

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

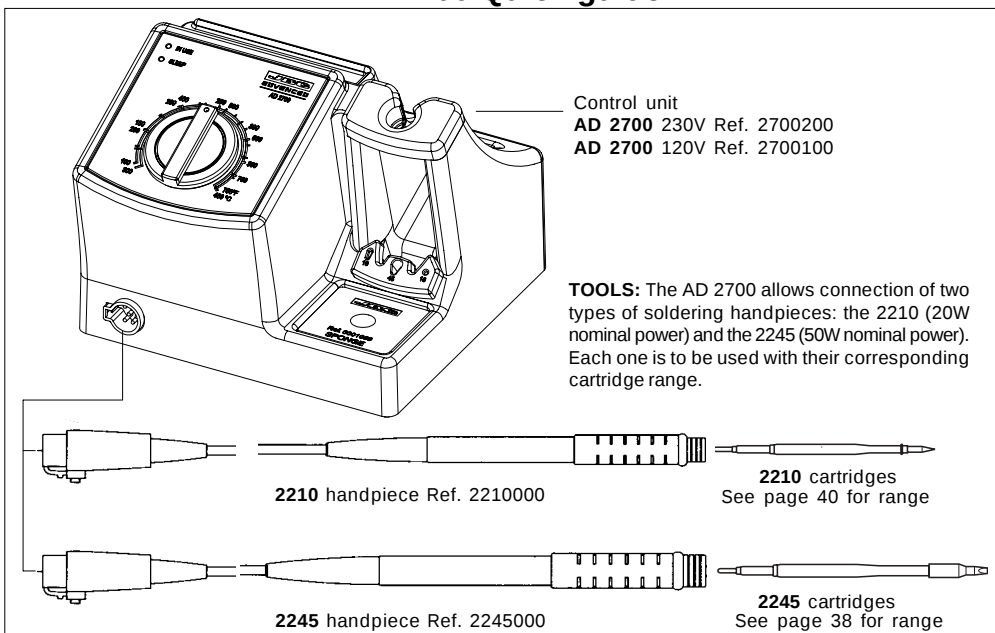
English	1
Español	7
Français	13
Deutsch	19
Italiano	25



ADVANCED SOLDERING STATION

AD 2700

AD 2700 Quick guide



SETUP:

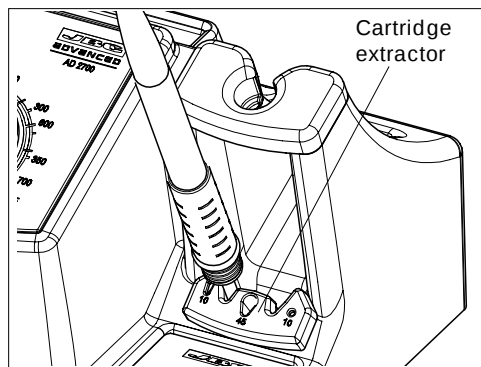
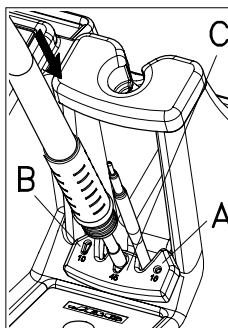
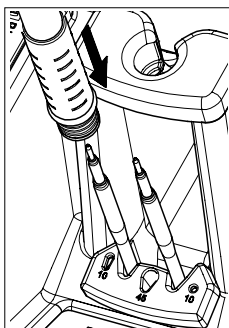
1. Connect the power cord to the power socket at the back of the control unit and to the 230V powergrid. Switch on the station using the main switch.
2. Connect your chosen handpiece to the handpiece connector at the front of the control unit.
3. Select the desired temperature using the dial.
4. Put a cartridge in the cartridge stand and pick it up with the handpiece.
5. Secure the cartridge by pushing the cartridge's tip into the corresponding opening.

TOOL'S STATUS:

WORK: When the handpiece is out of its stand, the green LED "IN USE" is continuously on and the tip is at working temperature.

SLEEP: When the tool rests in its stand, the yellow LED "SLEEP" is continuously on and the tool temperature idles down to sleep.

POWER CUT OFF: The green LED "IN USE" flashes when the tool rests in the cartridge extractor, in this position the station stops heating the soldering tip.

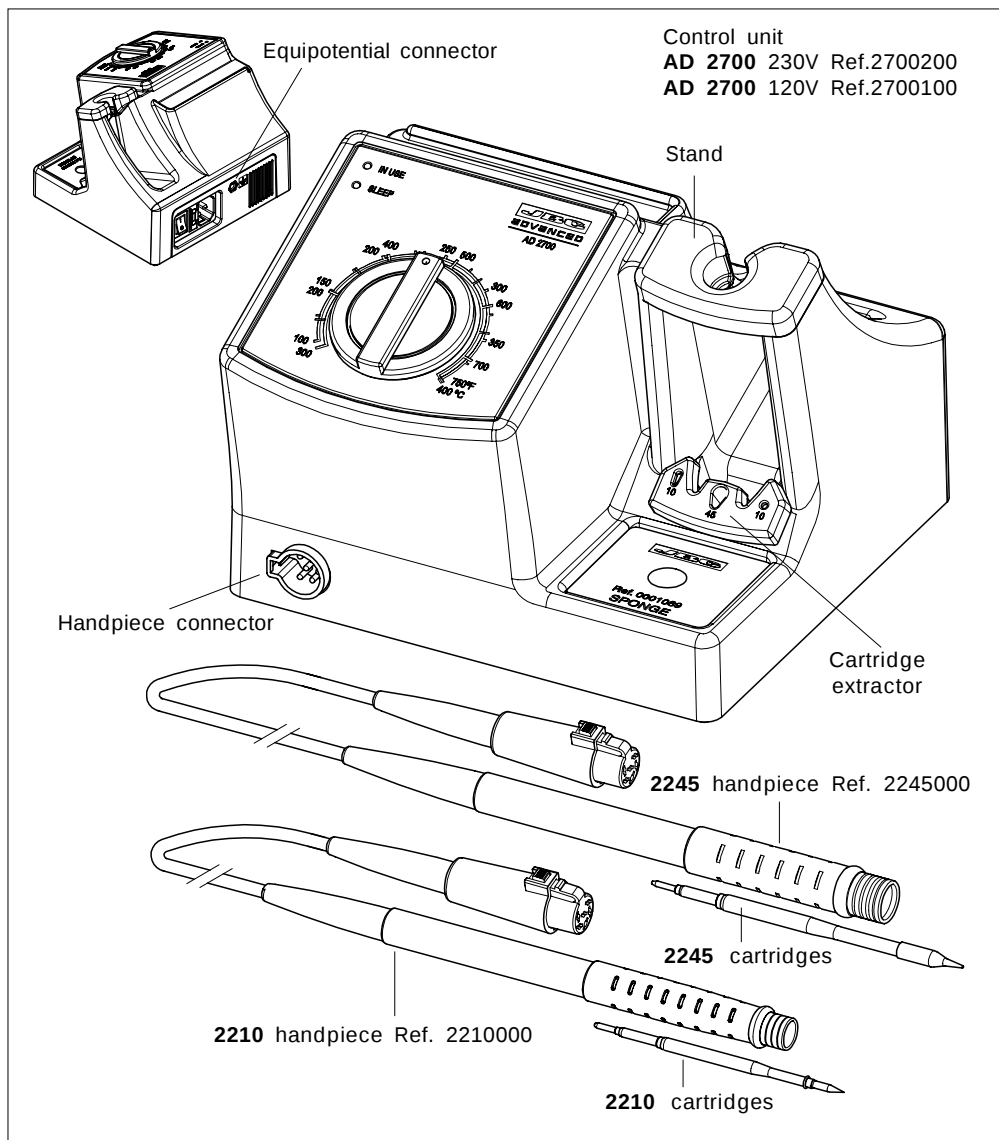


6. The station will now be ready for use within a few seconds.

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 a **AD 2700** Advanced control unit.

In order to complete the soldering station you should choose the suitable handpiece and cartridges for the task to do. The control unit is valid only for the handpieces **2210** and **2245** and corresponding cartridges.



Structure of AD 2700 soldering station

The AD 2700 has 3 basic modules giving you full flexibility for choosing what you need for the work in hand, the modules being supplied separately.

Control unit

- **AD 2700** 230V Ref. 2700200
- **AD 2700** 120V Ref. 2700100

Handpieces

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

One version of **2245** soldering iron handpiece covered with a heat insulator is available.

- **2245** comfort handpiece Ref. 2245110

Other handpieces:

- **2245** comfort handpiece 3 mt Ref. 2245120
- **2245** handpiece with set screw Ref. 2245130
- **2245** soft grip handpiece Ref. 2245140
- **2245** hard grip handpiece Ref. 2245150

Cartridges

- **2210** cartridge range (for the 2210 handpiece) on page 40.
- **2245** cartridge range (for the 2245 handpiece) on page 38.

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

For a station to work properly, a control unit, a handpiece and one cartridge are needed.

AD 2700 control unit

The station is supplied with:

- Control unit which incorporates a stand with sponge and cartridge extractor.
- Connection cable to mains.
- Instructions manual.
- Transport packaging.

Technical specifications

- Temperature selection from 95 to 400°C or 200 to 750°F (±5%).
- Power: 75W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated temperature protection fuse.
- **AD 2700** 230V control unit Ref. 2700200
Input: 230V 50Hz. Output: 24V
- **AD 2700** 120V control unit Ref. 2700100
Input: 120V 60Hz. Output: 24V
- Total weight of unit: 2.6 Kgs (6,5lbs).
- ESD protected housing.
Typical surface resistance: 10^5 - 10^{11} Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.



This product should not be thrown in the garbage.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering

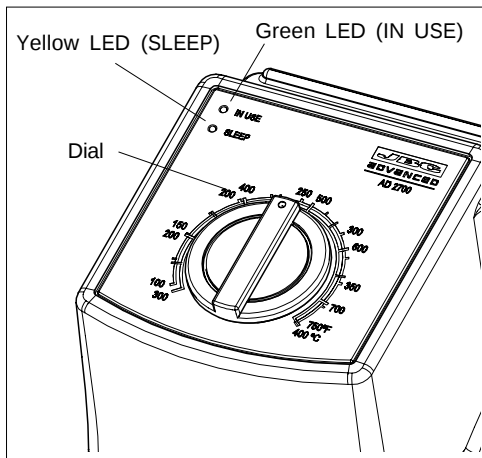
- Clean the contacts and the printed circuit to be desoldered of dust or dirt.
- Preferably select a temperature below 350°C (662°F). Excess temperature may cause the printed circuit tracks to break loose.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length 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.

OPERATION

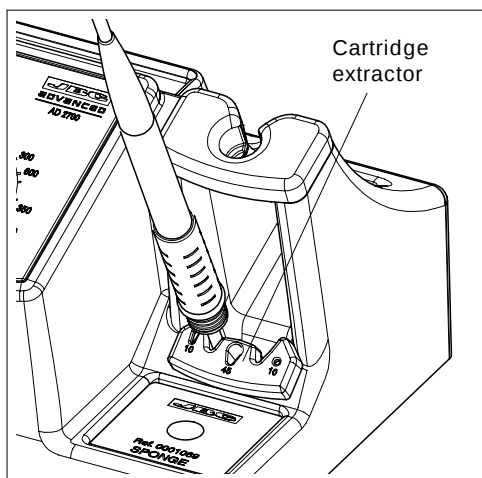
LED lights



The LEDs indicate the station's different working modes.

1. The station without a tool connected or with a soldering iron touching the cartridge extractor: The green light IN USE flashes with the sequence (- -) .

In this case, no power is supplied to the soldering iron.



2. Tool out of the support: The green light IN USE is permanently lit, indicating that the soldering iron tip is at working temperature.

3. Tool in the support (sleep mode): The yellow light SLEEP is permanently lit.

So that a tool goes into sleep mode, apart from being placed in its support, the programmed sleep temperature needs to be less than the temperature on the dial or the prefixed temperature.

4. The tool is out of the support for more than 5 minutes: The yellow SLEEP light flashes with the sequence (• • •) , recommending its replacement in the support.

5. Station with previously fixed temperature. (Only for users of the AC 2600 console ref. 2600000).

Soldering iron out of support:

- If the dial is above the prefixed temperature, the green light IN USE is lit the majority of the time, switching off briefly at regular intervals.
- If the dial is below the prefixed temperature, the green light IN USE is not lit the majority of the time, lighting up briefly at regular intervals.
- If the dial is at the prefixed temperature, the green light is permanently lit.

6. Temperature tool increase at the top end of the scale. (Only for users of the AC 2600 console ref. 2600000).

The console allows us to **increase in a maximum of 50°C or 100° F** the temperature of the tool when the dial is placed at the top end of the scale and it is shown with a quick flash of the led IN USE.

ERRORS

When the handpiece or the cartridge is in an open circuit, the green light IN USE flashes with the sequence (- -) .

When the handpiece or the cartridge is in a short circuit, the green light IN USE flashes with the sequence (- - -) .

If any of the above mentioned causes is corrected, the station will start working automatically.

When there is has been an excess of power supplied, for example with very thick and repetitive solders, the green and yellow lights will flash simultaneously. To correct this error, the station should be turned off to avoid overheating. When the temperature lowers, turn the station on again.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

One of the Series Advanced features is that when the tool is placed in the holder, the temperature at the tip drops automatically to the sleep temperature (sleep). This function is only possible because of the quick response time which does not make the user realise the temperature rise to reach the selected temperature. Thanks to the sleep mode, oxidation levels at the tip are much lower and therefore tip life extended to 3 to 5 times under equal conditions of use.

To indicate that the tool is in sleep-mode, the yellow light in the control unit remains permanently lit.

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

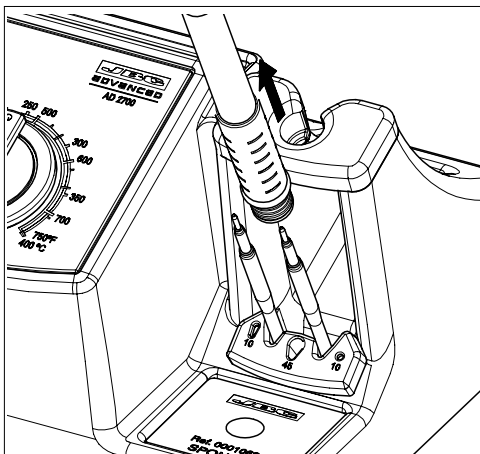
In order to take full advantage of the sleep function and as a security measure, it is necessary to place the tool in the stand when it is not being used.

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.

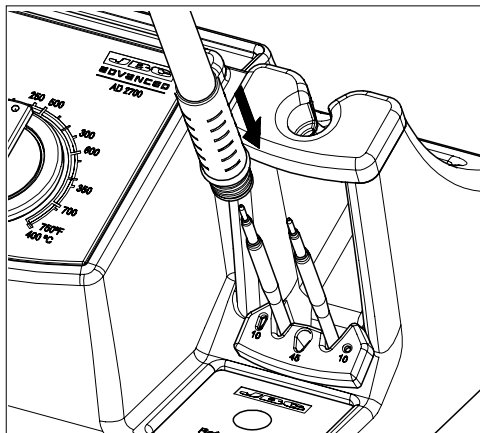
Due to this, it is advisable to keep the soldering iron in the support at sleep temperature (200°C approximately) to increase the tip life.

Changing the handpiece's cartridge

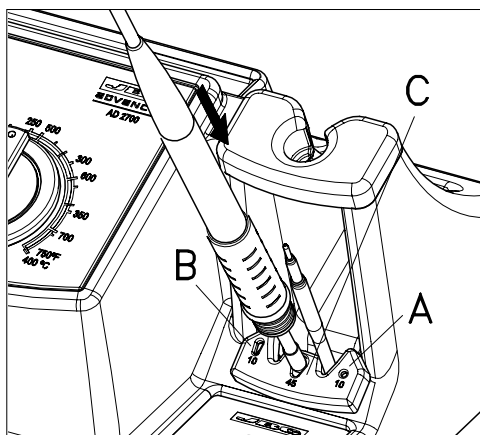
With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly, without turning off the station, so you have two soldering irons in one. Here is what to do to change the cartridge:



1 - Place the handpiece and remove the cartridge.

