



**TOOLCRAFT**

## **Digitale Lötstation**

Ⓓ BEDIENUNGSANLEITUNG

## **Digital Soldering Station**

Ⓖᵇ OPERATING INSTRUCTIONS

## **Station à souder numérique**

Ⓕ NOTICE D'EMPLOI

## **Digitale soldeerstation**

Ⓖᵇᵇ GEBRUIKSAANWIJZING

Best.-Nr. / Item-No. /

N° de commande / Bestnr.

58 88 88 ST50-D 50W

58 89 99 ST80-D 80W

58 89 00 ST100-D 100W

100 %  
Recycling-  
Papier.

Chlorfrei  
gebleicht.

## **D** Impressum

Diese Bedienungsanleitung ist eine Publikation der Conrad Electronic SE,  
Klaus-Conrad-Straße 1, 92240 Hirschau/Germany

Alle Rechte einschließlich Übersetzung vorbehalten. Reproduktionen jeder Art, z. B. Fotokopie, Mikroverfilmung, oder die Erfassung in elektronischen Datenverarbeitungsanlagen, bedürfen der schriftlichen Genehmigung des Herausgebers.

Nachdruck, auch auszugsweise, verboten.

Diese Bedienungsanleitung entspricht dem technischen Stand bei Drucklegung. Änderung in Technik und Ausstattung vorbehalten.

© Copyright 2008 by Conrad Electronic SE. Printed in Germany.

100 % recy-  
cling paper.

Bleached  
without  
chlorine.

## **GB** Imprint

These operating instructions are published by Conrad Electronic SE,  
Klaus-Conrad-Straße 1, 92240 Hirschau/Germany

No reproduction (including translation) is permitted in whole or part e.g. photocopy, microfilming or storage in electronic data processing equipment, without the express written consent of the publisher.

The operating instructions reflect the current technical specifications at time of print. We reserve the right to change the technical or physical specifications.

© Copyright 2008 by Conrad Electronic SE. Printed in Germany.



## **F** Note de l'éditeur

Cette notice est une publication de la société Conrad Electronic SE,  
Klaus-Conrad-Straße 1, 92240 Hirschau/Allemagne.

Tous droits réservés, y compris traduction. Toute reproduction, quel que soit le type, par exemple photocopies, microfilms ou saisie dans des traitements de texte électronique est soumise à une autorisation préalable écrite de l'éditeur.

Duplication, même partielle, interdite.

Cette notice est conforme à la réglementation en vigueur lors de l'impression. Sous réserve de modifications techniques et d'équipement.

© Copyright 2008 par Conrad Electronic SE. Imprimé en Allemagne.

100%  
papier  
recyclé.

Blanchi  
sans  
chlore.

## **NL** Impressum

Deze gebruiksaanwijzing is een publikatie van Conrad Electronic Benelux B.V.

Alle rechten, inclusief de vertaling, voorbehouden. Reproducties van welke aard dan ook, fotokopie, microfilm of opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, alleen met schriftelijke toestemming van de uitgever.

Nadruk, ook in uittreksel, verboden.

Deze gebruiksaanwijzing voldoet aan de technische eisen bij het ter perse gaan. Wijzigingen in techniek en uitrusting voorbehouden.

© Copyright 2008 by Conrad Electronic Benelux B.V. Printed in Germany.

\*07-08/KH

100 %  
Recycling-  
papier.

Chloorvrij  
gebleekt.

- (D) Diese Bedienungsanleitung gehört zu diesem Produkt. Sie enthält wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung. Achten Sie hierauf, auch wenn Sie dieses Produkt an Dritte weitergeben.**

Heben Sie deshalb diese Bedienungsanleitung zum Nachlesen auf!

Eine Auflistung der Inhalte finden Sie in dem Inhaltsverzeichnis mit Angabe der entsprechenden Seitenzahlen auf Seite 4.

- (GB) These Operating Instructions accompany this product. They contain important information on setting up and using your product. You should refer to these instructions, even if you are buying this product for someone else.**

Please retain these Operating Instructions for future use!

A list of the contents can be found in the Table of contents, with the corresponding page number, on page 18.

- (F) Le présent mode d'emploi fait partie intégrante du produit. Il comporte des directives importantes pour la mise en service et la manipulation de l'appareil. Tenir compte de ces remarques, même en cas de transfert du produit à un tiers.**

Conserver ce mode d'emploi afin de pouvoir le consulter à tout moment.

