

VTSSC70



SOLDERING STATION 80W/230V

SOLDEERSTATION - 80W/230V

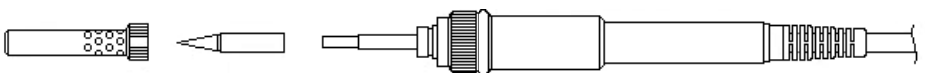
STATION DE SOUDAGE - 80W/230V

ESTACIÓN DE SOLDADURA - 80W/230V

LÖTSTATION - 80W/230V



USER MANUAL	3
GEBRUIKERSHANDLEIDING	7
NOTICE D'EMPLOI	11
MANUAL DEL USUARIO	16
BEDIENUNGSANLEITUNG	20



11. Onderhoud

- Om de soldeerpunt te vervangen hoeft u enkel de stiftvergrendeling los te schroeven. Schakel het toestel eerst uit om het te laten afkoelen. Het toestel kan worden beschadigd indien het systeem is ingeschakeld en de verwijderde punt niet werd vervangen.
- Blaas het oxidestof in de stifthouder weg wanneer u de punt heeft verwijderd. Bescherm uw ogen tegen dit stof. Vervang de punt en draai de schroef vast. U kunt een tang gebruiken om elk contact met hete oppervlakken te vermijden. **WEES ECHTER VOORZICHTIG:** indien u de schroef te hard aanspant, kan het verwarmingselement worden beschadigd of kunnen het element en de punt worden samengesmolten.
- Maak de soldeerbout en het toestel schoon met een vochtige doek een kleine hoeveelheid mild reinigingsmiddel. Dompel het toestel nooit in een vloeistof onder en zorg ervoor dat er geen vloeistof in de behuizing kan binnensijpelen. Gebruik geen solventen.
- Breng een defect toestel terug naar uw verdeler of agent.

12. Technische specificaties

max. vermogen van het verwarmingselement	80 W
temperatuurbereik	200 - 480°C
soldeerbout	32 VAC
gewicht	1,58 kg
afmetingen	185 x 100 x 170 mm

Gebruik dit toestel enkel met originele accessoires. Velleman nv is niet aansprakelijk voor schade of kwetsuren bij (verkeerd) gebruik van dit toestel. Voor meer informatie over dit product en de meest recente versie van deze handleiding, zie www.velleman.eu. De informatie in deze handleiding kan te allen tijde worden gewijzigd zonder voorafgaande kennisgeving.

© AUTEURSRECHT

Velleman nv heeft het auteursrecht voor deze handleiding.

Alle wereldwijde rechten voorbehouden. Het is niet toegestaan om deze handleiding of gedeelten ervan over te nemen, te kopiëren, te vertalen, te bewerken en op te slaan op een elektronisch medium zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de rechthebbende.

NOTICE D'EMPLOI

1. Introduction

Aux résidents de l'Union européenne

Des informations environnementales importantes concernant ce produit



Ce symbole sur l'appareil ou l'emballage indique que l'élimination d'un appareil en fin de vie peut polluer l'environnement. Ne pas jeter un appareil électrique ou électronique (et des piles éventuelles) parmi les déchets municipaux non sujets au tri sélectif ; une déchèterie traitera l'appareil en question. Renvoyer les équipements usagés à votre fournisseur ou à un service de recyclage local. Il convient de respecter la réglementation locale relative à la protection de l'environnement.

En cas de questions, contacter les autorités locales pour élimination.

Nous vous remercions de votre achat ! Lire la présente notice attentivement avant la mise en service de l'appareil. Si l'appareil a été endommagé pendant le transport, ne pas l'installer et consulter votre revendeur.

Contenu :







- 1x station de soudage avec cordon d'alimentation
- 1x fer à souder + panne et support avec laine d'acier pour le nettoyage

2. Consignes de sécurité








Garder hors de la portée des enfants et des personnes non autorisées.

VTSSC70

	Éviter l'usage à proximité de produits inflammables ou de gaz explosifs. N'utiliser que dans un endroit bien ventilé.
	Ne pas toucher la tige ni la panne afin d'éviter tout risque de brûlures. Placer le fer à souder ou à dessouder dans le support après usage. Laisser refroidir le fer avant le stockage. Un usage incorrect peut engendrer des risques d'incendie.
	Déconnecter la station du réseau après usage ou avant tout travail d'entretien. Manier le cordon d'alimentation par la fiche. Le câble d'alimentation ne peut pas être replissé ou endommagé. Demander à votre revendeur de renouveler le câble d'alimentation si nécessaire.
 	Ne jamais respirer les fumées de soudure. Éliminer les résidus de soudure en respectant la réglementation locale relative à la protection de l'environnement.
	Ne jamais utiliser la station sur un circuit sous tension. Il est important de couper l'alimentation vers le circuit et de décharger les condensateurs au préalable.

