CE standards for electrical security, electromagnetical compatibility and antistatic protection.
7. Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.

Temperature adjustment for special tips

The temperatures on the dial are set for the 75W desoldering iron with tip 20 DE and for the 50W soldering iron of with tip R-10 D, which are included in the equipment. A change of tip or soldering iron model could involve a variation of $\pm 7\%$ in the set temperature.



FEATURES

Station composition

TA 5120 EU:	Ref. 5120200
TA 5120 UK:	Ref. 5120201
TA 5120 USA:	Ref. 5120100
- Analog Control Unit 230V	Ref. 5230200
- Analog Control Unit 120V	Ref. 5230100
- Desoldering iron 75W	Ref. 3040000
- Desold. iron stand UD 1500	Ref. 0290150
- External desoldering air filter	Ref. 0781184
- Set of tools and replacement filters	Ref. 0781181
- Tip removal device	Ref. 0114108
- Instructions manual	Ref. 0965405

Weight of packaged equipment: 3,6 kg

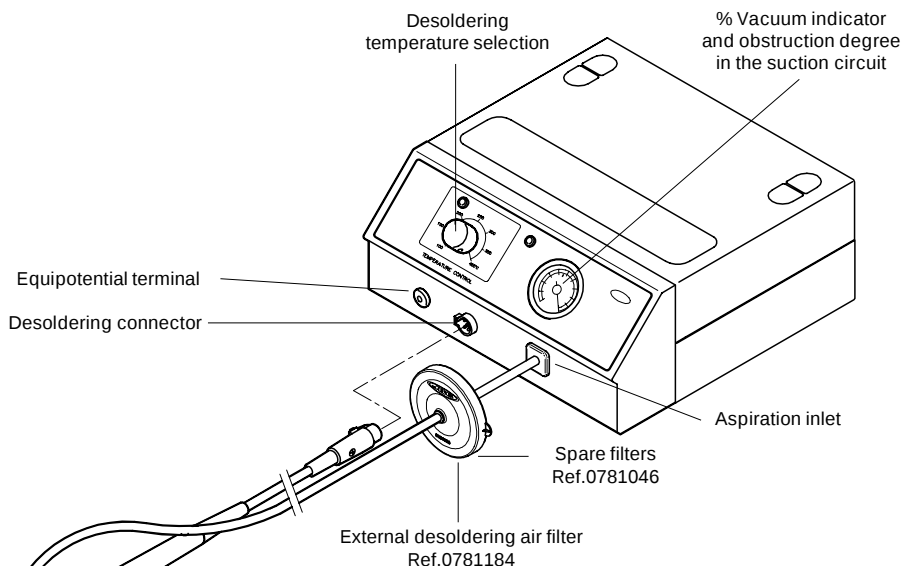
Besides the desoldering iron supplied with this station, the Control Unit will also take the 20W Ref. 3000000, 50W Ref. 3010000, 60W Ref. 3020000 with solder feed and 70W Ref. 3070000 soldering irons.

Control Unit technical data

1. Station maximum power: 100W
2. Safety transformer with mains separator: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Temperature range: from 100 till 400°C.
4. Programmed temperature accurate: $\pm 5\%$.
5. Green LED temperature adjustment optical control.
6. Abides the CE standards for electrical security, electromagnetical compatibility and antistatic protection.
7. Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.

Temperature adjustment for special tips

The temperatures on the dial are set for the 75W desoldering iron of with tip 20 DE, which is included in the equipment. A change of tip or soldering iron model could involve a variation of $\pm 7\%$ in the set temperature.



The desoldering iron is connected to the station following the below procedure:

The cable connection of the desoldering iron is connected to the desoldering connector of the station and the vacuum hose is connected to the external desoldering air filter, which is connected to the vacuum connection of the station. Very important, it is essential to connect the mentioned filter to prevent from damaging the vacuum pump.

RECOMMENDATIONS FOR USE

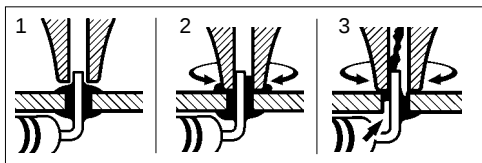
For soldering and desoldering

- Clean the contacts to be desoldered of dust or dirt.
- 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.

Desoldering process

Use the tip model with a larger diameter than the pad to be desoldered, so as to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

- 1 Apply the desoldering iron tip so that the component terminal penetrates within its orifice.
- 2 When the solder liquefies, start gently to rotate the desoldering tip so that the component's terminal can be eased away from the sides.
- 3 Press then, not before, the vacuum pump push-button just long enough to aspirate the solder.

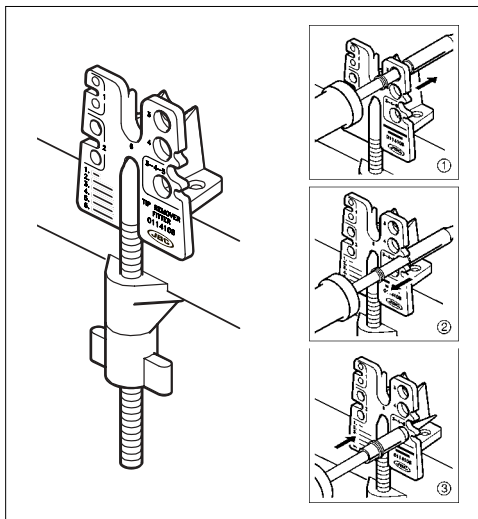


After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops, this is to make sure that the vacuum circuit is completely empty. If any solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

Soldering iron tip replacement

Use the tip removal device Ref. 0114108.

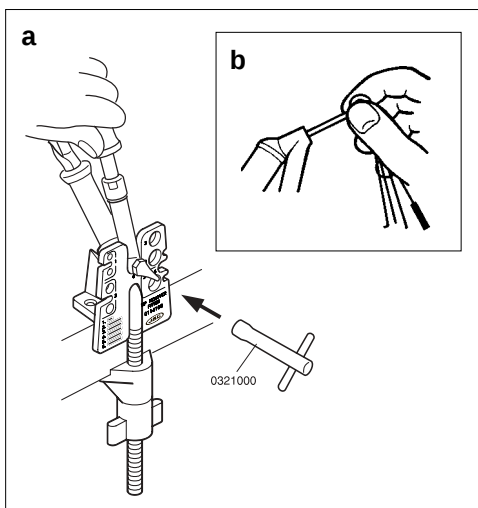
- ① Remove the ring to release the tip.
- ② Remove the tip by pulling the soldering iron lengthwise, without forcing the element.
- ③ Insert the new tip and make sure that it has penetrated fully home.



Desoldering iron tip replacement

This operation should be done while the tip is hot, at a minimum temperature of 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

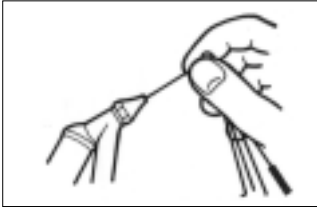
- Rest the desoldering iron body in the tip removal device and unscrew the tip to be replaced, with the aid of the spanner supplied (Fig. a).
- Insert the thickest rod inside the desoldering iron body duct (Fig. b).



- Fit the new tip, and tighten up with the spanner until the aluminium gasket is compressed to achieve a good air tightness.

Tip care

- The largest rod that fits in the tip hole should periodically be passed through in order to clean the intake tube.



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

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.

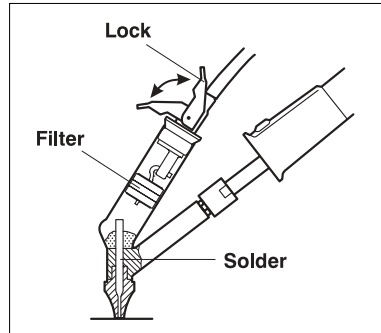
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use the metal brush Ref. 0297705 adaptable to the support, to remove any dirt and oxid.

IMPORTANT: DO NOT press the pushbutton vacuum pump while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly soil the ducts and filter of the air circuit.

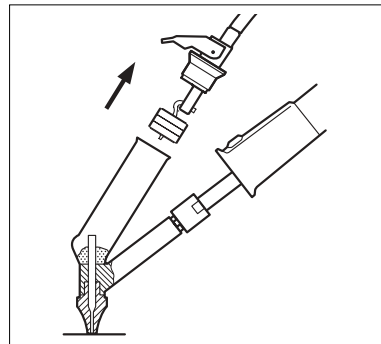
Emptying the desoldering tank and changing the filter

This should be done while the tip is still hot, with a minimal temperature of 250°C, to make sure the tin is melted, and therefore every precaution should be taken.

- Release the clasp of the lock.



- Pull the lock then you take out the filter, without spilling any of the solder in the tank.



- Empty the tank by tipping up the soldering iron.
- Insert through the tip hole the rod which matches its diameter.
- Note the state of the filter and replace it if soiled or damaged.
- Put the lock with the filter again and make the clasp secure.

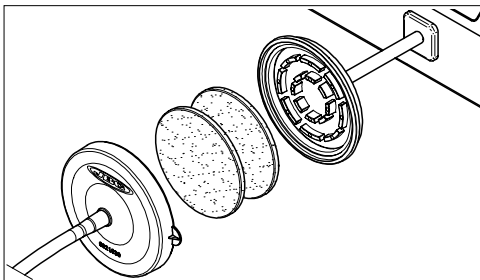
Changing the pump inlet filter

Verify the filter at the entrance of the pump, and change it if dirty or obstructed, therefore:

Open the filter pulling the flap.

Take out the 2 cotton filters, throw away those which are soiled and replace them with new ones. Always use 2 filters.

Close the filter and check the airtightness.

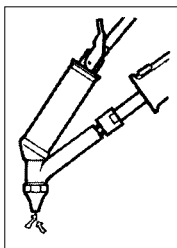


Checking the suction circuit

To determinate if there is obstruction in the suction circuit:

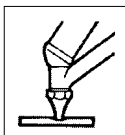
- Press the vacuum pump start button, with the desoldering iron at a temperature of not less than 250°C to keep the tin solder melted.

The suction indicator should not go beyond the green zone. If it runs into the red zone, this will mean that the suction circuit is obstructed in some way and the tip needs unclogging or the filters replacing.



To detect air leaks in the circuit:

- Obstruct the tip inlet orifice by pressing down on a silicone disc, or bend the tube connecting the desoldering iron to the filter.



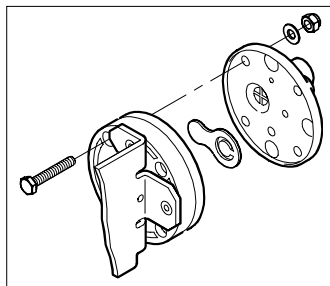
- Press the vacuum pump start button.

The vacuum indicator should run into the red zone (60% and 80% vacuum). If not, this means air is getting in somewhere, either through the desoldering tip, the tank stopper, or the pump inlet filter stopper, or because the air pump does not function correctly due to dirty valves which occurs when the air filter has not been used correctly.

Cleaning the vacuum pump valve

Open the control unit as follow:

- Disconnect and open the control unit.
- Turn it upside down, remove the four rubber feet and take out the four inner screws.
- Return the station to its normal position and lift up the lid by getting hold of the sides.
- Undo the four screws fastening the pump cover.



- Clean the valve with a cloth dampened in alcohol. If it is too soiled, replace it with new one. Ref. 0982970.

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.

CARACTERISTICAS

Composición de las estaciones

RA 5150 EU:	Ref. 5150200
RA 5150 UK:	Ref. 5150201
RA 5150 USA:	Ref. 5150100
- Unidad de Control 230V	Ref. 5330200
- Unidad de Control 120V	Ref. 5330100
- Desoldador 75W	Ref. 3040000
- Soldador 50W	Ref. 3010000
- Soporte soldador US 1000	Ref. 0290100
- Soporte desoldador UD 1500	Ref. 0290150
- Conjunto filtro aspiración	Ref. 0781184
- Juego de herramientas y recambios de filtro	Ref. 0781181
- Extractor de puntas	Ref. 0114108
- Manual de instrucciones	Ref. 0965405

Peso del equipo envasado: 3,8 kg

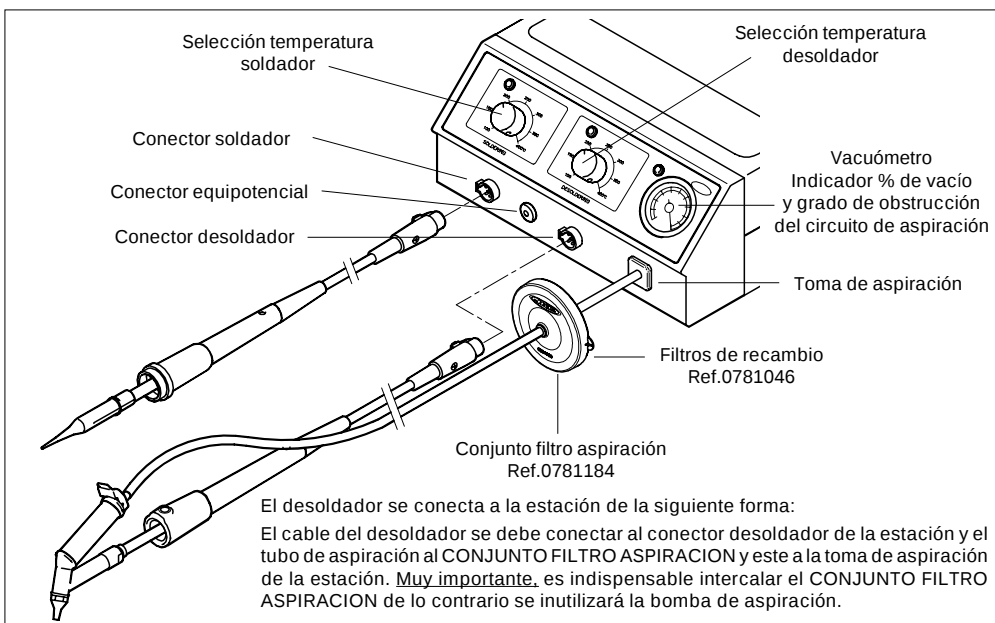
Además del soldador y desoldador que equipa la estación, también se le pueden conectar cualquiera de los soldadores de 20W Ref. 3000000, 60W Ref. 3020000 con aportación de estaño y 70W Ref. 3070000.

