www.jbctools.com

Web de producto

MANUAL DE INSTRUCCIONES

CDB

Estación de soldadura

Este manual corresponde a las siguientes referencias:

- **CD-9BQF** (100V)
- **CD-1BQF** (120V)
- **CD-2BQF** (230V)

Composición

Se incluyen los siguientes elementos:

Unidad de control ..... 1 unidad

Soldador de uso general ..... 1 unidad
Ref. T245-A

Cable de red ..... 1 unidad
Ref. 0024092 (100V)
0023715 (120V)
0023714 (230V)

Lana metálica ..... 1 unidad
Ref. CL6210

Esponja ..... 1 unidad
Ref. S0354

Manual de instrucciones ..... 1 unidad
Ref. 0028769

Características y Conexiones

Recogecables ajustable

Soporte para herramienta

Almacenamiento de cartuchos

Cambiador de cartuchos

Pantalla

Cúpula para limpieza de puntas con membrana antisalpicaduras (lana de latón en el interior)

Wiper

T245*
Soldador de uso general

C245*
Gama de cartuchos

** No incluido, se vende por separado*

Conector para herramienta

Conector equipotencial

Interruptor principal

Fusible de toma de tierra

Fusible

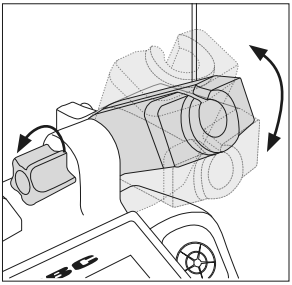
Conector USB-B

Toma de corriente

Conector para extractor de humos

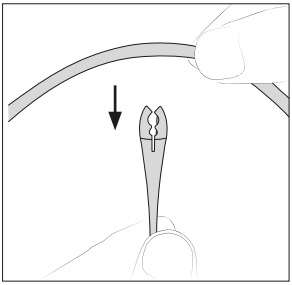
Soporte ajustable

Ajuste el soporte de la herramienta para que se adapte a su posición de trabajo.

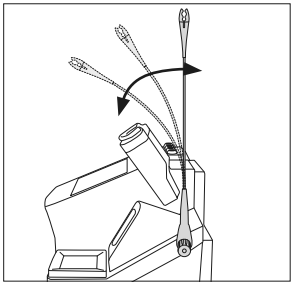


Recogecables ajustable (Ref. CC1001)

El recogecables mantiene el cable alejado del área de trabajo y evita que moleste al operador mientras suelda.



Inserte el cable en el clip del recogecables. No deje el cable más largo de lo necesario para llegar facilmente al área de trabajo.



El recogecables es flexible. Acompaña y se adapta a los movimientos al soldar.

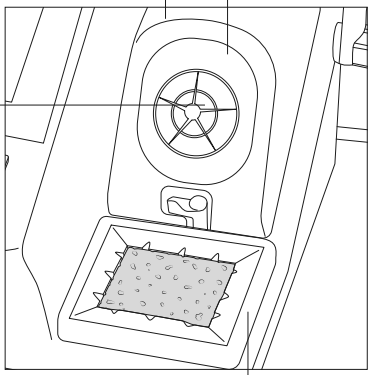
Limpiador de puntas

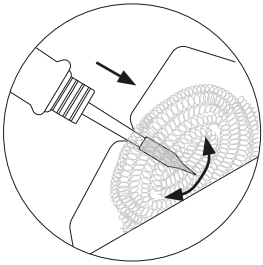
Seleccione la opción que mejor se adapte a sus necesidades para mejorar la transferencia térmica de la punta.

Protector contra salpicaduras
Ref. 0017576
Cuando se utiliza lana de latón, evita salpicaduras de partículas de soldadura.

Membrana antisalpicaduras
Ref. CL7882
Evita salpicaduras y mantiene limpia la zona de trabajo.

Lana de latón
Ref. CL6210
Método de limpieza muy efectivo. Deja una pequeña capa de soldadura en la punta que previene la oxidación de la punta.