3. Directives générales

Se référer à la **garantie de service et de qualité Velleman®** à la fin de cette notice.

 	Utiliser cet appareil uniquement à l'intérieur . Protéger de la pluie, de l'humidité et des projections d'eau. Ne jamais placer d'objet contenant un liquide sur l'appareil.
 	Protéger contre la poussière. Protéger contre la chaleur extrême. Veiller à ce que les fentes de ventilation ne soient pas bloquées.
	Protéger contre les chocs et le traiter avec circonspection pendant l'opération.

- Se familiariser avec le fonctionnement avant l'emploi.
- Toute modification est interdite pour des raisons de sécurité. Les dommages occasionnés par des modifications par le client ne tombent pas sous la garantie.
- N'utiliser qu'à sa fonction prévue. Un usage impropre annule d'office la garantie.
- La garantie ne s'applique pas aux dommages survenus en négligeant certaines directives de cette notice et votre revendeur déclinera toute responsabilité pour les problèmes et les défauts qui en résultent.

4. Caractéristiques

- réglage de la température électronique
- verrouillage de la température avec mot de passe
- détecteur en cas de dérèglement du capteur ou de l'élément d'échauffement
- afficheur LCD avec échelle de température numérique (°C ou °F)
- avec interrupteur on/off
- élément d'échauffement céramique avec capteur de température
- DISPOSITIF DE DÉTECTION EN CAS DE DÉRÈGLEMENT DE L'ÉLÉMENT DE CHAUFFE ET DU CAPTEUR : L'afficheur affiche « S--E » et l'alimentation vers l'élément de chauffe est coupée dès un dérèglement du capteur. En cas d'un dérèglement de l'élément de chauffe, l'afficheur affichera « H--E » et l'alimentation vers l'élément de chauffe sera coupée.
- DISPOSITIF DE VERROUILLAGE DE LA TEMPÉRATURE : Il est possible de verrouiller la température du fer à l'aide d'un mot de passe. Ceci est une fonction pratique pour toute application dans une chaîne de production.
- PROTECTION CONTRE LES CRÊTES DE TENSION ET LES POINTES DE COURANT : Pas d'interférence d'autres appareils grâce à la mise à la terre et la connexion « zero cross ».
- FER A SOUDER LÉGER : Les formes ergonomiques du fer à souder permettent une utilisation prolongée. En outre, le manche ne se réchauffe pas pendant l'utilisation.
- Alimentation isolée : transformateur de 32 VCA haute qualité conçu pour le soudage sans plomb.
- Stabilité de température : la température de la panne est réglée avec précision $\pm 3^{\circ}\text{C}$ (6°F).

- Options
 - pannes de rechange: 0,4mm (BITC03), 0,8mm (BITC201)
 - fer à souder de rechange : VTSSC7/SP1

5. Description

Se référer aux illustrations à la page **2** de cette notice.

VTSSC70	5	connexion du fer à souder
1 afficheur	6	interrupteur marche/arrêt
2 bouton SET	7	prise d'alimentation
3 bouton ▼	8	fusible
4 bouton ▲	9	prise de terre

afficheur	B	unité de température (°C ou °F)
A indication de la température	C	indication de réchauffement

6. Emploi

- Cette station de soudage/dessoudage a été conçue afin de satisfaire aux exigences présentes et futures du monde de l'électronique. La **VTSSC70** convient donc parfaitement pour les hobbyistes comme pour les services d'entretien et les ouvriers de production.
- Le capteur haute qualité et la technologie de transfert thermique efficace garantissent un réglage de la température en précision, ce qui permet de réaliser de points de soudure fiables et consistantes.
- Le boîtier en aluminium est résistant, dissipe la chaleur et retient les interférences électromagnétiques.
- La **VTSSC70** est équipée d'une régulation électronique de la température de soudage entre 200 et 480°C (392 à 896°F) sans nécessiter un remplacement de la panne ou de l'élément d'échauffement. La température est maintenue dans une marge de $\pm 3^\circ\text{C}$ ($\pm 6^\circ\text{F}$) de la température de service normale à l'aide d'un thermocouple placé dans l'élément de chauffe. La puissance de 80 W suffit à amplement à atteindre la température de service idéale.
- La connexion « zero cross » (quand le réseau passe par 0) protège les composants sensibles (p.ex. les appareils CMOS, etc.) contre les pointes de courant et les crêtes de tension qui, souvent, causent des dégâts dans des stations commutées mécaniquement. Les éléments d'échauffement sont isolé galvaniquement de la source d'alimentation par un transformateur de séparation qui permet au système d'utiliser un maximum (sans risque) de 32 VCA.