Datos técnicos de la Unidad de Control

1. Potencia máxima: 175W
2. Transformador de seguridad separador de la red: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Selección analógica de la temperatura: de 100 a 400°C.
4. Precisión de la temperatura programada: $\pm 5\%$
5. Control óptico de regulación de temperatura por led verde.
6. Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
7. El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.

Ajuste de temperatura

Las temperaturas que figuran en el dial, están ajustadas para el desoldador de 75W con la punta 20 DE y el soldador de 50W con la punta R-10 D que se suministran de origen con el equipo. El cambio de modelo de punta o de soldador puede comportar una variación de $\pm 7\%$ de la temperatura.



CARACTERISTICAS

Composición de las estaciones

TA 5120 EU:	Ref. 5120200
TA 5120 UK:	Ref. 5120201
TA 5120 USA:	Ref. 5120100
- Unidad de Control 230V	Ref. 5330200
- Unidad de Control 120V	Ref. 5330100
- Desoldador 75W	Ref. 3040000
- Soporte desoldador UD 1500	Ref. 0290150
- Conjunto filtro aspiración	Ref. 0781184
- Juego de herramientas y recambios de filtro	Ref. 0781181
- Extractor de puntas	Ref. 0114108
- Manual de instrucciones	Ref. 0965405

Peso del equipo envasado: 3,6 kg

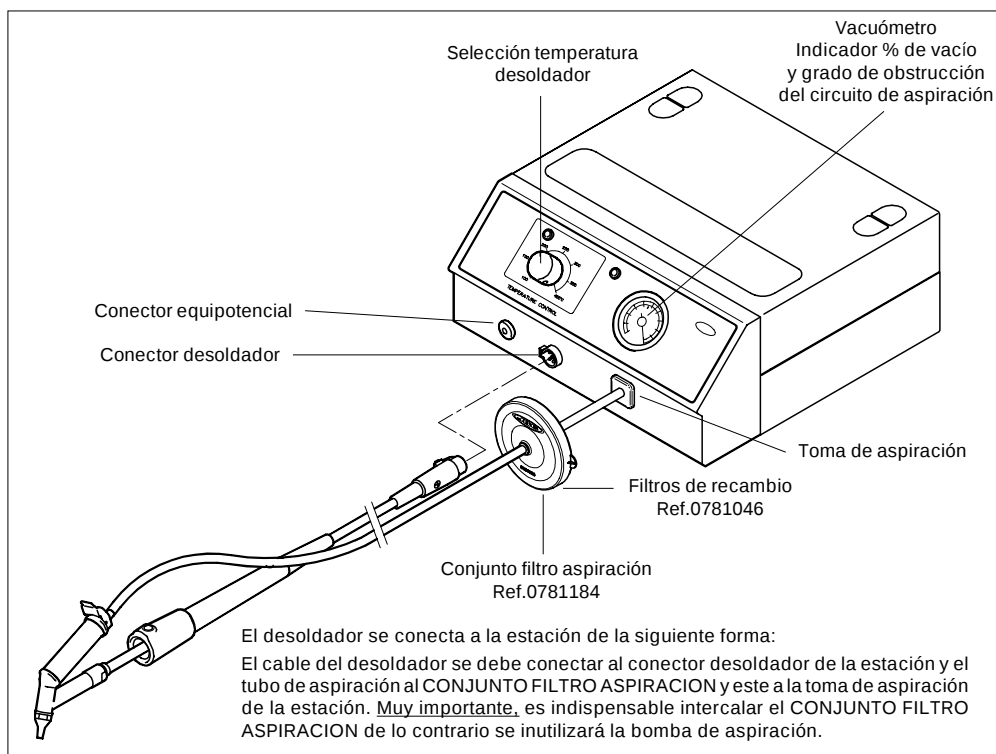
Además del desoldador que equipa la estación, también se le pueden conectar cualquiera de los soldadores de 20W Ref. 3000000, 50W Ref. 3010000, 60W Ref. 3020000 con aportación de estaño y 70W Ref. 3070000.

Datos técnicos de la Unidad de Control

1. Potencia máxima: 100W
2. Transformador de seguridad separador de la red: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Selección analógica de la temperatura: de 100 a 400°C.
4. Precisión de la temperatura programada: $\pm 5\%$
5. Control óptico de regulación de temperatura por led verde.
6. Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
7. El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.

Ajuste de temperatura

Las temperaturas que figuran en el dial, están ajustadas para el desoldador de 75W con la punta 20 DE que se suministra de origen con el equipo. El cambio de modelo de punta puede comportar una variación de $\pm 7\%$ de la temperatura.



RECOMENDACIONES DE USO

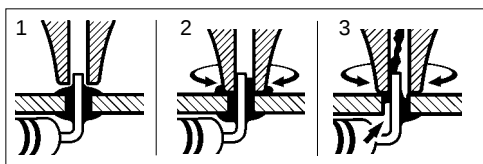
Para soldar y desoldar

- 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.

Proceso para desoldar

Utilice un modelo de punta de mayor diámetro interior que el pin a desoldar, con el fin de conseguir el máximo de aspiración y de transmisión térmica.

- 1 Apoye la punta del desoldador, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.
- 2 Cuando la soldadura se licúe, imprima a la punta del desoldador un movimiento de rotación que permita desprender de los laterales el terminal del componente.
- 3 Accione entonces, no antes, el pulsador de la bomba de vacío el tiempo necesario para succionar la soldadura.



Después de cada pulsación del botón del desoldador hay un breve retardo hasta el paro de la bomba de aspiración, con la finalidad de asegurar que se vacía completamente el circuito de aspiración.

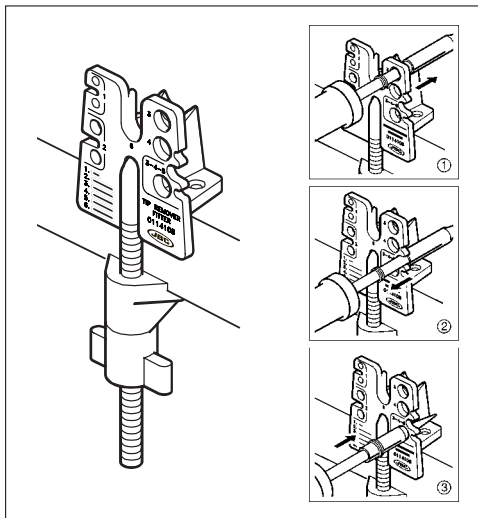
Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéldelo nuevamente aportando estaño y repita la operación de desoldar.

Cambio de punta del soldador

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.

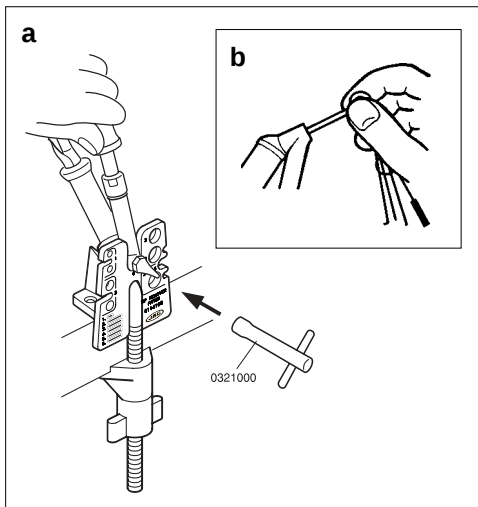
- ③ Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo.



Cambio de punta del desoldador

Esta operación debe realizarse en caliente a una temperatura mínima de 250°C, para que los residuos de estaño que hayan quedado en el interior estén fundidos.

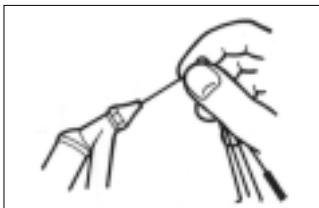
- Apoye el cuerpo del desoldador en el extractor de puntas y desenrosque la punta a sustituir, con la ayuda de la llave que se suministra (Fig. a).
- Pase la baqueta más gruesa por el interior del conducto del cuerpo desoldador (Fig. b).



- Coloque la nueva punta. Apriete con la llave hasta provocar el prensado de la junta de aluminio para conseguir una buena estanqueidad.

Conservación de las puntas

- Periódicamente se debe pasar la baqueta del diámetro mayor que permita el agujero de la punta, para limpiar el conducto de aspiración.



- 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.

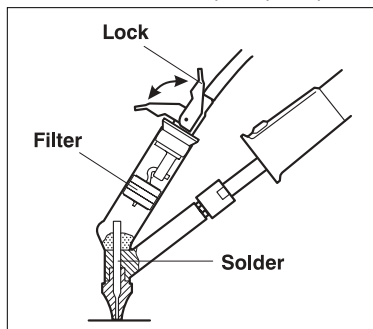
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial de la punta y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable al soporte, para eliminar el óxido y la suciedad.

IMPORTANTE: NO hacer funcionar la bomba de vacío durante la operación de estañado de la punta del desoldador, ya que el humo que desprende el flux ensuciará rápidamente los conductos y el filtro de entrada de la bomba.

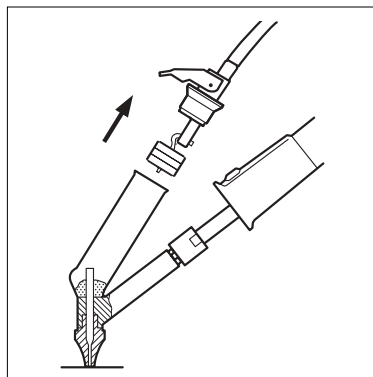
Vaciado depósito del desoldador y cambio de filtro

Esta operación debe realizarse en caliente, a una temperatura mínima de 250°C para que el residuo de estaño que contiene el depósito esté fundido, por lo que debe hacerse con cuidado para evitar quemaduras.

- Libere el cierre del tapón (Lock)



- Tire del tapón y con ello extraerá el filtro, sin derramar la soldadura (Solder) contenida en el depósito.



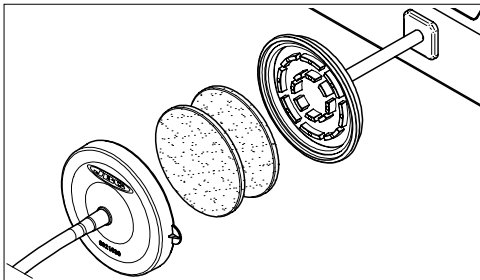
- Vacíe el depósito inclinando el soldador.
- Introduzca por el orificio de la punta la baqueta correspondiente a su diámetro.
- Observe el estado del filtro (Filter) y cámbielo si estuviera sucio o degradado.
- Vuelva a poner el tapón con el filtro y asegure el cierre.

Cambio del filtro de entrada de la bomba

Compruebe el filtro de entrada de la bomba y cambielo si está sucio u obturado, para ello:

- Abra el filtro tirando de las lengüetas.
- Extraiga los 2 filtros de algodón, deseche los que estuvieran sucios y coloque unos nuevos en su lugar. Use siempre 2 filtros.

Cierre el filtro y verifique que no hayan pérdidas de aspiración.

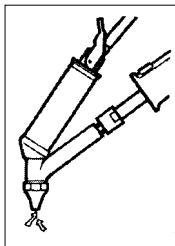


Comprobación del circuito de aspiración

Para determinar si existe obstrucción en el circuito de aspiración:

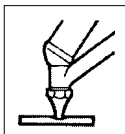
- Pulse el botón de puesta en marcha de la bomba de vacío, con el desoldador a una temperatura no inferior a 250°C para mantener fundido el estaño.

El indicador del vacuómetro no deberá superar la zona verde. Si alcanza la zona roja, indicará que existe obstrucción en el circuito de aspiración, por lo que deberá desatascar la punta pasando la baqueta correspondiente y/o sustituyendo los filtros de algodón y de fibra.



Para detectar pérdidas de aspiración en el circuito:

- Obstruya el orificio de entrada de la punta, presionando sobre un disco de silicona, o estrangule el tubo que va del desoldador al filtro.
- Pulse el botón de puesta en marcha de la bomba de vacío.



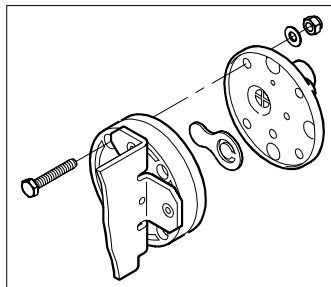
El indicador del vacuómetro deberá alcanzar la zona roja, entre 60 y 80 % de vacío. Si no es así, significa que hay una entrada de aire por cualquiera de las juntas, como pueden ser la

punta del desoldador, el tapón de cierre del depósito, el tapón del filtro de entrada de la bomba, o bien la bomba no aspira suficiente por estar sucia la válvula interna motivado por haber trabajado sin el conjunto filtro aspiración o sin filtros.

