

## REPAIR-STATION DESOLD-STATION

ENGLISH	instructions manual _____	2	9
	spare parts _____	34	39
ESPAÑOL	manual de instrucciones _____	10	17
	despiece _____	34	39
FRANÇAIS	manuel d'instructions _____	18	25
	liste de pièces _____	34	39
ITALIANO	manuale di istruzione _____	26	33
	parte smontate _____	34	39

0966400

Nous vous remercions de votre confiance en achetant notre station de dessoudure. Avec elle vous disposerez d'un outil efficace pour remplacer toute sorte de composants. En vue du rendement optimal de ce dernier, veuillez lire attentivement les pages qui suivent.

#### APPLICATIONS

Dessoudure/soudure de tous types de composants en électronique. Spécialement appropriés pour les circuits intégrés. Sensibles à la température et aux dérivations électrostatiques telles que C-MOS-FET-LCD.

#### COMPOSITION STATION DE RÉPARATION

Soudeur et dessoudeur thermo-réglés. Transformateurs indépendants pour le soudeur et le dessoudeur. Circuits de contrôle de température indépendants. Circuit de contrôle de manoeuvre de la pompe. Pompe à vide. Vacuomètre indicateur d'aspiration. Supports indépendants pour le soudeur et le dessoudeur. Outils pour le nettoyage du circuit d'aspiration.

#### STATION DE DESSOUDURE

Dessoudeur thermo-réglé. Transformateur séparateur de secteur. Circuit de contrôle de température. Circuit de manoeuvre de la pompe. Pompe à vide. Vacuomètre indicateur d'aspiration. Support pour le dessoudeur. Outils pour le nettoyage du circuit d'aspiration.

Les stations de dessoudure JBC sont des équipements autonomes qui n'exigent que d'être branchés sur le secteur électrique. La soudure absorbée reste déposée dans le récipient composant le corps de dessoudure. Etant entièrement métallique et ayant un bouchon de fermeture rapide, il est extrêmement robuste et facile à nettoyer.

#### CHARACTERISTIQUES

Contrôle électronique de la température. Réglage de la température de 250 à 400 °C. Précision  $\pm 10$  °C. Contrôle optique de réglage par point de lumière verte. Éléments chauffants et circuits de contrôle à bas voltage 24 V. Isolation du secteur. Protection électro-statique, connexion de la borne de prise de terre à la panne du dessoudeur à travers le filtre RC. Indicateur optique de fonctionnement de la pompe. Puissance du soudeur 56 W. Puissance du dessoudeur 75 W. Puissance de la pompe 60 W.

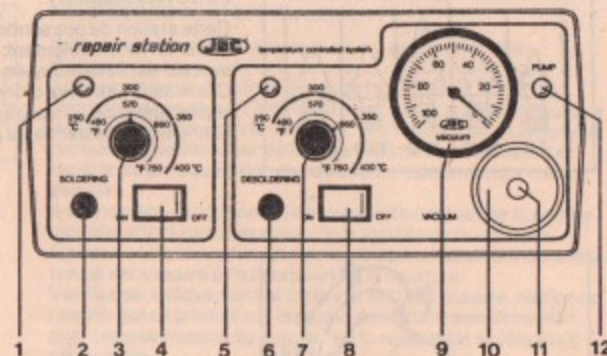
#### CONNEXION SECTEUR

120 V. 60 Hz USA  
220 V. 50 Hz EUROPE  
240 V. 50 Hz UK

#### DESCRIPTION DES FONCTIONS

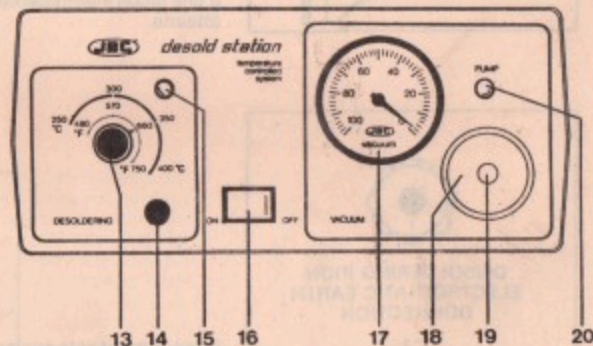
##### REPAIR STATION Station de soudure et de dessoudure

- 1 LED réglage du soudeur
- 2 Câble de connexion du soudeur
- 3 Sélecteur température du soudeur
- 4 Interrupteur de fonctionnement du soudeur
- 5 LED de réglage du dessoudeur
- 6 Câble de connexion du dessoudeur
- 7 Sélecteur de température du dessoudeur
- 8 Interrupteur de fonctionnement du dessoudeur et de la pompe
- 9 Indicateur de vide
- 10 Filtre
- 11 Tube d'aspiration
- 12 LED indicateur du fonctionnement de la pompe



