Vous pouvez alors lire la température instantanée de la cartouche chauffante.
Si la température est inférieure à 150°C (après la mise en marche), "On" apparaît à la place d'une indication de température. Celle-ci est affichée à partir de 150°C.
Si la température est supérieure à 460°C, "ERR" apparaît. Cela signifie que la température maximale est dépassée. "ERR" est également affiché quand la sonde de température est défectueuse (ou si le câble d'alimentation est interrompu, ou si la température de soudage est de 450°C (dépassement du dispositif de réglage).

d) *Manipulation, remarques*
La première fois, recouvrez la panne d'étain. Cela permet d'enlever les couches d'oxyde dûes au stockage et les impuretés. Lors des pauses de soudage ou avant de mettre le fer à souder dans le support, veillez à ce que la panne soit bien recouverte d'étain. La température de soudage idéale pour la plupart des soudures est de 300 à 380°C. Pour les températures plus élevées, la durée de vie de la panne diminue et l'étain peut être surchauffé et devenir friable. Il est également possible de détruire par la surchauffe les éléments à souder dans des circuits (diodes, transistors, etc...).
- Lorsque la température de soudage est atteinte, retirez le fer à souder de son support.
- Passez la panne sur l'éponge humide. Cela évite que des saletés (reste de flux, couches d'oxyde) ne parviennent sur les points de soudure.

Attention ! Après ce nettoyage, la panne risque de devenir "passive". Cela signifie qu'au bout d'un certain temps, elle ne peut plus être étamée. Pour éviter cela, recouvrez la panne d'étain après l'avoir passé sur l'éponge.

- Passez la panne sur le point de soudure (pastille sur le circuit imprimé/platine).
- Chauffez l'étain et la/les "patte(s) de connexion" de l'élément correspondant (transistor, CI, résistance de diode, relais, etc...) le plus simultanément possible pour obtenir la jonction la plus fluide possible (conduction électrique). Il est recommandé d'utiliser un fil à flux incorporé SN60 ayant un diamètre de 1 mm comprenant un canal (à l'intérieur du fil creux). Désignation usuelle : L-S N 60 Pb Cu 2 (DIN 8516) .
- Ne laissez pas la panne trop longtemps sur le point de soudure. Dès que l'étain coule et recouvre la pastille ou entoure la patte de fonction (de l'élément par exemple une diode), enlevez la panne du point de soudure. Lorsque le point de soudure est froid, il doit briller légèrement. Mais s'il est friable, vous n'avez pas utilisé l'étain qu'il fallait, ou vous avez réglé une température de soudage trop élevée ou chauffé trop longtemps.

Attention !
N'utilisez jamais d'étain avec un flux contenant de l'halogène.
- Après le soudage, reposez le fer à souder (nettoyé et recouvert d'étain) dans son support.

5. Caractéristiques techniques

Alimentation :	230 VAC +- +6% / -10%
Fréquence secteur :	50 Hz
Consommation :	maximum environ 90 VA
Gamme de réglage de température :	minimum 200°C - maximum 450°C
Afficheur :	afficheur LCD à 3 1/2 digits de 150°C à 460°C
Erreur d'affichage :	inférieure ou égale à 5%
Fusible secteur :	500 mA action retardée / 250 V, désignation usuelle : T500 mA/250 V
Poids :	environ 2,5 kg
Dimensions (l x H x P) :	196 x 94 x 130 mm (sans support de fer à souder/fer à souder et câble secteur)
Conditions ambiantes	
Gamme de température de service (min.à max.) :	+ 5°C à + 40°C
Humidité de l'air relative :	max. 85%, non condensante
Pression atmosphérique :	de 600 à 1000 hPa

Données techniques sujettes à des modifications sans avis préalable !

En vertu de la loi du 11 mars 1957 toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle, faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite.

© Copyright 1995 by DECOCK ELECTRONIQUE (CONRAD ELECTRONIC), 59800 Lille/France
***20 B - X12 - 368**-4-96/02-A

Station de soudage LS-DIGI 60

Code 0810 525

Innovation en Electronique

CONRAD ELECTRONIC

Attention ! A lire impérativement !

Veuillez lire attentivement cette notice. Tout dégât causé par le non-respect de ces instructions annule automatiquement la garantie et nous dégage de toute responsabilité pour tout dommage subséquent.

Utilisation :
- Dessoudage/soudage d'éléments électriques/électroniques dans des circuits/parties de circuits hors tension
- Jonction/étamage de câbles/extrémités de câble hors tension dénudés
- Toute autre utilisation (par ex. pour réchauffer des plastiques, des liquides, etc...) que celle indiquées est interdite.
- Il est interdit de faire fonctionner l'appareil à l'air libre. Ne l'utilisez que dans des pièces sèches !