La table des matières avec indication des pages correspondantes se trouve à la page 32.

- (NL) Deze gebruiksaanwijzing hoort bij dit product. Zij bevat belangrijke informatie over de inbedrijfstelling en het gebruik. Let hierop, ook wanneer u dit product aan derden overhandigt.**

Bewaar daarom deze gebruiksaanwijzing om in voorkomende gevallen te kunnen raadplegen.

In de inhoudsopgave op pagina 45 vindt u een lijst met inhoudspunten met vermelding van het bijbehorende.

## **D Einführung**

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,  
wir bedanken uns für den Kauf dieses Produkts.

Lesen Sie sich vor Inbetriebnahme des Produkts die komplette Bedienungsanleitung durch, beachten Sie alle Bedienungs- und Sicherheitshinweise!

Das Produkt ist EMV-geprüft und erfüllt die Anforderungen der geltenden europäischen und nationalen Richtlinien. Die CE-Konformität wurde nachgewiesen, die entsprechenden Erklärungen sind beim Hersteller hinterlegt.

### **Bei Fragen wenden Sie sich an unsere Technische Beratung**

<b>Deutschland:</b>	<b>Tel.-Nr.:</b>	<b>0180/5 31 21 11</b>
	<b>Fax-Nr.:</b>	<b>09604/40 88 48</b>
	<b>e-mail:</b>	<b>tkb@conrad.de</b>
	<b>Mo. - Fr.</b>	<b>8.00 bis 18.00 Uhr</b>
<b>Österreich:</b>	<b>Tel.-Nr.:</b>	<b>0 72 42/20 30 60</b>
	<b>Fax-Nr.:</b>	<b>0 72 42/20 30 66</b>
	<b>e-mail:</b>	<b>support@conrad.at</b>
	<b>Mo. - Do.</b>	<b>8.00 bis 17.00 Uhr, Fr. 8.00 bis 14.00 Uhr</b>
<b>Schweiz:</b>	<b>Tel.-Nr.:</b>	<b>0848/80 12 88</b>
	<b>Fax-Nr.:</b>	<b>0848/80 12 89</b>
	<b>e-mail:</b>	<b>support@conrad.ch</b>
	<b>Mo. - Fr.</b>	<b>8.00 bis 12.00 Uhr, 13.00 bis 17.00 Uhr</b>

# Inhaltsverzeichnis

Einführung .....	3
Bestimmungsgemäßer Einsatz.....	4
Bedienelemente.....	5
Sicherheits- und Gefahrenhinweise.....	6
Inbetriebnahme.....	8
Belegung der Funktionstasten.....	9
Umschaltung Anzeigewert Grad Celsius (°C) / Fahrenheit (°F).....	10
Korrektur der Lötspitzentemperatur.....	10
Kalibrierung .....	11
Wartung und Reinigung.....	13
Entsorgung .....	14
Behebung von Störungen.....	15
Technische Daten.....	16

## Bestimmungsgemäßer Einsatz

Die digitale Lötstation ist temperaturgeregelt mit einstellbarer Lötspitzentemperatur. Durch die regelbare Temperatur können sämtliche Lötarbeiten im Elektronikbereich mit diversen Weichloten (Blei-, Bleifrei- oder Silberlot) durchgeführt werden. Die Lötspitze ist wechselbar.

Im Display wird die Soll- und Ist-Temperatur angezeigt. Drei programmierbare Tasten können mit frei wählbaren Temperaturwerten belegt werden.

Der beiliegende LötKolben wurde auf diese Lötstation abgeglichen (Temperaturgenauigkeit). Wird ein Austausch des LötKolbens notwendig, muss ein neuer Abgleich durchgeführt werden.

Eine hochohmige Potential-Ausgleichsbuchse ermöglicht den Löteteil an MOS-Bauteilen oder ESD-Arbeitsplätzen und schützt so vor statischen Aufladungen während des Lötvorgangs.

Die Lötstation ist in Schutzklasse 2 (doppelte oder verstärkte Isolierung) aufgebaut und darf nur an haushaltsüblicher Netzspannung (230V~/50Hz) angeschlossen und betrieben werden.

Lötarbeiten an spannungsführenden Teilen sind nicht zulässig.

Ein Betrieb unter widrigen Umgebungsbedingungen ist nicht zulässig.