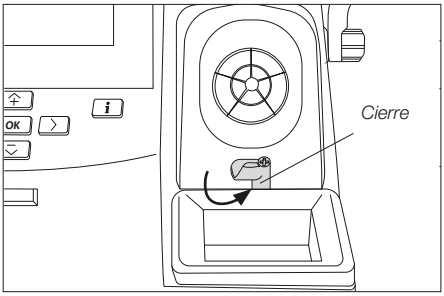


Si la punta está muy sucia, JBC recomienda limiarla primero con el Wiper para eliminar el exceso de estaño.

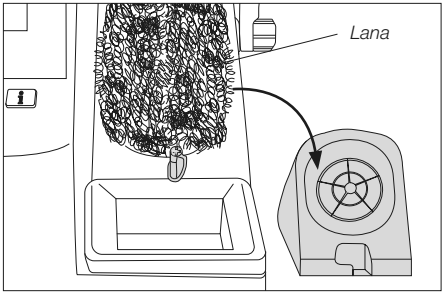
Wiper
Ref. CL7984
Un contenedor resistente a altas temperaturas para eliminar el exceso de soldadura sacudiendo suavemente o deslizando la punta.

Quitar el protector contra salpicaduras

1. Desbloquear



2. Retirar

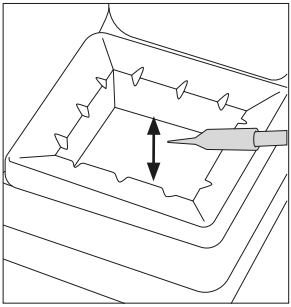


Más opciones de limpieza:

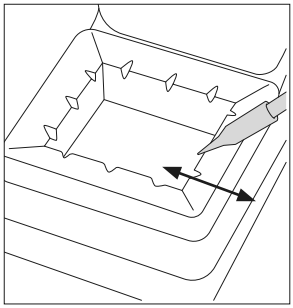
Lana inoxidable*
Ref. CL6205
Método de limpieza más fuerte que la lana de latón.

Cepillo metálico*
Ref. CL6220
Cuando se usa con cuidado, proporciona una limpieza más profunda.

Wiper
Ref. CL7984

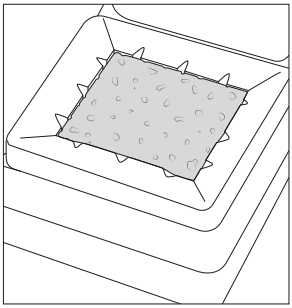


Sacudiendo:
Toque suavemente para eliminar el exceso de soldadura.



Deslizando:
Utilice las ranuras para eliminar las partículas restantes.

Esponja
Ref. S0354



El método de limpieza más suave. Mantenga la esponja húmeda con agua destilada cuando trabaje para evitar el desgaste de la punta.

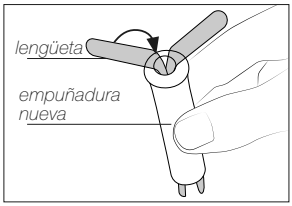
** No incluido, se vende por separado.*

Cambiar las empuñaduras*

Reemplace las empuñaduras fácilmente con las lengüetas deslizantes. **Nota:** Elija la empuñadura correcta según el modelo de su soldador.

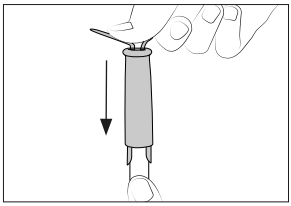
Empuñaduras	Verdes	Azules	Negras
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Insertar lengüetas



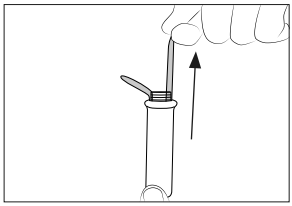
Coloque las lengüetas en la nueva empuñadura.

2. Montar empuñadura



Empuje la empuñadura con las lengüetas sobre el mango.

3. Retirar lengüetas



Sujete la empuñadura y tire de la lengüeta. Utilice pinzas si es necesario.

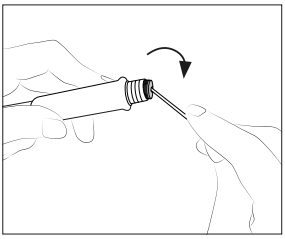
Cambiar el tapón de sellado

El tapón de sellado evita que entren vapores o partículas no deseados en el soldador. Su uso es muy recomendable para aplicaciones intensivas en las que la soldadura está expuesta a ambientes FOD o para aplicaciones donde el soldador trabaja cerca de la posición vertical. **Nota:** Elija el tapón de sellado apropiado para su modelo de soldador.