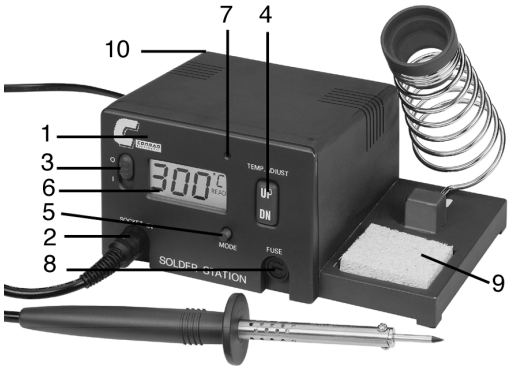
1. Introduction

Cette station de soudage avec afficheur digital empêche une surchauffe d'éléments électroniques lors du soudage dans des circuits imprimés (platines) grâce à un réglage exact de la température de soudage. La température instantanée de la panne peut être lue sur l'afficheur digital. Le fer à souder, qui fonctionne à basse tension, est équipé d'une sonde de température qui signale la température instantanée de la panne à la station de soudage.
Si la température maximale de soudage de 460°C est dépassée ou si la sonde de température est défectueuse, le message "ERR" pour ERREUR apparaît sur l'afficheur. Le support pour le fer à souder se trouve sur le côté de la station, avec l'éponge pour nettoyer la panne.

2. Consignes de sécurité
- Cet appareil a été monté dans la classe de protection 2 selon les normes VDE 0411 et VDE 0551 et contrôlé en respectant les règlements en usage. Il est équipé d'un câble secteur à double isolation sans conducteur de protection et ne doit donc être branché et fonctionner que sur des réseaux de tension alternative de 230 V.
- Veillez à ce que la gaine isolante ne soit pas endommagée ou détruite.
- Ne laissez pas la station à portée des enfants.
- Dans le cadre d'activités à caractère commercial, l'usage de l'appareil ne peut se faire qu'en conformité avec la réglementation professionnelle en vigueur pour l'outillage et les installations électriques des corps de métiers concernés.
- Dans les écoles, centres de formation, ateliers collectifs de loisirs ou de bricolage, l'appareil ne doit être utilisé que sous la responsabilité de personnel d'encadrement qualifié.
- Par l'ouverture de certaines parties ou leur suppression, l'accès peut être donné à des parties conductrices de tensions dangereuses. Certaines bornes de connexion peuvent également être conductrices de tensions. Avant toute intervention, toute réparation ou remplacement de pièces isolées ou d'ensembles, il faut impérativement débrancher l'appareil de toute source de tension. L'entretien, le calibrage et la réparation de l'appareil, s'ils doivent être effectués sur un appareil ouvert et sous tension, ne doivent l'être que par du PERSONNEL QUALIFIE, informé des risques encourus et respectueux des règles de sécurité (VDE 0100, VDE 0701 et VDE 0683).
- Il se peut que des condensateurs dans l'appareil soient encore chargés même une fois que celui-ci aura été déconnecté des sources de tension.
- Vérifiez, lors du changement des fusibles, qu'ils sont bien du même type donné et de capacité identique. L'utilisation de fusibles déjà réparés ou le pontage du porte-fusible sont strictement interdits. Pour effectuer le changement de fusibles, séparez l'appareil du secteur. Prenez un tournevis en croix adéquat et dévissez avec précaution le boîtier. Retirez le(s) fusibles(s) défectueux et remplacez celui(ceux)-ci par un (des) fusible(s) du même type et de capacité égale. Après avoir remplacé les fusibles, refermez et revissez le boîtier soigneusement en sens contraire. Ne réutilisez l'appareil que lorsque celui-ci est bien refermé et revissé.
- Lorsque l'appareil vient de passer d'un local froid dans un local chauffé, il ne faut pas le mettre immédiatement en service. La différence de température entre l'appareil et l'air ambiant donnerait naissance à une condensation de vapeur d'eau qui, dans certaines circonstances défavorables, risque d'en perturber gravement le fonctionnement. Laissez l'appareil prendre la température ambiante avant de la mettre en fonctionnement.
- Le fer à souder atteint des températures supérieuresà 160°C. Attention ! Danger de brûlures en cas de contact avec les pièces métalliques du fer à souder.
- Ne faites fonctionner la station de soudage que dans des pièces bien aérées ou près d'une installation d'aspiration. Les vapeurs produites (flux évaporé dans l'étain) sont nocives pour la santé.
- Observez impérativement les instructions du fabriquant des produits tels que pâte, graisse, de soudage, flux (colophonium), etc...
- N'utilisez pas le fer à souder pour chauffer des matières plastiques ou des liquides (solvant, eau, produit alcalin, etc...). Lorsque les matières plastiques chauffent, elles produisent des gaz dangereux et toxiques. Certains liquides chauffés peuvent, eux, produire des vapeurs explosives.
- Il est interdit d'utiliser des fers à souder sur des humains ou des animaux.
- Les fentes d'aération des appareils ne doivent pas être recouvertes ! Posez les appareils sur des supports difficilement inflammables, de manière à ce que l'air puisse entrer sans problème dans les appareils. Le refroidissement des appareils s'effectue par convection et par un ventilateur.
- En cas de travail sous tension, seul l'outillage expressément autorisé peut être utilisé.