Limpieza de la válvula interna de la bomba de vacío

Debe abrir la unidad de control, para ello:

- Desconecte la estación de la red eléctrica.
- Invierta la unidad, quite las cuatro patas de goma y saque los cuatro tornillos interiores.
- Ponga la estación en posición normal y levante la tapa superior.
- Desenrosque los cuatro tornillos que sujetan la tapa de la bomba.



- Limpie la válvula con un paño mojado en alcohol. Si estuviera excesivamente impregnada, cámbiela por una nueva. Ref. 0982970.

JBC garantit cet appareil contre tout défaut de fabrication, dans les conditions qui sont reprises sur la feuille de garantie annexée. Nous vous rappelons que vous perdez la garantie si la station a été manipulée. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous conseillons de lire attentivement les instructions qui sont détaillées ci-dessous.

CARACTERISTIQUES

Composition de la station

RA 5150 EU:	Réf. 5150200
RA 5150 UK:	Réf. 5150201
RA 5150 USA:	Réf. 5150100
- Unité de Contrôle 230V	Réf. 5330200
- Unité de Contrôle 120V	Réf. 5330100
- Fer à dessouder 75W	Réf. 3040000
- Fer à souder 50W	Réf. 3010000
- Support souder US 1000	Réf. 0290100
- Support dessouder UD 1500	Réf. 0290150
- Ensemble filtre aspiration	Réf. 0781184
- Jeu d'outils et pièces de rechange de filtre	Réf. 0781181
- Extracteur de pannes	Réf. 0114108
- Manuel d'instructions	Réf. 0965405

Poids de l'équipement emballé : 3,8 kg

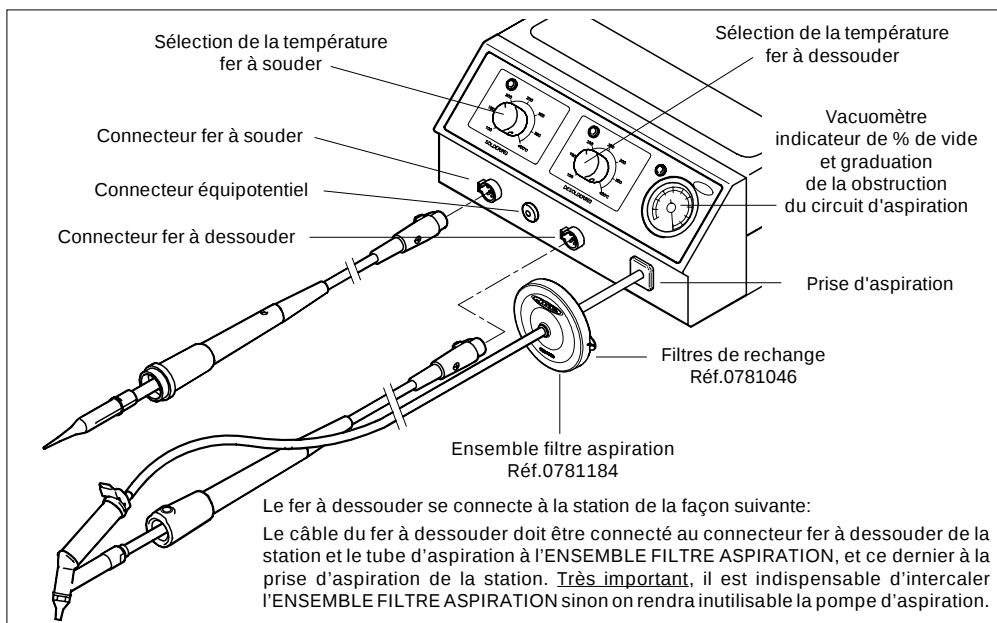
En plus du fer à souder et fer à dessouder dont la station est équipée, on peut connecter également n'importe quel des fers à souder 20W Réf. 3000000, 60W Réf. 3020000 avec apport d'étain et 70W Réf. 3070000.

Données techniques de l'Unité de Contrôle

1. Puissance max. de la station: 175W
2. Transformateur de sécurité séparateur du réseau: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Sélection de température entre: 100 et 400°C.
4. Précision température programmée: $\pm 5\%$
5. Contrôle optique de régulation de température par led vert.
6. Elle est conforme aux normes CE pour la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
7. La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).

Réglage de la température

Les températures sur le dial sont adaptées au fer à dessouder 75W avec panne 20 DE et au fer à souder 50W avec panne R-10 D, qui est incluse dans l'équipement. Le changement de modèle de panne ou de fer à souder peut comporter une variation de la température de $\pm 7\%$.



CARACTERISTIQUES

Composition de la station

TA 5120 EU:	Réf. 5120200
TA 5120 UK:	Réf. 5120201
TA 5120 USA:	Réf. 5120100
- Unité de Contrôle 230V	Réf. 5230200
- Unité de Contrôle 120V	Réf. 5230100
- Fer à dessouder 75W	Réf. 3040000
- Support dessouder UD 1500	Réf. 0290150
- Ensemble filtre aspiration	Réf. 0781184
- Jeu d'outils et pièces de rechange de filtre	Réf. 0781181
- Extracteur de pannes	Réf. 0114108
- Manuel d'instructions	Réf. 0965405

Poids de l'équipement emballé : 3,6 kg

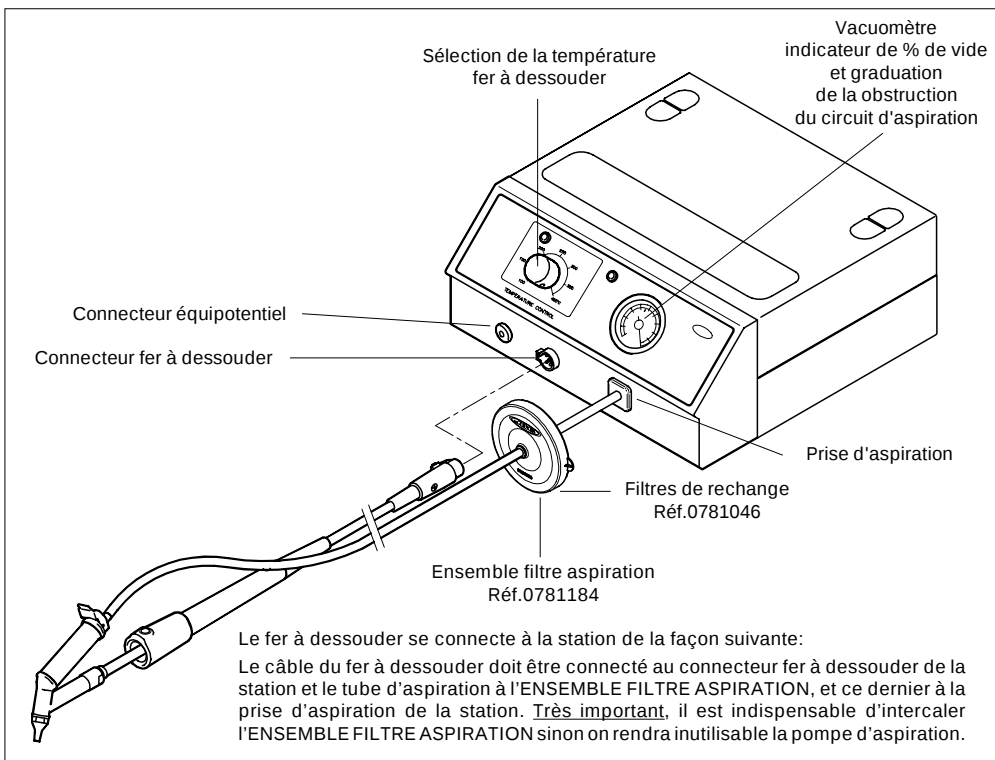
En plus du fer à dessouder dont la station est équipée, on peut connecter également n'importe quel des fers à souder 20W Réf. 3000000, 50W Réf. 3010000, 60W Réf. 3020000 avec apport d'étain et 70W Réf. 3070000.

Données techniques de l'Unité de Contrôle

1. Puissance max. de la station: 100W
2. Transformateur de sécurité séparateur du réseau: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Sélection de température entre: 100 et 400°C.
4. Précision température programmée: $\pm 5\%$
5. Contrôle optique de régulation de température par led vert.
6. Elle est conforme aux normes CE pour la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
7. La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).

Réglage de la température

Les températures sur le dial sont adaptées au fer à dessouder 75W avec panne 20 DE qui est inclure dans l'équipement. Le changement de modèle de panne ou de fer à souder peut comporter une variation de la température de $\pm 7\%$.



RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

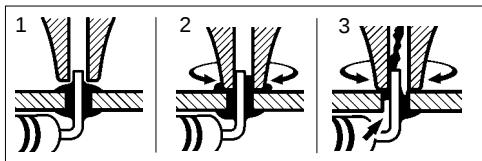
Pour souder et dessouder

- 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.

Procédé de dessoudure

Utiliser un modèle de panne de plus grand diamètre que le pad à dessouder, dans le but d'obtenir le maximum d'aspiration et de rendement thermique.

- 1 Appuyer la panne du fer à dessouder, de façon que l'extrémité du composant pénètre dans l'orifice de la panne.
- 2 Lorsque la soudure se liquéfie, imprimer à la panne du fer à dessouder, dans le but d'obtenir le maximum d'aspiration et de rendement thermique.
- 3 Appuyer à ce moment-là, et non pas avant, sur le bouton de commande de la pompe à vide le temps nécessaire pour aspirer par succion la soudure.



Après avoir appuyé sur le bouton du fer à dessouder il y a un bref retard jusqu'à l'arrêt de la pompe d'aspiration, dans le but de s'assurer que le circuit d'aspiration soit complètement vide.

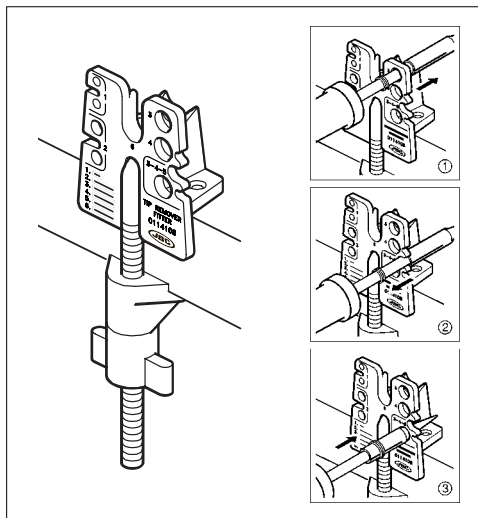
Si une borne a gardé des restes de soudure après que l'on a essayé de la dessouder, la souder à nouveau en faisant un apport d'étain et répéter l'opération de dessoudage.

Changement de la panne du fer à souder

Utilisez l'extracteur de pannes. Réf. 0114108.

- ① Retirez l'anneau pour libérer la panne.
- ② Extraire la panne en tirant légèrement le fer à souder, afin de ne pas endommager la résistance.

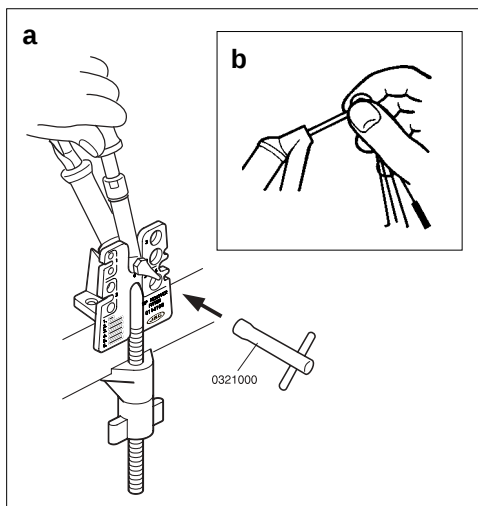
- ③ Introduire la nouvelle panne et assurez-vous que elle ait pénétré jusqu'au fond.



Changement de la panne du fer à dessouder

Cette opération doit être réalisée à chaud à une température minimale de 250°C, pour que les résidus d'étain qui seraient restés à l'intérieur soient fondus.

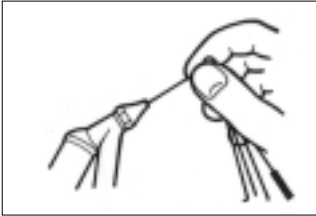
- Appuyez le corps du fer à dessouder sur l'extracteur de pannes et dévissez la panne à remplacer, au moyen de la clef qui est fournie (Fig. a).
- Passez la baguette plus épaisse par l'intérieur du conduit du corps du fer à dessouder (Fig. b).



- Placez la nouvelle panne, vissez avec la clef jusqu'à presser le joint d'aluminium, en obtenant ainsi une bonne étanchéité.

Conservation des pannes

- Nettoyer périodiquement le circuit d'aspiration, en introduisant la baguette de plus grand diamètre dans l'orifice de l'embout.



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

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

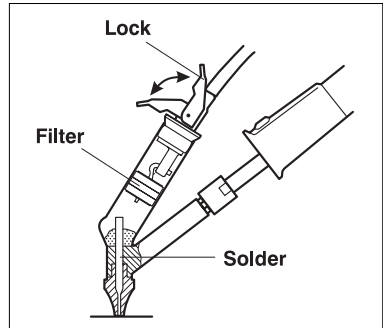
- Ne limez ni n'utilisez aucun outil abrasif qui pourrait détruire la couche de protection superficielle de la panne et évitez les coups.
- Si la panne n'a pas été étamée depuis longtemps, nettoyez-la à l'aide de la brosse métallique Réf. 0297705.