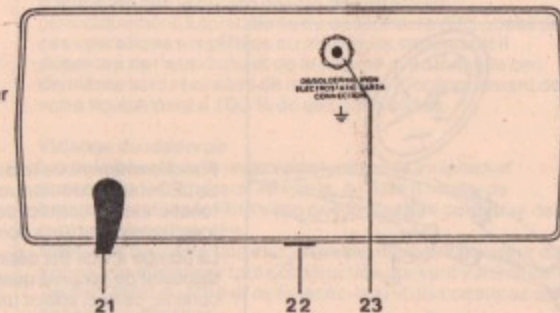
##### DESOLD STATION

- 13 Sélecteur de température
- 14 Câble de connexion du dessoudeur
- 15 LED de réglage
- 16 Interrupteur de fonctionnement du dessoudeur et de la pompe
- 17 Indicateur de vide
- 18 Filtre
- 19 Tube d'aspiration
- 20 LED indicateur de fonctionnement de la pompe



##### MASQUE ARRIERE Commun aux stations de réparation et de dessoudure

- 21 Câble de branchement sur le secteur
- 22 Fusible
- 23 Borne pour la terre électrostatique

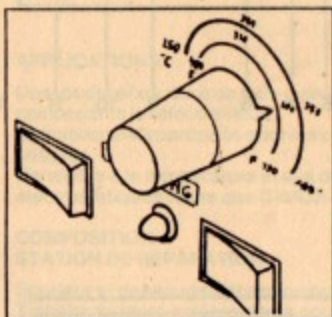
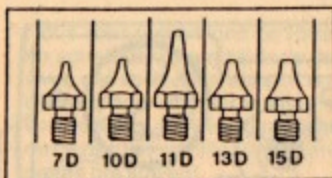


Le fabricant se réserve le droit d'introduire des modifications aussi bien techniques que de conception sans notification préalable.

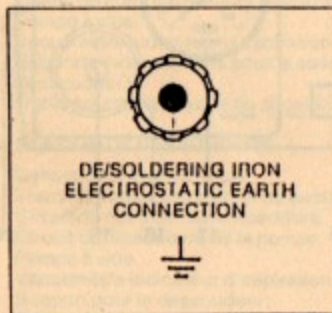
## OPERATION

### FONCTIONNEMENT

Cette station de dessoudure est vérifiée à l'origine et prête à entrer en fonctionnement. Vérifiez uniquement si la tension du secteur est celle indiquée sur l'appareil. Choisissez parmi les différents modèles de pannes celui étant le plus approprié au travail que vous devez effectuer (voir changement de panne au paragraphe).

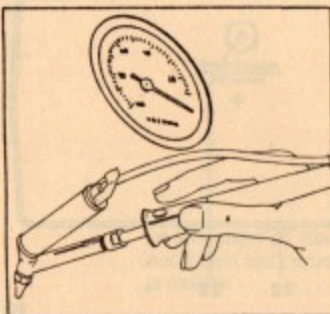


Sélectionnez la température adéquate au circuit et le composant que vous devez dessouder/souder. Le LED du tableau de commande restera allumé jusqu'à ce que la panne atteigne la température choisie, en s'allumant d'une façon intermittente à partir du moment où elle sera atteinte.



DESOLDERING ION  
ELECTROSTATIC EARTH  
CONNECTION

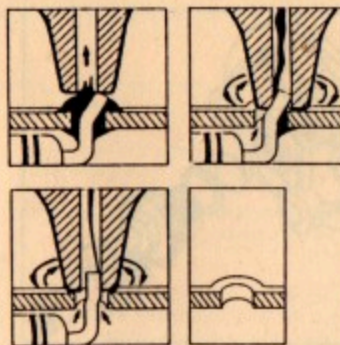
Si les composants sur lesquels vous devez travailler sont sensibles aux dérivations électriques ou aux petites décharges statiques, établissez une terre commune en branchant la borne prévue à la partie arrière de l'équipement.



#### Fonctionnement de la pompe

Le LED rouge du masque (PUMP) indique que la pompe fonctionne. Le contact de mise en marche maintient le fonctionnement de la pompe tant qu'il reste poussé.

La pompe à vide est débranchée automatiquement grâce à un dispositif de sécurité quand en raison d'un fonctionnement continu, celle-ci atteint une température élevée, se remettant en marche quand sa température revient à normalité.