7. Température de travail

La plupart des alliages de soudure dans le monde de l'électronique sont des alliages 60/40 (étain 60% - plomb 40%). Ci-dessous vous trouverez la température de travail de ce type de soudure, une température qui varie selon le fabricant. Cependant, la vente et l'utilisation d'étain avec plomb est, par la norme RoHS, interdite en Union européenne. L'étain sans plomb nécessite une température plus élevée de quelque 30°C (54°F).

	étain avec plomb	étain sans plomb
Point de fusion	215°C (419°F)	220°C (428°F)
Opération normale	270-320°C (518-608°F)	300-360°C (572-680°F)
Usage dans la production	320-380°C (608-716°F)	360-410°C (680-770°F)

Une bonne connexion est assurée si la température de travail du fer à souder correspond à la température de travail du type de soudure employée. Une température trop basse amène une coulée trop lente : le flux de la soudure risque de brûler en cas d'une température trop élevée, ce qui donne lieu à une fumée dense. Cette fumée peut aboutir à une connexion sèche ou peut même occasionner un endommagement permanent du circuit imprimé.

8. Instructions d'opération

Se référer à l'illustration à la page **2** de cette notice.

Vérifiez si la tension de travail de l'appareil est identique à celle de l'alimentation en électricité. Vérifiez si l'appareil n'a pas été endommagé pendant le transport.

EN GÉNÉRAL

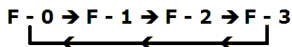
- Mettez l'interrupteur d'alimentation [**6**] dans la position OFF.

VTSSC70

- Branchez les fers à souder [5] et à dessouder [4]. Notez que les fiches de connexion ont un cran et qu'elles ne peuvent être insérées que d'une seule façon dans la connexion.
- Connectez le cordon d'alimentation à la prise [7]. Insérez la fiche d'alimentation dans une prise de courant.
- Si nécessaire, connectez un bracelet antistatique à la prise de terre [9] à l'arrière de la station.

PARAMÉTRAGE

- Allumez la station [6]
- Maintenez enfoncé le bouton SET [2] pendant au moins 5 secondes jusqu'à ce que « — — » clignote sur l'afficheur. Entrez le mot de passe (010 par défaut) avec le bouton ▲ [4] et renforcez le bouton SET [2] pour accéder au menu. Vous reviendrez au mode d'utilisation (affichage de la température) lors de la saisie d'un mot de passe invalide.
- Une fois accédé au menu, l'afficheur affichera « F-0 ». Enfoncez le bouton ▲ [4] ou ▼ [3] pour sélectionner le mode. La station revient au mode d'utilisation après une période de repos de 15 secondes.



- **F-0** : quitter le menu
Enfoncez le bouton SET [2] lorsque l'afficheur affiche **F-0** quitter le menu et revenir à l'affichage de la température.
- **F-1** : le mot de passe
Une fois le mot de passe activé, vous ne pourrez plus modifier la température de la panne. Enfoncez le bouton SET [2] pour accéder au menu. Sélectionnez **000** (mot de passe désactivé) ou **100** (mot de passe activé) avec le bouton ▲ [4] ou ▼ [3]. Renforcez le bouton SET [2] pour revenir au menu principal.
- **F-2** : instauration de la température
Enfoncez le bouton SET [2] pour accéder au menu. Entrez la valeur correctrice avec le bouton ▲ [4] ou ▼ [3]. Cette fonction permet détalonner l'afficheur lorsque la température affichée ne correspond pas avec la température réelle de la panne. Exemple : température affichée = 300°C, température réelle : 290°C, ajouter 10°C.
Une température °C négative est indiquée par un signe moins devant la valeur ; une température °F négative clignotera. Renforcez le bouton SET [2] pour revenir au menu principal.
- **F-3** : unité de température
Enfoncez le bouton SET [2] pour accéder au menu. Sélectionnez l'unité de température (°C ou °F) avec le bouton ▲ [4] ou ▼ [3]. Renforcez le bouton SET [2] pour revenir au menu principal.

SOUDAGE

REMARQUES IMPORTANTES

Évitez des températures supérieures à 410°C (770°F) lors du soudage. L'appareil se laisse néanmoins utiliser à des températures plus élevées pendant des intervalles de courte durée. AGISSEZ AVEC CIRCONSPÉCTION DANS CE CAS.

