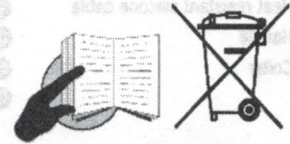
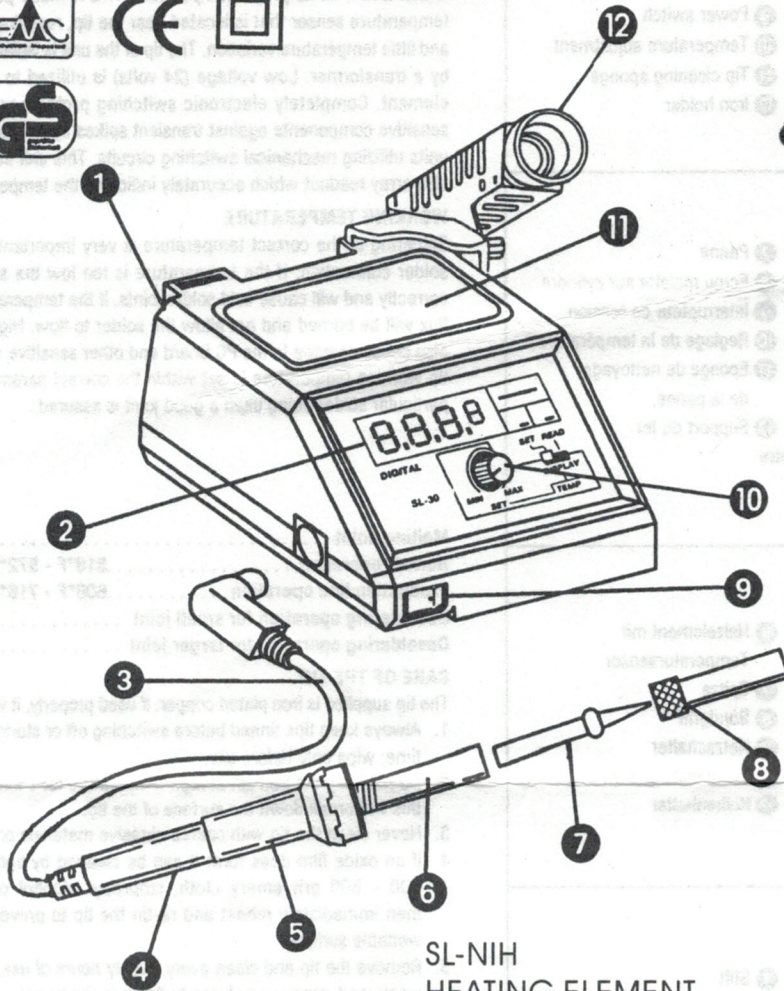


# SOLOMON Temperature Control Soldering Station

SL-30

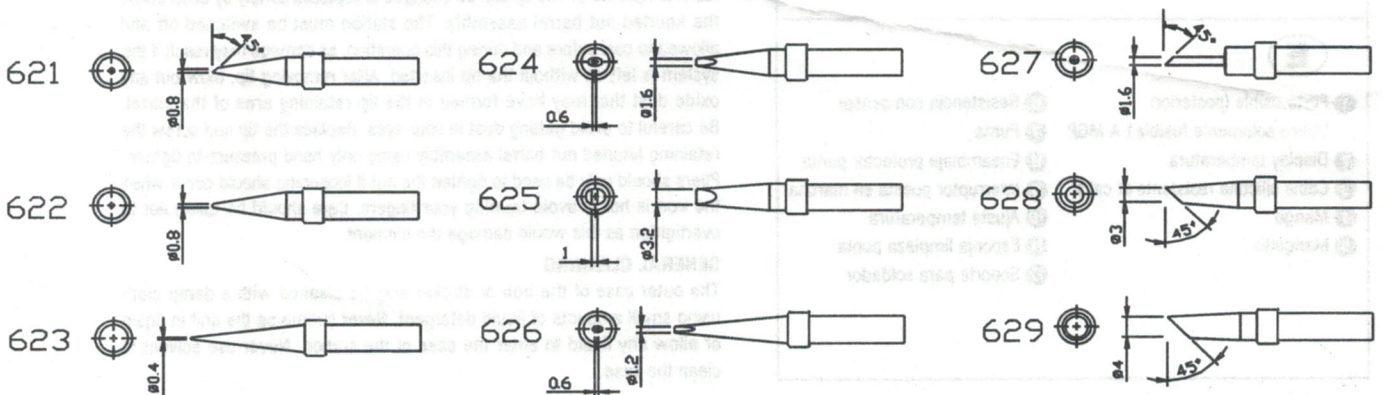


**RoHS conform**



SL-NIH HEATING ELEMENT

**REPLACEMENT TIPS / PANNES DE REMPLACEMENT  
ERSATZSPITZEN / DIVERSE STIFTEN ZIJN OPTIONEEL VERKRIJGBAAR / REPLACEMENT TIPS**