⚠ Antes de reemplazar el tapón de sellado, desconecte la fuente de alimentación y asegúrese de que el dispositivo no esté caliente.

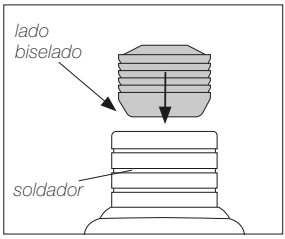
Empuñadura	Tapón de sellado
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. Extracción



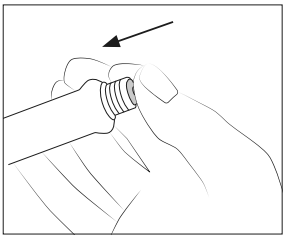
Introduzca, a una profundidad no superior a 8 mm, un eje pequeño o un destornillador (nunca use un cartucho), levante y tire del tapón de sellado.

2. Colocación



Nota: El lado biselado debe quedar orientado hacia el soldador.

3. Inserción



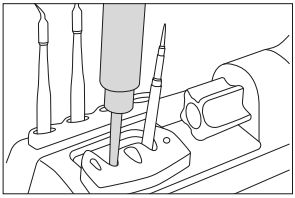
Empuje el tapón de sellado dentro del soldador hasta que haga tope.

** No incluido, venta por separado.*

Cambiador de puntas

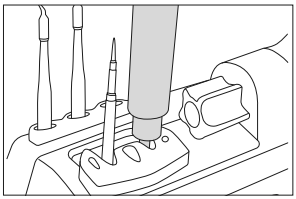
Ahorre tiempo y cambie los cartuchos de forma segura sin apagar la estación.

1. Quitar



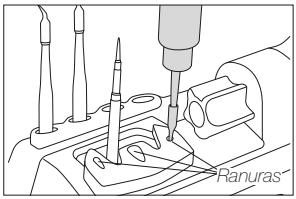
Coloque el soldador con su cartucho en el extractor y tire para retirar el cartucho.

2. Insertar



Coloque el soldador encima del nuevo cartucho y presione ligeramente hacia abajo.

3. Fijar

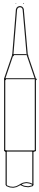


Dependiendo de la forma de la punta, utilice una u otra ranura para ajustar el cartucho correctamente.

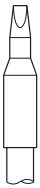
***Importante:** Es imprescindible introducir los cartuchos hasta la marca para una correcta conexión.

Cartuchos compatibles

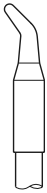
Las estaciones CDB funcionan con soldadores T245 y cartuchos C245.
Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de soldadura en www.jbctools.com



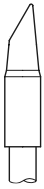
Cónico



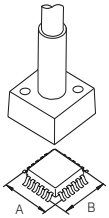
Cincel



Cónico doblado



Bisel



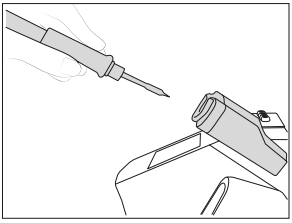
Modelos especiales

Operación

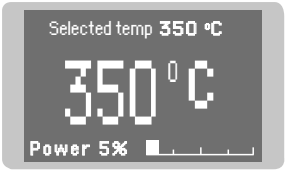
El sistema de soldadura más eficiente de JBC

Esta tecnología revolucionaria es capaz de recuperar la temperatura de la punta con extrema rapidez. Esto permite al usuario trabajar a una temperatura más baja y, como resultado, la vida útil de la punta se prolonga hasta 5 veces más.

1. Trabajo



Cuando se levanta el soldador del soporte, la punta se calienta a la temperatura seleccionada.



