

JBC

www.jbctools.com

BEDIENUNGSANLEITUNG



CDN

Hochpräzise Lötstation

Dieses Handbuch entspricht den folgenden Artikelnummern:

CDN-9QF (100 V)

CDN-1QF (120 V)

CDN-2QF (230 V)

Packliste

Die Verpackung enthält folgende Artikel:



CDN-Lötstation1 Stück



Nano-Kolben 1 Stück
Art.-Nr. NT115-A



Schwamm 1 Stück
Art.-Nr. S0354



Metallbürste 1 Stück
Art.-Nr. CL6220



Messingwolle 1 Stück
Art.-Nr. CL6210



Kolbenhalter für CDN1 Stück
Art.-Nr. 0030511



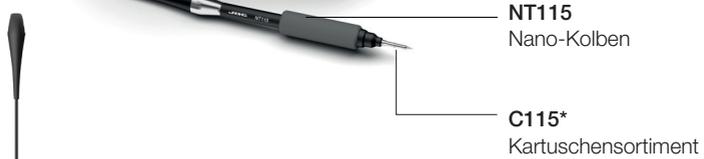
Netzkabel 1 Stück
Art.-Nr. 0024092 (100 V)
0023715 (120 V)
0023714 (230 V)



Bedienungsanleitung*
..... 1 Stück
Art.-Nr. 0031474

**Bedienungsanleitungen in anderen Sprachen sind verfügbar auf www.jbctools.com*

Funktionen und Anschlüsse

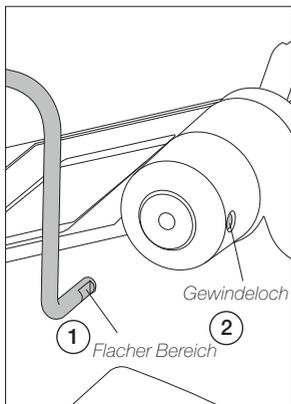


* nicht im Lieferumfang enthalten, getrennt zu erwerben



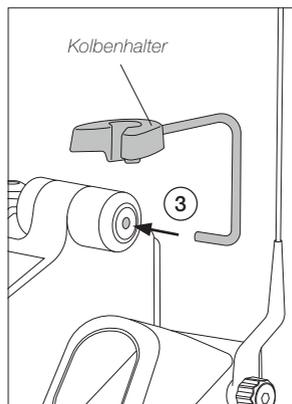
Montage des Kolbenhalters

Ansicht von der Seite



Um den Kolbenhalter zu montieren, muss der flache Bereich an der Kolbenhalterstange (1) mit dem Gewindeloch (2) an der Rückseite der Station ausgerichtet sein.

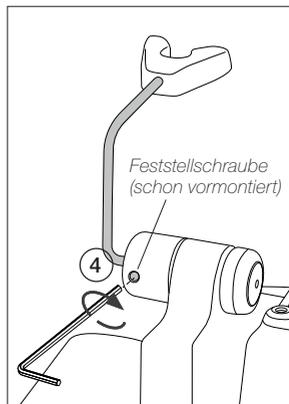
Ansicht von vorne



Stecken Sie die Kolbenhalterstange in den Schlitz an der Station (3).

Hinweis: Der Kolbenhalter muss in senkrechter Position bis zum Anschlag hineingesteckt werden.

Ansicht von hinten

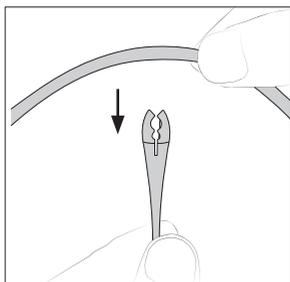


Ziehen Sie schließlich die Einstellschraube (4) (bereits innen montiert) fest, um den Kolbenhalter zu fixieren.

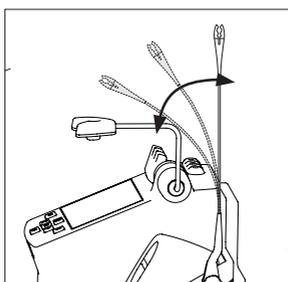
Gehen Sie zum Austauschen des Kolbenhalters in umgekehrter Reihenfolge vor.