Widrige Umgebungsbedingungen sind:

- Nässe oder zu hohe Luftfeuchtigkeit,
- Staub und brennbare Gase, Dämpfe oder Lösungsmittel,
- starke Vibrationen.

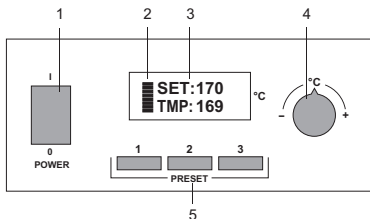
Eine andere Verwendung als zuvor beschrieben ist nicht zulässig und führt zur Beschädigung dieses Produktes. Darüber hinaus ist dies mit Gefahren, wie z.B. Kurzschluss, Brand, elektrischer Schlag etc. verbunden.

Das gesamte Produkt darf nicht geändert bzw. umgebaut werden!

Die Sicherheitshinweise sind unbedingt zu beachten!

## Bedienelemente

- 1 Betriebsschalter
- 2 Heizleistungsanzeige
- 3 Beleuchtetes Display
- 4 Temperaturregler
- 5 Multifunktionsstasten



# Sicherheits- und Gefahrenhinweise



Bei Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Bedienungsanleitung verursacht werden, erlischt der Garantieanspruch! Für Folgeschäden übernehmen wir keine Haftung! Bei Sach- oder Personenschäden, die durch unsachgemäße Handhabung oder Nichtbeachten der Sicherheitshinweise verursacht werden, übernehmen wir keine Haftung! In solchen Fällen erlischt jeder Garantieanspruch.

Dieses Produkt hat das Werk in sicherheitstechnisch einwandfreien Zustand verlassen. Um diesen Zustand zu erhalten und einen gefahrlosen Betrieb sicherzustellen, muss der Anwender die Sicherheitshinweise und Warnvermerke beachten, die in dieser Gebrauchsanweisung enthalten sind.

## Folgende Symbole gilt es zu beachten:



Ein in einem Dreieck befindliches Ausrufezeichen weist auf wichtige Hinweise in dieser Bedienungsanleitung hin, die unbedingt zu beachten sind.



Ein Blitzsymbol im Dreieck warnt vor einem elektrischen Schlag oder der Beeinträchtigung der elektrischen Sicherheit des Geräts.



Das „Hand“-Symbol ist zu finden, wenn Ihnen besondere Tipps und Hinweise zur Bedienung gegeben werden sollen.

Aus Sicherheits- und Zulassungsgründen (CE) ist das eigenmächtige Umbauen und/oder Verändern der Lötstation nicht gestattet. Beschädigte Netzleitungen dürfen nur von einer Fachkraft ausgetauscht werden.

Der Aufbau der Lötstation entspricht der Schutzklasse 2. Es ist darauf zu achten, dass die Isolierung des Gehäuses weder beschädigt noch zerstört wird.

Elektrogeräte und Zubehör gehören nicht in Kinderhände! Es ist kein Spielzeug.

Verbinden Sie Ihr Elektrogerät niemals gleich dann mit dem Netz, wenn es von einem kalten in einen warmen Raum gebracht wird. Das dabei entstehende Kondenswasser kann unter ungünstigen Umständen Ihr Gerät zerstören. Lassen Sie das Gerät vor dem Anschließen auf Zimmertemperatur kommen.

Fassen Sie niemals das Gerät mit nassen oder feuchten Händen an. Es besteht die Gefahr eines elektrischen Schlages.

Sorgen Sie beim Löten für ausreichende Belüftung. Löt- und Flussmitteldämpfe können gesundheitsschädlich sein.

Waschen Sie Ihre Hände gründlichst, nachdem Sie mit bleihaltigem Lötzinn gearbeitet haben. Nehmen Sie bleihaltiges Lötzinn nicht in den Mund und essen Sie nicht während dieser Arbeiten.

Die Anschlusskabel müssen vor Hitze und scharfen Kanten geschützt werden.

Tragen Sie beim Löten geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille.

Kinder müssen ununterbrochen beaufsichtigt werden, wenn sie sich in der Nähe von LötKolben aufhalten.

Löten Sie nur auf nicht-brennbaren Oberflächen. Achten Sie auf benachbarte Materialien da diese durch die Hitze beschädigt werden können.