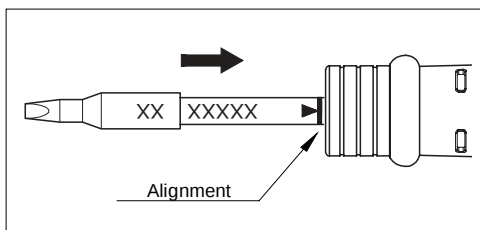


2 - Place the handpiece on top of the new cartridge, press it slightly down and remove the handpiece.



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

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



Important.

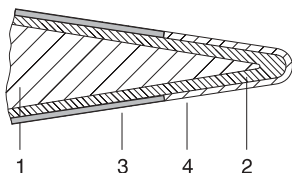
- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark ► as reference.

Advanced series cartridge

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

The long-life tip is basically made of:

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



Tip care recommendations

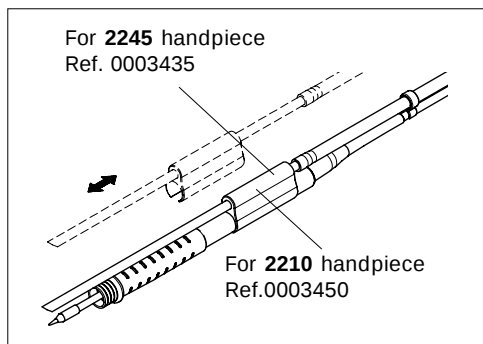
Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on relatively thin layers, therefore it is necessary to avoid anything which could cause their destruction.

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

To re-tin the soldering tips, we recommend using the **TT 9900** tip tinner/cleaner ref. 9900000.

Fume extractor accessories

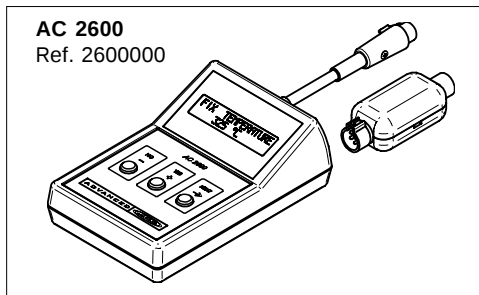


Specially designed for the Advanced Series 2210 and 2245 handpieces. Easily clips onto the handpiece and can be quickly removed for easy maintenance.

AC 2600 console

AC 2600

Ref. 2600000



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

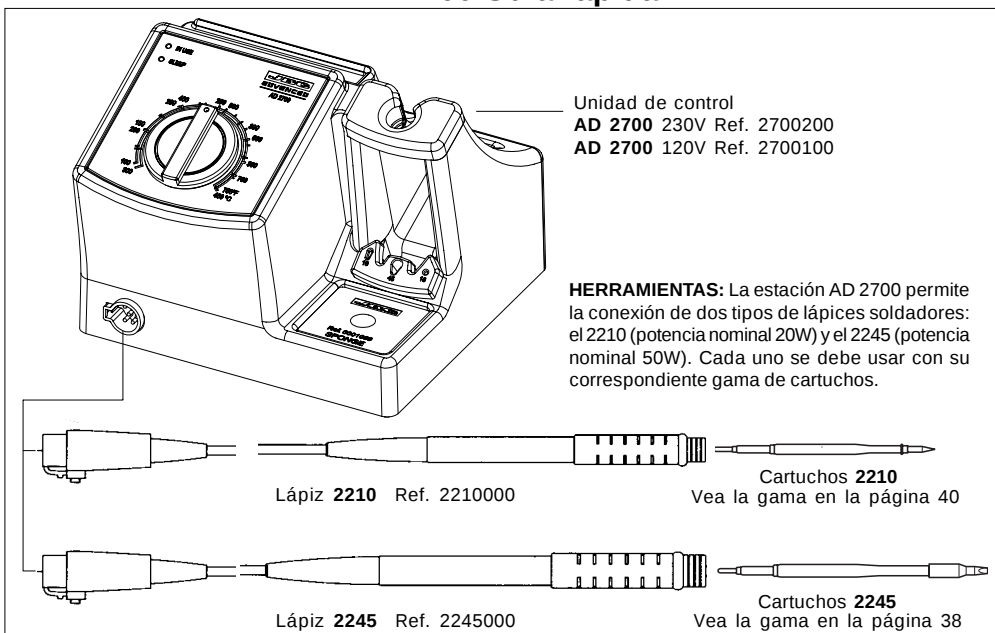
- **AD 2700** soldering station.
- **DI 3000** and **DI 2850** digital soldering stations.
- **AD 4300** and **DD 5700** dual soldering stations.
- **AR 5800** and **DS 5300** desoldering stations.
- **AM 6800** rework station.
- **DM 6700** 4 tool station.
- **AL 2500** solder feed system.

In order to connect an AC 2600 console to an AD 2700, a version 6.0 or above will be necessary. Any lower version won't allow you to fix temperatures above 370°C (700°F) and the sleep temperature will be an 8% higher than the selected one.

Changes available to perform:

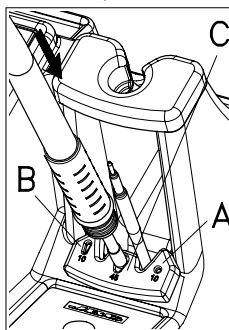
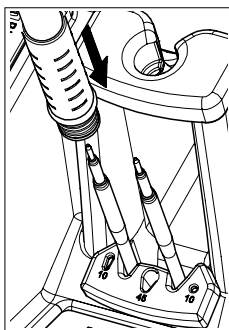
- Fixing the the working temperature.
- Selection of temperature units in Celsius grades -°C- or Fahrenheit -°F-.
- Modification of sleep temperatures and standby times.
- Adjustment of temperature.
- Set the parameters back to the original parameters.
- Read-out data:
Working hours.
Sleep cycles and sleep hours.
Cartridge and iron changes.
Program version.

AD 2700 Guía rápida



PUESTA EN MARCHA:

1. Conecte el cable red a la toma de corriente de la unidad de control y a un enchufe (230V). Ponga en marcha la estación usando el interruptor.
2. Conecte el lápiz seleccionado al conector para el lápiz que hay en la parte frontal de la unidad de control.
3. Seleccione la temperatura usando el dial.
4. Ponga un cartucho en el extractor de cartuchos y levántelo con el lápiz.
5. Asegure el cartucho apretando la punta del cartucho sobre el orificio correspondiente.



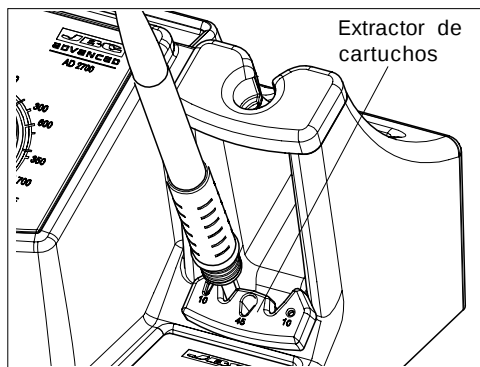
6. La estación estará preparada para trabajar en unos segundos.

ESTADOS DE LA HERRAMIENTA:

TRABAJO: Cuando el lápiz está fuera del soporte, la luz verde IN USE está encendida continuamente y la punta del soldador está a la temperatura de trabajo.

REPOSO: Cuando la herramienta está colocada en su soporte, la luz amarilla SLEEP está encendida continuamente y la temperatura de la herramienta desciende hasta la temperatura de reposo.

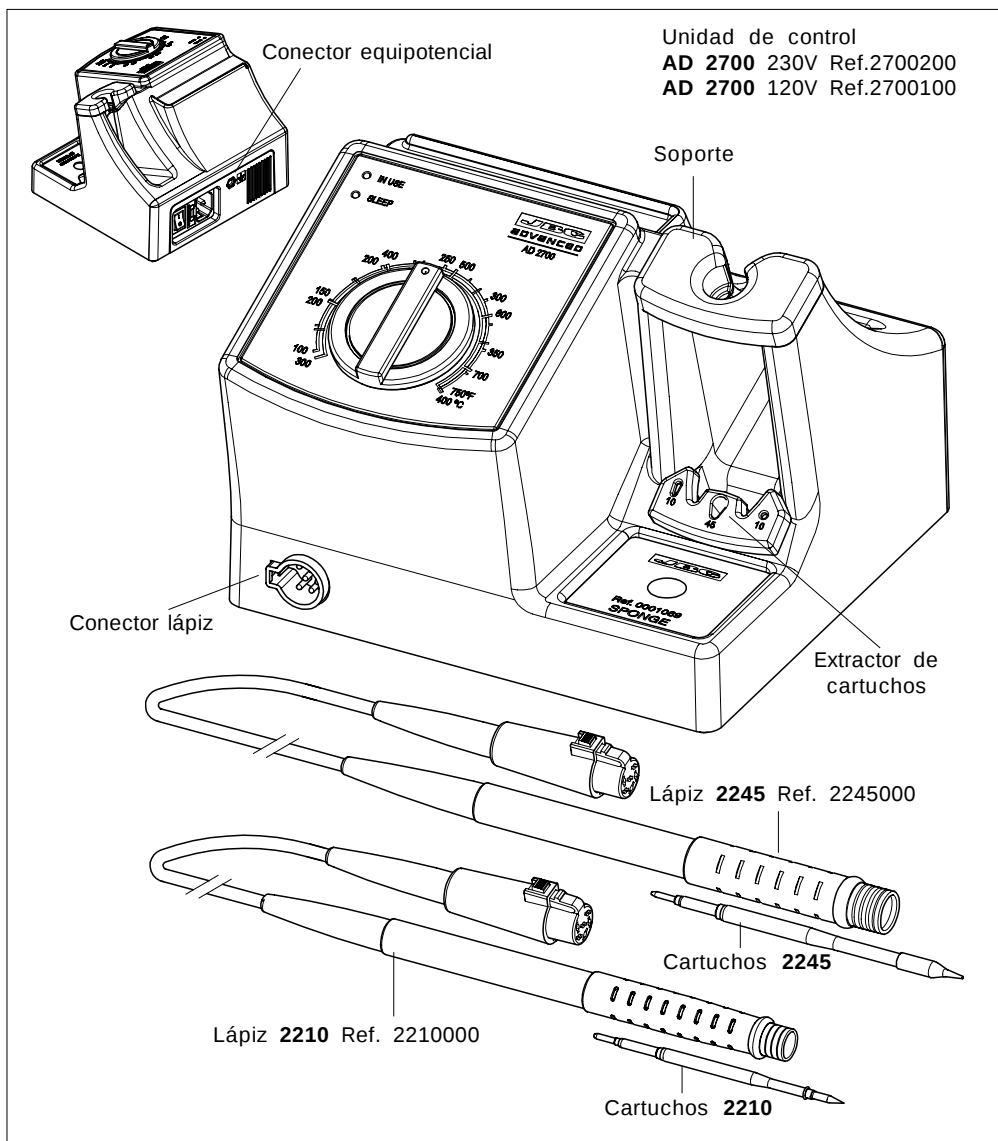
CORTE DE POTENCIA: La luz verde IN USE parpadea cuando la herramienta está colocada en el extractor de cartuchos, en esta posición la estación deja de alimentar el soldador.



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

Usted ha adquirido una unidad de control Advanced **AD 2700**.

Para que la estación soldadora esté completa debe elegir el lápiz y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar. La unidad de control es válida para los lápices **2210** y **2245** con sus respectivos cartuchos.



Estructura de la estación soldadora AD 2700

Para disponer de la máxima flexibilidad y adaptarse al trabajo a realizar, está dividida en tres módulos básicos, que se suministran por separado.

Unidad de control

- **AD 2700** 230V Ref. 2700200
- **AD 2700** 120V Ref. 2700100

Lápices soldadores

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

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

- Lápiz **2245** confort Ref. 2245110

Otros lápices:

- Lápiz **2245** confort 3 mt Ref. 2245120
- Lápiz **2245** con fijación cartucho Ref. 2245130
- Lápiz **2245** soft grip Ref. 2245140
- Lápiz **2245** hard grip Ref. 2245150

Cartuchos

- Gama de cartuchos **2210** (para el lápiz 2210).
- Gama de cartuchos **2245** (para el lápiz 2245).

Vea la gama de cartuchos en las pag. 38, 39 y 40.

Los lápices y cartuchos **2210** y **2245** cumplen las especificaciones MIL-SPEC-2000 en cuanto a diferencia de potencial entre la punta del soldador y la toma de tierra, que debe ser menor de 2 mV.

Para tener una estación operativa mínima se necesita una unidad de control, un lápiz y un cartucho.

Unidad de control AD 2700

Se suministra compuesta por:

- Unidad de control que incorpora soporte con esponja y extractor de cartuchos.
- Cable de conexión a red.
- Manual de instrucciones.
- Envase de transporte.

Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 95 y 400°C o 200 y 750°F (±5%).
- Potencia: 75W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección de temperatura.
- Unidad de control **AD 2700** 230VRef. 2700200
Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V
- Unidad de control **AD 2700** 120VRef. 2700100
Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V
- Peso unidad completa: 2.6 Kgs.
- Caja antiestática.
Resistencia típica superficial: 10^5 - 10^{11} Ohms/cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar

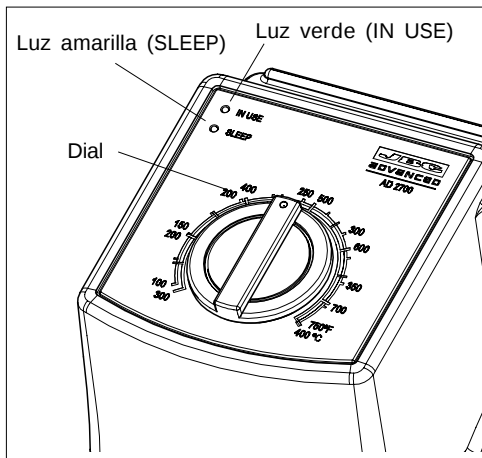
- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece 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.

FUNCIONAMIENTO

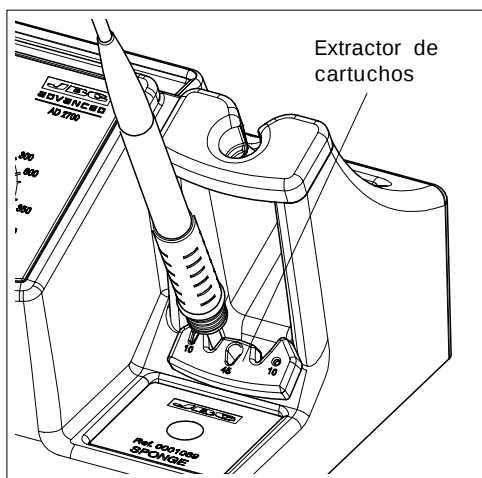
Luces de señalización



Las luces de señalización nos indican diferentes estados del funcionamiento de la estación.

1. Estación sin la herramienta conectada o con el soldador tocando el extractor de cartuchos: la luz verde IN USE parpadea con la secuencia (- -) .

En este caso el soldador deja de estar alimentado.



2. Herramienta fuera del soporte: la luz verde IN USE está encendida continuamente, indicando que la punta del soldador está a la temperatura de trabajo.

3. Herramienta en el soporte (modo "sleep"): la luz amarilla SLEEP está encendida continuamente.

Para que una herramienta entre en modo sleep, además de estar colocada en el soporte, es necesario que la temperatura programada de sleep sea inferior a la temperatura del dial o a la temperatura fijada.

4. Herramienta fuera del soporte más de 5 minutos: la luz amarilla SLEEP parpadea con la secuencia (• • •) . Avisando que es recomendable colocarla en el soporte.