IMPORTANT: NE PAS faire fonctionner la pompe à vide pendant l'opération d'étamage de la panne du fer à dessouder, étant donné que la fumée qui dégage le flux, encrasserait rapidement les conduits et le filtre du circuit pneumatique.

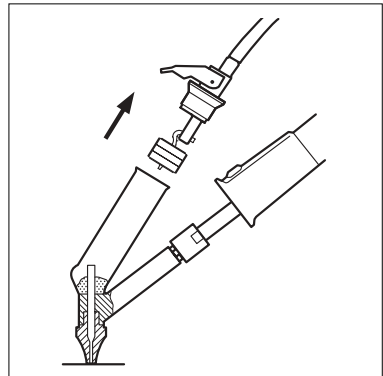
Vidange réservoir du fer à dessouder et remplacement du filtre

Cette opération doit être réalisée à chaud, avec une température minimal de 250°C, pour que la soudure soit fondue, car cela doit être fait avec le maximum de soin.

- Libérez la fermeture du bouchon (Lock).



- Tirez le bouchon. En faisant cette opération, vous extrairez le filtre, sans derramer la soudure (Solder) contenue dans le réservoir.



- Videz le réservoir en inclinant le fer à dessouder.
- Introduisez par l'orifice de la panne la baguette correspondant à son diamètre.
- Regardez l'état du filtre et changez-le s'il est encrassé ou dégradé.
- Remettre le bouchon avec le filtre et assurez-vous de la fermeture.

Changement du filtre d'entrée de la pompe

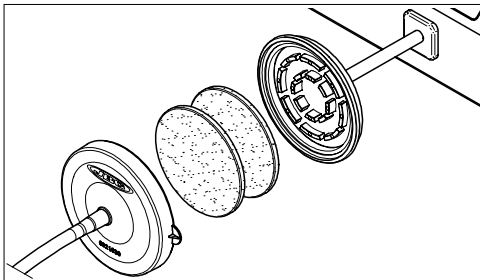
Vérifiez le filtre d'entrée de la pompe et changez-le s'il est sale ou obstrué, pour cela:

Ouvrir le filtre en tirant sur les languettes.

Extrayez les 2 filtres du coton, jetez ceux qui sont sales et placez les nouveaux à leur place.

Utilisez toujours 2 filtres.

Fermez le filtre et vérifiez l'étanchéité.



Vérification du circuit aspirant

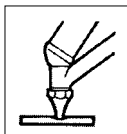
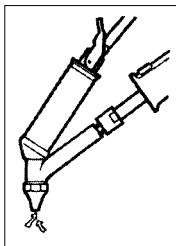
Pour déterminer s'il y a quelque obstruction dans le circuit aspirant:

- Pressez le bouton de mise en marche de la pompe à vide, le fer à dessouder étant à une température non inférieure à 250°C pour que la soudure reste fondue.

L'indicateur d'aspiration ne doit pas dépasser la zone verte. S'il atteint la zone rouge, cela signifie qu'il y a une obstruction dans le circuit aspirant. Il faudra alors déboucher la panne ou remplacer les filtres.

Pour détecter quelque perte dans le circuit aspirant:

- Obstruez l'orifice d'entrée de la panne, en pressant sur un disque de silicone, ou courbez le tuyau qui va du fer à dessouder au filtre.



- Pressez le bouton de mise en route de la pompe à vide.

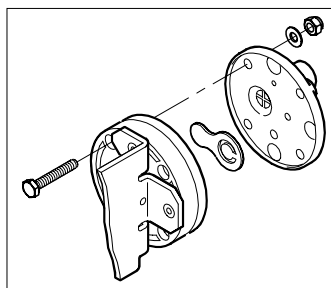
L'indicateur d'aspiration doit atteindre la zone rouge (60 et 80 % de vide). Si ce n'est pas le cas, ce la signifie qu'il y a une entrée d'air par l'un ou l'autre des joints comme la panne du fer à dessouder, le bouchon de fermeture du

réservoir, le bouchon du filtre d'entrée de la pompe, ou alors que la pompe n'aspire pas suffisamment car les clapets sont sales dû au fait d'avoir travaillé sans l'ensemble filtre aspiration ou sans filtres.

Nettoyage de la soupape de la pompe à vide

Pour ouvrir l'unité de contrôle:

- Débranchez la station du réseau électrique.
- Renversez-la, enlevez les quatre pieds en caoutchouc et retirez les quatre vis intérieures.
- Mettez la station en position normale et levez le couvercle supérieur en appuyant sur les côtés.
- Desserrer les quatre pieds fixant le couvercle de la pompe.



- Nettoyez la soupape avec un chiffon imbibé d'alcool. Si elle est excessivement imprégnée, remplacez-la par une nouvelle Réf. 0982970.

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station 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

RA 5150 EU:	Ref. 5150200
RA 5150 UK:	Ref. 5150201
RA 5150 USA:	Ref. 5150100
- Steuereinheit 230V	Ref. 5330200
- Steuereinheit 120V	Ref. 5330100
- EntlötKolben 75W	Ref. 3040000
- LötKolben 50W	Ref. 3010000
- LötKolbenständer US 1000	Ref. 0290100
- EntlötKolbenständer UD 1500	Ref. 0290150
- Saugfiltereinheit	Ref. 0781184
- Werkzeugsatz und Ersatzfilter	Ref. 0781181
- Spitzenabzieher	Ref. 0114108
- Betriebsanleitungen	Ref. 0965405

Gewicht des verpackten Geräts: 3,8 kg

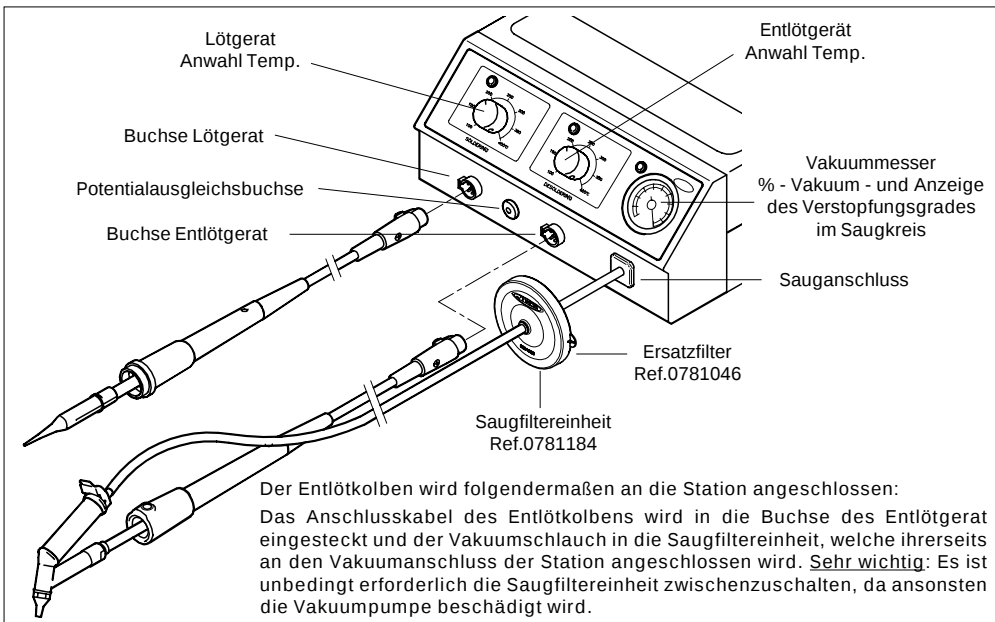
Ausserdem LötKolben und dem EntlötKolben die mit der Station geliefert werden, können auch die LötKolben 20W Ref. 3000000, 60W mit Zinnzufuhr Ref. 3020000 und 70W Ref. 3070000 angeschlossen werden.

Technische Angaben vom Steuereinheit

1. Maximale Leistung der Station: 175W
2. Sicherheitstransformator mit Netztrennung: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Temperaturwahl: von 100 bis 400° C.
4. Genauigkeit der eingestellten Arbeitstemperatur: $\pm 5\%$.
5. Optische Temperaturkontrolle durch grüne LED-Anzeige.
6. Erfüllt die Sicherheitsvorschriften der CE über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischer Schutz.
7. Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.

Temperatureinstellung

Die auf den Dial angegebenen Temperaturwerte beziehen sich auf der EntlötKolben 75W mit Spitze 20 DE und der LötKolben 50W mit Spitze R-10 D. Beim Tauschen von Spitzen- und LötKolbenmodelle kann es zu $\pm 7\%$ temperatur abweichungen kommen.



TECHNISCHE MERKMALE

Aufbau

TA 5120 EU:	Ref. 5120200
TA 5120 UK:	Ref. 5120201
TA 5120 USA:	Ref. 5120100
- Steuereinheit 230 V	Ref. 5230200
- Steuereinheit 230 V	Ref. 5230200
- EntlötKolben 75 W	Ref. 3040000
- EntlötKolbenständer UD 1500	Ref. 0290150
- Saugfiltereinheit	Ref. 0781184
- Werkzeugsatz und Ersatzfilter	Ref. 0781181
- Spitzenabzieher	Ref. 0114108
- Betriebsanleitungen	Ref. 0965405

Gewicht des verpackten Geräts: 3,6 kg

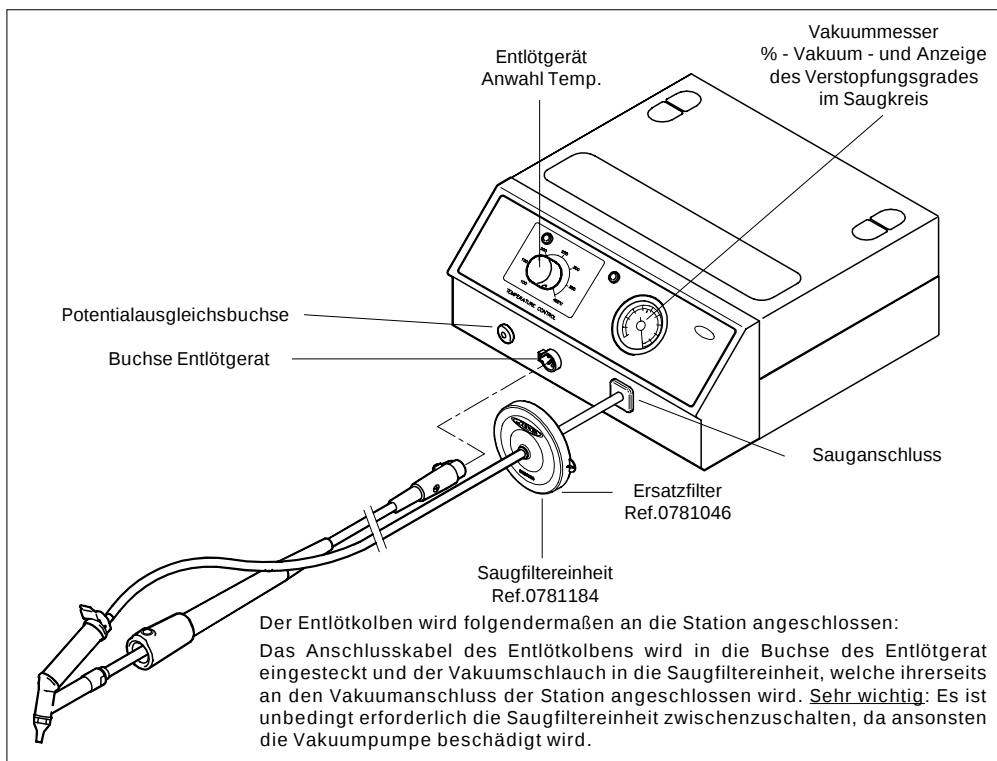
Ausserdem EntlötKolben der mit der Station geliefert wird, können auch die LötKolben 20 W Ref. 3000000, 50 W Ref. 3010000, 60 W mit Zinnzufuhr Ref. 3020000 und 70 W Ref. 3070000 angeschlossen.

Technische Angaben vom Steuereinheit

1. Maximale Leistung der Station: 100 W
2. Sicherheitstransformator mit Netztrennung: 230 V / 24 V 50 Hz - 120 V / 24 V 60 Hz
3. Temperaturwahl: von 100 bis 400° C.
4. Genauigkeit der eingestellten Arbeitstemperatur: $\pm 5\%$.
5. Optische Temperaturkontrolle durch grüne LED-Anzeige.
6. Erfüllt die Sicherheitsvorschriften der CE über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischer Schutz.
7. Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.

Temperatureinstellung

Die auf den Dial angegebenen Temperaturwerte beziehen sich auf der EntlötKolben 75W mit Spitze 20 DE. Beim Tauschen von Spitzen- und LötKolbenmodelle kann es zu $\pm 7\%$ temperatur abweichungen kommen.



EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

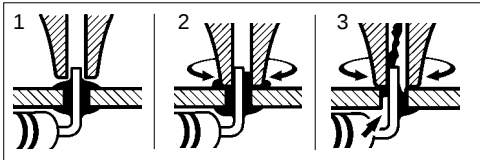
Zum Löten und Entlöten

- 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.

Entlöten

Um eine maximale Saug- und Wärmeleistung sicherzustellen, sollte der Durchmesser der Entlötspitze stets größer als das zu bearbeitende Pad sein.

- 1 Entlötkolben so aufsetzen, daß der Pin des jeweiligen Bauelements in die Kolbenöffnung hineinragt.
- 2 Sobald sich das Lot verflüssigt, den Entlötkolben drehen bzw. hin- und herbewegen, so daß sich der Pin seitlich löst und das darunterliegende Zinn abgesaugt werden kann.
- 3 Druckschalter der Vakuumpumpe nur so lange drücken, bis das vorhandene Lötzinn abgesaugt ist.



