

P154

PÁJECÍ STANICE ZD932 NÁVOD K OBSLUZE

2. Nenechávejte hrot zbytečně nahřátý na vysoké teploty. Povrch hrotu se tím může poškodit
3. Hrot nečistěte drsnými předměty (smirkový papír, pilník, atd...)
4. V případě oxidace na povrchu hrotu, je možno ji odstranit opatrně smirkovým papírem se zrnitostí 600-800, následně očistit isopropylalkoholem, hned po očištění nahřát a pocínovat aby se zabránilo další oxidaci.
5. Každých 20hodin používání nebo alespoň jednou týdně hrot očistěte.
6. Nepoužívejte tavidla obsahující chloridy nebo kyseliny. Používejte pouze tavidla na bázi kalafuny nebo aktivní kalafuny

Údržba

- **Nepoužívejte zařízení je-li poškozen přívodní kabel**
- **Nezapomínejte že po vypnutí pájecí stanice zůstává hrot stále horký, nevynechávejte jej bez dozoru dokud nevychladne**
- **Výměnu hrotu provádějte jen pokud je chladný**
- **Zabraňte vniku vody do pájecí stanice**
- **Na čištění krytu pájecí stanice nepoužívejte rozpouštědla**

Výměna hrotu

Výměnu nebo čištění hrotu provádějte pouze není-li hrot horký. Pájecí stanice musí být vypnuta. Není-li nasazen hrot stanici nezapínejte Výměna hrotu je jednoduchá, stačí odšroubovat rýhovanou matici. Po vyjmutí hrotu odfoukněte prach který se usazuje ve špičce (pozor na oči) a nasadte hrot nový. Po nasazení utáhněte matici. Na utahování matice nepoužívejte kleště ale pouze vlastní prsty.

Parametry:

Profesionální pájecí stanice
Plynulé nastavení teploty, rozsah 150 - 450°C
Vyměnitelné pájecí hroty
Výkon topného tělesa: 48W
Indikace ohřevu pájecího hrotu pomocí LED diody

Nastavení optimální teploty:

Pro zajištění kvalitního spoje je velmi důležitá volba správné teploty. Při nízké teplotě se pájka málo rozteče a mohou vznikat špatně vodivé spoje tzv. „študáky“. Při příliš vysoké teplotě se z pájky odpaří tavidlo, které slouží ke kvalitnímu přilnutí pájky k pájenému povrchu. Vysoká teplota může také poškodit desku plošných spojů nebo citlivější součástky (integrované obvody). Pro běžné domácí pájení se běžně používá pájka Sn60Pb40. (60% cín, 40% olovo). Pro toto složení jsou optimální teploty následující:

- Bod tání: 215°C
- Běžné pájení: 215 - 300°C
- Odpájení malých spojů: 315°C
- Odpájení velkých spojů: 400°C

Pozn.: V dnešní době se již ve výrobním procesu nesmí používat pájky obsahující olovo. Dle složení bezolovnaté pájky je poté následně upravit teploty pájení. Např. bezolovnatá pájka Sn/Cu má bod tání 227°C

Péče o pájecí hrot

Pájecí hrot je vyroben z železa pokoveného mědí. Životnost hrotu je dlouhá Je-li používán v souladu s následujícími pravidly:

1. Budete-li pájecí stanici vypínat nebo delší dobu nepoužívat, nechte pájecí hrot pocínovaný. Před následujícím použitím pouze hrot otřete