Kabelhalter

Der einstellbare Kabelhalter hält das Kabel aus dem Arbeitsbereich heraus und verhindert, dass das Gewicht des Kabels den Bediener beim Lötén behindert.



Stecken Sie das Kabel in die Kabelhalterklemme. Das Kabel sollte nicht länger als notwendig sein, um den Arbeitsbereich unbehindert zu erreichen.



Der Kabelhalter ist biegsam. Er begleitet die Bewegungen während des Lötévorgangs und passt sich ihnen an.

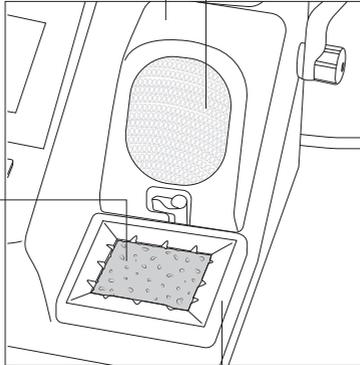
Spitzenreiner

Wählen Sie die Option aus, die Ihren Anforderungen entspricht, um die Wärmeübertragung der Spitze zu verbessern.

Spritzschutz

Art.-Nr. 0031053

Verhindert das Spritzen von Lotpartikeln, wenn Messingwolle oder Edelstahlwolle als Reinigungsoption verwendet wird.



S0354

Schwamm

Die schonendste Reinigungsmethode zur Beseitigung von überschüssigem Lot von der Kartuschenspitze.

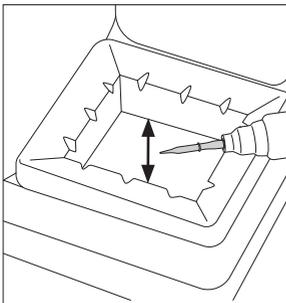
CL7984

Abstreifer

Ein temperaturbeständiger Behälter zum Entfernen von überschüssigem Lot durch leichtes Klopfen oder Abstreifen.

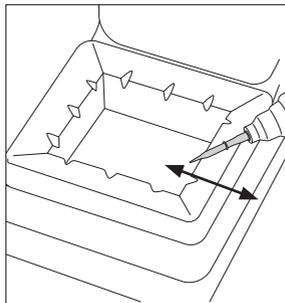
CL7984

Abstreifer



Abklopfen:

Sanft klopfen, um überschüssiges Lot zu entfernen.



Abstreifen:

Verwenden Sie die Kerben zum Abstreifen anhaftender Partikel.

CL6210

Messingwolle

Sehr wirksame Reinigungsmethode. Belässt eine dünne Lotschicht auf der Spitze, sodass der Oxidation zwischen Reinigung und Wiederbefeuchten vorgebeugt wird.



Optional:

CL6220

Metallbürste

Für die Tiefenreinigung von Allzweck-Kartuschen, Pinzetten, Kartuschen und Entlöspitzen.



Optionale:

CL6205

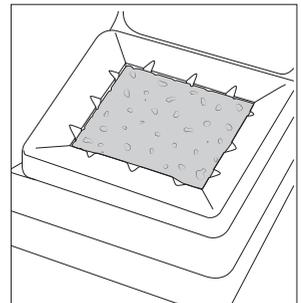
Edelstahlwolle*

Stärkere Reinigungsmethode als Messingwolle.



S0354

Schwamm

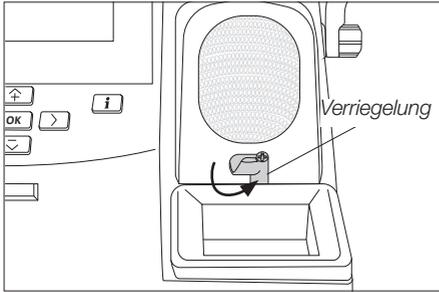


Die schonendste Reinigungsmethode. Halten Sie den Schwamm beim Arbeiten mit destilliertem Wasser feucht, um einen Verschleiß der Spitze zu vermeiden.

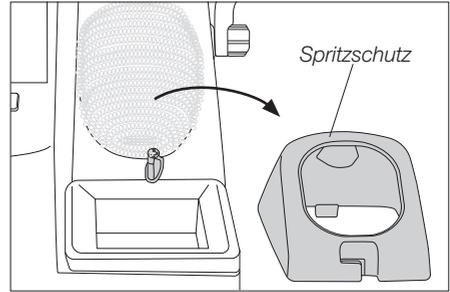
* nicht im Lieferumfang enthalten, getrennt zu erwerben.