### POUR DESSOLDER EFFICACEMENT

Nettoyez les contacts que vous devez dessouder afin d'éliminer la poussière et la saleté qu'ils pourraient avoir. Appuyez la buse du dessoudeur de façon que la borne du composant pénètre à l'intérieur de la buse. Lorsque la soudure se liquéfie, imprimez à la panne du dessoudeur un mouvement permettant de détacher des côtés la patte du composant et faciliter ainsi l'absorption de la soudure existant sous cette dernière.

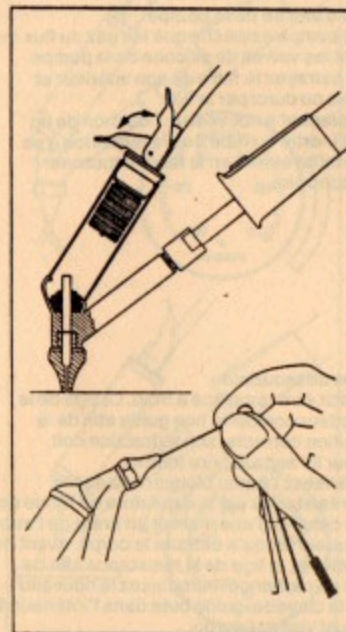
A ce moment-là actionnez le poussoir de contact de la pompe laquelle effectuera la succion de la totalité de la soudure. Maintenir le fonctionnement de la pompe uniquement durant le temps nécessaire à l'absorption de la soudure.

Vérifiez périodiquement si la panne est bien étamée. Nettoyez l'oxyde qui se produit sur la panne en frottant son extrémité sur l'époque humide du support en la rétamant si cela était nécessaire.

Répéter cette opération toutes les fois que le dessoudeur sera resté longtemps au repos.

**IMPORTANT:** Ne pas faire fonctionner la pompe pendant cette opération, car la fumée dégagée par la résine de l'étain risque d'endommager le circuit pneumatique.

Si une borne est restée avec des résidus de soudure après avoir essayé de la dessouder, soudez-la à nouveau en faisant un apport d'étain et répétez l'opération de dessoudure.



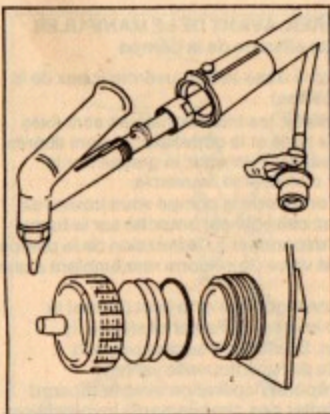
### OPERATIONS D'ENTRETIEN

Tous les équipements de dessoudure exigent des soins d'entretien que le propre usager doit effectuer périodiquement. Les stations de dessoudure JBC possèdent ces opérations simplifiées au maximum, cependant il dépendra de l'assiduité et de la netteté avec laquelle ces dernières sont réalisées de maintenir le fonctionnement de votre équipement à 100 % de ses possibilités.

#### Vidange du réservoir

Levez le bouchon du réservoir et retirez-le en laissant accessible le filtre à son intérieur. A l'aide d'un jeu de baguettes retirez le filtre sans que la soudure contenue dans le réservoir soit versée.

Passez la baguette correspondant au diamètre intérieur de la panne afin d'éliminer toute obstruction pouvant y adhérer. Vérifiez l'état du filtre et remplacez-le si vous constatez qu'il est sale ou dégradé.



### LE DESSOUDEUR N'ASPIRE PAS

Observez l'indicateur de vide; s'il signale plus de 25, il existe une obstruction. Afin de détecter le point où elle se produit, on doit procéder par élimination.

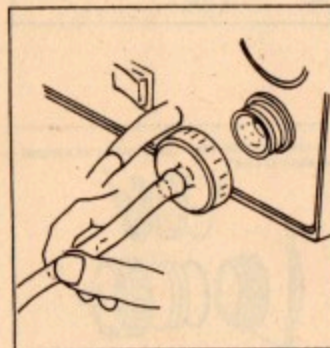
Otez le bouchon du corps dessoudeur et en actionnant la pompe vérifiez l'aspiration. Le vacuomètre doit indiquer entre 0 et 5.

Si l'aspiration est correcte, le problème réside dans le corps dessoudeur. Procédez à sa vidange et au nettoyage du conduit intérieur de la panne.

Si l'obstruction continue.

Observez l'état du filtre d'entrée de la pompe. En l'enlevant, effectuez l'essai à nouveau. Si l'aspiration est correcte, le problème réside dans le filtre. Si au contraire, elle se maintient, il se trouve dans les valves de la pompe.

Nettoyez-les et vous aurez le dessoudeur en conditions de travail.