Wenn anzunehmen ist, dass ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, so ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und gegen unbeabsichtigten Betrieb zu sichern. Es ist anzunehmen, dass ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, wenn:

- das Gerät sichtbare Beschädigungen aufweist,
- das Gerät nicht mehr arbeitet und
- nach längerer Lagerung unter ungünstigen Verhältnissen oder
- nach schweren Transportbeanspruchungen.



# Inbetriebnahme

- Entpacken Sie die Lötstation und kontrollieren alle Teile auf Beschädigungen. Beschädigte Teile dürfen nicht in Betrieb genommen werden.
- Stellen Sie den Ablageständer für den Lötkolben seitlich an die Lötstation. Befeuchten Sie den Reinigungsschwamm in der Schwammablage mit Wasser.
- Stecken Sie den Lötkolben an der 5-poligen Buchse der Lötstation an. Der Stecker passt nur polungsrichtig in die Buchse.
- Legen Sie den Lötkolben im Ablageständer ab. Beachten Sie, daß sich hierbei langfristig die Metallschale des Ablageständers erwärmt.
- Plazieren Sie die Lötstation auf einer stabilen und unempfindlichen Fläche.
- Verbinden Sie den Netzstecker mit einer spannungsführenden Steckdose und schalten die Lötstation am Netzschalter ein (I = EIN / 0 = AUS).
- Stellen Sie am Temperaturregler die gewünschte Lötspitzentemperatur ein (ca. 270 - 360°C für bleihaltiges Lot).
- Alternativ können Sie die Temperatur auch über die Funktionstasten (PRESET 1-3) durch einfaches Drücken einstellen. Die Tasten sind mit folgenden Temperaturwerten vorprogrammiert:  
PRESET 1 = 150°C (standby)  
PRESET 2 = 270°C  
PRESET 3 = 360°C  
Zum Wechsel einer Presetposition genügt ein kurzer Druck auf eine andere Taste. Eine Presetposition wird durch eine Änderung am Temperaturregler verlassen.
- Die Balkenanzeige (2) zeigt die Heizleistung des Lötkolbens. Die Anzahl der Balken nimmt ab, wenn die Solltemperatur erreicht wurde. Ist die Temperatur beim Abregeln überschritten, so erlischt diese Anzeige bis die korrekte Temperatur wieder vorhanden ist.



**Fassen Sie den Lötkolben nur am Griff an. Berühren Sie niemals die heiße Lötspitze oder Hülse. Verbrennungsgefahr!**  
**Legen Sie den Lötkolben beim Aufheizen und während den Löt-pausen immer in der LötKolbenablage ab.**  
**Achten Sie auf saubere Lötkontakte des Werkstücks.**

- Verzinnen Sie die aufgeheizte Lötspitze mit Lot. Streifen Sie überschüssiges Lot am feuchten Reinigungsschwamm ab.
- Erhitzen Sie die Lötstelle und führen Lötzinn zu.
- Lassen Sie die Lötstelle abkühlen.
- Säubern Sie die Lötspitze nach jedem Lötvorgang am feuchten Schwamm.
- Nach Beendigung der Lötarbeiten legen Sie den LötKolben in der Ablage ab und schalten die Lötstation am Betriebsschalter aus.
- Die Lötspitze nicht abfeilen, dadurch wird die Spitze zerstört.



**Nach Gebrauch LötKolben abkühlen lassen.  
Nicht in Wasser eintauchen.**

## Belegung der Funktionstasten

Die digitale Lötstation ermöglicht drei häufig verwendete Temperaturen auf drei Funktionstasten zu speichern. Dadurch entfällt das Einstellen über den Temperaturregler.

Die Tasten sind werksseitig vorprogrammiert und können frei belegt werden.

Zur neuen Belegung gehen Sie wie folgt vor:

- Drücken Sie die gewünschte PRESET-Taste und halten diese gedrückt.
- Nach ca. drei Sekunden wird im Display folgendes angezeigt (PS2 = PRESET 2)
- Stellen Sie mit dem Temperaturregler die gewünschte Temperatur ein.
- Der obere Wert hinter PS1 / PS2 / PS3 zeigt die Solltemperatur für den jeweiligen Speicherplatz an.
- Nach dem Loslassen der PRESET-Taste wird der neue Wert abgespeichert. Wiederholen Sie dies für die anderen Tasten.
- Die gespeicherten Werte bleiben auch nach dem Ausschalten erhalten.