Austausch von Reinigungswolle/-Bürste

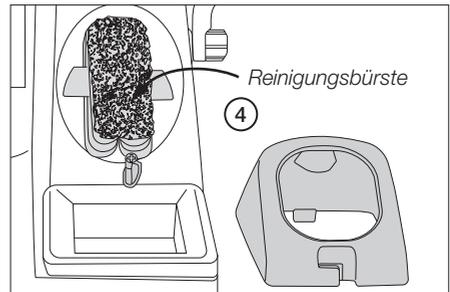
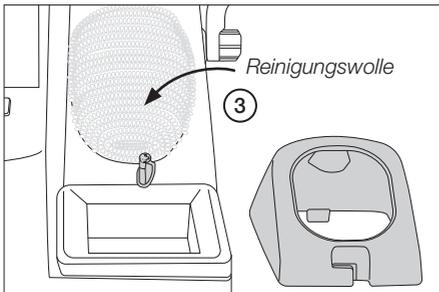
1. Spritzschutz entriegeln.



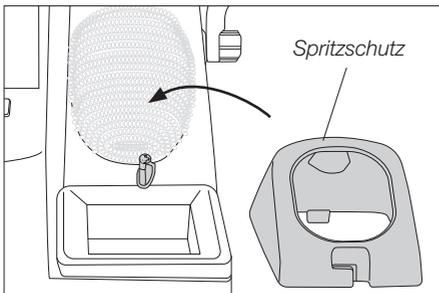
2. Spritzschutz abheben.



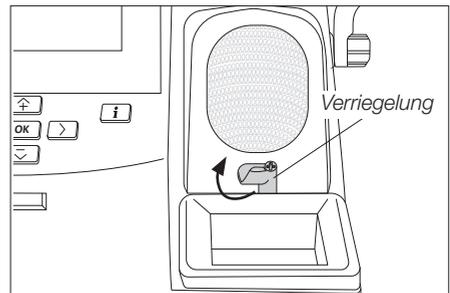
3. Je nach verwendeten Komponenten Reinigungswolle (3) oder Reinigungsbürste (4) durch eine neue ersetzen.



4. Spritzschutz wieder anbringen.



5. Spritzschutz verriegeln.



Auswechseln der Weichschaumgriffe

Weichschaumgriffe für NT115 Nano-Handstücke sorgen für bessere manuelle Kontrolle des Kolbens und mehr Komfort beim Arbeiten.

Weichschaumgriffe sind in 3 verschiedenen Farben erhältlich:

N8662 grün

Art.-Nr. 0018662 (mit 4 Griffen)

N3308 blau

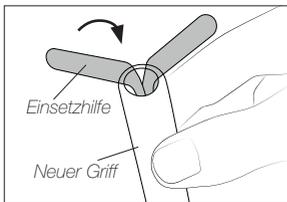
Art.-Nr. 0023308 (mit 4 Griffen)

N3309 schwarz

Art.-Nr. 0023309 (mit 4 Griffen)

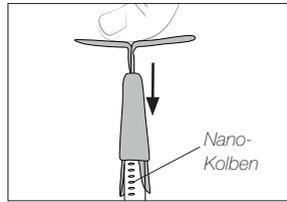
Die Griffe können mit den mitgelieferten Einsetzhilfen ganz einfach ausgetauscht werden, wie in den folgenden Bildern zu sehen.

Einsetzhilfen einstecken



Einsetzhilfe in den neuen Griff stecken.

Griff montieren



Griff mit den Einsetzhilfen auf den Nano-Kolben drücken.

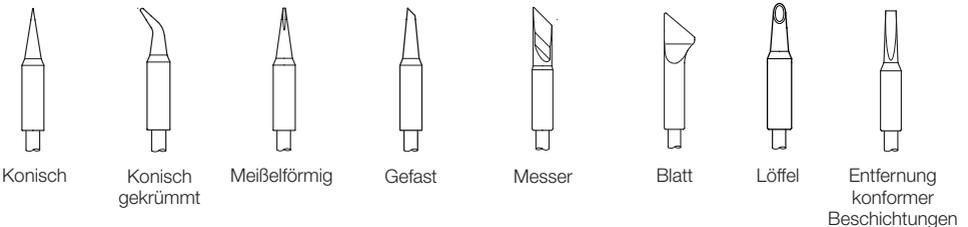
Einsetzhilfen entfernen



Zum Entfernen der Einsetzhilfen Griff halten und Einsetzhilfen herausziehen. Ggf. eine Zange zum Herausziehen verwenden.