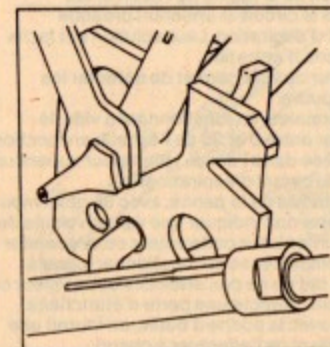


### LE DESSOUDEUR ASPIRE AVEC DIFFICULTE L'indicateur de vide signale moins de 25

Il existe une perte d'étanchéité; comme dans le cas précédent, procédez par élimination.

Pliez le tube de silicone unissant le corps dessoudeur avec le filtre du masque pour fermer le passage de l'air et actionnez la pompe. Si le vacuomètre indique 70 la fuite réside dans le joint panne-corps dessoudeur. Il suffira de serrer le joint légèrement pour récupérer l'étanchéité.

Si la perte continue, ôtez le bouchon-cartouche du filtre du masque et bouchez l'entrée; vous pouvez le faire avec le bout du doigt. Si le vide est récupéré, vérifiez le joint torique. Si au contraire il se maintient, vérifiez le joint du raccord et les connexions des tuyaux de l'intérieur de la boîte de réglage.



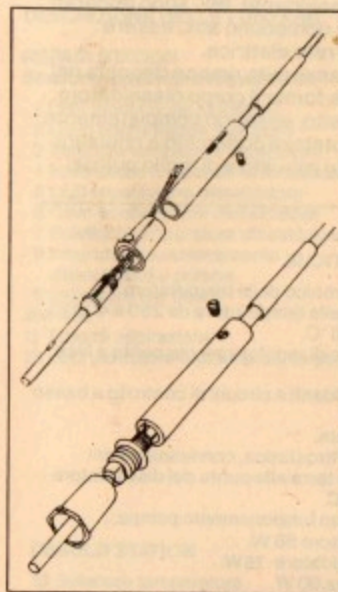
### TEMPERATURE

#### Le dessoudeur ne chauffe pas suffisamment

Observez si le corps dessoudeur est introduit dans la tige de la résistance, avec la clavette-guide butant sur l'extrémité de la cannelure du corps dessoudeur et avec l'écrou serré.

Si le corps dessoudeur est parfaitement placé, vérifiez si la panne est bien serrée.

Si le corps dessoudeur et la panne sont bien, changez cette dernière. Il est possible qu'elle soit détériorée à l'intérieur par suite de la soudure absorbée.



### CHANGEMENT DE RESISTANCE

Dévissez la vis fixant le protège-câbles, extrayez le protège-câbles et dévissez la manche du dessoudeur en le tenant par la poignée et faites-le glisser jusqu'à ce que les connexions avec le câble soient accessibles. Faites glisser le cercle maintenant groupés les câbles avec le séparateur de connexions et, à l'aide de pinces, débranchez les contacts de la résistance endommagée.

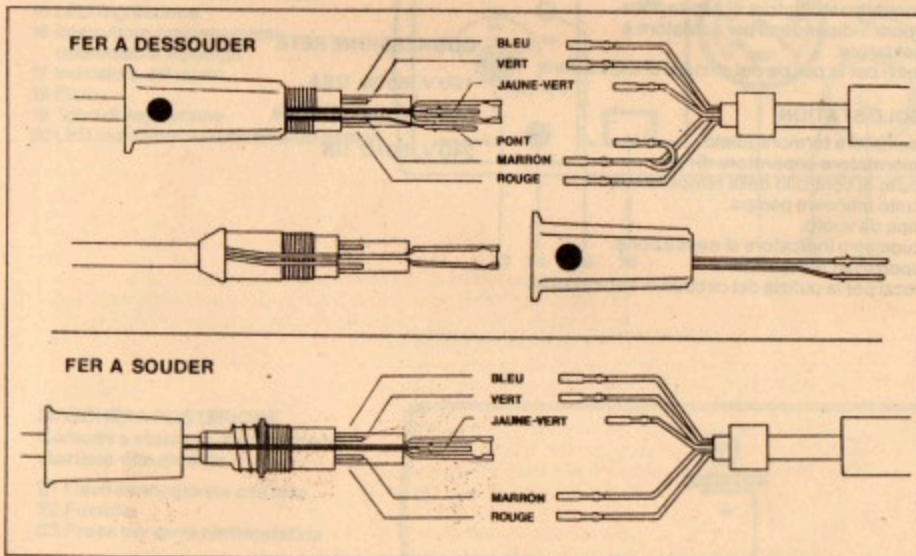
Extrayez la poignée en la déplaçant en direction du câble. Placez-la la nouvelle résistance et branchez les câbles comme l'indique le schéma, en faisant coïncider les couleurs.