5. Estación con la temperatura fijada previamente. (Sólo para usuarios de la consola AC 2600 ref. 2600000).

Soldador fuera del soporte:

- Si el dial está por encima de la temperatura fijada, la luz verde IN USE está encendida la mayor parte del tiempo, apagándose brevemente a intervalos iguales.
- Si el dial está por debajo de la temperatura fijada, la luz verde IN USE está apagada la mayor parte del tiempo, encendiéndose brevemente a intervalos iguales.
- Si el dial marca la temperatura fijada, la luz verde IN USE está encendida constantemente.

6. Incremento de la temperatura de la herramienta a fondo de escala. (Sólo para usuarios de la consola AC 2600 ref. 2600000).

La consola permite **aumentar en un máximo de 50°C o 100°F** la temperatura de la herramienta cuando el dial se posiciona al final de la escala y se indica con un parpadeo rápido del led IN USE.

ERRORES

Cuando el lápiz o el cartucho están en circuito abierto, la luz verde IN USE parpadea con la secuencia (- -) .

Cuando el lápiz o el cartucho están en cortocircuito, la luz verde IN USE parpadea con la secuencia (- - -) .

Si se corrige cualquiera de estas anomalías la estación entrará en funcionamiento automáticamente.

Cuando exista un exceso de aporte de energía, por ejemplo al hacer soldaduras muy gruesas y repetidas, parpadearán simultáneamente las luces verde y amarilla. Para corregir este error, se debe apagar la estación para evitar su sobrecalentamiento. Cuando haya descendido la temperatura vuelva a encender 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 su respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se evita la oxidación del estañado de la punta y aumenta de 2 a 3 veces la vida de la punta.

Para indicar que la herramienta está en reposo, la luz amarilla de la unidad de control permanece encendida continuamente.

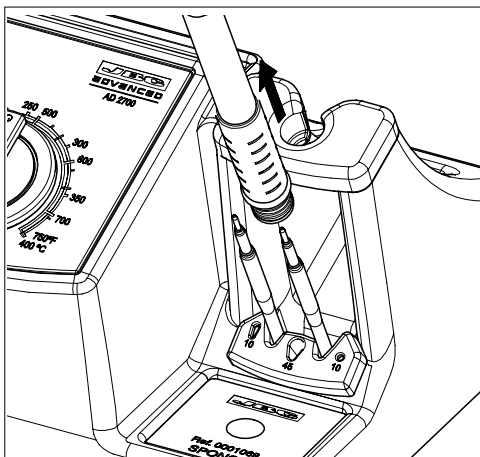
Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con la **Consola AC 2600** Ref. 2600000.

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

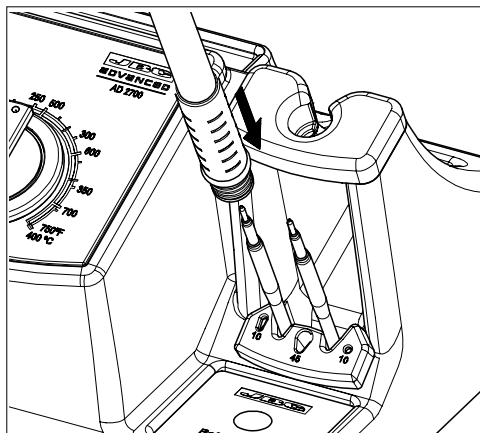
Por esto es conveniente mantener el soldador en el soporte, a la temperatura de sleep (200° C aproximadamente), para aumentar la vida de la punta.

Cambio del cartucho del lápiz

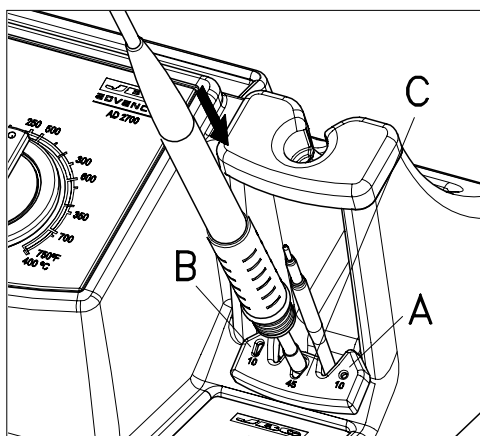
El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho, sin parar la estación, con lo que dispondrá de dos soldadores en uno. Para ello siga el proceso que se indica a continuación.



1 - Coloque el lápiz y extraiga el cartucho.

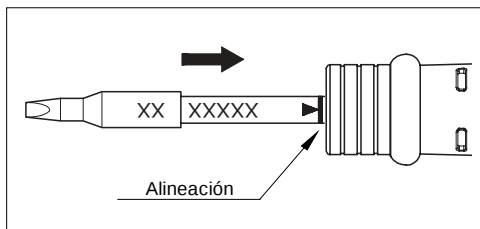


2 - Sitúe el lápiz sobre el cartucho a cambiar, presione ligeramente y retírelo.



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

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



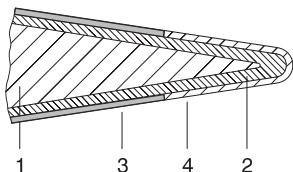
Importante.

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

Cartuchos de la serie Advanced

El cartucho está compuesto por el elemento calefactor que incorpora el sistema de calentamiento y el sensor de la temperatura y también la punta de larga duración. La punta de larga duración está compuesta básicamente por:

- 1 Cobre
- 2 Hierro
- 3 Cromo
- 4 Estaño



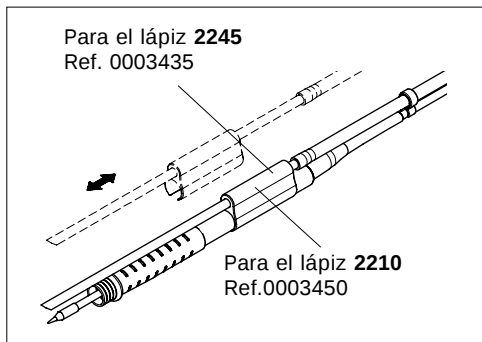
Conservación de las puntas de larga duración

Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción. Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

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

Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restañadora de puntas **TT 9900** ref. 9900000.

Accesorio aspira-humos

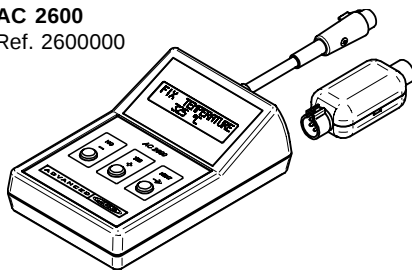


Para los lápices 2210 y 2245. Sujeción por sistema clip, se sustituyen con rapidez para su mantenimiento.

Consola AC 2600

AC 2600

Ref. 2600000



La consola **AC 2600** está diseñada para modificar los parámetros originales del programa de regulación de las siguientes estaciones de la gama Advanced:

- Estación soldadora **AD 2700**.
- Estaciones soldadoras digitales **DI 3000** y **DI 2850**.
- Estaciones soldadoras dual **AD 4300** y **DD 5700**.
- Estaciones desoldadoras **AR 5800** y **DS 5300**.
- Estación de reparación multifunción **AM 6800**.
- 4 tool station **DM 6700**.
- Alimentador de estaño **AL 2500**.

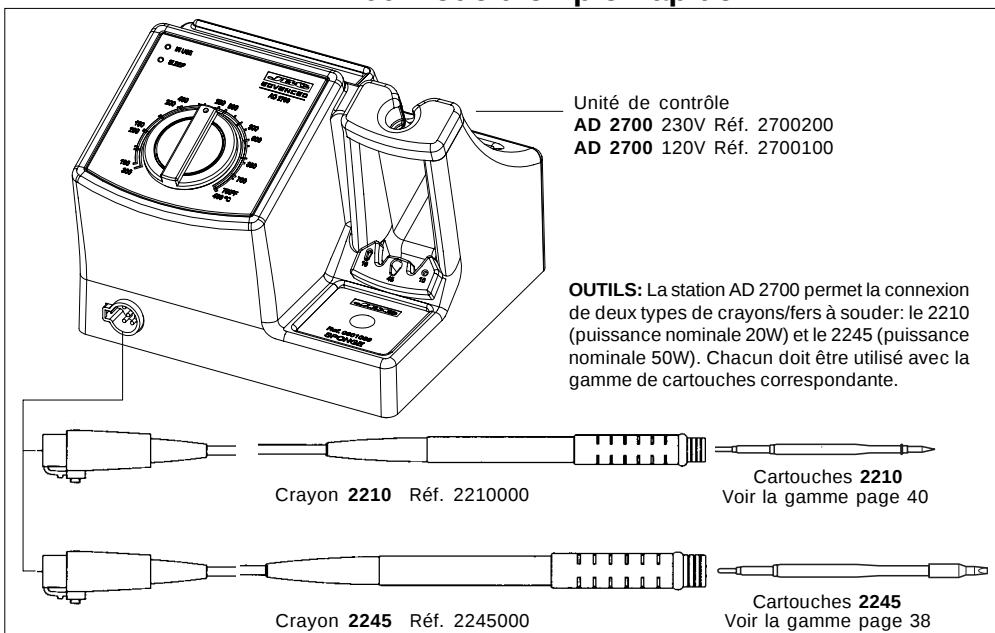
Si conecta una consola AC 2600 a una estación AD 2700, es necesario que la versión del programa de la consola sea 6.0 o superior.

Cualquier versión menor que la 6.0 no permitirá fijar temperaturas superiores a 370°C y la temperatura de sleep será un 8% mayor que la programada.

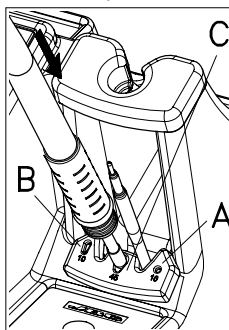
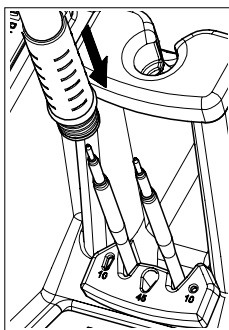
Permite:

- Fijar la temperatura.
- Selección de las unidades de temperatura en grados Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiar la temperatura y el tiempo de sleep.
- Ajustar la temperatura.
- Cambiar los parámetros de la estación a los preseleccionados en fábrica.
- Leer los contadores de:
 - Horas de trabajo.
 - Ciclos y horas de sleep.
 - Cambios de cartucho.
 - Versión del programa.

AD 2700 Mode d'emploi rapide

**MISE EN MARCHÉ:**

1. Reliez le câble d'alimentation à l'unité de contrôle et à la prise de courant (230V). Mettez la station en marche en utilisant l'interrupteur.
2. Reliez le crayon sélectionné à la prise prévue à cet effet qui se situe sur la partie frontale de la station.
3. Sélectionnez la température à l'aide du bouton.
4. Positionnez une cartouche sur l'extracteur de cartouches et retirez la avec le crayon.
5. Assurez la cartouche en appliquant sa pointe sur l'orifice correspondant.



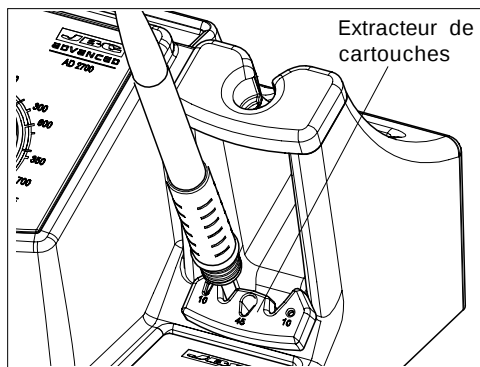
6. La station sera prête à l'emploi en quelques secondes.

STATUTS DE L'OUTIL:

TRAVAIL: Lorsque le crayon est hors du support, la lumière verte IN USE est allumée continuellement et la panne du fer à souder est à température de travail.

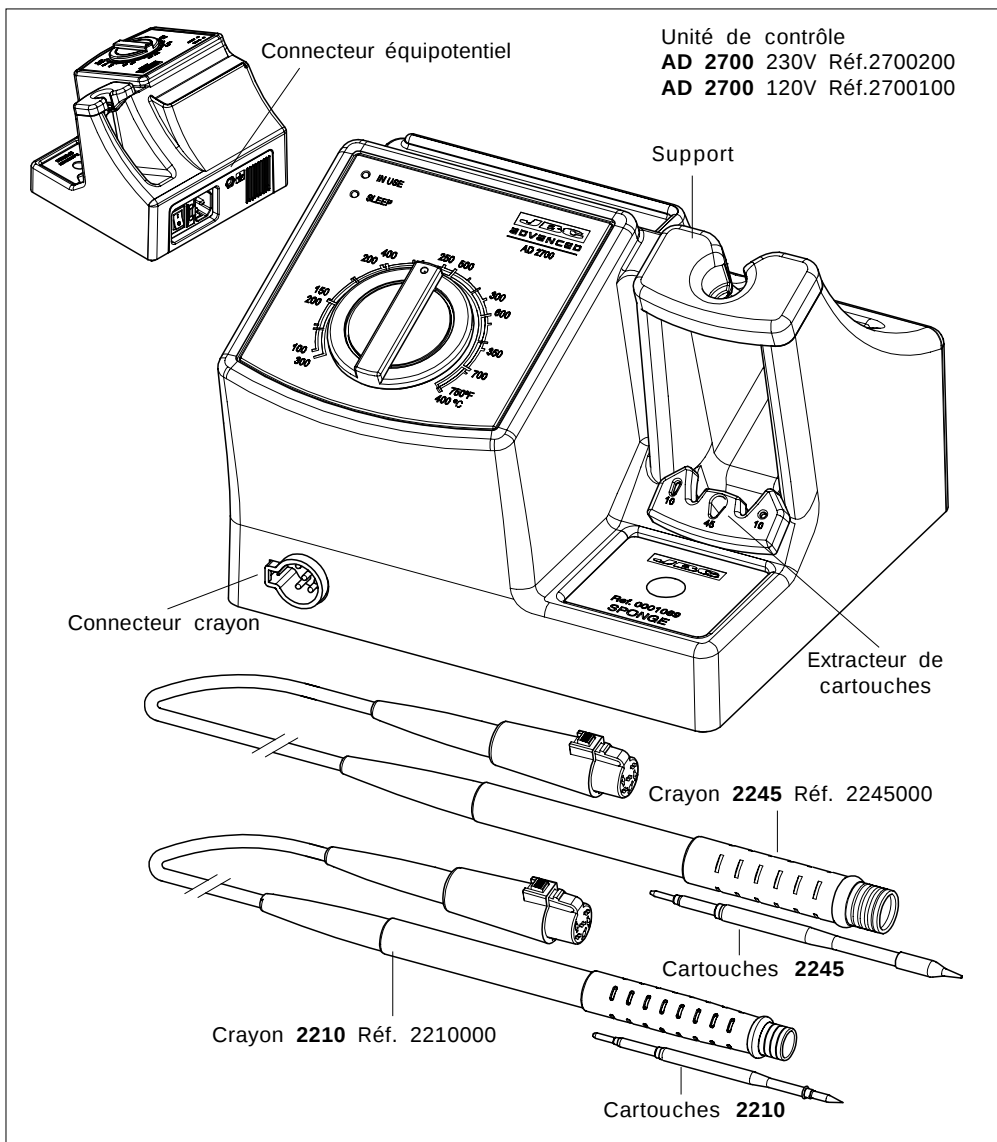
REPOS: Quand l'outil est placé sur son support, la lumière jaune SLEEP est allumée continuellement et la température de l'outil diminue jusqu'à la température de repos.

COUPURE D'ALIMENTATION: La lumière verte IN USE clignote lorsque l'outil est placé sur l'extracteur de cartouches, dans cette position la station cesse d'alimenter le fer à souder.



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.