## PRODUCTOMSCHRIFING

Dit soldeerstation met volledige temperatuurregeling is ontwikkeld om te voldoen aan de huidige en toekomstige behoeften van de elektronische industrie. Het is voorzien van een elektronisch circuit waardoor het mogelijk is de stifttemperatuur te variëren van 150°C tot 480°C zonder dat stift of verwarmingselement verwisseld hoeven te worden. Een unieke temperatuursensor die zich naast de stift bevindt, zorgt ervoor dat de temperatuur max. 5.5°C afwijkt van de ingestelde temperatuur. Het high power verwarmingselement is binnen „n minuut op bedrijfstemperatuur. Bovendien werkt de bout op een veilige 24V laagspanning. De LED uitlezing geeft nauwkeurig de temperatuur van de stift aan.

## BEDRIJFSTEMPERAATUUR

Om een goede soldeerverbinding te maken, is het uiterst belangrijk dat de juiste soldeertemperatuur gebruikt wordt. Wanneer de temperatuur te hoog is, zal het vloeimiddel verbranden en het soldeertin niet vloeibaar genoeg zijn. Een te hoge temperatuur kan tevens schade veroorzaken aan de printplaat en andere gevoelige componenten. Indien de stifttemperatuur juist is ingesteld al naar gelang het gebruikte soldeertin bent u verzekerd van een goede verbinding. Het meest gebruikte soldeertin in de elektronische industrie heeft

Smeltpunt .....	215°C
Normaal gebruik .....	270-300°C
Gebruik in productielijn .....	320-380°C
Desolderen, kleine las .....	315°C
Desolderen, grote las .....	400°C

## ONDERHOUD STIFT

Wanneer de meegeleverde stift op de juiste wijze gebruikt wordt, gaat deze lang mee.

- Voordat u het soldeerstation uitschakelt of opbergt, dient u er altijd voor te zorgen dat de stift vertind is. Het droog maken van de stift dient uitsluitend te gebeuren voor gebruik.
- Stel de soldeerbout niet gedurende langere tijd in op een hoge temperatuur. De oppervlakte van de stift kan hierdoor nl. worden afgebroken.
- Reinig de stift nooit met grof schuurmateriaal of een vijl.
- Indien er zich een oxidelaagje vormt, kan dit verwijderd worden m.b.v. grof schuurkatoen of isopropylalcohol. Hierna dient u de stift onmiddellijk weer te verwarmen en te vertinnen om oxidatie van het blootgestelde oppervlak te voorkomen.
- Verwijder de stift en reinig deze na 20 uur gebruik of in ieder geval „n keer per week. Verwijder eventueel aanwezige restjes uit het handvat.
- Gebruik geen vloeimiddel dat chloride of zuur bevat. Gebruik uitsluitend vloeimiddel op basis van natuurhars of harskern soldeer.
- Gebruik geen chemische verbindingen op het blootgestelde oppervlak.

## MAINTENANCE

### ONDERHOUD EN VERVANGEN STIFT

NB: Het vervangen of reinigen van de stift kan alleen wanneer de soldeerbout op kamertemperatuur is. De stift kan gewisseld of vervangen worden door simpelweg de kartelmoer los te schroeven. Schakel het station uit en wacht totdat deze volledig afgekoeld is. Wanneer het soldeerstation warm is terwijl er geen stift geplaatst is, kan er schade optreden aan het station. Nadat u de stift verwijderd heeft, blaast u eventueel aanwezige oxidedeeltjes weg uit het gedeelte van de cilinder wat de stift houdt. Pas op dat u geen stof in uw ogen krijgt. Vervang de stift en draai de kartelmoer met de hand vast. Wanneer de kartelmoer losschroeft terwijl de stift nog warm is, kunt u een schroevendraaier gebruiken om te voorkomen dat u uw handen niet brandt. Draai de schroef niet te strak vast want hierdoor kan het element bescha digen.

### ALGEMEEN ONDERHOUD

Reinig de behuizing van soldeerbout of station met een vochtige doek en een kleine hoeveelheid wasvloeistof. Het soldeerstation mag niet in de vloeistof gedompeld worden en u dient ervoor te zorgen dat er geen vloeistof in de behuizing loopt. Gebruik nooit oplosmiddel voor het reinigen van de behuizing.