Kompatible Kartuschen

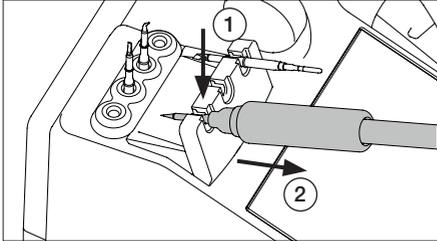
Der Nano-Kolben **NT115** ist für **C115** Kartuschen konzipiert. Wählen Sie das Kartuschenmodell, das Ihren Lötanforderungen am besten entspricht. Passende Kartuschen finden Sie auf www.jbctools.com



Kartuschenaustausch

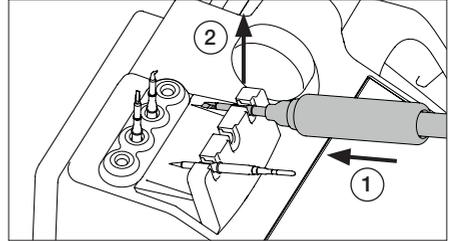
Zum zeitsparenden und sicheren Kartuschenwechsel, ohne dass die Station ausgeschaltet werden muss.

Entfernen

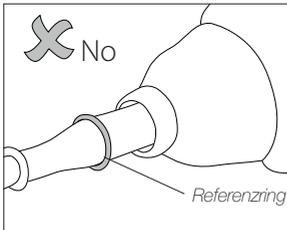


Platzieren Sie die Kartusche über einem der Schlitze des Kartuschenaustauschs und drücken Sie (1) nach unten, bis ein Klicken zu hören ist. Ziehen Sie dann am Kolben (2), um die Kartusche zu lösen.

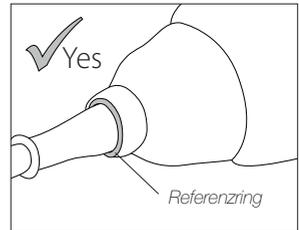
Einsetzen



Platzieren Sie das Handstück auf die neue Kartusche und drücken Sie leicht nach unten, bis der Referenzring* der Kartusche am Kolben (1) anliegt. Entfernen Sie das Handstück mit der Kartusche mit einer Aufwärtsbewegung (2) vom Abzieher.

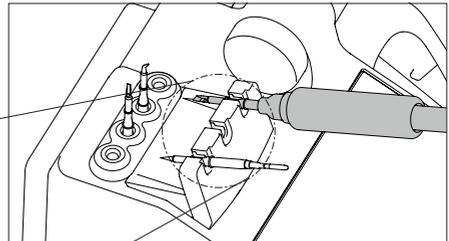
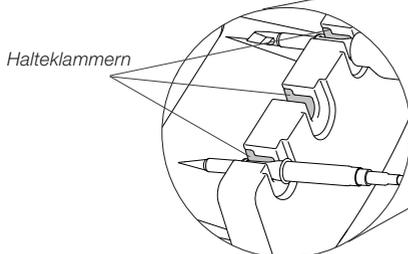


***Wichtig**
Für einen ordnungsgemäßen elektrischen Kontakt müssen die Kartuschen bis zum Referenzring eingesteckt werden.



Kartuschenhalterung

Kartuschen werden durch Halteklammern im Kartuschenaustausch gehalten. Dies hat den Vorteil, dass die Kartuschen nicht in den Austausch fallen und die Kartuschenspitzen dadurch geschützt sind.