Pour que l'unité de contrôle Advanced **AD 2700** que vous venez d'acheter soit complète, vous devez choisir le fer et les cartouches en adéquation avec le travail à réaliser. L'unité de contrôle fonctionne avec les crayons **2210** et **2245** ainsi que les cartouches qui leur correspondent.



Composition de la station AD 2700

L'AD 2700 dispose de 3 modules séparés afin que vous puissiez bénéficier d'une flexibilité maximale et ainsi vous adapter à votre application.

Unité de contrôle

- **AD 2700** 230V Réf. 2700200
- **AD 2700** 120V Réf. 2700100

Crayons

- **2210** Réf. 2210000
Puissance: 20W. Pour des travaux de précision, CMS, etc.
- **2245** Réf. 2245000
Puissance: 50W. Pour des soudures en électronique générale.

Une version de crayon **2245** à souder recouvert de matière isolante thermique sont disponible.

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

Autres crayons:

- Crayon **2245** confort 3 mt Réf. 2245120
- Crayon **2245** avec fixation de cartouche Réf. 2245130
- Crayon **2245** soft grip Réf. 2245140
- Crayon **2245** hard grip Réf. 2245150

Cartouches

- Gamme de cartouches **2210** (valable uniquement pour le crayon 2210).
- Gamme de cartouches **2245** (valable uniquement pour le crayon 2245).

Se référer aux gammes de cartouches en page 38, 39 et 40.

Les crayons et cartouches **2210** et **2245** sont conformes à la norme MIL-SPEC-2000 en ce qui concerne le différentiel de puissance entre l'extrémité de la cartouche et la prise de terre, soit inférieure à 2mV.

Pour que la station à souder soit opérante, vous devez disposer d'une unité de contrôle, d'un crayon et d'une cartouche.

Unité de contrôle AD 2700

Elle se compose:

- D'une unité de contrôle qui incorpore le support du fer et son éponge ainsi que l'extracteur de cartouches.
- D'un câble d'alimentation secteur.
- D'un manuel d'instructions.
- D'un emballage pour le transport.

Données techniques

- Sélection de la température entre 95 et 400°C ou 200 et 750°F (±5%).
- Puissance: 75W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Unité de contrôle **AD 2700** 230V Réf. 2700200
Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V
- Unité de contrôle **AD 2700** 120V Réf. 2700100
Entrée: 120V 60Hz. Sortie: 24V
- Poids total de l'unité: 2.6 Kgs.
- Boîtier antistatique.
Résistance typique superficielle: 10^6 - 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

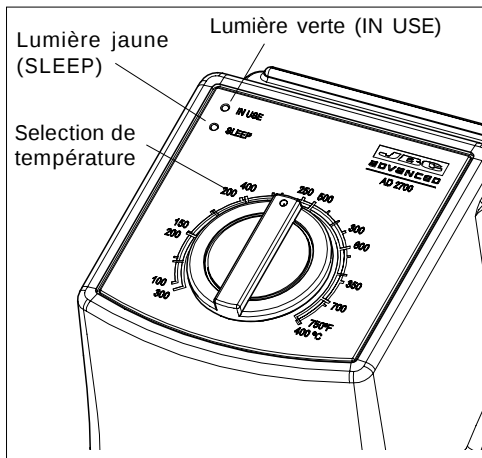
- Les composants et le circuit imprimé doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

Mesures de sécurité

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

FONCTIONNEMENT

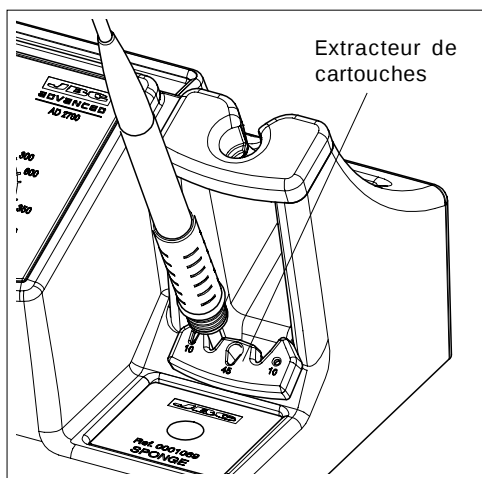
Voyants de signalisation



Les signaux lumineux nous indiquent les différents statuts de fonctionnement de la station.

1. Station sans outil connecté ou bien avec le fer à souder touchant l'extracteur de cartouches: la lumière verte IN USE clignote selon la séquence (- -) .

Dans ce cas le fer à souder cesse d'être alimenté.



2. Outil hors du support: la lumière verte IN USE est allumée continuellement, en indiquant que la panne du fer à souder est à la température de travail.

3. Outil sur le support (mode "sleep"): la lumière jaune SLEEP est allumée continuellement.

Pour qu'un outil entre en mode sleep, en plus d'être placé sur le support, il est nécessaire que la température de sleep programmée soit inférieure à la température sélectionnée sur la station ou à la température figée.

4. Outil hors du support pendant plus de 5 minutes: la lumière jaune SLEEP clignote avec la séquence (• • •) . Nous vous informons qu'il est recommandable de le placer sur le support.

5. Station avec température figée préalablement. (Seulement pour des utilisateurs de la console AC 2600 réf. 2600000).

Fer à souder hors du support:

- Si ce qui est sélectionné est supérieur à la température figée, la lumière verte IN USE est allumée la plus grande part du temps, s'éteignant brièvement à intervalles égaux.

- Si ce qui est sélectionné est en dessous la température figée, la lumière verte IN USE est éteinte la plus part du temps, s'allumant brièvement à intervalles égaux.

- Si ce qui est sélectionné est égal à la température figée, la lumière verte IN USE est allumée continuellement.

6. Augmentation de la température de l'outil à fond d'échelle. (Seulement pour des utilisateurs de la console AC 2600 réf. 2600000).

La console permet d'augmenter d'un maximum de 50°C ou 100°F la température de l'outil quand le bouton de sélection de température est tourné à son maximum; ceci est indiqué par un scintillement rapide du signal IN USE.

ERREURS

Quand le crayon ou la cartouche sont en circuit ouvert, la lumière verte IN USE clignote avec la séquence (- -) .

Quand le crayon ou la cartouche sont en court-circuit, la lumière verte IN USE clignote avec la séquence (- - -) .

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement.

Quand il existe un excès d'apport d'énergie, par exemple lors de soudures très lourdes et répétées, les lumières verte et jaune clignotent simultanément. Pour corriger cette erreur il faut éteindre la station afin d'éviter une surchauffe. lorsque la température aura baissée, rallumer 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.

Pour indiquer que l'outil est au repos, la lumière jaune de l'unité de contrôle reste allumée continuellement.

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

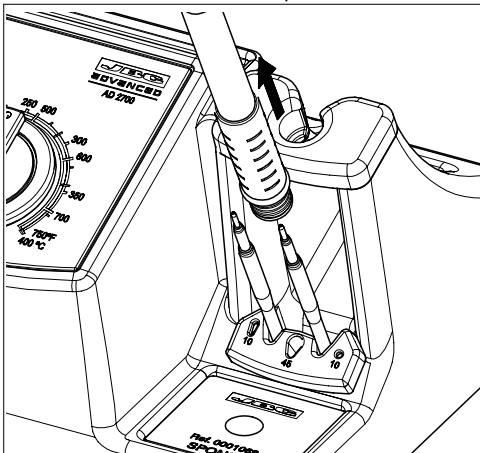
Pour bénéficier du système sleep, et par mesure de sécurité il est indispensable de remettre l'outil sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.

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.

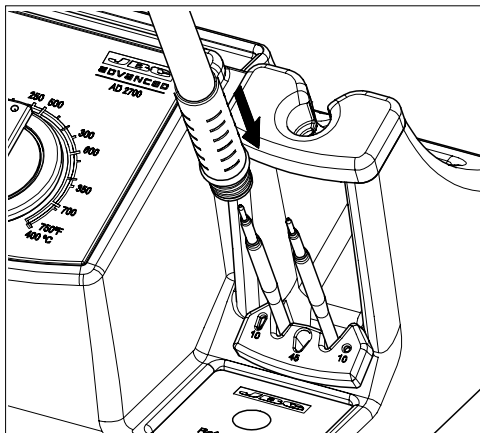
Pour cette raison, il est nécessaire de maintenir le fer à souder sur le support, à température de sleep (200°C approximativement), afin d'augmenter la vie de la panne.

Changement de cartouche

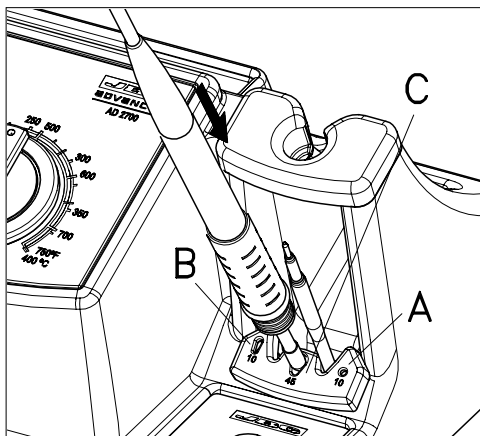
Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche sans interrompre le travail ni mettre la station hors tension, ceci vous procure le confort de deux fers en un. Pour ce faire, procéder comme suit:



1 - Positionner le crayon et extraire la cartouche.

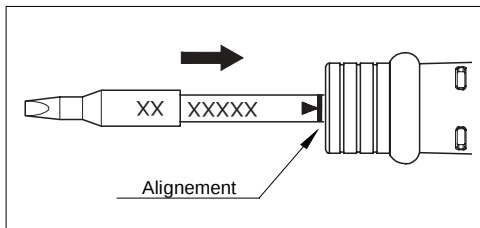


2 - Placer le crayon au-dessus de la cartouche à remplacer, la faire entrer avec précaution jusqu'au fond et la retirer de l'extracteur.



3 - Utiliser les orifices A, B ou C comme buttoirs.

- A. Pour les cartouches 2210 rectilignes.
- B. Pour les cartouches 2210 courbés.
- C. Pour les cartouches 2245.



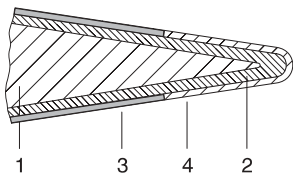
Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence.

Conseils d'utilisation des cartouches

La cartouche se compose d'un élément chauffant, d'un thermocouple et d'une panne de longue durée. Les métaux qui composent la panne de longue durée sont les suivants:

- 1 Cuivre
- 2 Fer
- 4 Chrome
- 5 Etain



Conservation des pannes de longue durée

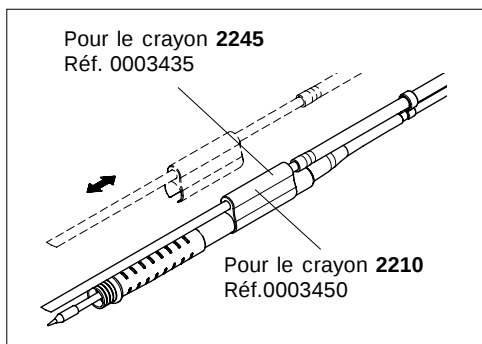
A part le noyau composé de cuivre, les autres métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'où la nécessité de ne pas provoquer leur destruction.

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

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

Si la panne est très oxydée nous recommandons d'utiliser de la pâte à étamer **TT 9900** réf. 9900000.

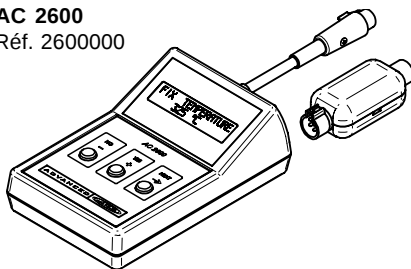
Accessoire pour aspiration de fumée



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

Console AC 2600

AC 2600
Réf. 2600000



La console **AC 2600** est conçue dans le but de modifier les paramètres originaux du programme de régulation des unités de contrôle suivantes:

- Station à souder **AD 2700**.
- Stations à souder digitale **DI 3000** et **DI 2850**.
- Stations à souder dual **AD 4300** et **DD 5700**.
- Stations soudage/dessoudage **AR 5800** et **DS 5300**.
- Station multifonction **AM 6500**.
- 4 tool station **DM 6700**.
- Alimentateur d'étain **AL 2500**.

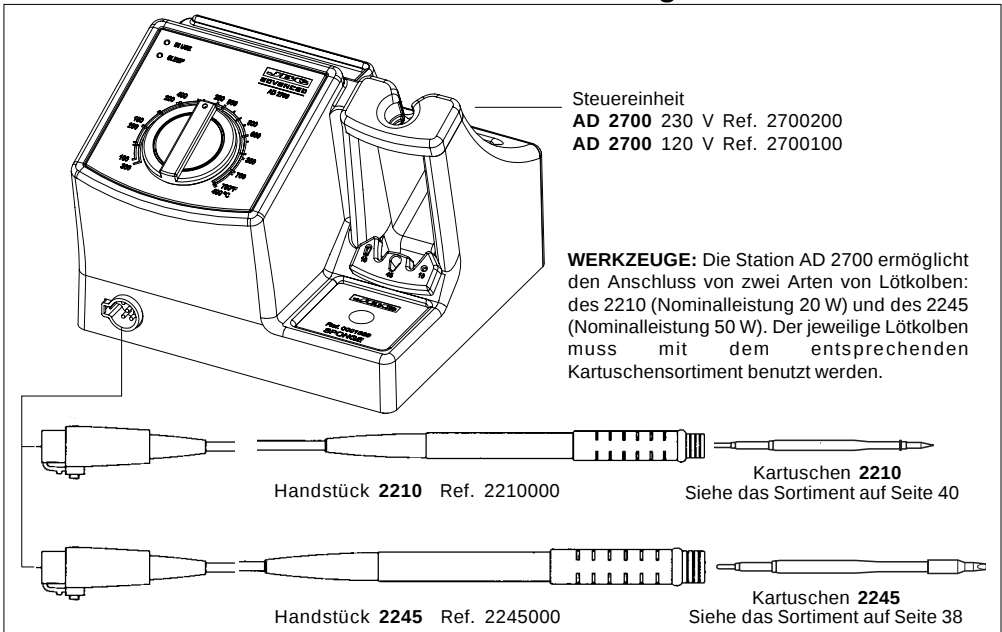
Il est nécessaire que la version du programme de la console soit 6.0 ou supérieure, si vous connectez une console AC 2600 à une station AD 2700.

Toute version antérieure à la 6.0 ne permettra pas de figer des températures supérieures à 370°C et la température de repos sera 8% supérieure à celle programmée.

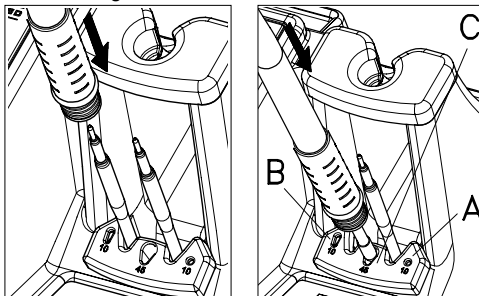
Elle permet de:

- Fixer la température de travail.
- Sélection des unités de température en degrés Celsius -°C- ou Fahrenheit -°F-.
- Changer la température et le délai d'entrée en mode "sleep".
- Ajuster la température.
- Changer les paramètres de la station précédemment calibrés lors de la fabrication.
- Lire les compteurs suivants:
Nombre d'heures de fonctionnement.
Nombre de cycle et durée du mode sleep.
Nombre de changement de cartouches.
Version du programme.

AD 2700 Kurzanleitung

**INBETRIEBNAHME:**

1. Schließen Sie das Netzkabel an den Spannungsstecker der Steuereinheit und eine Steckdose (230 V) an. Schalten Sie die Station mit dem Schalter ein.
2. Schließen Sie das ausgewählte Handstück an den Handstückstecker an, der sich an der Vorderseite der Steuereinheit befindet.
3. Wählen Sie mit dem Temperaturwählrad die Temperatur.
4. Stellen Sie eine Kartusche in den Kartuschenabzieher und heben ihn mit dem Handstück an.
5. Sichern Sie die Kartusche ab, indem Sie die Kartuschenspitze gegen die entsprechende Öffnung drücken.