Configuración de herramienta:
· Temperatura de funcionamiento

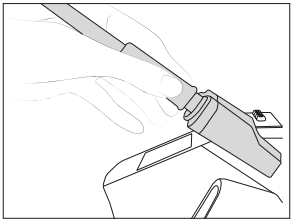
Seleccionar la temperatura entre de 90 y 450 ºC usando:
▽ o △ (pasos de ± 5 ºC)
< o > (pasos de ± 50 ºC)

Configuración de herramienta:
· Niveles de temperatura

Pulsar ☰, seleccione *Tool Settings* y activar la opcion *Temp. Levels.*

Usar △ o ▽ (pasos de ± 5 ºC)

2. Reposo (stand by - sleep)

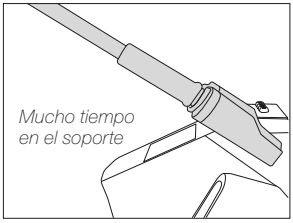


Cuando el soldador está en el soporte, la temperatura desciende hasta la temperatura de reposo preestablecida.

Configuración de herramienta:
· Reposo (stand by - sleep)

Cambiar la temperatura de reposo y selccionar el tiempo de retraso para entrar en reposo entre 0 y 9 min o sin reposo (*no sleep*).

3. Hibernación



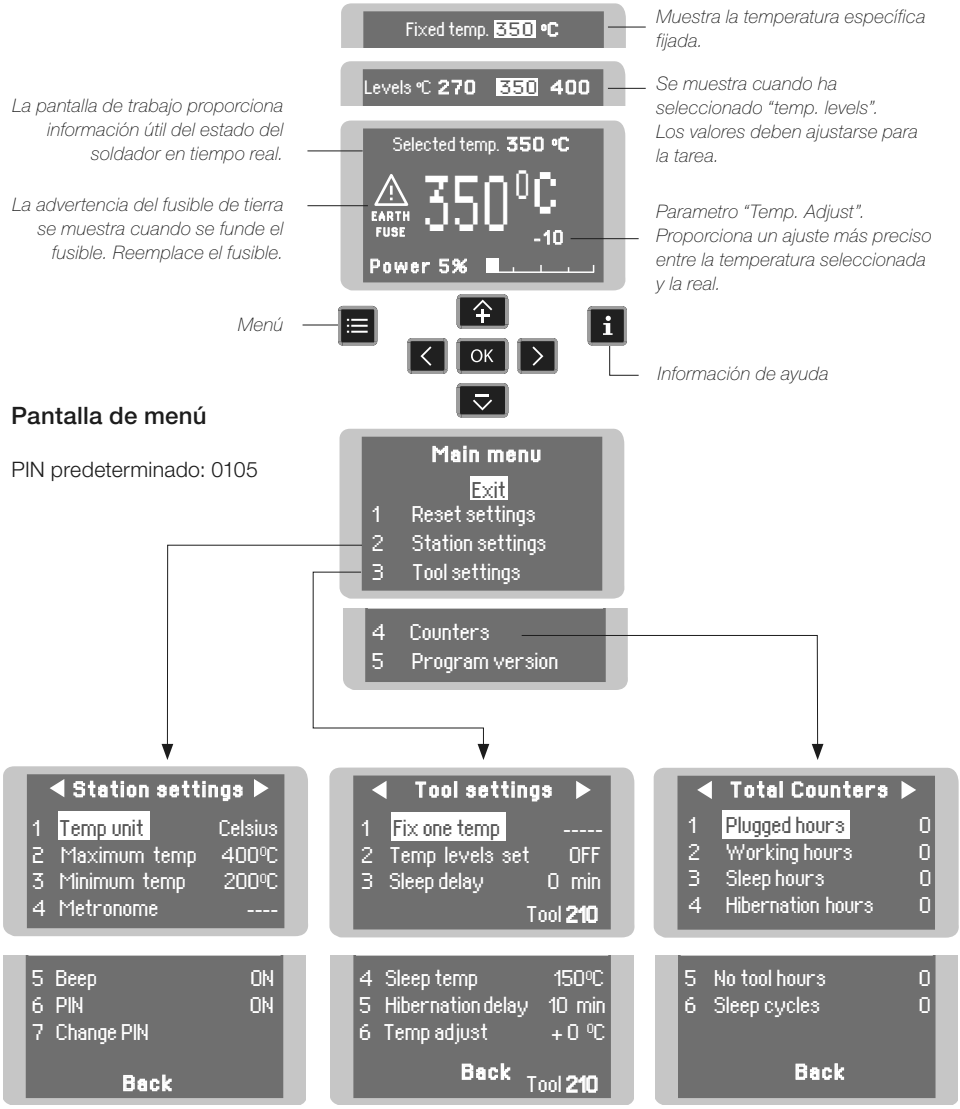
Después de largos períodos de inactividad, se corta la energía y el soldador se enfría a temperatura ambiente.