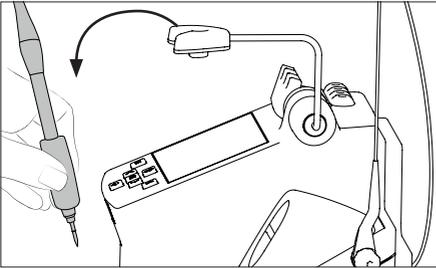


Betrieb

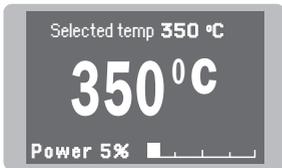
Das effizienteste Lötssystem von JBC

Diese revolutionäre Technologie gewährleistet, dass die Spitzentemperatur extrem rasch wieder erreicht wird. Dies erlaubt das Arbeiten bei niedrigerer Temperatur. Dadurch erhöht sich die Standzeit der Spitze um das Fünffache.

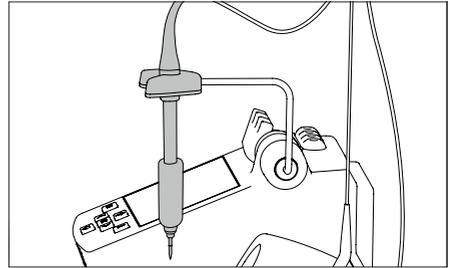
Arbeitsmodus



Nach der Entnahme des Werkzeugs aus dem Halter wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur erhitzt.



Ruhemodus



Wenn das Werkzeug sich wieder im Gerätehalter befindet, geht die Station automatisch in den Ruhemodus.



Werkzeugeinstellungen:

· *Betriebstemp.*

Arbeitstemperatur von 90 bis 450 °C ändern:

⬆ oder ⬇ Schritte von ±5 °C / °F

⬅ oder ➡ Schritte von ±50 °C / °F

Werkzeugeinstellungen:

· *Temp.- Stufen*

☰ drücken, *Werkzeugeinstellungen* auswählen und die Option *Temp.- Stufen* aktivieren. Temperatur ändern:

⬆ oder ⬇ Schritte von ±5 °C / °F.

Werkzeugeinstellungen:

· *Ruhemodus*

Ruhemodus-Verzögerung von 0 bis 60 Min. oder in kein Ruhemodus ändern.

Hinweis: Falls gewünscht, ermöglicht die Station auch das Festlegen der Standby-Temperatur.

Standardmäßig wechselt die Station automatisch vom Arbeitsmodus in den Ruhemodus, wenn das Werkzeug wieder in den Gerätehalter gesteckt wird.

Steuerungsprozess

Arbeitsbildschirm

Der Arbeitsbildschirm bietet nützliche Informationen über den Werkzeugstatus in Echtzeit.

Warnung Feinsicherung erscheint, wenn die Sicherung durchgebrannt ist. Sicherung austauschen.

Menü

Hilfe

Fixed temp. **350 °C** — Zeigt eine spezifische, fest eingestellte Temp. an

Levels °C **270 350 400** — Wird angezeigt, wenn Sie Temperaturstufen ausgewählt haben. Die Werte müssen für die Anwendung eingestellt werden.

Selected temp. **350 °C**
350 °C
 -10 — „Temp.-Einstellung“ Parameter. Bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.

Power 5%

↑
 ← OK →
 ↓

Menübildschirm

Standard-PIN: 0105

Main menu

- Exit
- 1 Reset settings
- 2 Station settings
- 3 Tool settings
- 4 Counters
- 5 Program version

Station settings

- 1 Temp unit Celsius
- 2 Maximum temp 400°C
- 3 Minimum temp 200°C
- 4 Metronome ----
- 5 Beep ON
- 6 PIN ON
- 7 Change PIN

Back

Tool settings

- 1 Fix one temp -----
- 2 Temp levels set OFF
- 3 Sleep delay 0 min
- Tool **NT115**
- 4 Sleep temp 150°C
- 5 Hibernation delay 10 min
- 6 Temp adjust +0 °C

Back Tool **NT115**

Total Counters

- 1 Plugged hours 0
- 2 Working hours 0
- 3 Sleep hours 0
- 4 Hibernation hours 0
- 5 No tool hours 0
- 6 Sleep cycles 0

Back

Fehlerbehebung

Die Anleitung zur Fehlerbehebung finden Sie auf der Website www.jbctools.com

Parameter

Bei der Verwendung dieser Parameter ist Vorsicht geboten, weil eine unsachgemäße Verwendung die Standzeit der Spitze verringern kann. Beachten Sie die folgenden Empfehlungen:

Stationseinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinheit Celsius (°C) oder Fahrenheit (°F)	N/a	
Höchsttemperatur Einstellung der höchsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Höchsttemperatur beträgt 400 °C (750 °F). Dies ist hoch genug für die meisten bleifreien Anwendungen.	Der Temperaturbereich der Station beträgt 90-450 °C (190-840 °F). Ändern Sie die Temperaturgrenzwerte, wenn Sie mit weniger üblichen Anwendungen wie niedrig- / hochschmelzendem Lot (HMP) oder Kunststoff (z. B. Nietverbindungen) arbeiten.	 In den meisten Fällen können bei Arbeiten über 400 °C (750 °F) die Leiterplatte und deren Bauteile beschädigt werden. Selbst bei kurzem Kontakt der Spitze mit der Lötstelle kann das Flussmittel evtl. nicht ordnungsgemäß funktionieren und die Standzeit der Spitze stark reduziert werden. Wenn für die Lötstelle eine höhere Leistung erforderlich ist (z. B. für Multilayer- oder stark wärmeleitende Platten), empfiehlt JBC andere Hilfsmittel, wie Unterheizungen.
Mindesttemperatur Einstellung der niedrigsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Mindesttemperatur beträgt 200 °C (392 °F). Dies gilt als geeigneter Ausgangspunkt für bleihaltige Anwendungen.		
Metronom Dies aktiviert einen Beep-Ton. Der Intervallbereich reicht von 1 bis 50 Sekunden.	Nützlich zur Einstellung eines Arbeitstaktes bei repetitiven Anwendungen. Der Beep-Ton gibt an, wie lange die Spitze in Kontakt mit der Lötstelle sein muss.	N/a
Beep Ton für das Tastenfeld aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN PIN-Anzeige aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN ändern Die Standard-PIN (0105) ändern.	Die PIN muss für jede Parameteränderung eingegeben werden.	N/a

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinstellung Einstellung eines Werts im Temperaturbereich der Station (90-450 °C/190-840 °F).	Ideal zum Löten von mehr als einem Bauteil mit einer bestimmten Temperatur. Die Station lehnt daraufhin jeden Versuch der Temperaturänderung ab.	N/a
Temperaturstufeneinstellung Ähnlich wie Parameter „Einstellung einer Temperatur“. In diesem Fall kann der Benutzer bis zu 3 Werte für verschiedene Leistungsanforderungen einstellen.	Dies ermöglicht einen raschen Wechsel zwischen 3 verschiedenen Temperaturen. Stellen Sie diese in Übereinstimmung mit den zulässigen Werten für Ihre Lötanwendungen ein.	N/a
Standby-Verzögerung Einstellung der Zeitdauer, die das Werkzeug in der Ablage auf dem ausgewählten Temperaturwert bleibt, bevor es in den Standby-Modus geht. Danach sinkt die Temperatur der Spitze auf die Standby-Temperatur ab.	Da unsere Werkzeuge die Betriebstemperatur aus dem Standby-Modus in wenigen Sekunden erreichen, ist dieser Parameter auf 0 min voreingestellt. Sobald das Werkzeug in die Ablage zurückgesteckt wird, sinkt die Temperatur automatisch, wodurch die Standzeit der Spitze verlängert und eine Oxidation vermieden wird. Ein Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage schützt die Spitze und verlängert ihre Standzeit.	 Eine Einstellung dieser Parameter auf höhere Werte führt zu einer unnötigen Beschleunigung der Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze, insbesondere bei Arbeiten mit Temperaturen bis 450 °C (840 °F).
Standby-Temperatur Dies ist die Standby-Solltemperatur, die die Spitze erreicht, wenn sie in die Ablage gesteckt wird.	Die Standby-Temperatur ist auf einen Wert einzustellen, der einen Kompromiss zwischen Oxidationsschutz und schnellem Erreichen der Arbeitstemperatur darstellt.	

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
<p>Ruhemodus-Verzögerung Legt die Zeitdauer fest, in der das Werkzeug auf Standby-Temperatur verbleibt, bevor es in den Ruhemodus tritt. Nach deren Ablauf wird die Stromzufuhr unterbrochen und die Spitze kühlt auf Raumtemperatur ab.</p>	<p>Diese Funktion schützt die Spitze wirksam vor Oxidation, wenn das Werkzeug lange un verwendet in der Ablage verbleibt. Auch das Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage trägt zum Oxidationsschutz bei und verlängert die Standzeit der Spitze.</p>	<p>⚠ Eine Erhöhung des Standardwerts beschleunigt die Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze.</p>

Temperaturanpassung
Dieser Parameter bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.