- Evitez de déplacer des câbles métalliques et des contacts mis à nu. Tous ces points doivent être recouverts par des matières isolantes difficilement inflammables pour être protégés d'un contact direct. Les pièces conductrices électriques des appareils connectés doivent également être protégées par recouvrement.
- Lorsque vous constatez que le fer à souder ne peut plus fonctionner normalement, il importe de le mettre hors-service aussitôt en veillant à ce qu'elle ne puisse pas être remis en service par inadvertance. L'appareil ne peut plus fonctionner normalement
  - s'il présente des signes apparents de détérioration,
  - s'il a subi un stockage prolongé dans des conditions défavorables ou
  - s'il a subi de mauvaises conditions de transport.

3. Organes de commande



1. Face frontale
2. Borne d'alimentation (5 pôles DIN, 180 degrés) pour le branchement du fer à souder équipé d'un élément de chauffage et d'une sonde de température
3. Interrupteur marche/arrêt
4. Bouton-poussoir pour le réglage de température (partie supérieure : augmenter la température ; partie inférieure : diminuer la température)
5. Bouton de fonction (pour READ = lire = température réelle et pour SET = réglage = température théorique)
6. Afficheur digital pour la température de soudage
7. Témoin de fonctionnement (led rouge)
8. Porte-fusible pour le fusible secteur
9. Support de fer à souder avec compartiment éponge
10. Câble secteur

4. Mise en service

a) *Préparations*
- Conservez l'emballage pour protéger la station de soudage de la poussière et de l'humidité lors d'un transport ou si vous ne l'utilisez pas pendant un certain temps. Mettez l'interrupteur secteur son arrêt (OFF) si ce n'est pas encore fait.
- Fixez le support du fer à souder (ressort) dans l'endroit prévu à cet effet.
- Mettez le fer à souder dans son support (partie en plastique du ressort) jusqu'au déclic.
- Humidifiez l'éponge (elle ne doit pas goutter) et posez-la dans le compartiment du support.
- Branchez la fiche mâle du fer à souder dans la prise de la station de soudage (5 pôles), la fente tournée vers le haut.
- Fixez la panne sur la cartouche chauffante. Deux vis se trouvent à l'intérieur. Une plus petite (M3) sert à fixer la cartouche au fer, la vis la plus grande (M4) permet de fixer la panne dans la cartouche. Serrez délicatement cette vis à la main avec un tournevis cruciforme adapté. Revissez ces vis lorsque la cartouche est brûlante en observant les consignes de sécurité (ne pas toucher de parties métalliques situées sur le fer, etc...).

Vérifiez de temps en temps si les vis sont bien serrées.

Attention !
Ne faites jamais fonctionner le fer à souder sans panne, car cela peut endommager/détruire aussi bien la cartouche chauffante que la sonde de température.

b) *Branchement*

Branchez le câble secteur à une prise mise à la terre. Mettez la station en marche par l'interrupteur secteur (interrupteur à glissière) (sur "1"), dès que vous vous êtes assuré que le fer à souder est dans son support.

Attention !
En cas de fonctionnement prolongé de la station de soudage, le transformateur secteur devient très chaud. Veillez à une aération suffisante.

c) *Réglage de température*

Après avoir mis la station de soudage en marche et pressé le bouton de fonction, le message suivant apparaît : "200°C SET".
Réglez à présent la température de soudage désirée avec le bouton "Température". Une pression en haut du bouton correspond à une augmentation de la température de soudage (+) de 10°C. Une pression en bas du bouton correspond à une diminution de température (-) de 10°C.
Quand vous avez terminé le réglage, pressez la touche "FUNKTION". "READ" apparaît sur l'afficheur à la place de "SET". "-" apparaît à gauche pendant 1 seconde, le temps que la température sur la sonde (dans la cartouche chauffante) soit saisie et analysée par le dispositif électronique.