Configuración de herramienta:
· Hibernación

Cambiar el retraso para entrar en hibernación de 0 a 60 min o sin hibernación.

Control del proceso

Pantalla de trabajo



Pantalla de menú

PIN predeterminado: 0105

Solución de problemas

El solucionador de problemas de la estación está disponible en www.jbctools.com.

Parámetros

Tenga cuidado al usar estos parámetros, ya que pueden reducir la vida útil de la punta si no se usan correctamente. Siga las pautas recomendadas:

Configuración de la estación

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Unidad de temperatura Celsius (ºC) o Fahrenheit (ºF)	N/a	N/a
Temperatura máxima Establecer la temperatura máxima a trabajar. Por defecto es 400°C / 750°F. Se considera lo suficientemente alto como para funcionar con la mayoría de las aplicaciones sin plomo.	El rango de la temperatura de la estación es 90-450ºC (190-840ºF). Cambiar los límites de temperatura cuando se trabaja con aplicaciones menos comunes, como soldadura de bajo/alto punto de fusión (HMP) o plásticos (por ejemplo, remachado).	⚠ En la mayoría de los casos, trabajar con temperaturas superiores a 400°C / 750°F puede dañar la PCB y sus componentes. Incluso en períodos breves de contacto (punta con junta de soldadura) es posible que el fundente no funcione correctamente y podría reducir seriamente la vida útil de la punta. Si la junta de soldadura requiere más potencia (p.ej. placas multicapa o de alta disipación), JBC recomienda utilizar otras ayudas como precalentadores.
Temperatura mínima Establece la temperatura mínima para trabajar. Por defecto es 200ºC / 392ºF. Se considera un punto de partida adecuado para las aplicaciones con plomo.		
Metrónomo Esto activa un sonido de pitido. Las frecuencias varían de 1 a 50 segundos.	Útil para establecer un ritmo en trabajos repetitivos. El pitido le permite saber el tiempo que la punta debe estar en contacto con la junta de soldadura.	N/a
Sonido de pitido (Beep) Activar/desactivar el sonido del teclado.	N/a	N/a
PIN Habilitar/deshabilitar solicitud de PIN.	En caso de habilitar, el PIN debe introducirse cada vez que se cambia un parámetro.	N/a
Cambiar PIN Para cambiar el número predeterminado de PIN (0105).	N/a	N/a

Configuración de la herramienta

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Fijar una temperatura Fijar un valor dentro del rango de la temperatura de la estación (90-450 ºC).	Ideal para soldar más de un componente a una temperatura específica. La estación rechazará cualquier intento de cambiar la temperatura.	N/a
Establecer niveles de temperatura Similar al parámetro “Fijar una temperatura”. En este caso, el usuario puede configurar hasta 3 valores para diferentes requisitos de potencia.	Esto permite un cambio rápido entre 3 temperaturas diferentes. Ajústelos de acuerdo con los valores permitidos para sus aplicaciones de soldadura.	N/a
Retraso del reposo (stand by - sleep) Establezca el tiempo que el soldador permanecerá a la temperatura seleccionada cuando esté en el soporte antes de entrar en el modo de reposo. La temperatura de la punta descenderá hasta la temperatura de reposo.	Debido a que los soldadores de JBC alcanzan la temperatura de trabajo desde el modo de reposo predeterminado en solo unos segundos, este parámetro está preestablecido en 0 min. Una vez que el soldador se devuelve al soporte, la temperatura baja automáticamente a la temperatura de reposo, prolongando la vida útil de la punta y evitando la oxidación. Estañar la punta antes de colocar el soldador en el soporte protegerá la punta y prolongará su vida útil.	⚠ Establecer estos parámetros en valores muy altos acelerará innecesariamente la oxidación y acortará la vida útil de la punta, especialmente cuando se trabaja con temperaturas de hasta 450 °C.
Temperatura de reposo Esta es la temperatura máxima que alcanza la punta cuando se coloca en el soporte y entra en reposo.	La temperatura de reposo se establece para lograr un equilibrio entre evitar la oxidación y alcanzar la temperatura de trabajo en pocos segundos.	