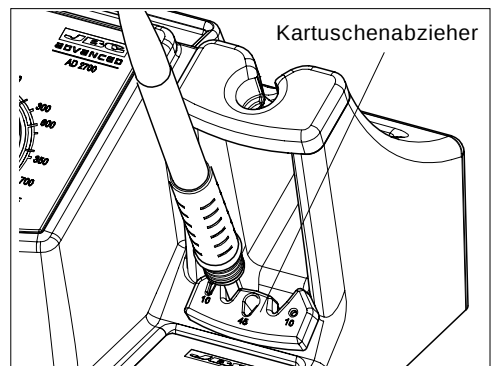
6. Die Station ist jetzt bereit, in einigen Sekunden zu arbeiten.

BETRIEBSZUSTÄNDE DES WERKZEUGS:

ARBEIT: Wenn sich das Handstück außerhalb des Ständers befindet, leuchtet das grüne Licht **IN USE** ständig auf und die Lötkolbenspitze hat Arbeitstemperatur.

RUHE: Wenn das Werkzeug im Ständer abgestellt ist, leuchtet das gelbe Licht **SLEEP** ständig auf und die Temperatur des Werkzeugs fällt bis auf die Standby-Temperatur ab.

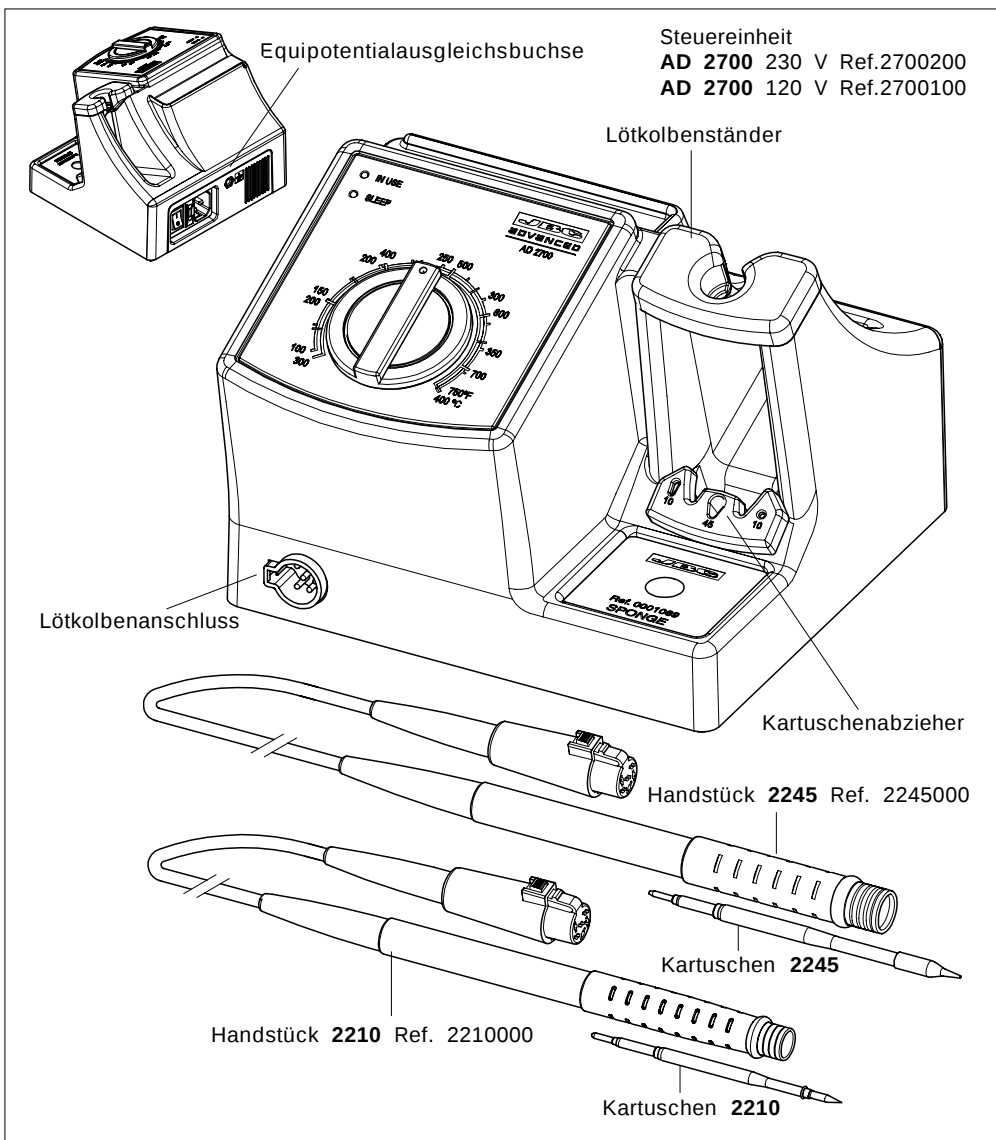
STROMSTÄRKENABSCHALTUNG: Das grüne Licht **IN USE** blinkt, wenn das Werkzeug in dem Kartuschenabzieher abgestellt ist. In dieser Position stellt die Station die Stromversorgung des Lötkolbens ein.



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

Sie haben eine Steuereinheit Advanced **AD 2700** erworben.

Um korrekt arbeiten zu können, wählen Sie ein Handstück mit der für die Arbeit passenden Kartusche aus. Die Steuereinheit ist für die Handstücke **2210** und **2245** und die dazu passenden Kartuschen geeignet.



Aufbau der Lötstation Advanced AD 2700

Um eine möglichst hohe Flexibilität zu erreichen und sich an die zu verrichtende Arbeit anzupassen, besteht sie aus Grundmodulen, die getrennt lieferbar sind.

Steuereinheit

- **AD 2700** 230 V Ref. 2700200
- **AD 2700** 120 V Ref. 2700100

Handstücke

- **2210** Ref. 2210000
Leistung: 20 W. Zum Einsatz für Präzisionsarbeiten, SMD usw.
- **2245** Ref. 2245000
Leistung: 50 W. Zum Einsatz für allgemeine Lötarbeiten.

Es existiert eine Version von dem Handstück **2245** mit einem thermisch isolierten Handgriff.

- Komfort-Handstück **2245** Ref. 2245110

Andere Handstücke:

- Komfort-Handstück **2245** 3 Meter Ref. 2245120
- Handstück mit Festklemmschraube **2245** Ref. 2245130
- Handstück **2245** soft grip Ref. 2245140
- Handstück **2245** hard grip Ref. 2245150

Kartuschen

- Kartuschenangebot **2210** (für Handstück 2210).
- Kartuschenangebot **2245** (für Handstück 2245).

Verfügbare Kartuschen siehe Seiten 38, 39 und 40.

Die Handstücke und Kartuschen **2210** und **2245** erfüllen die Spezifikationen des MIL-SPEC-2000 bezüglich des Spannungsunterschieds zwischen Lötspitze und Erdung, der geringer als 2mV sein muss.

Um eine arbeitsfähige Lötstation zu haben, wird folgendes benötigt: Steuereinheit, ein Handstück und eine Kartusche.

Steuereinheit AD 2700

Im Lieferumfang:

- Kontrolleinheit mit Halter, Schwamm und Kartuschenabzieher.
- Kaltgerätestecker.
- Bedienungsanleitung.
- Transportverpackung.

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 95 und 400° C oder 200 und 750° F ($\pm 5\%$).
- Leistung: 75 W
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Steuereinheit **AD 2700** 230 V Ref. 2700200
Eingangsspannung: 230 V 50 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **AD 2700** 120 V Ref. 2700100
Eingangsspannung: 120 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Gewicht der kompletten Anlage: 2,6 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

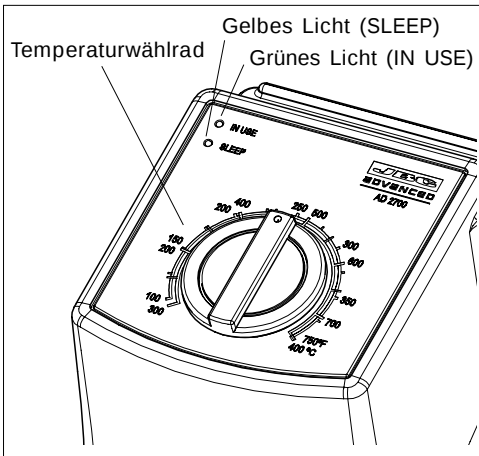
- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350° C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinkt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde,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

FUNKTIONSWEISE

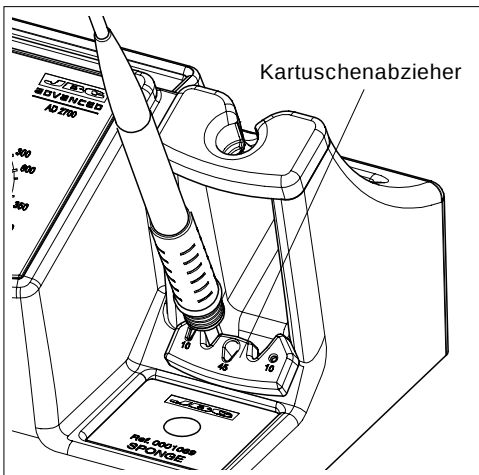
Leuchtdioden



Die Signallichter zeigen uns verschiedene Betriebszustände der Station an.

1. Station ohne angeschlossenes Werkzeug oder mit den Kartuschenabzieher berührenden Lötcolben: das grüne Licht IN USE blinkt mit der Sequenz (– –) .

In diesem Fall wird der Lötcolben nicht länger mit Strom versorgt.



2. Werkzeug außerhalb des Ständers: das grüne Licht IN USE leuchtet ständig auf und zeigt an, dass sich die Lötcolbenspitze auf Arbeitstemperatur befindet.

3. Werkzeug im Ständer (Sleep-Modus): das gelbe Licht SLEEP leuchtet ständig auf.

Damit ein Werkzeug in die Betriebsart Sleep eintritt, ist es erforderlich, dass es im Ständer abgestellt ist und zudem die programmierte Sleep-Temperatur niedriger als die Temperatur des Temperaturwählers oder die festgelegte Temperatur ist.

4. Werkzeug länger als 5 Minuten außerhalb des Ständers: das gelbe Licht SLEEP blinkt mit der Sequenz (• • •) . Damit weist es darauf hin, dass es empfehlenswert ist, es im Ständer abzustellen.

5. Station mit der vorher eingestellten Temperatur. (Nur für Anwender der Konsole AC 2600 Ref. 2600000). Lötcolben außerhalb des Ständers:

- Wenn das Temperaturwähler oberhalb der festgelegten Temperatur ist, leuchtet das grüne Licht IN USE die meiste Zeit auf, wobei es immer wieder kurz in gleichen Intervallen erlischt.
- Wenn sich das Temperaturwähler unterhalb der fest eingestellten Temperatur befindet, ist das grüne Licht IN USE die meiste Zeit ausgeschaltet und schaltet sich immer wieder kurz in gleichen Intervallen ein.
- Wenn das Temperaturwähler die eingestellte Temperatur markiert, ist das grüne Licht IN USE ständig eingeschaltet.

6. Erhöhung der Temperatur des Lötwerkzeuges am Höhenanschlag der Skala. (Nur für Anwender der Konsole AC 2600 Ref. 2600000).

Die Konsole AC 2600 ermöglicht die maximale Temperatur des Lötwerkzeuges um bis zu 50° C oder 100° F zu erhöhen, wenn das Temperaturwähler am Höhenanschlag der Skala eingestellt und mit einem schnellen Blinken des grünen Lichtes (IN USE) angezeigt wird.

FEHLER

Wenn sich das Handstück oder die Kartusche in einem offenen Kreis befinden, blinkt das grüne Licht IN USE mit der Sequenz (– –) .

Wenn bei Handstück oder Kartusche ein Kurzschluss aufgetreten ist, blinkt das grüne Licht IN USE mit der Sequenz (– – –) .

Wenn irgendeine dieser anormalen Betriebszustände beseitigt wird, nimmt die Station automatisch wieder ihren Betrieb auf.

Wenn ein Überschuss an Energiezufuhr vorliegen sollte, z.B. wenn sehr dicke und wiederholte Lötungen ausgeführt werden, blinken gleichzeitig das grüne und das gelbe Licht. Um diesen Fehler zu beseitigen, muss die Station ausgeschaltet werden, um ihre Überhitzung zu vermeiden. Wenn die Temperatur abgesunken ist, können Sie die Station wieder einschalten.

SLEEP-SYSTEM

Werkzeuge in Standby-Funktion

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

Um anzuzeigen, dass sich das Werkzeug im Standby befindet, bleibt das gelbe Licht der Steuereinheit ständig eingeschaltet.

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

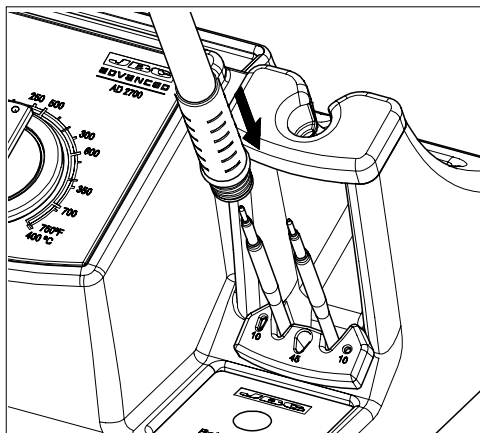
Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug bei Nichtbenutzung im Ständer abzulegen.

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.

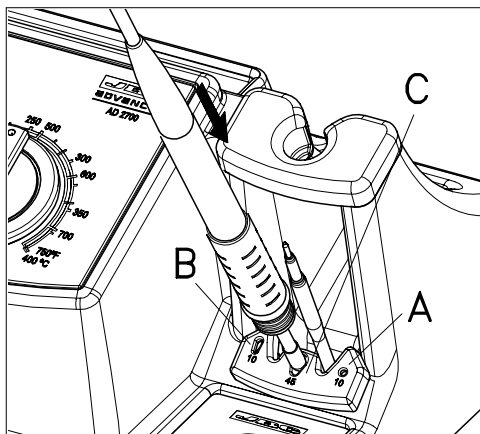
Daher ist es sinnvoll, den LötKolben im Ständer zu lassen und eine Standby-Temperatur von etwa 200° C zu wählen, um die Standzeit der Spitze zu verlängern.

Auswechseln der Kartusche

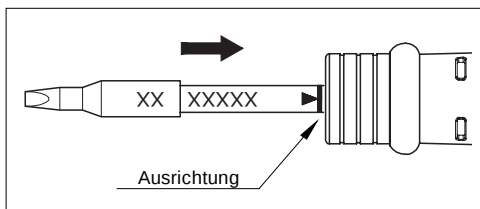
Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen bei eingeschalteter Station, so dass Sie praktisch zwei LötKolben in einem haben. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:



2 - Stecken Sie den LötKolben auf die Kartusche, die Sie einsetzen wollen, üben Sie leichten Druck aus und ziehen Sie ihn dann heraus.

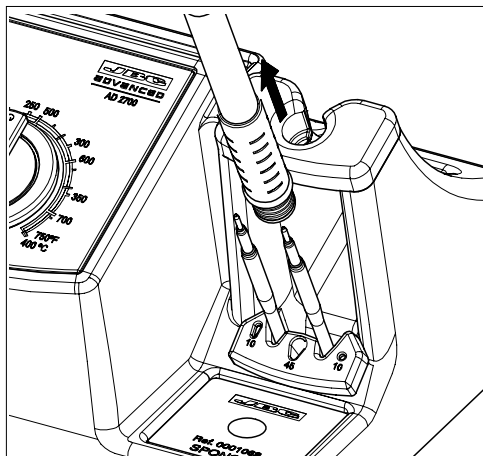


3 - Drücken Sie den LötKolben bis zum Anschlag in die Öffnungen A, B oder C.
A. Für gerade Kartuschen 2210.
B. Für gebogene Kartuschen 2210.
C. Für Kartuschen 2245.