Nach jedem drücken des Betriebsknofes des Entlötkolbens ist ein kurzes warten erforderlich bevor man die Saugpumpe abstellt, um sicher zustellen das alle Saugleitungen komplet leer sind.

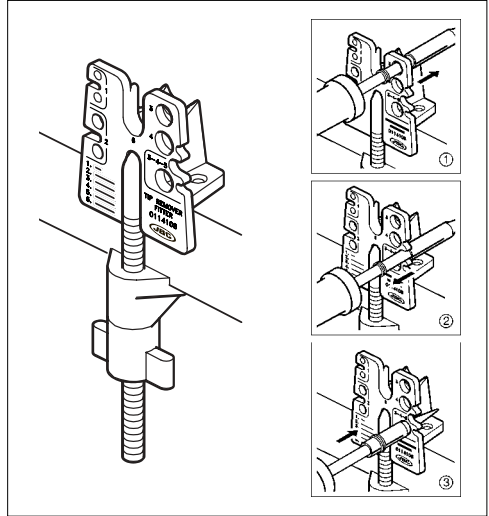
Verbleiben an einem Pin nach dem Entlöten Zinnrückstände, ist dieser durch neue Zinnzufuhr wieder zu verlöten und erst danach ein zweites Mal zu entlöten.

Spitzenwechsel LötKolben

Hierzu Spitzenabzieher Ref. 0114108 verwenden.

- ① Lötspitze durch Abziehen des Rings lösen.
- ② Spitze durch Wegziehen des LötKolbens herausnehmen.

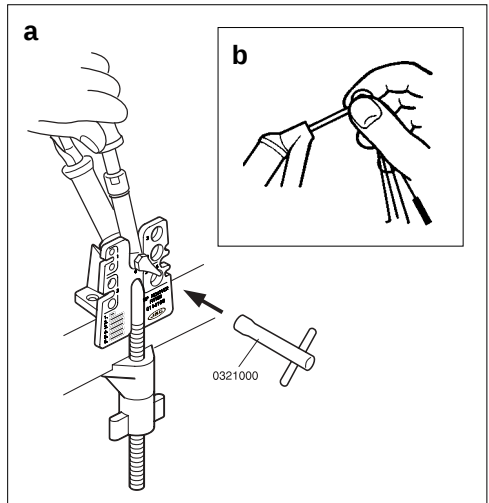
- ③ Ordnungsgemäßen Sitz der neuen Spitze überprüfen.



Spitzenwechsel Entlötkolben

Beim Entlötkolben muß der Spitzenwechsel bei einer Temperatur von mindestens 250° C erfolgen, damit sich die Zinnrückstände im Inneren des Kolbens nicht verfestigen.

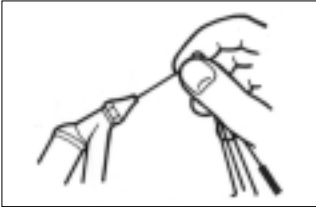
- Entlötkolben auf den Spitzenabzieher legen und spitze mit dem mitgelieferten Schlüssel herausrauben (Abb. a).
- Dickere Nadel in die innere Leitung des Entlötkolbens einführen (Abb. b).



- Neue Spitze einsetzen und mit dem Schlüssel anziehen, bis die Aluminiumdichtung hermetisch schließt.

Behandlung der Spitzen

- Die Saugleitung ist in regelmäßigen Abständen mit Hilfe des für die jeweilige Spitze dicksten Reinigungsstäbchens von etwaigen Rückständen zu befreien.



- 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.

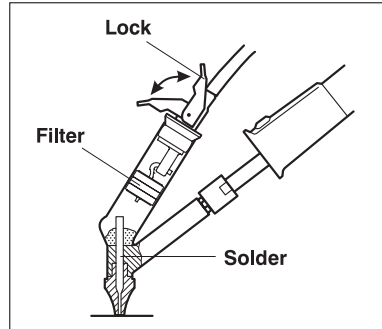
- Keine Feilen oder sonstige die Schutzschicht der Spitze beeinträchtigende Werkzeuge verwenden und vor Schlägen schützen.
- Ist die Spitze längere Zeit nicht verzinkt worden, mit der zum Kolbenständer passenden Metallbürste Ref. 0297705 reinigen.

WICHTIG: Beim Verzinnen der Entlötspitze darf die Vakuumpumpe NICHT in Betrieb sein; der vom Flux freigesetzte Rauch würde sonst die Leitungen und den Filter des Pneumatikkreises zu schnell verschmutzen.

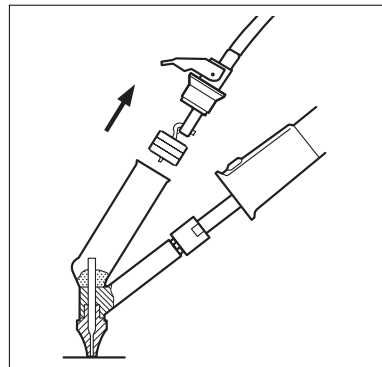
Entleerung des Auffangbehälters und Filterwechsel

Dieser Vorgang muß mit größter Vorsicht bei heißem Kolben erfolgen, bei einer Temperatur von mindestens 250° C erfolgen, damit sich die Zinnrückstände im Inneren des Kolbens nicht verfestigen.

- Behälterverschluß (Lock) entsprechend der nebenstehenden Abbildung lösen.



- Behälterverschluß mit Filter herausnehmen, ohne dabei das im Auffangbehälter angesammelte Zinn (Solder) zu verschütten.



- Auffangbehälter durch Abkippen des Kolbens entleeren.
- In die Spitzenöffnung die ihrem Durchmesser entsprechende Nadel einführen.
- Filter überprüfen und bei Verschmutzung bzw. Abnutzung ersetzen.
- Behälterverschluß mit Filter wieder einsetzen und absichern.

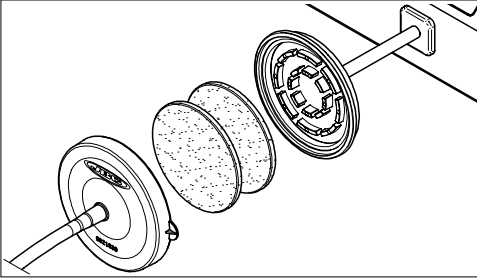
Auswechseln des Pumpenfilters

Kontrollieren Sie die Filter beim Eingang der Pumpe, und wechseln Sie diese bei Verschmutzung oder Verstopfung aus. Dafür:

Öffnen Sie den Filter an den dafür vorgesehenen Flügeln.

Die 2 Baumwollenfilter herausnehmen. Sind diese unbrauchbar geworden, durch neue ersetzen. Stets 2 Filter verwenden.

Verschliessen Sie den Filter und überprüfen Sie, dass er hermetisch verschlossen ist.

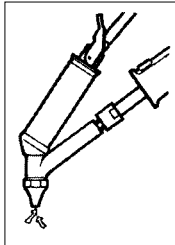


Überprüfung des Saugkreises

Für Bestimmung der Verstopfung im Saugkreis:

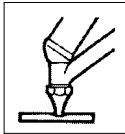
- Vakuumpumpe bei heißem Entlötkolben (mindestens 250° C) in Betrieb nehmen.

Die Anzeige der Saugleistung darf nicht über den grünen Bereich hinausgehen. Erreicht sie den roten Bereich, liegt eine Verstopfung des Saugkreises vor, was eine Reinigung der Spitze bzw. eine Erneuerung der Filter erforderlich macht.



Für Bestimmung des Dichtigkeitsverlust im Saugkreis:

- Saugöffnung der Spitze mit einer Silikonscheibe abdichten bzw. Saugleitung zwischen Entlötkolben und Filter abknicken.



- Vakuumpumpe über den entsprechenden Schalter in Betrieb nehmen.

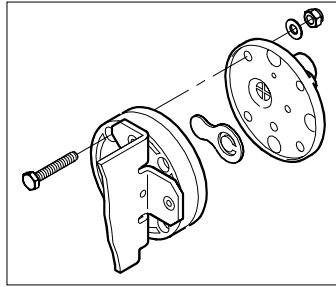
Der Unterdruckmesser muß nun im roten Bereich liegen (60 bis 80% Vakuum). Ist dies nicht der Fall, liegt ein durch die Dichtungen, die Entlötspitze, den Verschuß des Auffangbehälters,

den Deckel des Pumpenfilters oder durch verschmutzte Pumpenventile hervorgerufener Lufteintritt vor, wodurch sich eine unzureichende Saugleistung ergibt, da das interne Ventil durch das Arbeiten ohne die Saugfiltereinheit oder ohne Filter verschmutzt worden ist.

Reinigung der Pumpenventile

Zum Öffnen der Steuereinheit:

- Rückwand abnehmen.
- Steuereinheit umdrehen, die vier Gummifüsse entfernen und anschließend die vier Halteschrauben herausdrehen.
- Steuereinheit wieder in normale Position bringen und oberen Gehäuseteil abheben.
- Die vier Schrauben des Pumpendeckels heraus-schrauben.



- Mit einem in Alkohol getränkten Lappen reinigen. Bei übermäßiger Verschmutzung austauschen. Ref. 0982970.

La ringraziamo per la fiducia riposta nella JBC con l'acquisto di questa stazione. 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

RA 5150 EU:	Rif. 5150200
RA 5150 UK:	Rif. 5150201
RA 5150 USA:	Rif. 5150100
- Unità di Controllo 230V	Rif. 5330200
- Unità di Controllo 120V	Rif. 5330100
- Dissaldatore 75W	Rif. 3040000
- Saldatore 50W	Rif. 3010000
- Supporto saldatore US 1000	Rif. 0290100
- Supporto dissaldatore UD 1500	Rif. 0290150
- Gruppo filtro aspirazione	Rif. 0781184
- Set di utensili e ricambi del filtro	Rif. 0781181
- Estrattore di punta	Rif. 0114108
- Manuale di istruzione	Rif. 0965405

Peso della confezione stazione completa: 3,8 kg

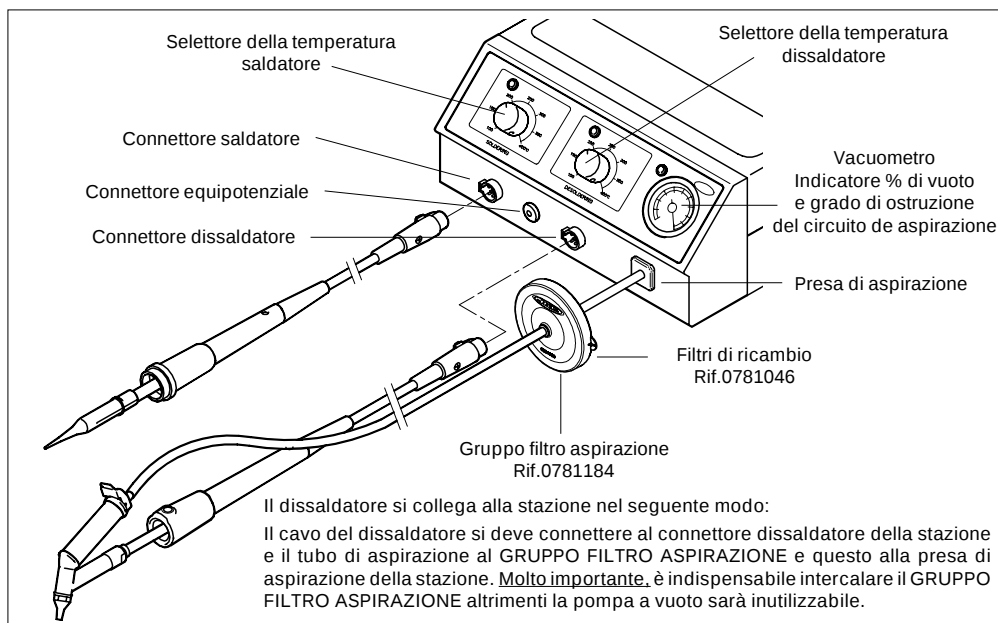
Oltre al saldatore e al dissaldatore di cui è dotata questa stazione, possono essere adattati all'Unità di Controllo i saldatori da 20W, con Rif. 3000000, 60W con apporto di stagno, con Rif. 3020000 e quello da 70W, con Rif. 3070000.

Dati tecnici dell'Unità di Controllo

1. Potenza massima della stazione: 175W
2. Trasformatore di sicurezza con isolamento della rete: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Selezione di temperatura: da 100 a 400°C.
4. Precisione della temp. programmata: $\pm 5\%$
5. Controllo ottico della regolazione della temperatura mediante led verde.
6. Compie la normativa CE sulla sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
7. Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.

Regolazione temperatura delle punte speciali

Le temperature che figurano sul dial sono calibrate per le dissaldatore di 75W con punta 20 DE e le saldatore di 50W con punta R-10 D. Il cambio del modello di punta o di saldatore può comportare una variazione di $\pm 7\%$ della temperatura.