### WAARSCHUWING

#### PRODUCT NIET OPENEN! GEVAAR VAN ELECTRIISCHE SCHOKKEN.

LET OP: Hoog voltage. Ter voorkoming van het risico op elektrische schokken dient u de behuizing en schroeven niet te verwijderen. Reparaties uitsluitend uit laten voeren door gekwalificeerd personeel. Stel het product niet-bloot aan regen of vochtige omstandigheden. Wanneer u het product niet gebruikt, verwijder dan de stekker uit het stopcontact.

## DESCRIPCION DEL PRODUCTO

La estación de soldadura SL30 con control electrónico de temperatura se ha diseñado para satisfacer las necesidades actuales y futuras de la industria electrónica. Incorpora un circuito electrónico sofisticado que permite al usuario cambiar la temperatura de la punta desde 320°F (160°C) a 900°F (480°C) sin la necesidad de cambiar la punta ni el elemento de calentamiento. La temperatura se mantiene dentro de +/- 10°F de su temperatura prefijada. Esto es posible por medio de un sensor único de temperatura localizado cerca de la punta, que resulta en una rápida respuesta y poca variación en temperatura. La punta del aparato está aislada de la línea AC por medio de un transformador. Se utiliza bajo voltaje (24 voltios) para alimentar el elemento de calentamiento. Una conmutación total electrónica protege los componentes sensibles de voltaje y corriente contra subidas transitorias a veces causadas por otros aparatos que están utilizando circuitos de conmutación mecánica. El aparato incorpora una lectura LED lineal que indica con precisión la temperatura de la punta.

## TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO

Al soldar a la temperatura correcta es muy importante asegurar una conexión perfecta del estaño. Si la temperatura es demasiado baja el estaño no fluirá correctamente y causará unas uniones de soldadura frías. Si la temperatura es demasiado alta el flujo se quemará y no permitirá la fluidez del estaño. Una temperatura alta también puede ocasionar daños a la Placa de Circuito Impreso y otros componentes sensibles. Al ajustarse la temperatura de funcionamiento de la punta dentro de los parámetros correctos apropiados al estaño a emplear, se asegura una buena unión.

Punto de fusión .....	419°F (215°C)
Funcionamiento normal .....	518°F - 572°F (215°C - 300°C)
Funcionamiento línea de producción .....	608°F - 716°F (320°C - 380°C)
Desoldadura para unión pequeña .....	599°F (315°C)
Desoldadura para unión mayor .....	752°F (400°C)

## CUIDADOS DE LA PUNTA

- Mantenga siempre las puntas estañadas antes de apagar o almacenar durante un largo período de tiempo; solamente límpielas con un trapo antes de utilizar.
- No mantenga el soldador ajustado a alta temperatura durante un largo período de tiempo ya que se desgastará la superficie de la punta.
- No limpie nunca la punta con materiales abrasivos ni limas.
- Si se forma una película de óxido, se puede limpiar frotando ligeramente con una tela esmeril, alcohol isopropyl o equivalente e inmediatamente después volver a calentar y estañar la punta para evitar la oxidación de la superficie humidificable.
- Saque la punta y límpiela después de cada veinte horas de uso, o al menos una vez a la semana y quite cualquier residuo suelto del protector.
- No utilice fluidos que contengan cloruro o ácido. Solamente líquidos de colofonia o resina activada.
- No utilice materiales compuestos o anti-agarre en la superficie humidificable.

## MANTENIMIENTO

### PARA REEMPLAZAR Y LIMPIAR LA PUNTA

Nota: Solamente se debe reemplazar o limpiar la punta con el soldador a temperatura ambiente. Se puede cambiar o reemplazar la punta sencillamente desenroscando el protector. La estación se debe apagar y dejar enfriar antes y durante esta operación, ya que podrían producirse daños si se dejara el sistema en marcha sin la punta introducida. Después de sacar la punta, sople para quitar cualquier resto de polvo de óxido que se puede haber formado dentro del protector de punta. Tenga cuidado de que no entre polvo en los ojos. Vuelva a colocar la punta y enrosque el protector utilizando solamente la presión de la mano para apretarlo. Solamente se debe utilizar alicates para apretar la tuerca si se aflojara mientras esté funcionando el soldador y para evitar quemarse los dedos. Se debe tener cuidado de no apretar demasiado ya que esto dañaría el elemento.

### LIMPIEZA GENERAL

La caja exterior del soldador o estación se puede limpiar con un trapo húmedo utilizando una pequeña cantidad de detergente líquido. No sumerja nunca el aparato en líquido ni permita que entre ningún líquido dentro de la caja. No utilice nunca solventes para limpiar la caja.