ATTENTION

Évitez les brûlures: ne touchez pas les parties métalliques du fer à souder lors de l'usage ou lorsqu'ils sont en train de refroidir.

- Placez l'interrupteur d'alimentation [1] en position OFF.
- Enfoncez le bouton ▲ [4] sous l'afficheur gauche jusqu'à ce qu'il affiche 250°C.
- Remarque : Maintenez enfoncé le bouton ▲ [4] ou ▼ [3] pour modifier la température plus rapidement. L'indication de réchauffement [C] clignote sur l'afficheur clignote lorsque la panne se réchauffe.
- Étamez la surface de la panne de soudage en appliquant une nouvelle couche protectrice de soudure.
- Réglez la température de service.
- Placez le fer à souder dans le support après chaque usage.

9. Panne défectueuse : causes possibles

- La température de la panne dépasse 410°C (770°F)
- La panne n'est pas suffisamment étamée.
- La panne est entré en contact avec une éponge sèche ou sale ou avec une surface trop sulfureuse.
- Du contact avec des matières organiques ou chimiques comme le plastique, la résine, les graisses et les silicoes.
- Des impuretés dans la soudure et/ou de la soudure avec une teneur d'étain trop basse.

10. Entretien de la panne

Les fers à souder et à dessouder utilisent des températures très élevées. Débranchez l'appareil avant de le nettoyer.

Enlevez et nettoyez la panne après chaque usage intensif. Nettoyez la panne chaque jour en cas d'une utilisation fréquente.

Les pannes incluses sont faites en cuivre avec une couche de fer. Leur durée de vie reste optimale en cas d'une utilisation appropriée.

- N'oubliez pas d'étamer la panne avant de la replacer dans son support, avant de débrancher l'appareil ou lors d'une longue période d'inactivité. Avant de commencer, vous devez nettoyer la panne à l'aide d'une éponge mouillée ou de notre nettoyant.
- La durée de vie de la panne sera raccourcie si vous employez des températures excessives (qui dépassent donc 400°C ou 750°F).
- N'appuyez pas trop fort sur la panne pendant le soudage pour éviter tout endommagement.
- Évitez l'usage de limes et de matières abrasives lors du nettoyage de la panne.
- Évitez l'usage de fondants acidifères ou de fondants qui contiennent de la chlorure. N'utilisez que des fondants résineux.
- Enlevez des couches d'oxyde en polissant prudemment avec du papier d'émeri avec un grain de 600 à 800. Vous pouvez également utiliser de l'alcool iso propyle et appliquer par la suite une nouvelle couche protectrice de soudure.
- Vous pouvez instaurer la température désirée trois minutes après que l'appareil à atteint une température de 250°C (482°F). La station de soudage/dessoudage est prêt à l'emploi dès que la température instaurée est atteinte.

IMPORTANT

Nettoyez la panne journalièrement. Enlevez toute soudure superflue de la panne et du dispositif de verrouillage. Sinon, vous risquez de faire fondre soit la panne et l'élément d'échauffement, soit la panne et son dispositif de verrouillage.

11. Entretien

- La panne de soudage est facile à remplacer : vous n'avez qu'à dévisser le dispositif de verrouillage. Débranchez d'abord l'appareil afin de garantir un refroidissement adéquat avant de remplacer la panne. Vous risquez d'endommager l'appareil s'il reste branché sans que la panne soit remplacée.
- Une fois la panne enlevée, vous devez souffler la poussière du support de la panne. N'oubliez pas de protéger vos yeux ! Remplacez la panne et serrez la vis au moyen d'une pince afin d'éviter tout contact avec des surfaces chaudes. ATTENTION : si la vis est trop serrée, vous risquez d'endommager l'élément ou de faire fondre l'élément et la panne.
- Nettoyez le fer à souder et la station à l'aide d'un chiffon humide et un peu de détergent. Ne jamais immerger les composants dans un liquide quelconque et veillez à ce qu'aucun liquide ne pénètre à l'intérieur du boîtier. Ne pas utiliser de solvants.
- Contactez votre revendeur ou votre agent en cas d'une station de soudage défectueuse.

12. Spécifications techniques

puissance max. du corps de chauffe	80 W
plage de température	200 - 480°C (392 - 896°F)
fer à souder	32V AC
poids	1,58 kg
dimensions	185 x 100 x 170 mm

N'employer cet appareil qu'avec des accessoires d'origine.