Configuración de la herramienta

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Retraso de hibernación Establezca el tiempo que el soldador permanecerá en la temperatura de reposo antes de pasar al modo de hibernación. En este momento, la fuente de alimentación se corta y la punta permanece a temperatura ambiente.	Esta función protege completamente la punta de la oxidación durante largos períodos de inactividad mientras el soldador está en el soporte. Estañar la punta antes de colocar el soldador en el soporte también ayuda a prevenir la oxidación y prolonga la vida útil de la punta.	⚠ Aumentar el valor predeterminado acelerará la oxidación y acortará la vida útil de la punta.
Ajuste de temperatura Proporciona un ajuste más preciso entre la temperatura seleccionada y la real.	Establecer valores dentro de ±50 °C para lograr un error cero. JBC recomienda el uso de termómetros TID o TIA para obtener lecturas precisas.	⚠ Cuando el usuario cambia el tipo de cartucho, el parámetro debe restablecerse a 0 °C o al valor necesario para este cartucho. P. ej., si se establece una corrección de +20 °C para un cartucho grueso y luego el usuario cambia a uno más fino sin restablecer el ajuste de temperatura, estaría trabajando a una temperatura más alta que la necesaria para este cartucho más fino, el cual no necesita ningún ajuste de temperatura.

Conector USB

Descargue el último software de nuestro sitio web para mejorar su estación de soldadura.

Actualizador de JBC (JBC Updater)

www.jbctools.com/software.html
Actualice el software de la estación a través de una conexión USB:

Mantenimiento

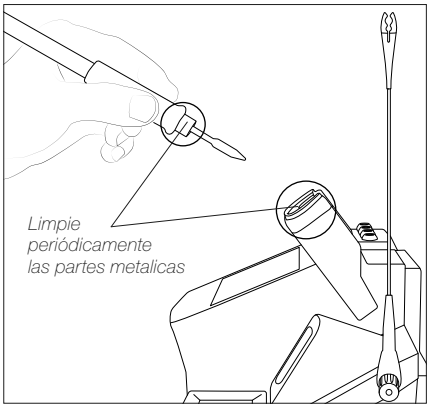
Antes de llevar a cabo el mantenimiento, apague siempre el dispositivo y desconéctelo de la red eléctrica. Deje que el equipo se enfríe.

- Limpie la pantalla de la estación con un limpiacristales o un paño húmedo.

- Utilice un paño húmedo para limpiar la carcasa y el soldador. Solo puede usarse alcohol para limpiar las partes metálicas.

- Compruebe periódicamente que las partes metálicas del soldador y del soporte estén limpias para que la estación pueda detectar el estado del soldador.

- Mantenga la superficie de la punta limpia y estañada antes del almacenamiento para evitar la oxidación de la punta. Las superficies oxidadas y sucias reducen la transferencia de calor a la junta de soldadura.



- Revise periódicamente todos los cables y tubos.

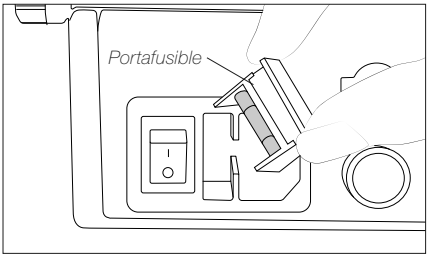
- Reemplace las piezas defectuosas o dañadas. Utilice únicamente repuestos originales JBC.

- El equipo solo debe repararse en un servicio técnico autorizado por JBC.

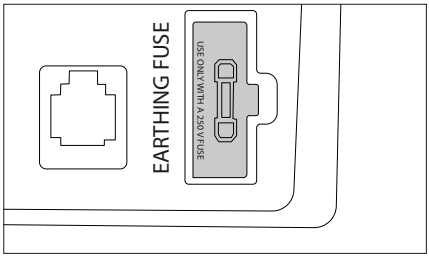
- Cuando aparezca esta advertencia ⚠ EARTH FUSE en la pantalla principal, se debe reemplazar el fusible de toma de tierra.