CARATTERISTICHE

Composizione della stazione

TA 5120 EU:	Rif. 5120200
TA 5120 UK:	Rif. 5120201
TA 5120 USA:	Rif. 5120100
- Unità di Controllo 230V	Rif. 5230200
- Unità di Controllo 120V	Rif. 5230100
- Dissaldatore 75W	Rif. 3040000
- Supporto dissaldatore UD 1500	Rif. 0290150
- Gruppo filtro aspirazione	Rif. 0781184
- Set di utensili e ricambi del filtro	Rif. 0781181
- Estrattore di punte	Rif. 0114108
- Manuale di istruzione	Rif. 0965405

Peso della confezione stazione completa: 3,6 kg

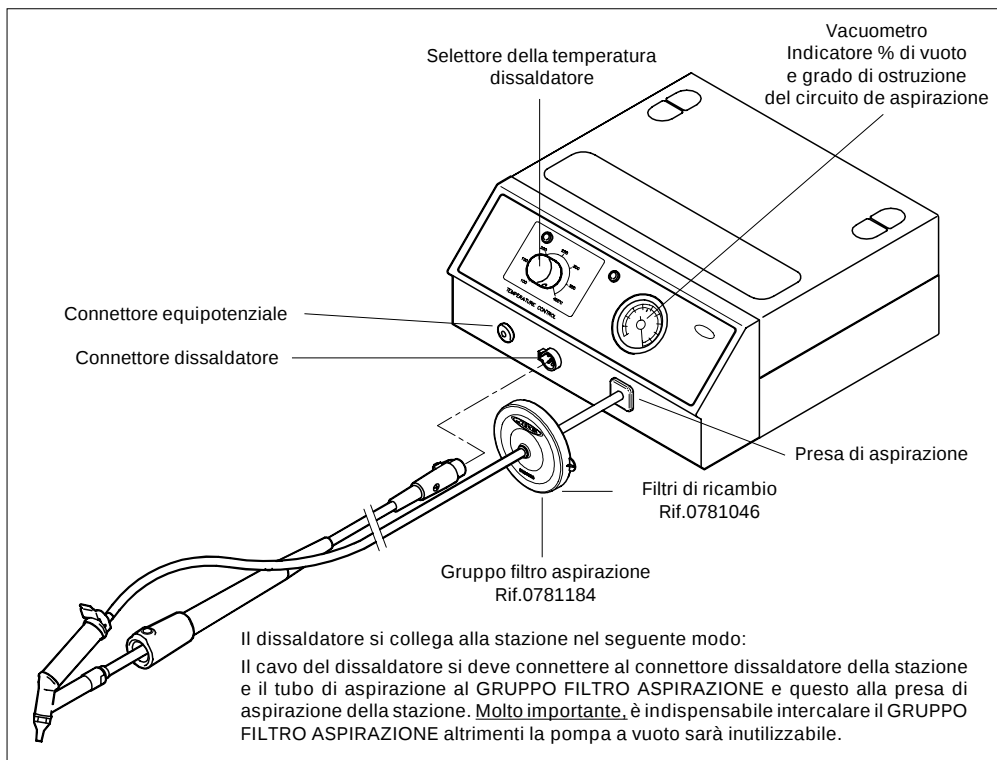
Oltre al dissaldatore di cui è dotata questa stazione, possono essere adattati all'Unità di Controllo i saldatori da 20W, con Rif. 3000000, 50W, con Rif. 3010000, 60W con apporto di stagno, con Rif. 3020000 e quello da 70W, con Rif. 3070000.

Dati tecnici dell'Unità di Controllo

1. Potenza massima della stazione: 100W
2. Trasformatore di sicurezza con isolamento della rete: 230V/24V 50Hz - 120V/24V 60Hz
3. Selezione di temperatura: da 100 a 400°C.
4. Precisione della temp. programmata: $\pm 5\%$
5. Controllo ottico della regolazione della temperatura mediante led verde.
6. Compie la normativa CE sulla sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
7. Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.

Regolazione temperatura delle punte speciali

Le temperature che figurano sul dial sono calibrate per le dissaldatore di 75W con punta 20 DE. Il cambio del modello di punta o di saldatore può comportare una variazione di $\pm 7\%$ della temperatura.



CONSIGLI PER L'USO

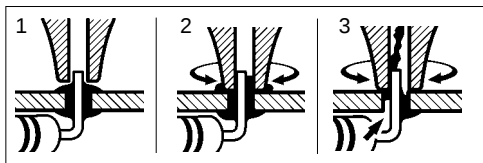
Per saldare e dissaldare

- 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.

Procedimento per dissaldare

Utilizzare un modello di punta di diametro maggiore al piedino da dissaldare, per ottenere il massimo di aspirazione e di resa termica.

- 1 Appoggiare la punta del dissaldatore di modo che il terminale del componente penetri nell'orifizio della punta.
- 2 Quando la saldatura si liquefaccia, imprimere alla punta del dissaldatore un movimento di rotazione che permetta di staccare il terminale del componente dalle parti laterali.
- 3 Azionare allora, non prima, il pulsante di comando della pompa per il tempo necessario ad aspirare la saldatura.



Al termine di ogni pressione sul tasto del dissaldatore si ha un breve ritardo al fermo della pompa di aspirazione, con la finalità di assicurare il vuoto completo del circuito aspirante.

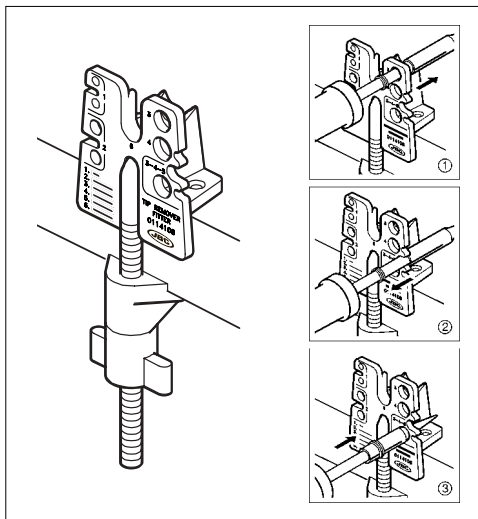
Se, dopo aver cercato di dissaldarlo, sono rimasti residui di saldatura su qualche terminale, saldarlo nuovamente apportando stagno e ripetere l'operazione di dissaldatura.

Cambio della punta del saldatore

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.

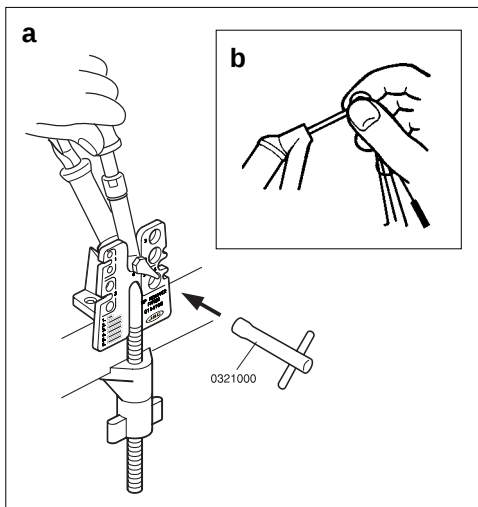
- ③ Collocare la nuova punta e accertarsi che sia entrata fino in fondo.



Cambio della punta del dissaldatore

Quest'operazione deve essere realizzata a caldo, ad una temperatura minima di 250 °C, affinché i residui di stagno che siano rimasti all'interno siano fusi.

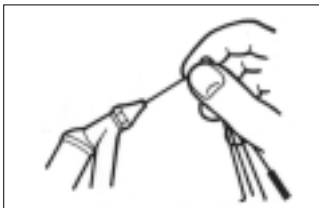
- Appoggiare il corpo del dissaldatore sull'estrattore di punta e con l'aiuto della chiave che viene fornita, svitare la punta da sostituire (Fig. a).
- Passare la bacchetta più grande all'interno del condotto del corpo del dissaldatore (Fig. b).



- Collocare la nuova punta, serrando con la chiave fino ad esercitare una pressione sulla guarnizione d'alluminio e una buona tenuta.

Conservazione delle punte

- Periodicamente si deve passare la bacchetta del maggior diametro che permetta il foro della punta, per pulire il condotto d'aspirazione.



- 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.

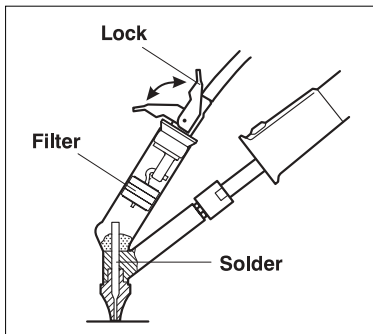
- Non limare, né utilizzare utensili abrasivi che possano distruggere lo strato di protezione superficiale della punta e evitare i colpi.
- Se la punta non è stata stagnata da molto tempo, utilizzare la spazzola metallica, Rif. 0297705, adattabile al supporto, per eliminare la sporcizia e l'ossidazione.

IMPORTANTE: NON far funzionare la pompa a vuoto durante l'operazione di stagnatura della punta del dissaldatore, dato che il fumo che emana il flux sporchierebbe rapidamente i condotti ed il filtro del circuito pneumatico.

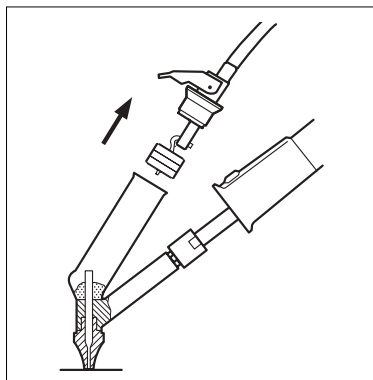
Svuotamento del serbatoio del dissaldatore e cambio del filtro

Quest'operazione deve essere realizzata a caldo, ad una temperatura minima di 250°C, affinché lo stagno sia fluido, per cui si dovrà avere la massima cura.

- Liberare la chiusura del tappo (Lock).



- Tirare il tappo, con questo estrarrà il filtro, senza versare i resti di saldatura (Solder) contenuti nel serbatoio.



- Svuotare il serbatoio inclinando il saldatore.
- Introdurre attraverso l'orifizio della punta la bacchetta corrispondente al suo diametro.
- Osservare lo stato del filtro (Filter) e sostituirlo se è sporco o degradato.
- Rimettere il tappo con il filtro e chiudere.

Cambio del filtro d'entrata della pompa

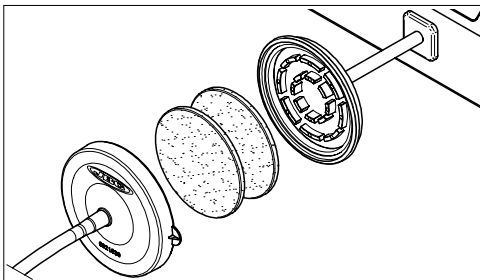
Verificare il filtro d'entrata della pompa e sostituirli se sporco od otturato, per questo:

Aprire il filtro d'entrata dalla linguetta.

Estrarre i 2 filtri di cotone, eliminare quelli che siano sporchi e collocarne altri nuovi al loro posto.

Utilizzare sempre 2 filtri.

Chiudere il filtro e verificare che non ci siano perdite.

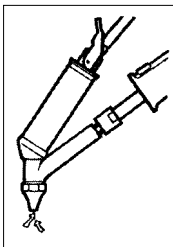


Controllo del circuito d'aspirazione

Per determinare se esiste ostruzione nel circuito d'aspirazione:

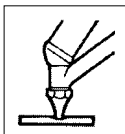
- Premere il pulsante d'avviamento della pompa a vuoto, col dissaldatore ad una temperatura non inferiore a 250°C per mantenere lo stagno fuso.

L'indicatore d'aspirazione non deve superare la zona verde. Se raggiunge la zona rossa, vorrà dire che esiste un'ostruzione nel circuito d'aspirazione, per cui si dovrà sturare la punta o sostituire i filtri.



Per determinare perdita di aspirazione nel circuito:

- Ostruire l'orifizio d'entrata della punta, premendo sul disco di silicone, o piegare il tubo che va dal dissaldatore al filtro.



- Premere il pulsante d'avviamento della pompa a vuoto.

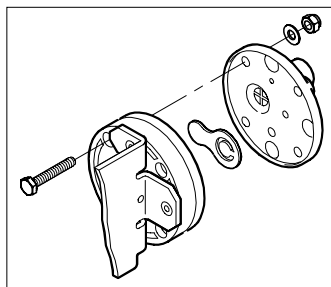
L'indicatore d'aspirazione deve raggiungere la zona rossa (60 e 80% di vuoto). Se ciò non avviene, significa che c'è un'entrata d'aria da una qualsiasi delle guarnizioni oppure dalla punta del dissaldatore, dal tappo di chiusura

del serbatoio, dal tappo del filtro d'entrata della pompa, oppure che la pompa non aspira in modo sufficiente perché le valvole sporche motivato per aver lavorato senza il gruppo filtro aspirazione o senza filtri.