Wichtig.

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



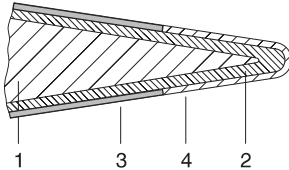
1 - Setzen Sie den LötKolben ab und ziehen Sie die Kartusche ab.

Kartuschen der Serie Advanced

Die Kartusche besteht aus dem Heizelement, welches das Heizsystem und den Temperatursensor enthält, sowie der Long-life Spitze.

Die Long-life Spitze ist grundsätzlich aus folgenden Elementen zusammengesetzt:

- 1 Kupfer
- 2 Eisen
- 3 Chrom
- 4 Zinn



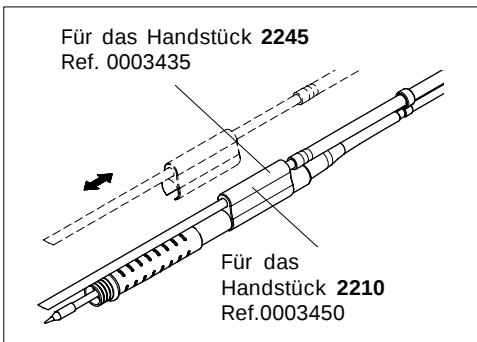
Behandlung der Long-life-Spitzen

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

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

Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird. Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9900** Ref. 9900000.

Zubehör Löt dampfabsauger

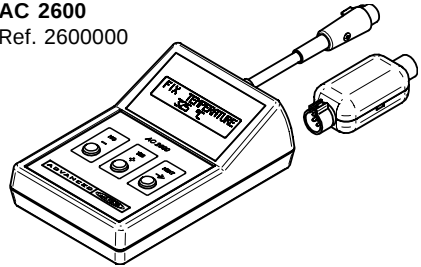


Passend für die Handstücke 2210 und 2245. Sind dank eines Clip-Systems leicht aufzustecken und zur Wartung schnell austauschbar.

Konsole AC 2600

AC 2600

Ref. 2600000



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

- Lötstation **AD 2700**.
- Digitale Lötstationen **DI 3000** und **DI 2850**.
- Dual-Lötstationen **AD 4300** und **DD 5700**.
- Entlötstationen **AR 5800** und **DS 5300**.
- Multifunktion-Reparaturstation **AM 6800**.
- 4-Tool-Station **DM 6700**.
- Löt drahtvorschubeinheit **AL 2500**.

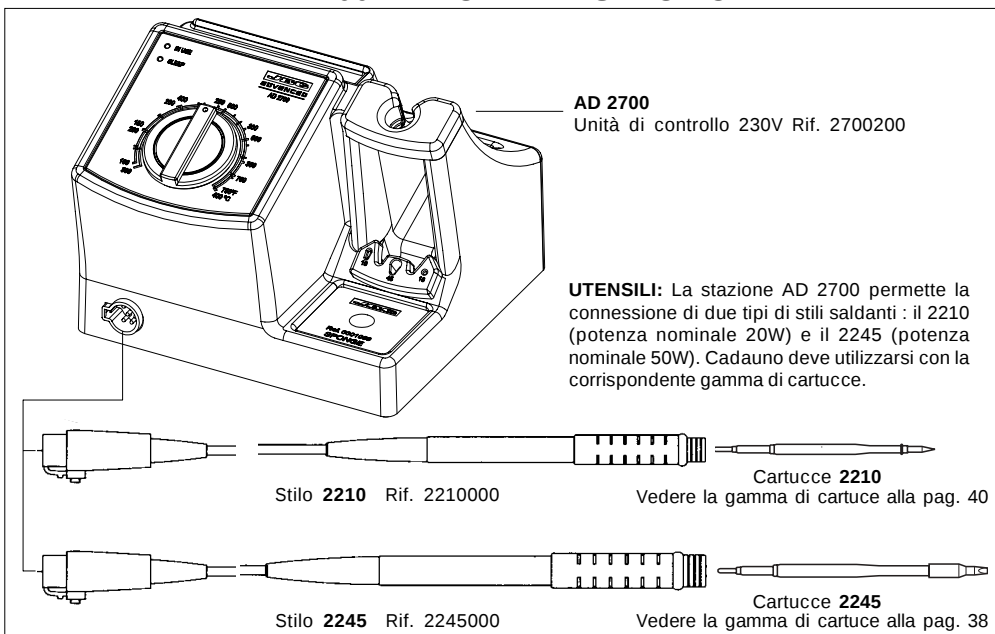
Wenn Sie eine Konsole AC 2600 an eine Station AD 2700 anschließen, muss die Programmversion der Konsole 6.0 oder höher sein.

Mit Versionen unterhalb von 6.0 wird es nicht möglich sein, Temperaturen von über 370° C einzustellen und die Sleep-Temperatur wird 8% oberhalb der programmierten liegen.

Ermöglicht:

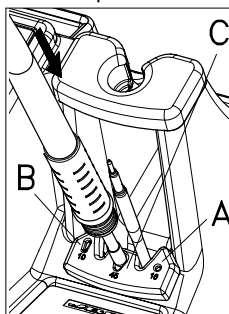
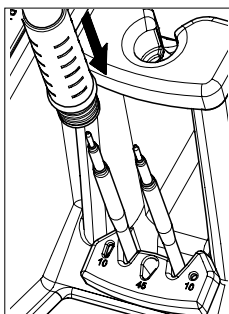
- Temperatur festlegen.
- Auswahl der Temperatureinheiten in Grad Celsius -° C- oder Fahrenheit -° F-.
- Temperatur und Zeit für Stand-By ändern.
- Temperatur justieren.
- Werksseitige Ausgangsparameter wieder aufrufen.
- Ablesen des Zählerstands der:
 - Arbeitsstunden.
 - Ruhezyklen und Ruhestunden.
 - Kartuschenwechsel.
 - Programmversion.

AD 2700 MANUALE D'ISTRUZIONI



ACCENSIONE:

1. Collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente dell'unità di controllo e a una presa elettrica (230V). Accendere la stazione usando l'interruttore.
2. Collegare lo stilo selezionato al connettore di stilo che si trova nella parte frontale dell'unità di controllo.
3. Selezionare la temperatura usando l'apposita manopola.
4. Porre una cartuccia nell'estrattore ed estrarla con lo stilo.
5. Assicurarsi che la cartuccia sia ben inserita facendo pressione con la punta sul corrispondente foro.



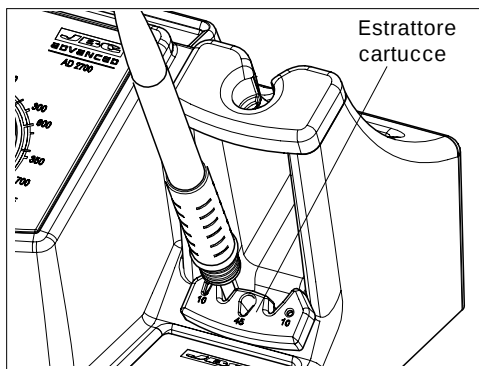
6. La stazione sarà operativa in pochi secondi.

FASI DI FUNZIONAMENTO:

IN FUNZIONAMENTO: Quando lo stilo è collocato fuori del supporto, il led verde IN USE è acceso in permanenza e la punta del saldatore ha raggiunto la temperatura di lavoro.

A RIPOSO: Quando l'utensile è collocato nel suo supporto, il led giallo SLEEP è acceso in permanenza e la temperatura dell'utensile scende fino alla temperatura di riposo.

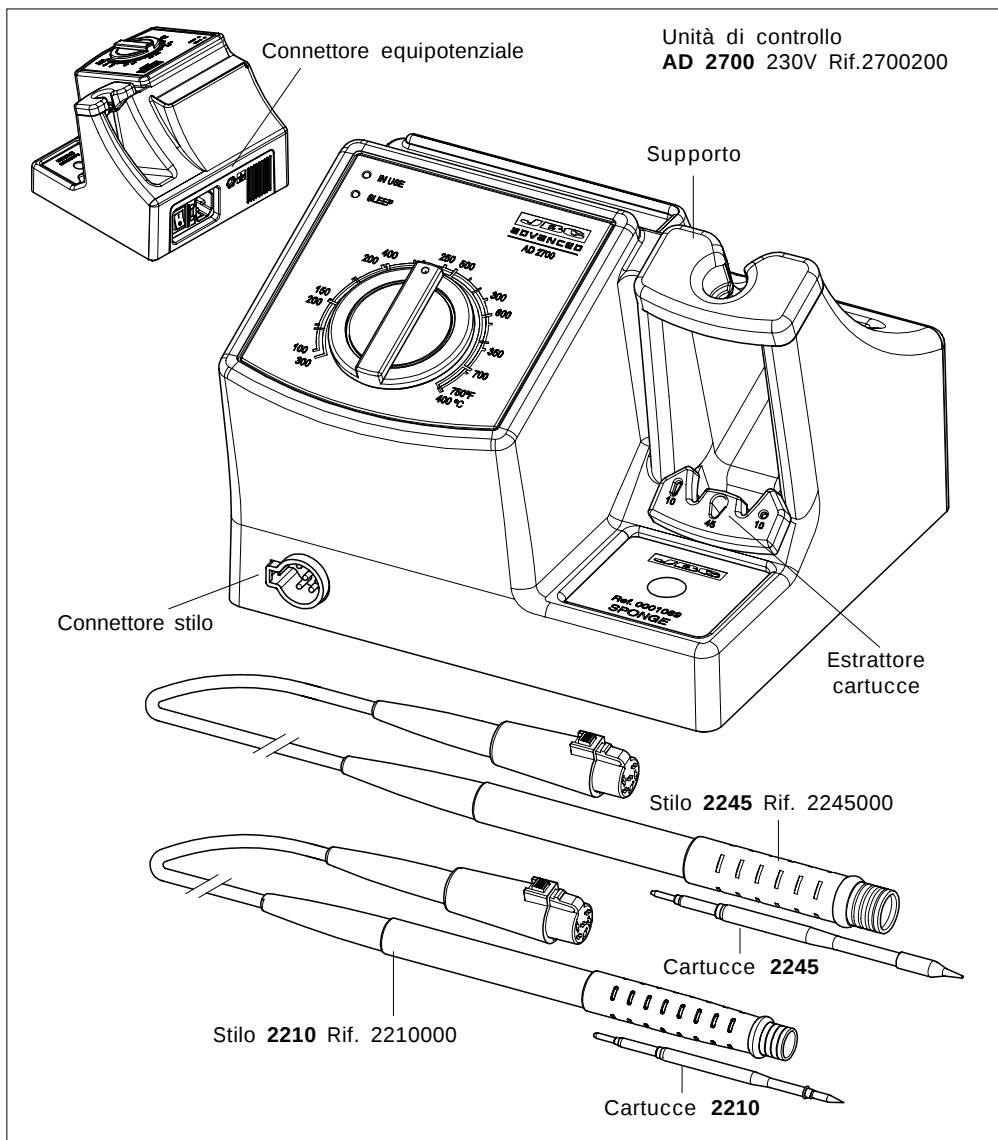
CESSAZIONE DELL'ALIMENTAZIONE: Il led verde IN USE lampeggia quando l'utensile è a contatto. In questo caso il saldatore cessa di essere alimentato.



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 miglior servizio. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato una unità di controllo Advanced **AD 2700**.

Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere lo stilo e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare. L'unità di controllo è valida solo per gli stili **2210** e **2245** e loro rispettive cartucce.



Struttura della stazione saldante AD 2700

Per avere la massima flessibilità nella scelta degli elementi necessari e per adattarsi al meglio al lavoro da realizzare, è strutturata in tre moduli base che sono forniti separatamente.

Unità di controllo

- **AD 2700** 230V Rif. 2700200
- **AD 2700** 120V Rif. 2700100

Stilo saldante

- **2210** Rif. 2210000
Potenza: 20W. Si usa per lavori di precisione, SMD, etc.
- **2245** Rif. 2245000
Potenza: 50W. Per lavori generali di saldatura in elettronica professionale.

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

- Stilo confort **2245** Rif. 2245110

Altri stili:

- Stilo **2245** confort 3 mt Rif. 2245120
- Stilo **2245** con fissaggio della cartuccia Rif. 2245130
- Stilo **2245** soft grip Rif. 2245140
- Stilo **2245** hard grip Rif. 2245150

Cartucce

- Gamma di cartucce **2210** (per lo stilo 2210).
- Gamma di cartucce **2245** (per lo stilo 2245).

Vedere la gamma di cartucce alle pagg. 38, 39 e 40.

Gli stili e le cartucce **2210** e **2245** assolvono le normative MIL-SPEC-2000 in quanto la differenza di potenziale tra la punta del saldatore e la presa di terra, è meno di 2mV.

Per avere una stazione operativa minima è necessario dotarsi di un'unità di controllo, uno stilo e una cartuccia.

Unità di controllo AD 2700

La stazione viene fornita con:

- Unità di controllo dotata di supporto con spugnetta ed estrattore di cartucce.
- Cavo di connessione a rete.
- Manuali d'istruzione.
- Imballaggio.

Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 95 e 400°C o 200 e 750°F (±5%).
- Potenza: 75W
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Unità di controllo **AD 2700** 230V Rif. 2700200
Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V
- Unità di controllo **AD 2700** 120V Rif. 2700100
Entrata: 120V 60Hz. Uscita: 24V
- Peso dell'unità completa: 2.6 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

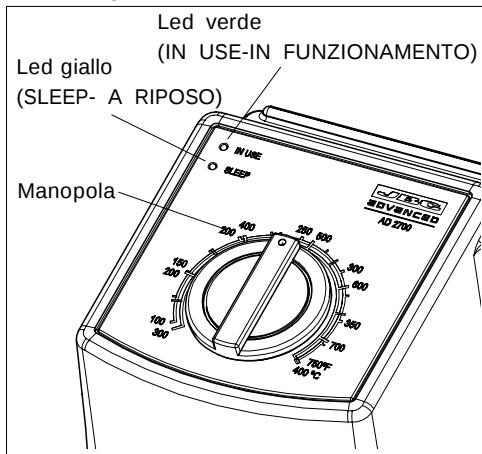
- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando rimane molto tempo a riposo, stagnarla di nuovo.

Precauzioni di sicurezza:

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

FUNZIONAMENTO

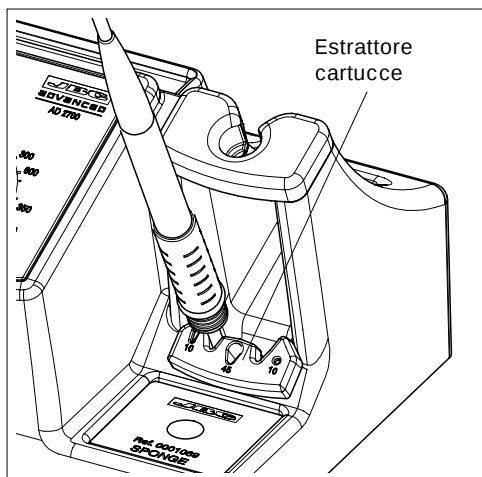
Led di segnalazione



I led di segnalazione ci indicano le differenti fasi di funzionamento della stazione.

1. Stazione senza alcun utensile collegato o in cui quest'ultimo è a contatto con l'estrattore delle cartucce: il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (--) .

In questo caso il saldatore cessa di essere alimentato.



2. Utensile collocato fuori del supporto: il led verde IN USE è acceso in permanenza, indicando che la punta del saldatore ha raggiunto la temperatura di lavoro.

3. Utensile collocato nel supporto (modo "sleep" - a riposo): il led giallo SLEEP rimane acceso in permanenza.

Affinché un utensile entri nella fase sleep, oltre ad essere collocato nel supporto, è necessario che la temperatura programmata di sleep sia inferiore alla temperatura selezionata con la manopola o alla temperatura prefissata.