### CHANGEMENT DE LA POIGNEE DU MICRORUPTEUR

Suivez les indications du changement de résistance.

### CHANGEMENT DE LA RESISTANCE DU SOUDEUR DE LA STATION DE REPARATION

La résistance du dispositif de soudure possède une poignée indépendante. En dévissant cette dernière, vous accédez à un plan auquel vous pouvez fixer une clé en vue de faciliter le dévissage du manche, en procédant pour le reste des opérations de la même manière qu'avec la résistance du dessoudeur.



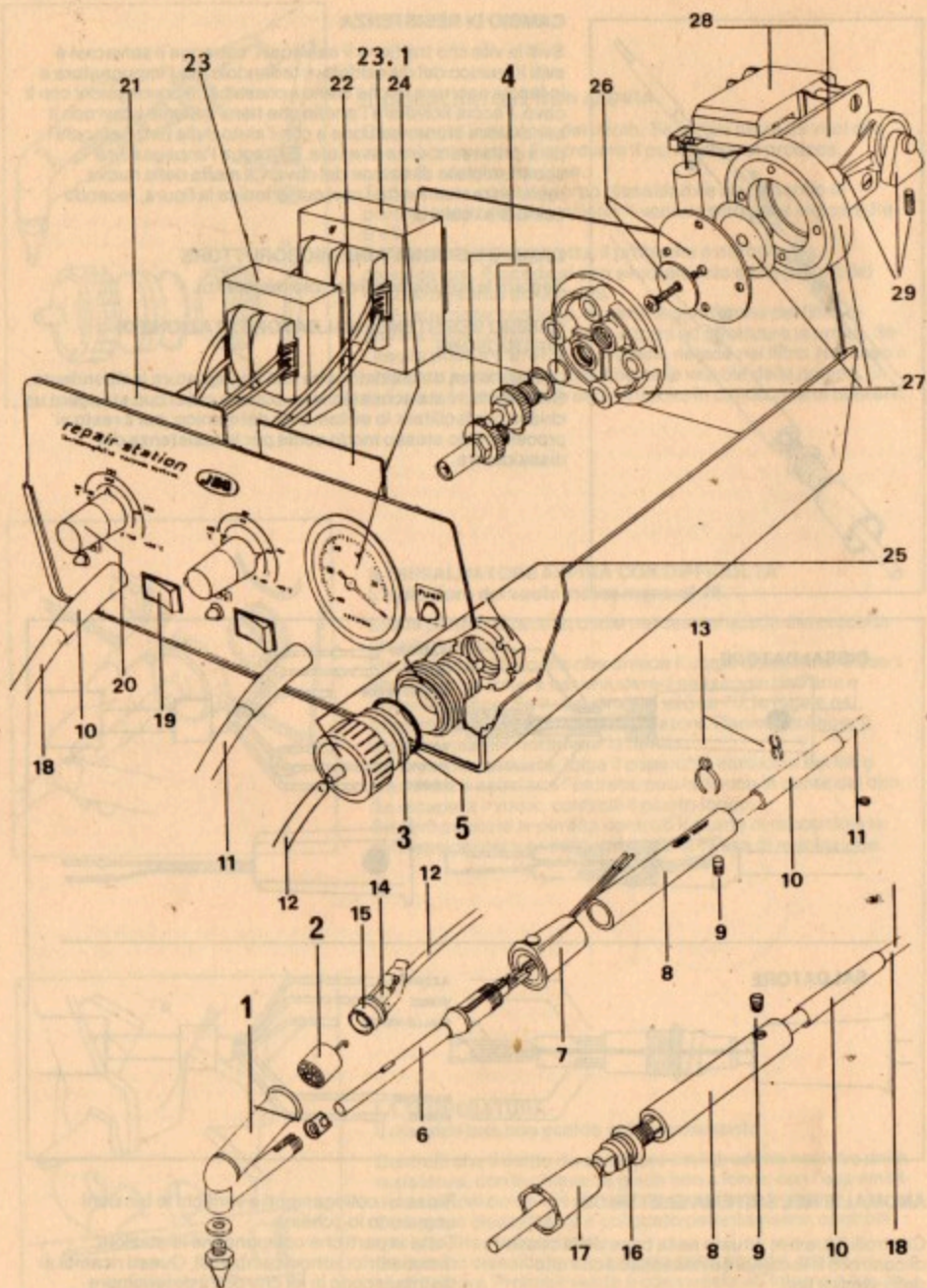
### ANOMALIES DANS LE SYSTEME ELECTRIQUE

Vérifiez le fusible situé à la base de la boîte de contrôle et remplacez-le si c'est nécessaire par un fusible de la même valeur.