Pulizia della valvola della pompa a vuoto

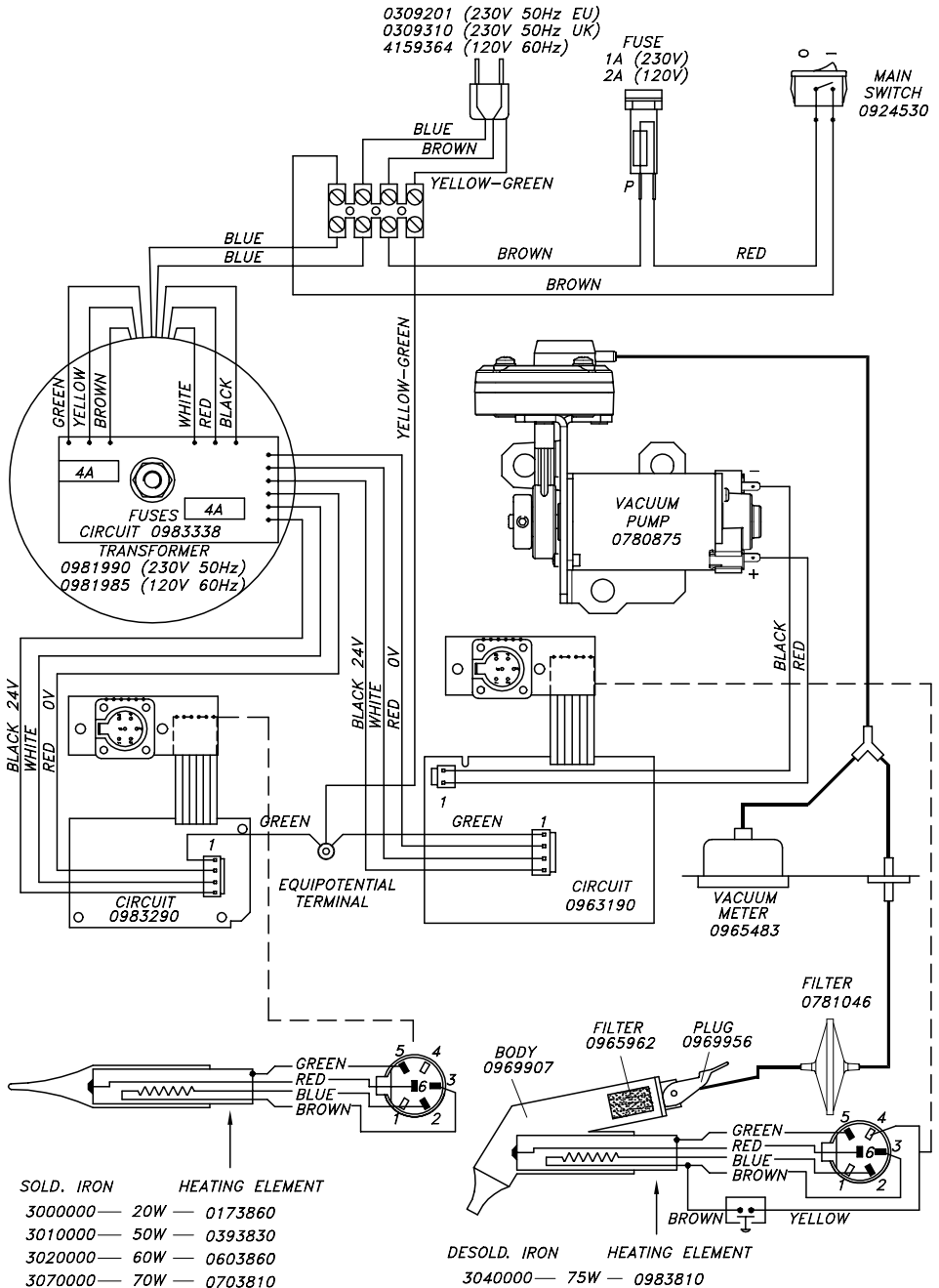
Per aprire l'Unità di Controllo:

- Staccare la stazione dalla rete elettrica.
- Capovolgere l'unità, togliere le quattro zampe di gomma ed estrarre le quattro viti inferiori.
- Porre la stazione in posizione normale e sollevare il coperchio superiore, facendo leva sui lati.
- Svitare le quattro viti che fissano il coperchio della pompa.



- Pulirle con un panno imbevuto d'alcool. Se fossero eccessivamente impregnate, sostituirle con altre nuove Rif. 0982970.

ELECTRIC WIRING DIAGRAM RA 5150

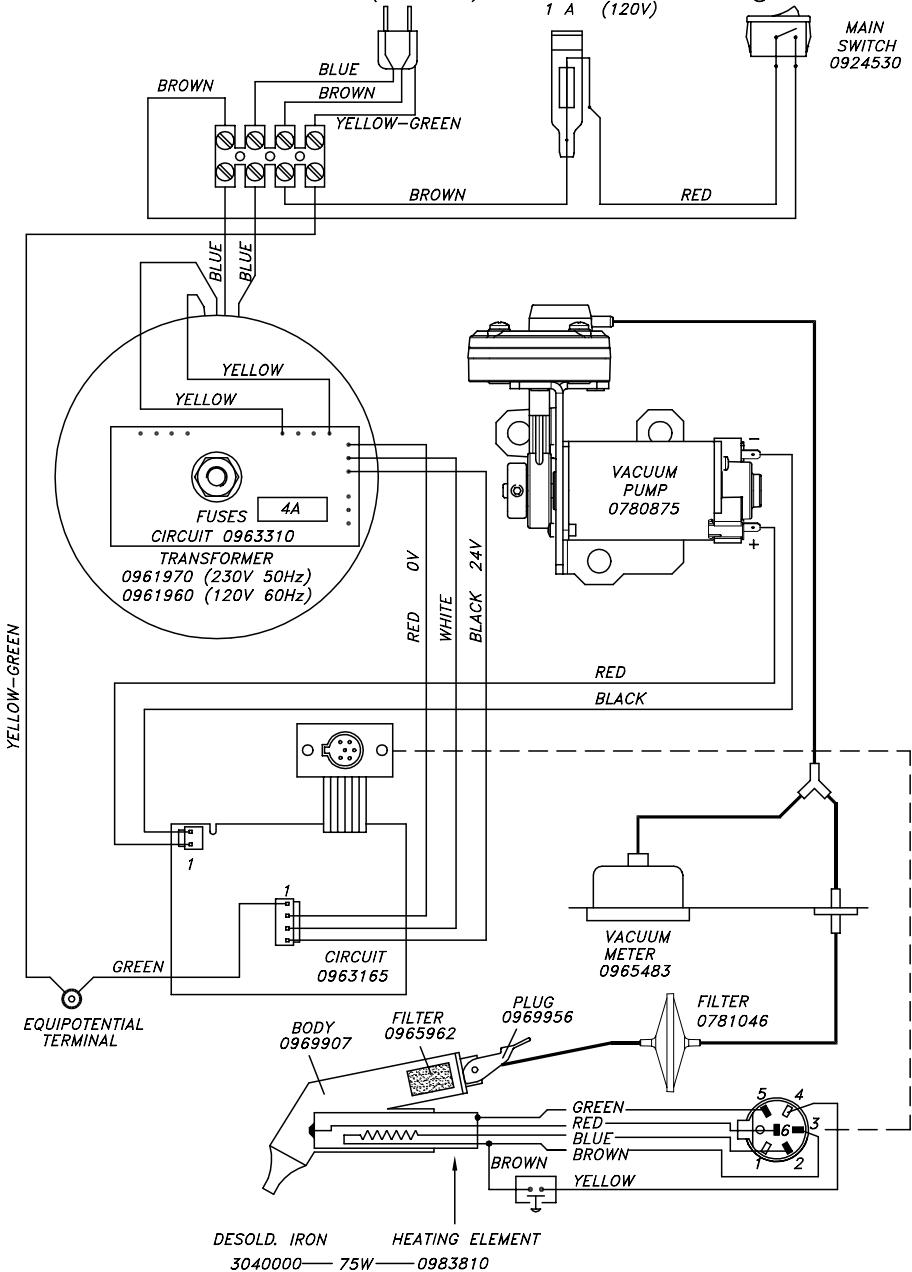


ELECTRIC WIRING DIAGRAM TA 5120

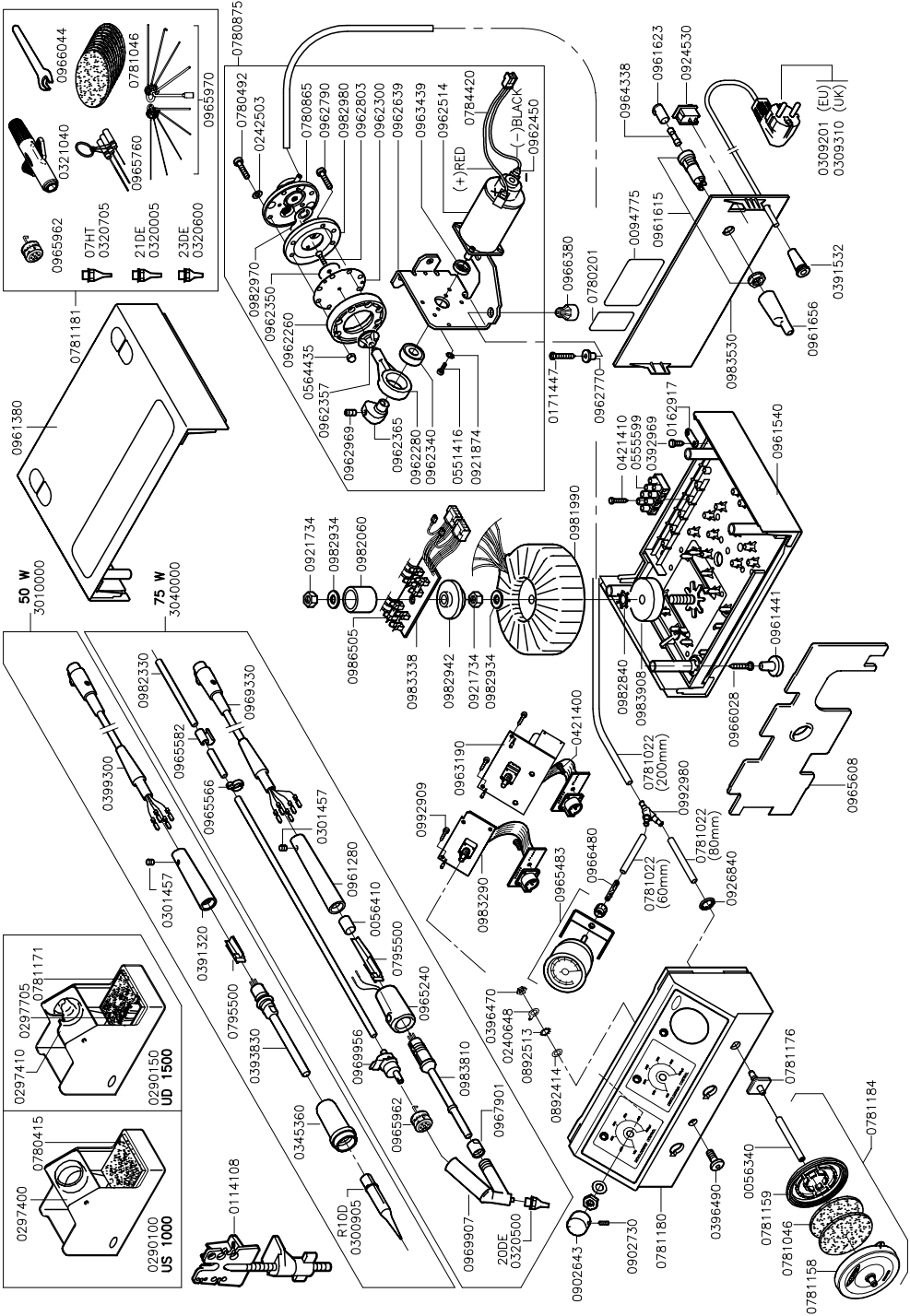
0309201 (230V 50Hz EU)
0309310 (230V 50Hz UK)
4159364 (120V 60Hz)

FUSE
0.5 A (230V)
1 A (120V)