Stellen Sie Werte innerhalb $\pm 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 90\text{ }^{\circ}\text{F}$) ein, um „Null-Fehler“ zu erzielen. JBC empfiehlt dringend die Verwendung der Thermometer TID-A oder TIA-A, um präzise Anzeigewerte zu erhalten.

⚠ Bei einer Änderung des Kartuschentyps, sollte der Parameter auf $0\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{F}$ zurückgesetzt oder auf den für diese Kartusche erforderlichen Wert geändert werden.
Beispiel: Wenn für eine dickere Kartusche eine Korrektur von $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($+36\text{ }^{\circ}\text{F}$) eingestellt wird und der Benutzer dann zu einer dünneren wechselt, ohne die Temperatureinstellung zurückzusetzen, würde er bei dieser dünneren Kartusche mit einer höheren Temperatur als notwendig arbeiten.

USB-Anschluss

Laden Sie zur Optimierung Ihrer Lötstation die neueste Software von unserer Website herunter.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

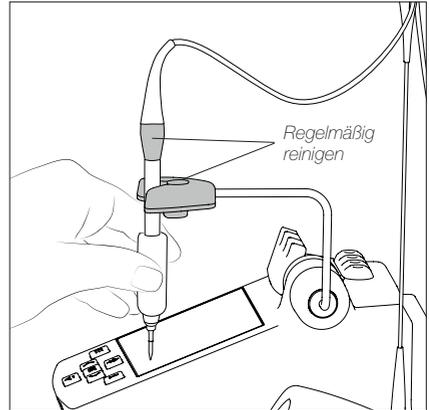
Aktualisieren Sie die Software der Station über den USB-Anschluss:



Wartung

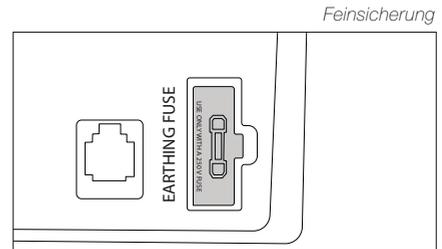
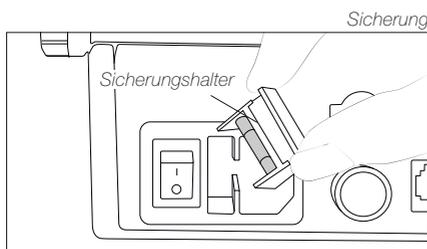
Schalten Sie das Gerät vor Reinigungsarbeiten aus und trennen Sie es vom Netz. Lassen Sie die Ausrüstung abkühlen.

- Reinigen Sie das Display der Station mit Glasreiniger oder einem feuchten Tuch.
- Verwenden Sie ein feuchtes Tuch zum Reinigen des Gehäuses und des Werkzeugs. Alkohol darf nur zum Reinigen der Metallteile verwendet werden.
- Prüfen Sie regelmäßig, ob die Metallteile des Werkzeugs und der Ablage sauber sind, sodass die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.
- Reinigen und verzinnen Sie die Oberfläche der Kartuschenspitze vor dem Aufbewahren, um deren Oxidation zu vermeiden. Rostige und verschmutzte Oberflächen reduzieren die Wärmeübertragung auf die Lötstelle.
- Prüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.
- Ersetzen Sie schadhafte bzw. beschädigte Teile. Verwenden Sie nur Original-JBC-Ersatzteile.



- Wenn dieser Warnhinweis auf dem Hauptbildschirm erscheint, muss die Feinsicherung ersetzt werden.

- Eine durchgebrannte Sicherung ist wie folgt zu ersetzen:



1. Ziehen Sie den Sicherungshalter ab und entfernen Sie die Sicherung. Falls erforderlich verwenden Sie ein Werkzeug als Hebel.

2. Setzen Sie eine neue Sicherung in den Sicherungshalter ein und stecken Sie diesen wieder in die Station.

Sicherheit



Zum Schutz vor Stromschlägen, Verletzungen, Feuer- und Explosionsgefahr sind unbedingt die Sicherheitsrichtlinien zu befolgen.