Vérifiez si la tension du secteur de service électrique est correcte.

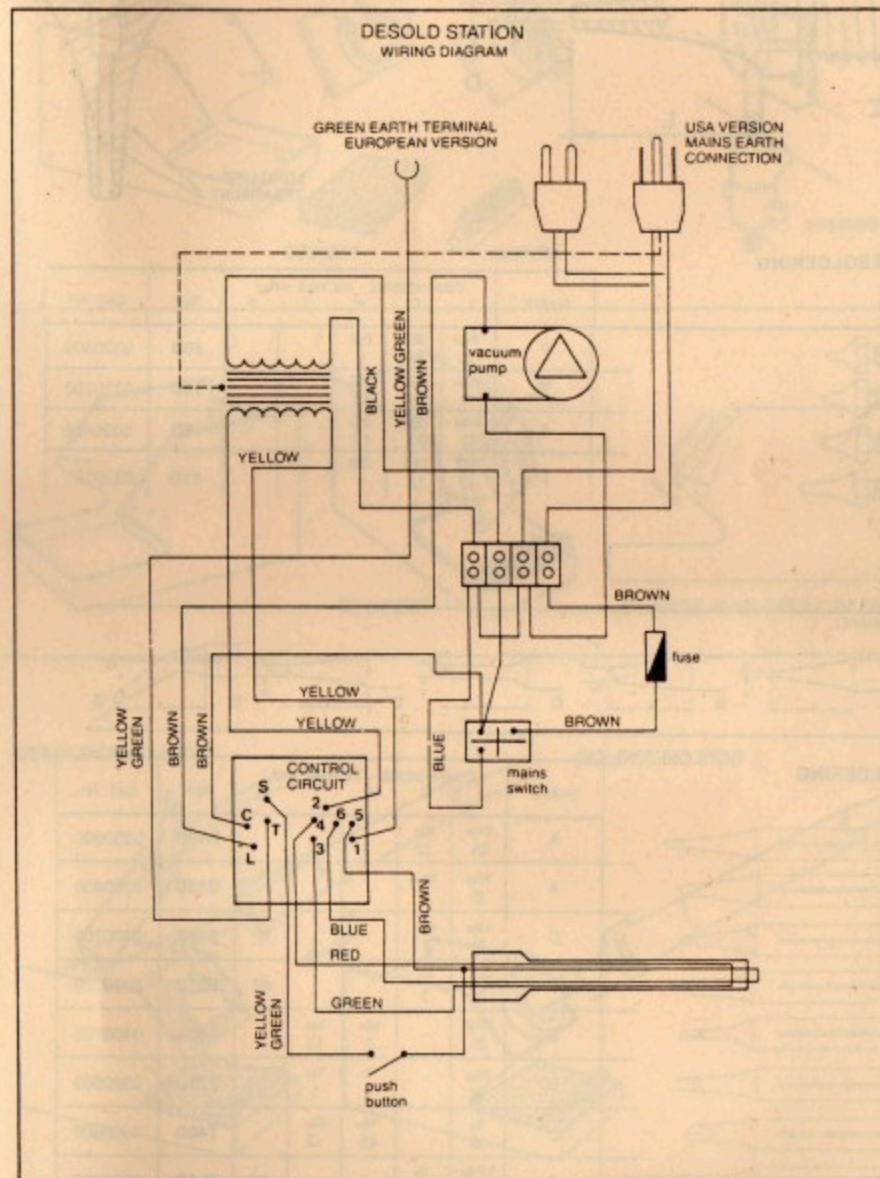
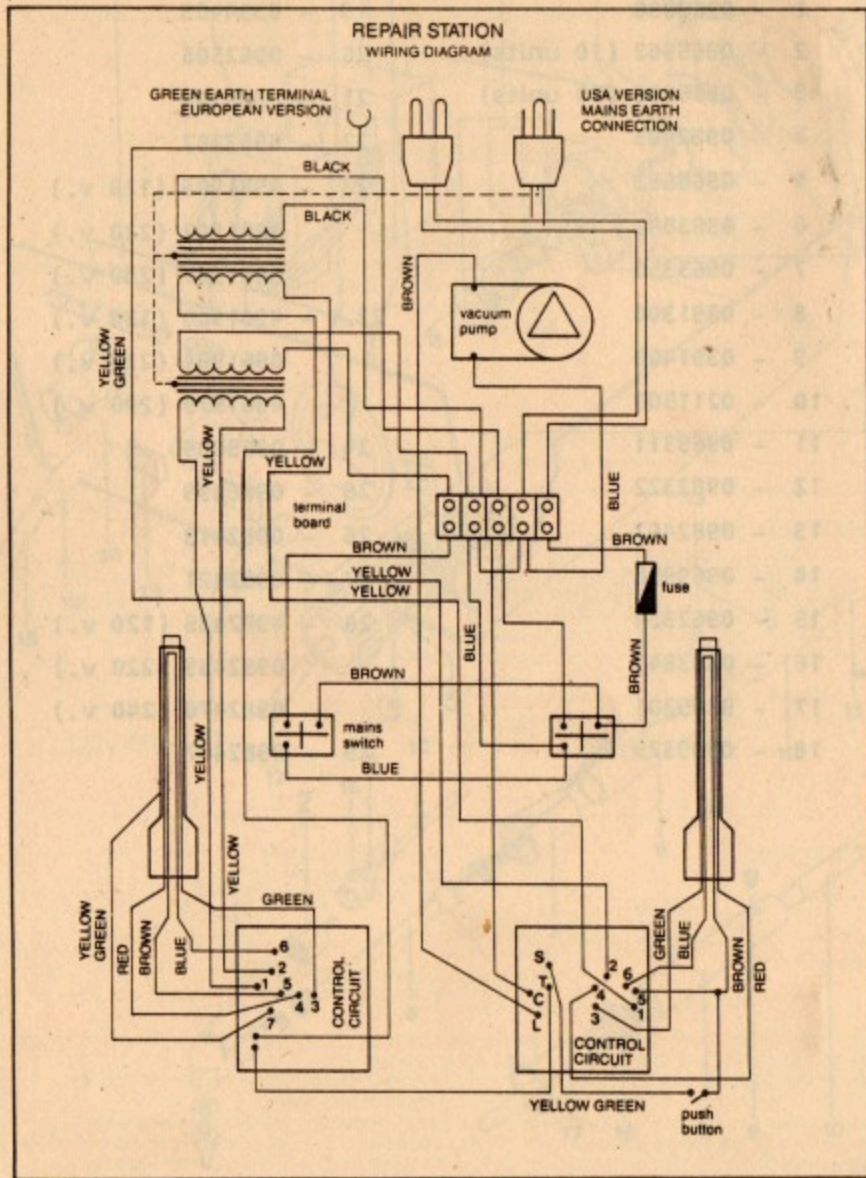
Révissez les connexions et vérifiez les tensions en suivant le schéma.