- Reemplace un fusible quemado de la siguiente manera:

1. Extraiga el portafusibles y retire el fusible. Si es necesario, utilice una herramienta para hacer palanca.



2. Inserte el fusible nuevo en el portafusibles y vuelva a colocarlo en la estación.



Seguridad

Es necesario seguir estas directrices de seguridad para proteger su salud y prevenir cualquier choque eléctrico, heridas, fuego o explosiones.

- No utilice el equipo para otros fines que no sean soldar o retrabajar. Un uso incorrecto puede provocar fuego.

- El cable de alimentación solo debe conectarse a bases homologadas. Asegúrese de que la estación está conectada a tierra correctamente antes de su uso. Desconecte el cable de red tirando del conector, no del cable.

- No trabaje en componentes con tensión o en PCB alimentadas.

- La herramienta debe colocarse en el soporte cuando no esté en uso para activar el modo Hibernación. La punta, la parte metálica de la herramienta y el soporte pueden estar a una temperatura elevada incluso cuando la estación se encuentra apagada y deben manipularse con precaución.

- No deje el equipo desatendido cuando esté en funcionamiento.

- No cubra las rejillas de ventilación. El calor puede provocar que se prendan los productos inflamables.

- Evite el contacto del flux con la piel o los ojos, ya que puede provocar irritación.

- Tenga cuidado con los humos producidos durante los procesos de soldadura.

- Mantenga su lugar de trabajo limpio y ordenado. Use gafas y guantes de protección adecuados para evitar lesiones.

- Tenga cuidado con los restos de estaño líquido. En contacto con la piel, pueden causar quemaduras.

- Este aparato puede ser utilizado por personas a partir de 8 años o más y también por aquellas personas con movilidad reducida o capacidades físicas, sensoriales o mentales limitadas o con falta de experiencia y conocimientos, siempre y cuando lo hagan bajo supervisión o reciban instrucciones relativas al uso del aparato de manera segura y entiendan los riesgos involucrados. Los niños no deben jugar con el aparato.

- La limpieza y el mantenimiento no deben llevarse a cabo por niños sin supervisión.

Especificaciones

CDB
Estación de soldadura
CD-9BQF 100V 50/60Hz. Fusible de entrada: T2A. Salida: 23,5V.
CD-1BQF 120V 50/60Hz. Fusible de entrada: T2A. Salida: 23,5V.
CD-2BQF 230V 50/60Hz. Fusible de entrada: T1A. Salida: 23,5V.

- Potencia nominal:	175W
- Potencia máxima (Tool):	130W
- Rango de temperatura:	90 - 450 °C
- Estabilidad de la temp. en reposo: (aire quieto)	±1,5 ºC (cumple y supera IPC J-STD-001)
- Precisión de temperatura:	±3 % (usando cartucho de referencia)
- Ajuste de temperatura:	±50 ºC (mediante el menú de ajustes)
- Voltaje/Resistencia de la punta a tierra:	Cumple y supera ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Fusible toma tierra:	F 1,25A
- Conexiones:	Puerto USB estación-PC Puerto RJ12
- Temperatura ambiente de funcionamiento:	10 - 50 ºC
- Dimensiones/peso estación de soldadura: (longitud x ancho x altura)	170 x 176 x 145 mm / 2,74 kg
- Peso neto total:	3 kg
- Peso/dimensiones totales del paquete: (longitud x ancho x altura)	234 x 234 x 258 mm / 3,34 kg

Cumple con la normativa CE.
ESD Safe.

Garantía
Esta garantía de 2 años cubre este equipo contra cualquier defecto de fabricación, incluyendo la sustitución de partes defectuosas y mano de obra.
La garantía no cubre el desgaste del producto por uso o por mal uso.
Para que esta garantía sea válida, el equipo debe ser devuelto, a portes pagados, al distribuidor donde se compró.
Obtenga 1 año adicional de garantía JBC registrándose aquí: https://www.jbctools.com/productregistration/ dentro de los 30 días posteriores a la compra.

Este producto no debe desecharse en la basura.
De acuerdo a la directiva europea 2012/19/EU, los equipos electrónicos al final de su vida se deberán recoger y trasladar a una planta de reciclaje autorizada.

www.jbctools.com

0028769-160625