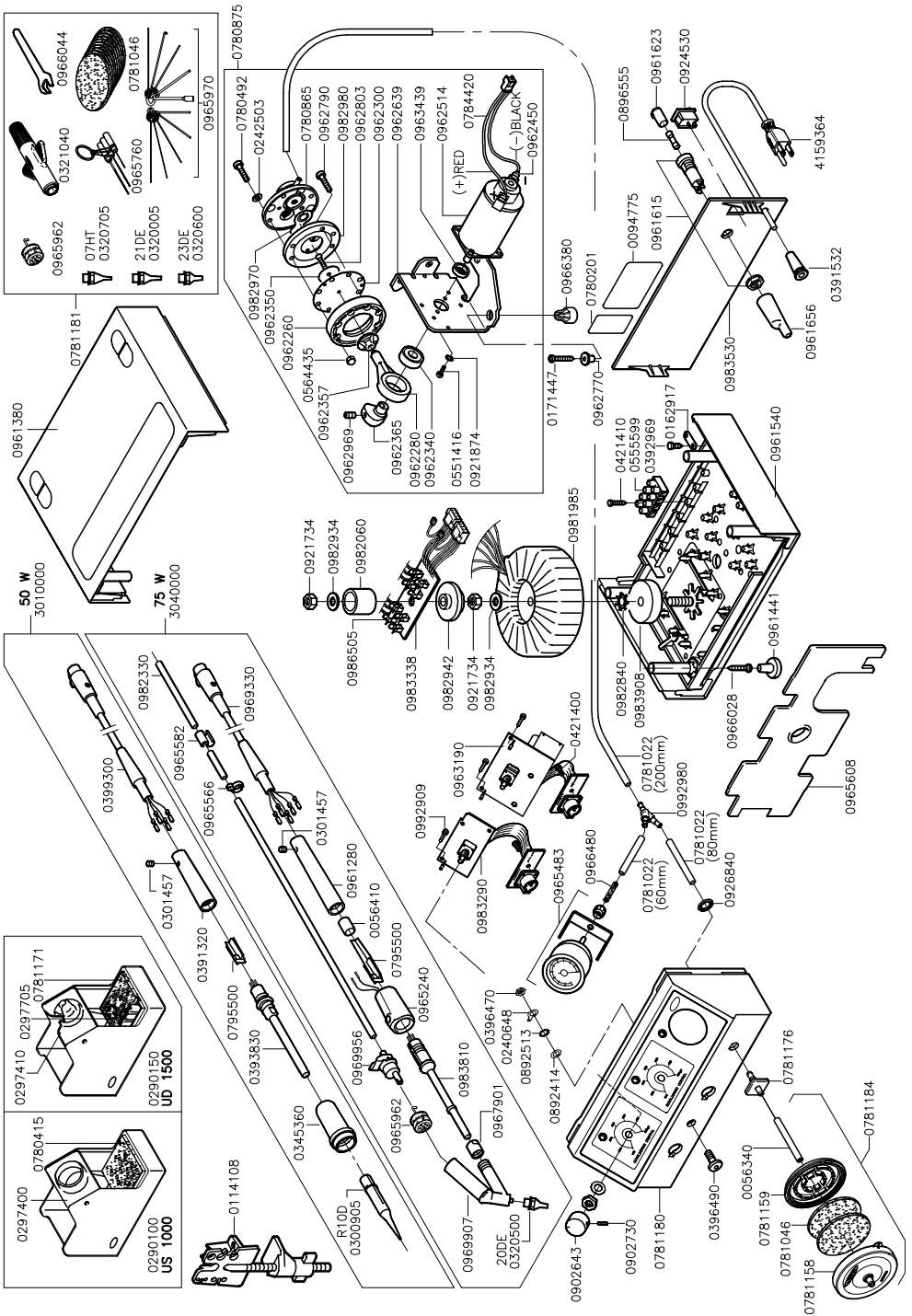
MAIN
SWITCH
0924530



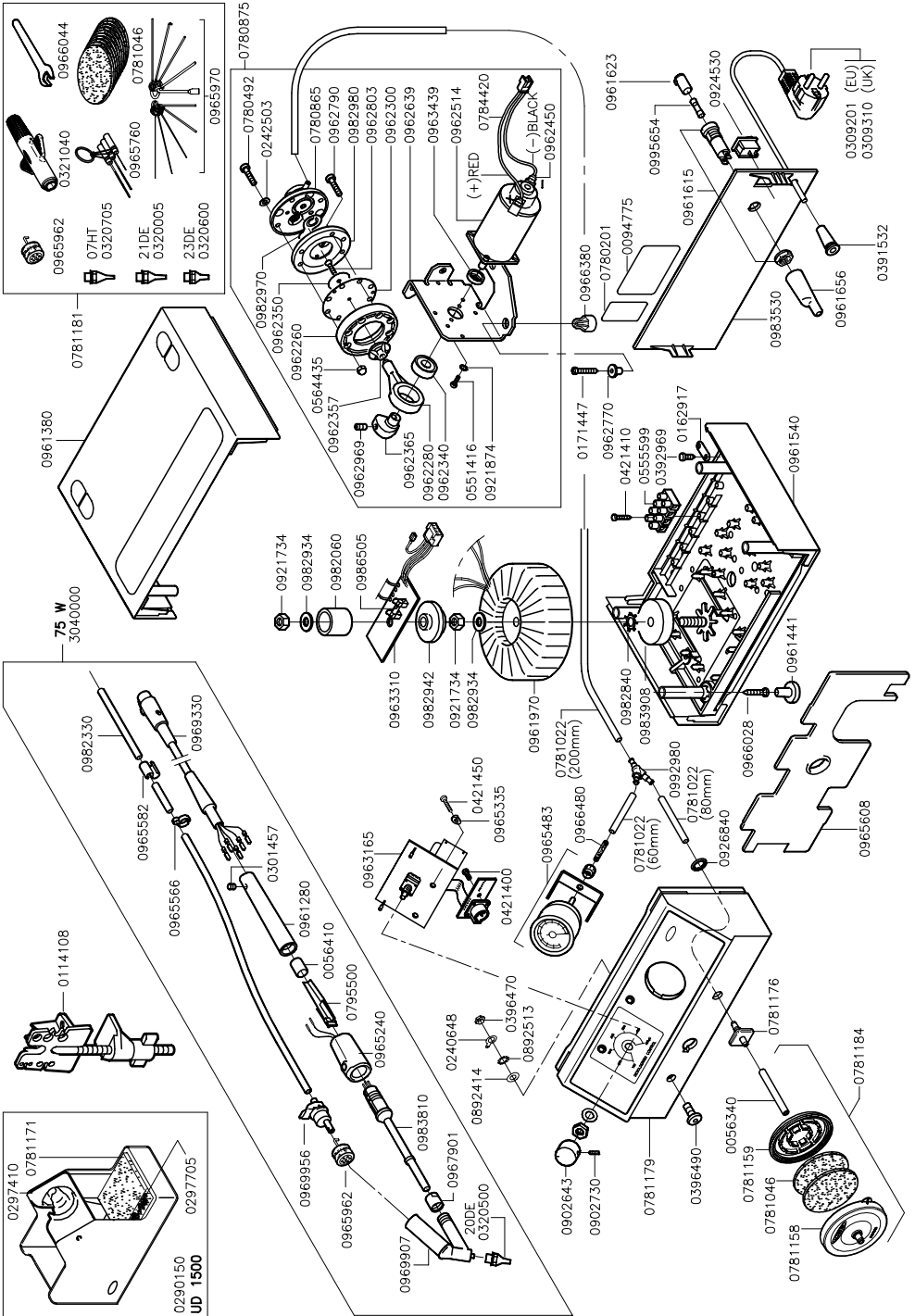
RA 5150 230V



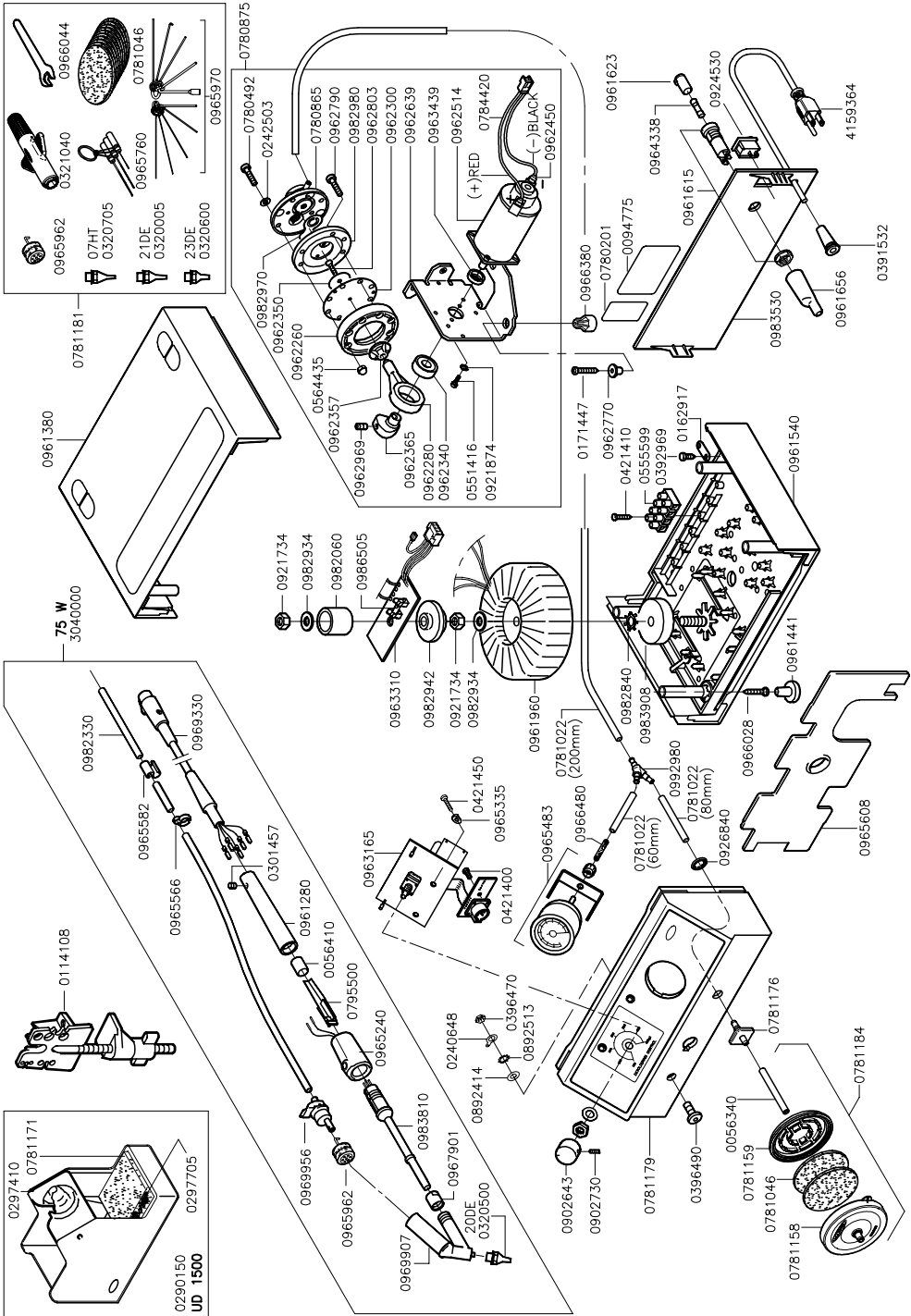
RA 5150 120V



TA 5120 230V

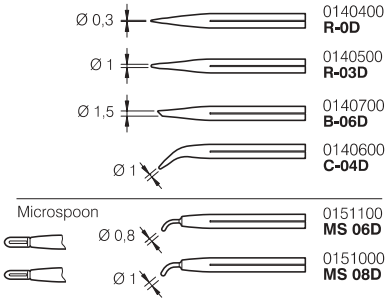


TA 5120 120V

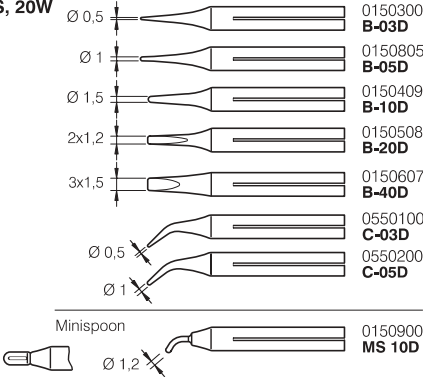


LONG-LIFE TIPS

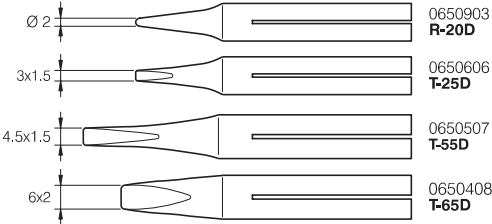
5W



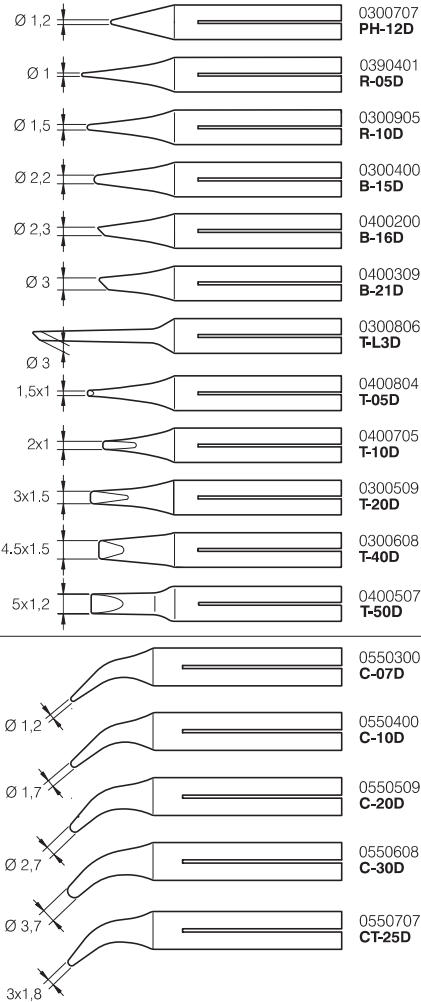
14S, 20W



65S, 70W



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



DS, 75W

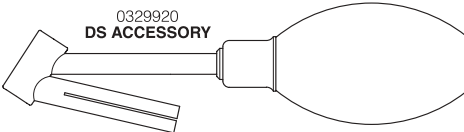
Desoldering Tip Types

High thermal performance (Ref. HT):

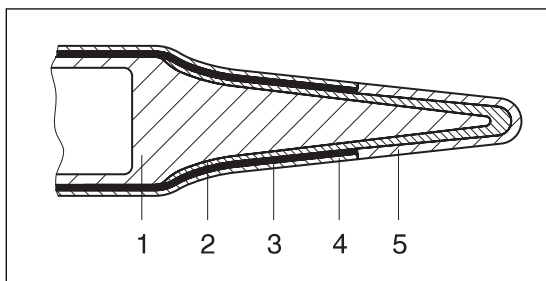
This kind of tip has great heat-transmission capability. They are not quite as durable as the armoured long-life type.

Long-life (Ref. DE):

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



	0320705	0320903	0321100	0321200	0321400	0321300	0321500
HIGH THERMAL PERFORMANCE	07 HT	09 HT	30 HT	31 HT	32 HT	33 HT	35 HT
LONG LIFE	—	—	0320500 20 DE	0320005 21 DE	—	0320600 23 DE	0320800 25 DE



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.

JBC

WARRANTY

ENGLISH

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

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

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

GARANTIA

ESPAÑOL

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

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

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

GARANTIE

FRANÇAIS

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

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

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



GARANTIE**DEUTSCH**

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

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

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

GARANZIA**ITALIANO**

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

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

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

SERIAL N°

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

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

MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN

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