Toutes les pièces composant les stations de dessoudeur sont rechangeables. Ces rechanges sont livrés en kits que vous pouvez déterminer conformément à la liste de pièces



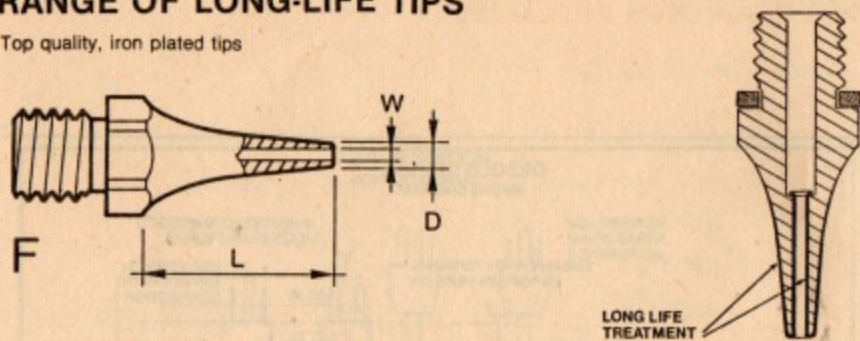
Pos. PART No.

1 - 0969998	19 - 0394403
2 - 0965962 (10 units)	20 - 0962506
3 - 0966689 (50 units)	21 - 0983395
4 - 0982405	22 - 0983387
5 - 0966663	23 - 4981908 (120 v.)
6 - 0983841	0981902 (220 v.)
7 - 0965350	0981977 (240 v.)
8 - 0391300	23.1 - 4961900 (120 v.)
9 - 0391409	0961904 (220 v.)
10 - 0211508	0961979 (240 v.)
11 - 0969311	24 - 0965509
12 - 0982322	25 - 0966499
13 - 0982462	26 - 0982413
14 - 0969956	27 - 0982421
15 - 0962324	28 - 4982435 (120 v.)
16 - 0393843	0982439 (220 v.)
17 - 0395301	0982470 (240 v.)
18 - 0399329	29 - 0982447