4. Utensile collocato fuori del supporto per più di 5 minuti: il led giallo SLEEP lampeggia con la sequenza (• • •) avvisando che è consigliabile collocarlo nel supporto.

5. Stazione la cui temperatura è stata previamente fissata. (Unicamente per utilizzatori della consolle AC 2600 rif. 2600000).

Saldatori collocati fuori del supporto:

- Se la temperatura selezionata con la manopola è superiore alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane acceso la maggior parte del tempo, spegnendosi brevemente a intervalli regolari.
- Se la temperatura selezionata con la manopola è inferiore alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane spento la maggior parte del tempo, accendendosi brevemente a intervalli regolari.
- Se la temperatura selezionata con la manopola è uguale alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane acceso in permanenza.

6. Aumento della temperatura dell'utensile nel fondo di scala. (Unicamente per utilizzatori della consolle AC 2600 rif. 2600000).

La consolle permette di aumentare di un massimo di 50°C o 100°F la temperatura dell'utensile quando il dial si posiziona alla fine della scala; ciò viene indicato con un lampeggio veloce del led "IN USE" (= IN FUNZIONAMENTO).

ERRORI

Quando lo stilo o la cartuccia sono in circuito aperto (uno dei due o entrambi non sono collegati all'unità di controllo), il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (--) .

Quando lo stilo o la cartuccia vanno in cortocircuito, il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (- - -) .

Non appena si corregge una qualunque delle suddette anomalie, la stazione entrerà automaticamente in funzione.

Nel caso in cui si verifichi un eccesso di apporto di energia, per esempio eseguendo saldature con uno spessore molto grosso e ripetute, lampeggeranno simultaneamente il led verde e giallo. Per correggere questo errore, si deve spegnere la stazione per evitare surriscaldamento. Quando la temperatura sarà scesa riaccenda la 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.

Per indicare che l'utensile è a riposo, il led giallo della unità di controllo rimane acceso in permanenza.

Questi parametri sono modificabili con la Console AC 2600 Rif. 2600000.

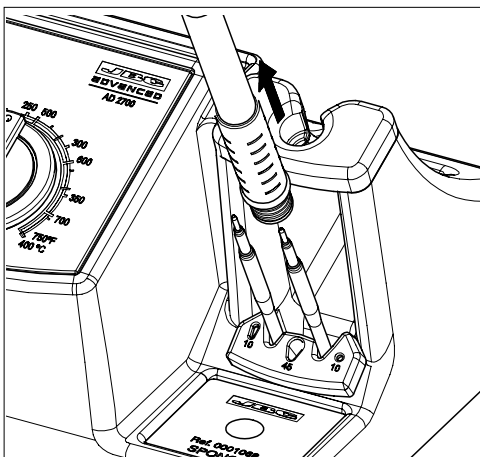
Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile nel supporto quando non si utilizza.

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.

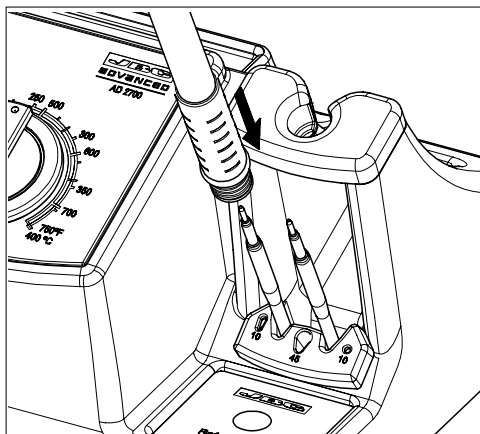
Per questo è consigliabile mantenere il saldatore nel supporto, a una temperatura di sleep (200° C circa), al fine di aumentare la durata della punta.

Cambio della cartuccia dello stilo

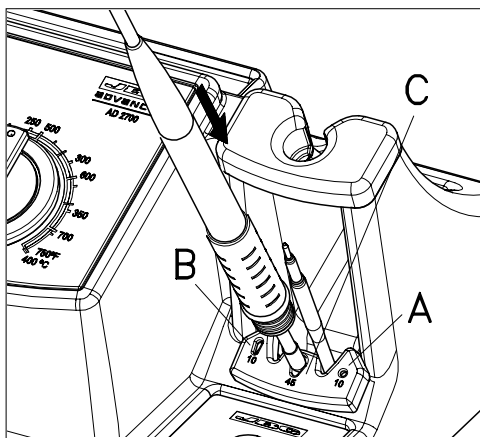
Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia, senza dover spegnere la stazione, in modo da disporre di due saldatori in uno. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito.



1 - Collocare lo stilo ed estrarre la cartuccia.

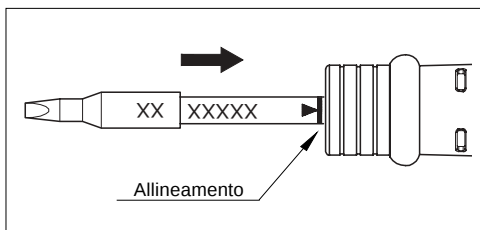


2 - Porre il manico dello stilo sopra la nuova cartuccia, pressare leggermente e ritirarlo.



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

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



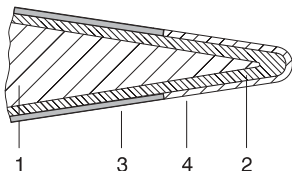
Importante.

- È indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno di allineamento ► come riferimento.

Cartucce della serie Advanced

La cartuccia è composta dall'elemento riscaldante che incorpora il sistema di riscaldamento e il sensore della temperatura insieme alla punta di lunga durata. La punta Lunga durata è composta di base da:

- 1 Rame
- 2 Ferro
- 3 Cromo
- 4 Stagno



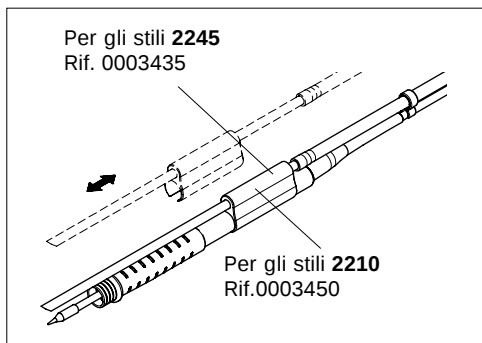
Conservazione delle punte di lunga durata

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

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

Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta. Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9900** rif. 9900000.

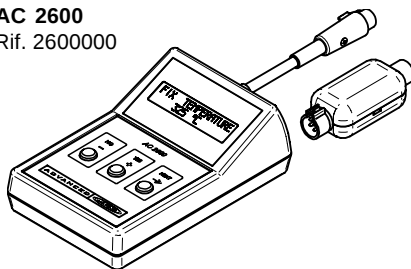
Accessorio aspira-fumo



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

Console AC 2600

AC 2600
Rif. 2600000



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

- Stazione saldante **AD 2700**.
- Stazione saldante digitale **DI 3000** e **DI 2850**.
- Stazione saldante dual **AD 4300** e **DD 5700**.
- Stazione dissaldante **AR 5800** e **DS 5300**.
- Stazione di riparazione multifunzione **AM 6800**.
- 4 tool station **DM 6700**.
- Alimentatore di stagno **AL 2500**.

Se si collega una console AC 2600 a una stazione AD 2700, è necessario che la versione del programma della console sia 6.0 o superiore.

Qualsiasi versione inferiore alla 6.0 non permetterà di fissare temperature superiori a 370°C e la temperatura di sleep sarà un 8% superiore a quella programmata.

Consente:

- Fissare la temperatura.
- Selezioni delle unità di misura delle temperature in gradi Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiare la temperatura e il tempo di sleep.
- Tarare la temperatura.
- Cambiare i parametri della stazione predefiniti in origine.
- Leggere i contatori di:
Ore di lavoro.
Cicli e ore di sleep.
Cambi di cartucce.
Versione del programma.

JBC

advanced series



AM 6800

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



DD 5700 kit

Soldering & desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



JT 7700

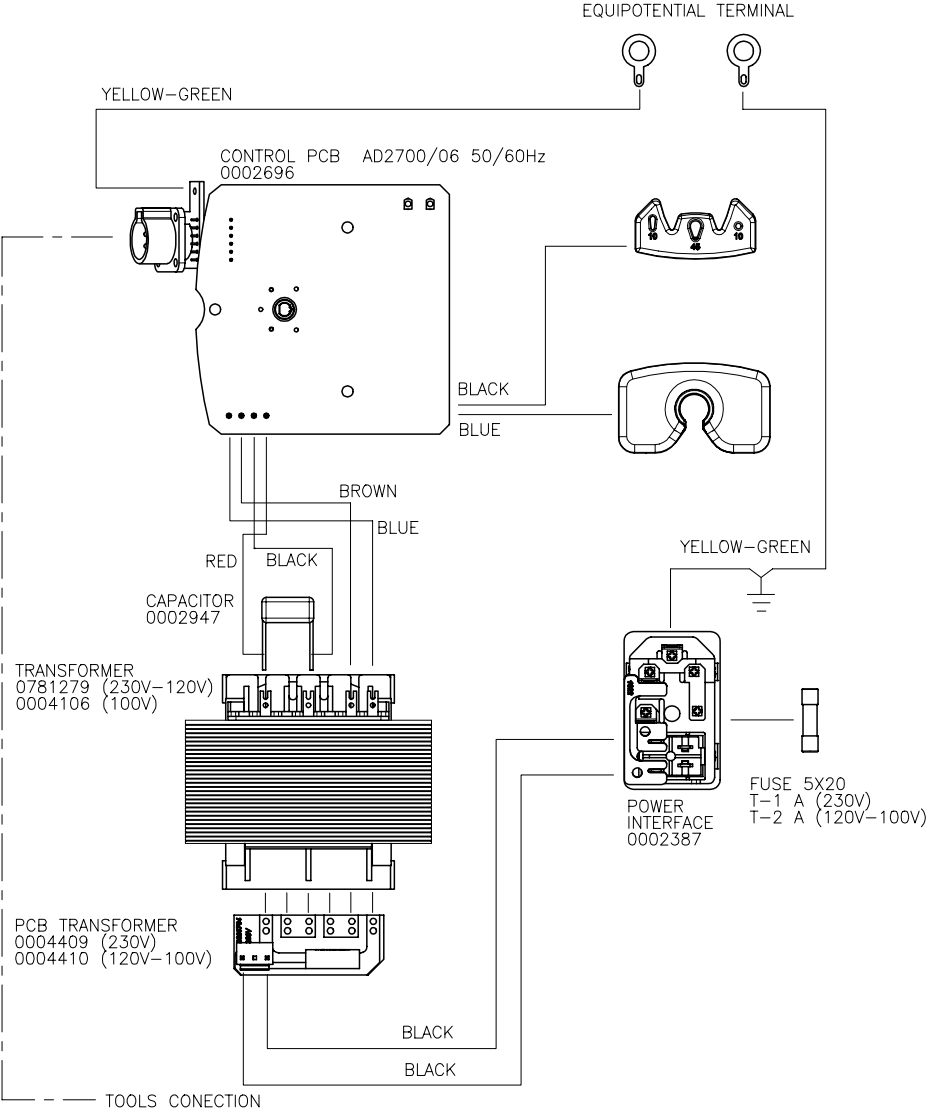
Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.