- Die Geräte dürfen nicht für andere Zwecke als zum Löten bzw. Nachbearbeiten verwendet werden. Eine unsachgemäße Verwendung kann einen Brand auslösen.
- Das Netzkabel darf nur in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vor der Verwendung auf ordnungsgemäße Erdung prüfen. Zum Ausstecken nicht am Kabel, sondern am Stecker ziehen.
- Keine Eingriffe an stromführenden Teilen vornehmen.
- Wenn das Werkzeug nicht in Verwendung ist, sollte es in die Ablage gesteckt werden, um den Standby-Modus zu aktivieren.
Die Lötspitze, das Metallteil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Vorsicht bei der Handhabung des Geräts, einschließlich der Einstellung der Ablageposition.
- Das eingeschaltete Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Die Lüftungsgitter nicht abdecken. Die Hitze kann zum Entzünden brennbarer Produkte führen.
- Haut- und Augenkontakt mit dem Flussmittel vermeiden: Gefahr von Haut- bzw. Augenreizungen.
- Vorsicht gegenüber dem Lötrauch.
- Den Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit zum Schutz vor Verletzungen geeignete Schutzbrillen und Handschuhe verwenden.
- Besondere Vorsicht ist mit flüssigen Zinnresten geboten, die Verbrennungen verursachen können.
- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen bzw. geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung verwendet werden, sofern diese entsprechend beaufsichtigt oder in der Verwendung des Geräts geschult werden und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Das Gerät darf nicht von Kindern zum Spielen verwendet werden.
- Die Wartung darf nicht von unbeaufsichtigten Kindern durchgeführt werden.

Technische Daten

CDN

Hochpräzise Lötstation

Art.-Nr. **CDN-9QF** 100 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 1 A. Ausgang: 8,5 V.

Art.-Nr. **CDN-1QF** 120 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 1 A. Ausgang: 8,5 V.

Art.-Nr. **CDN-2QF** 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 0,5 A. Ausgang: 8,5 V.

- Nennleistung:	75 W
- Maximale Leistung (Werkzeug):	14 W
- Auswählbare Temperatur:	90 – 450 °C / 190 – 840 °F
- Leerlauftemp. Stabilität (stehende Luft):	±1,5 °C / ±3 °F (erfüllt und übertrifft IPC J-STD-001)
- Temp.- Genauigkeit:	±3 % (bei Verwendung der Referenzkartusche)
- Temp.- Einstellung:	±50 °C / ±90 °F (über die Stationsmenü-Einstellungen)
- Spannung/Widerstand zwischen Spitze und Erde:	Erfüllt und übertrifft ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Feinsicherung:	F 1,25 A
- Anschlüsse:	USB-Anschluss an PC FAE-Anschluss an Rauchabsauger
- Betriebs-Umgebungstemp.:	10 – 50 °C / 50 – 122 °F
- Abmessungen der Steuerung: (L x B x H)	170 x 176 x 145 mm 6,69 x 6,93 x 5,71 in
- Nettogewicht insgesamt:	2,7 kg / 5,95 lbs
- Abmessungen / Gewicht des Gesamtpakets: (L x B x H)	234 x 234 x 258 mm / 3,27 kg 9,57 x 9,57 x 10,12 in / 7,21 lbs

Entspricht den CE-Vorschriften
ESD-sicher

JBC

Garantie

Die zweijährige Garantie, die JBC für dieses Gerät bietet, deckt alle Herstellungsfehler, einschließlich des Austauschs fehlerhafter Teile und der Arbeitskosten.

Verschleiß oder missbräuchliche Verwendung des Produktes sind von der Garantie nicht abgedeckt.

Um die Garantie in Anspruch zu nehmen, muss das Gerät frankiert an den Händler gesendet werden, bei dem es gekauft wurde.

Erhalten Sie 1 zusätzliches Jahr JBC-Garantie, indem Sie sich innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf auf dieser Web-Seite registrieren:

<https://www.jbctools.com/productregistration/>



Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU sind elektronische Geräte nach Ablauf der Lebensdauer zu sammeln und bei einem autorisierten Verwertungsbetrieb abzugeben.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com