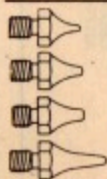


## RANGE OF LONG-LIFE TIPS

Top quality, iron plated tips

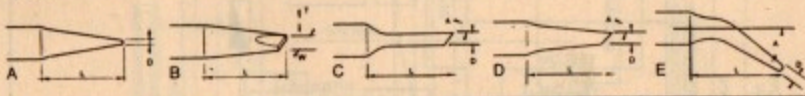


### DESOLDERING

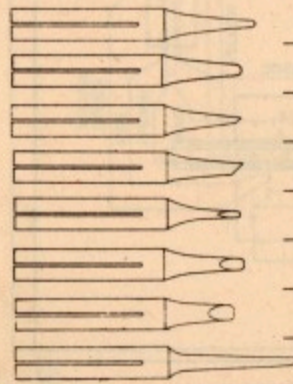


SHAPE	DIMENSIONS - INCHES MM					REF	CAT. N°
	L	D	W	T	A		
F	$\frac{7}{16}$ 10	.098 2.5	.039 1			10D	0320309
F	$\frac{5}{16}$ 10	.118 3	.051 1.3			13D	0320200
F	$\frac{7}{16}$ 10	.137 3.5	.069 1.7			15D	0320408
F	$\frac{15}{32}$ 15	.098 2.5	.039 1			11D	0320101

SHAPE

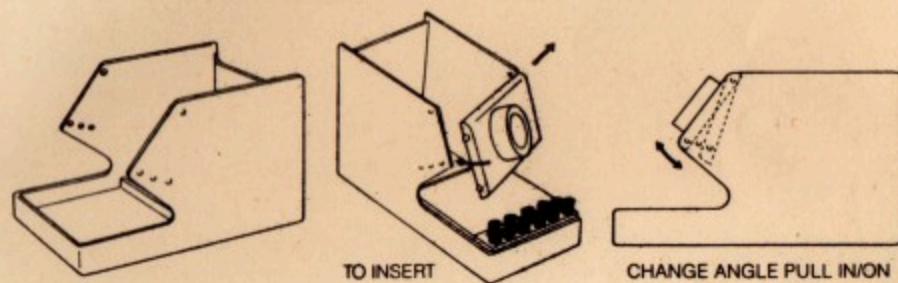
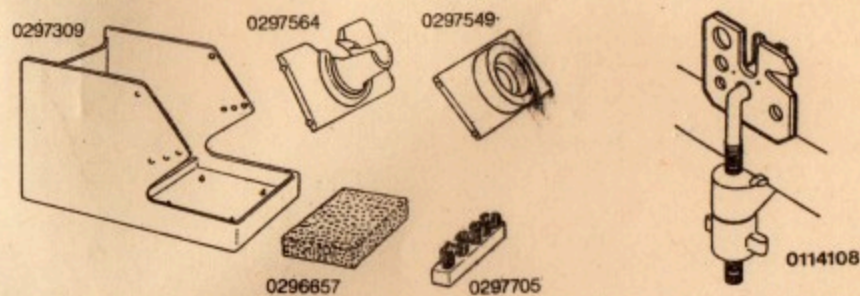


### SOLDERING

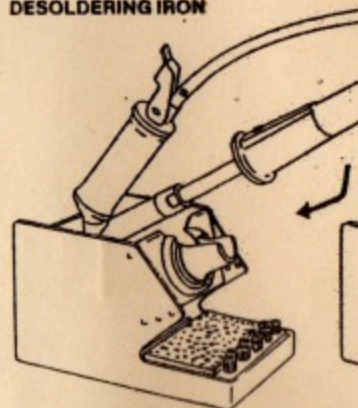


SHAPE	DIMENSIONS - INCHES MM					REF	CAT. N°
	L	D	W	T	A		
A	$\frac{63}{64}$ 25	$\frac{3}{16}$ 1.2				R10D	0300905
A	$\frac{59}{64}$ 22	$\frac{5}{16}$ 2				B15D	0300400
D	$\frac{53}{64}$ 21	$\frac{5}{16}$ 2			45°	B16D	0400200
D	$\frac{53}{64}$ 21	$\frac{1}{8}$ 3			45°	B21D	0400309
B	$\frac{29}{32}$ 20		$\frac{5}{16}$ 2	$\frac{3}{16}$ 1.2		T10D	0400705
B	$\frac{59}{64}$ 22		$\frac{1}{8}$ 3	$\frac{3}{16}$ 1		T20D	0300509
B	$\frac{31}{16}$ 19		$\frac{11}{16}$ 4.5	$\frac{3}{16}$ 1.3		T40D	0300608
C	$\frac{127}{64}$ 36	$\frac{1}{8}$ 3			30°	TL3D	0300806

## APPLICATIONS HOLDER



### DESOLDERING IRON



### SOLDERING IRON