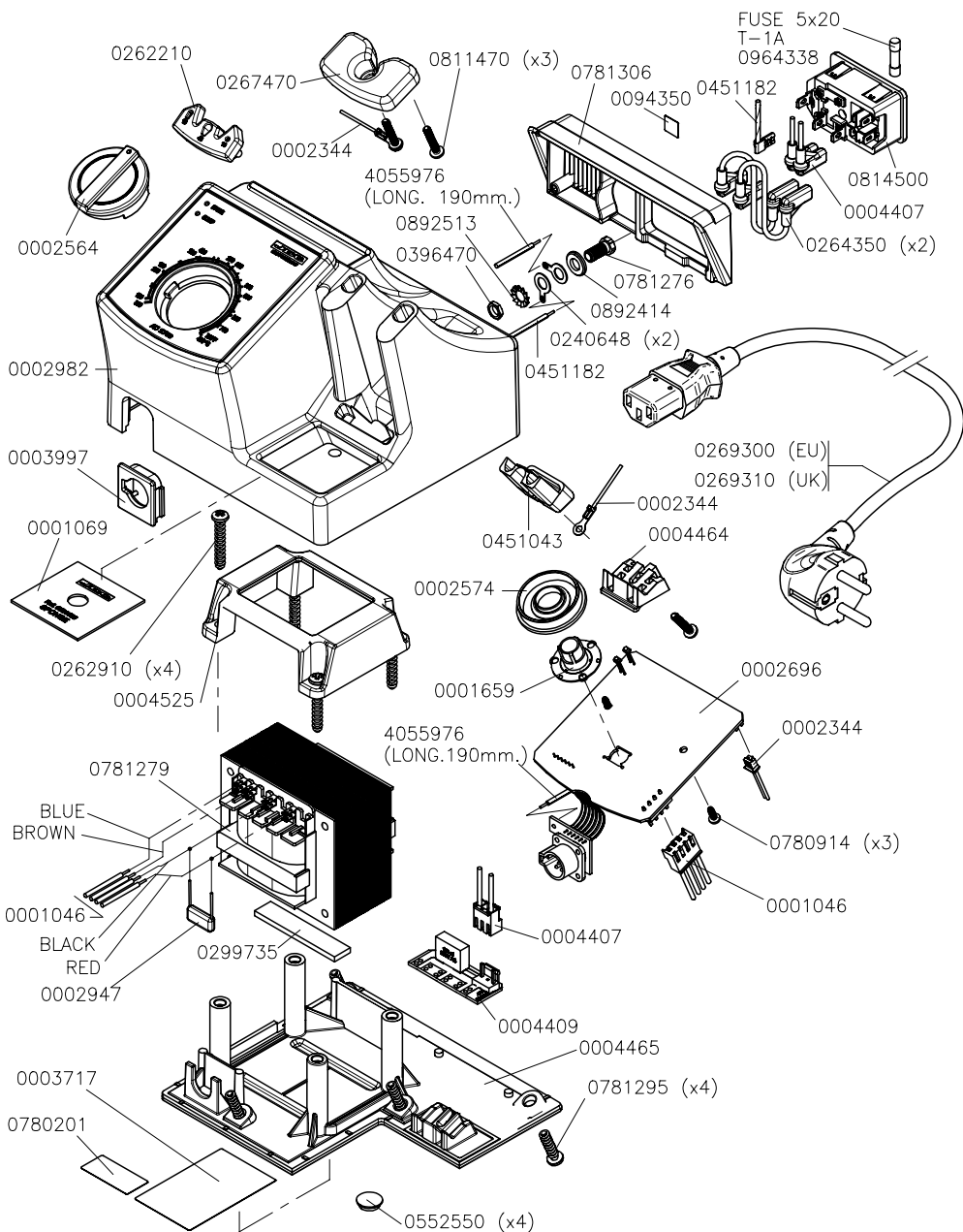
TE 5400

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

ELECTRIC WIRING DIAGRAM

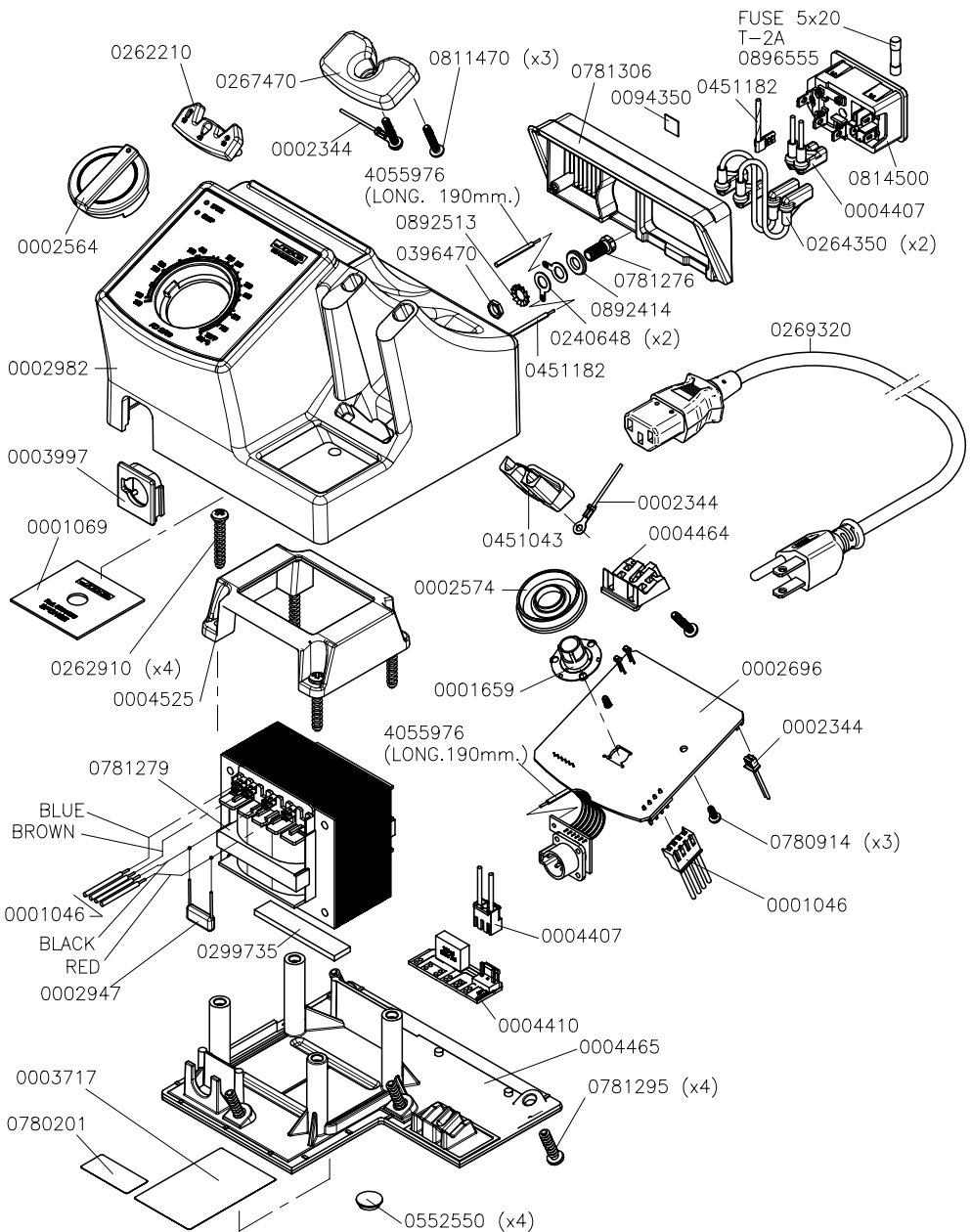


AD 2700 230V 50Hz



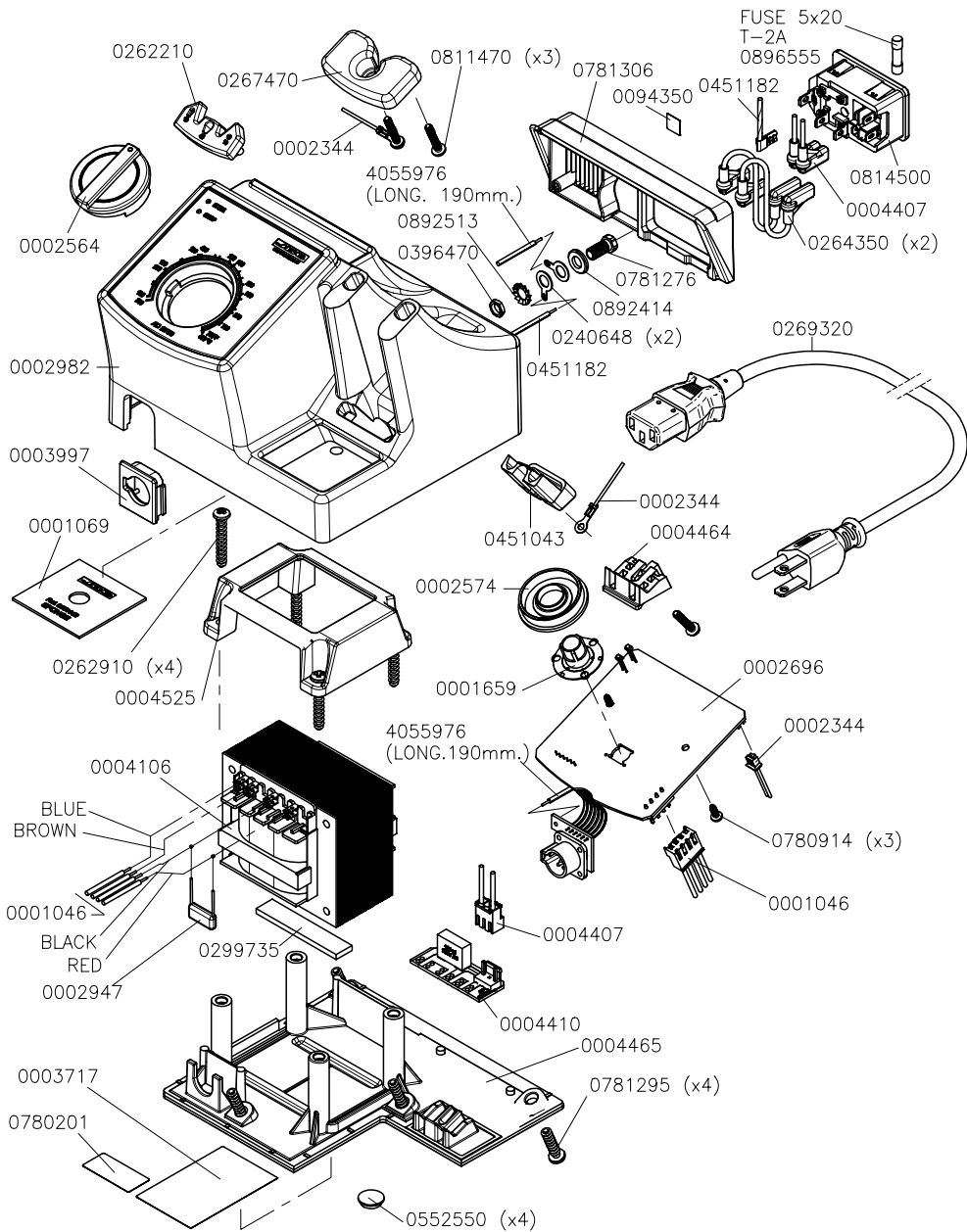
VALID FROM SERIAL N. 111200

AD 2700 120V 60Hz



VALID FROM SERIAL N. 111200

AD 2700 100V 60Hz

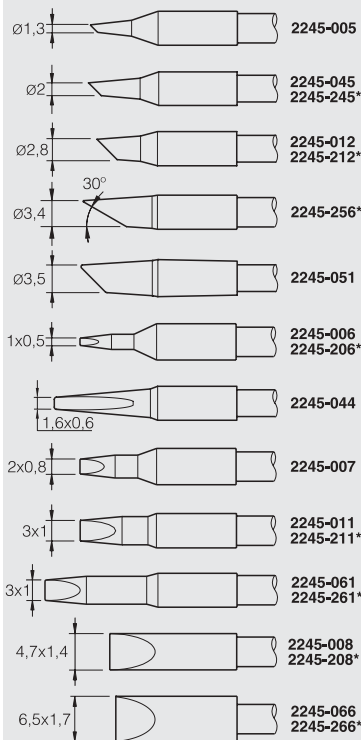
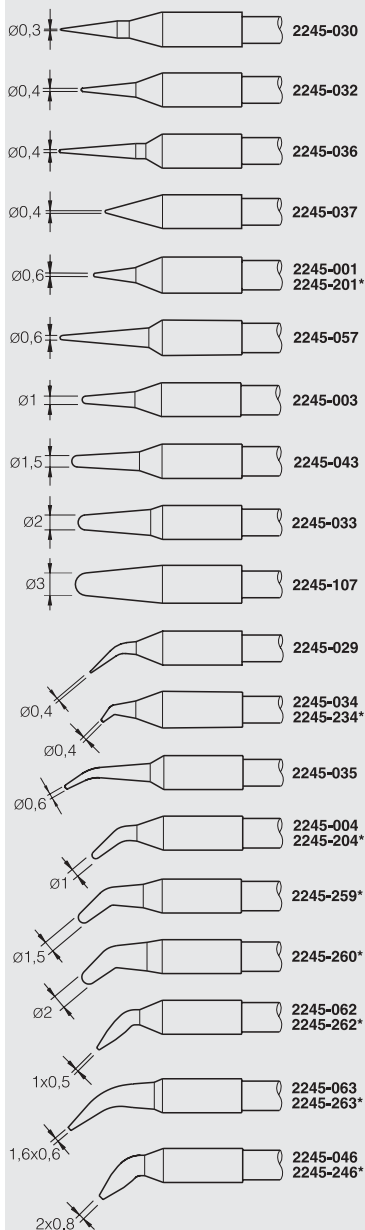
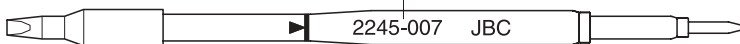


VALID FROM SERIAL N. 111200

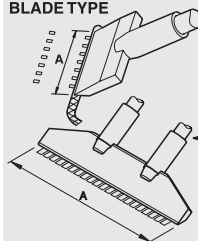
CARTRIDGE RANGE

Ref. 2245-007

2245



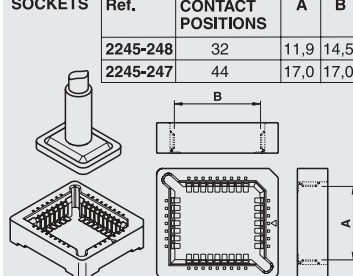
BLADE TYPE



Ref.	A
2245-014	10
2245-013	21
2245-049	32
2245-283 *	50

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

FOR PLCC SOCKETS



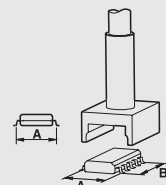
Ref.	NUMBER OF CONTACT POSITIONS	A	B
2245-248	32	11,9	14,5
2245-247	44	17,0	17,0

FOR CHIP COMPONENTS



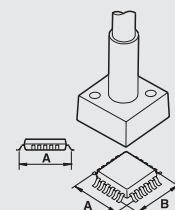
Ref.	A
2245-016	1,9
2245-017	2,2
2245-018	3,4
2245-019	4,5

TUNNEL TYPE FOR DUAL IN LINE IC



Ref.	A	B
2245-303	5,5	6,0
2245-220	5,9	6,0
2245-250	5,9	8,0
2245-221	5,9	10,0
2245-222	7,5	13,5
2245-306	9,6	10,0
2245-305	9,6	12,0
2245-304	9,6	15,0
2245-215	9,6	18,0
2245-226	14,6	28,4

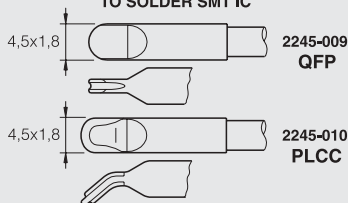
FOR IC'S: QFP AND PLCC



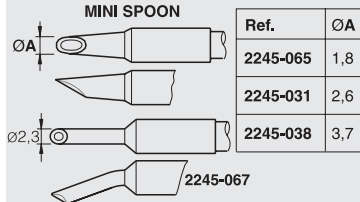
Ref.	A x B
2245-223	8,5 x 8,5
2245-224	12,0 x 12,0
2245-228	12,4 x 15,0
2245-227	17,5 x 17,5

* These cartridges have a total length of 20mm longer than the normal cartridges, allowing them to reach places with difficult access.

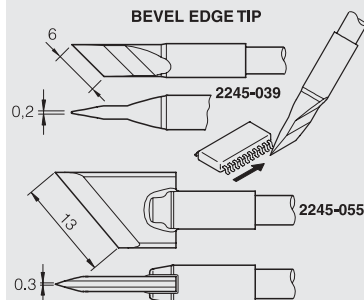
TO SOLDER SMT IC



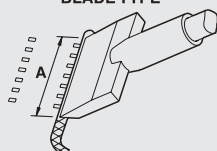
MINI SPOON



BEVEL EDGE TIP

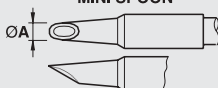


BLADE TYPE



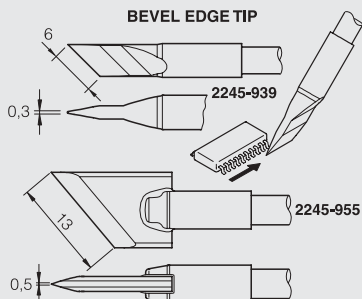
Ref.	A
2245-914	10

MINI SPOON



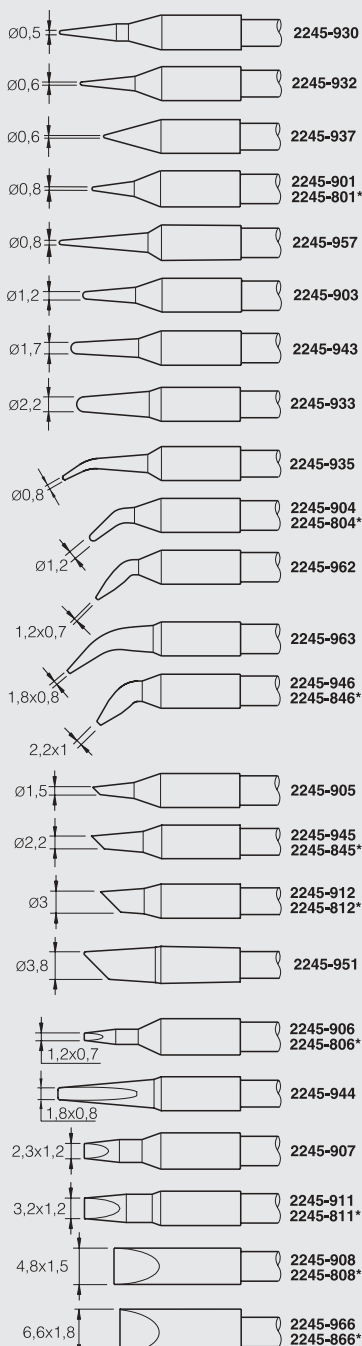
Ref.	ØA
2245-965	1,9
2245-931	2,7
2245-938	3,8

BEVEL EDGE TIP



LEAD-FREE CARTRIDGES

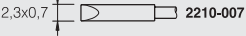
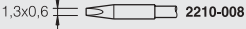
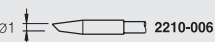
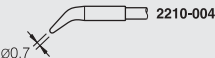
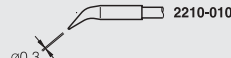
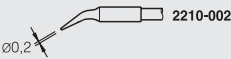
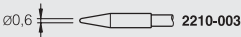
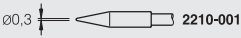
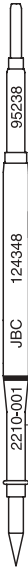
These cartridges are made to last longer in lead-free processes because of their extra tough plating.



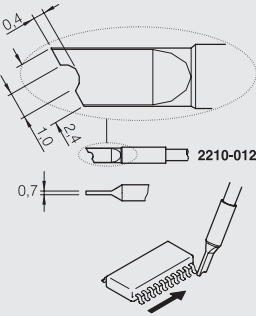
CARTRIDGE RANGE

2210

Ref. 2210-001



FINE PITCH



WARRANTY**ENGLISH**

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

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

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

GARANTIA**ESPAÑOL**

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

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

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

GARANTIE**FRANÇAIS**

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

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

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



GARANTIE**DEUTSCH**

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

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

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den 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