<p><b>PS2: 280</b> <b>– TMP: 441</b></p>
--

## Umschaltung Anzeigewert Grad Celsius (°C) / Fahrenheit (°F)

Zur Umschaltung gehen Sie wie folgt vor:

1. Drücken Sie die Taste "PS3" = PRESET 3 und halten Sie diese gedrückt.
2. Schalten Sie die Lötstation ein.
3. War die letzte Betrieb in °C erscheint nun im Display "SEL: °F" = Selected Mode °F
4. Schalten Sie die Station aus - und nach ca. 2 Sekunden wieder ein.

Die Station arbeitet nun mit °F Werten in der Anzeige.

Wollen Sie in den °C Betrieb zurückkehren, wiederholen Sie den Vorgang (bei Punkt 3 erscheint dann im Display "SEL: °C").

## Korrektur der Lötspitzentemperatur

Die Temperaturanzeige wurde auf die Verwendung von Lötspitzen mit 0° Abweichung abgeglichen. Bei der Verwendung anderer Lötspitzen (zum Beispiel bei Best.-Nr. 588228 "T-3 3,2D Meißelform") weicht die im Display angezeigte Temperatur von der tatsächlichen Lötspitzentemperatur um 10°C ab. D. h. die Anzeige zeigt 270°C an --> tatsächliche Lötspitzentemperatur ist aber nur 260°C.

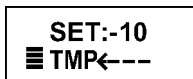
Diese Abweichung führt zu fehlerhaften Lötstellen und kann an der Lötstation kompensiert werden.

Gehen Sie bitte wie folgt vor:

- Drücken Sie die beiden Tasten „PRESET1“ und „PRESET3“ gleichzeitig und halten diese gedrückt.
- Nach ca. drei Sekunden erscheint folgende Anzeige
- Lassen Sie beide Tasten los
- Der gewünschte Korrekturwert läßt sich mit der Taste „PRESET 1“ für einen negativen Wert bis max. - 20°C bzw. mit der Taste „PRESET 3“ für den positiven Wert bis max. +30°C einstellen.

<b>SET:+00</b> <b>≡ TMP:---</b>
------------------------------------

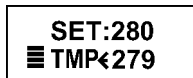
- In der Anzeige erscheint beispielsweise



- Drücken Sie zur Speicherung kurz die Taste „PRESET 2“.

- Der Wert wurde gespeichert. In der Anzeige erscheint z.B. ->

Der Pfeil hinter „TMP“ zeigt eine aktive Wertkorrektur an (< negativ / > positiv)



Ein negativer Wert bedeutet, daß die Lötspitze dem Heizelement mehr Wärme entzieht. Für die eingestellte Temperatur ist mehr Heizleistung erforderlich. Bei einem positiven Wert ist es umgekehrt. Die Einstellung bleibt auch nach dem Ausschalten der Lötstation erhalten.

## Kalibrierung

Um eine größtmögliche Genauigkeit der Temperaturanzeige zu erzielen, wurde die Lötstation werksseitig auf den beiliegenden LötKolben abgeglichen.

Wird es erforderlich, den LötKolben zu ersetzen oder auszutauschen, so muss eine neue Kalibrierprozedur durchgeführt werden. Die Prozedur dauert ca. 8 Minuten und ist in drei Stufen unterteilt.

Zur Kalibrierung gehen Sie bitte wie folgt vor:

- Schalten Sie die Lötstation aus und lassen Sie den LötKolben abkühlen.
- Ersetzen Sie den verbrauchten LötKolben gegen einen neuen des gleichen Typs und der gleichen Leistung.
- Legen Sie den neuen LötKolben im Ablageständer ab.
- Drücken Sie die Tasten „PRESET 1“ und „PRESET 3“ und halten diese gedrückt.

- Schalten Sie die Lötstation ein. Das Kalibriermenü startet. In der Anzeige erscheint folgendes:
- Lassen Sie beide Tasten los.

**SET:RUN**  
**TMP: 015**



Das Kalibrierprogramm startet mit einer Aufheizphase. Diese dauert ca. drei Minuten und wird durch einen Countdown von 15 bis 1 in der TMP-Zeile angezeigt. Nach dieser Zeit beträgt die Lötspitzentemperatur ca. 270 bis 400°C.

- Die zweite Stufe startet automatisch.
- Die Temperatur der Lötspitze wird geregelt. Dies wird erneut durch einen Countdown von 24 bis 0 angezeigt.
- Nach ca. fünf Minuten ist die Lötspitzentemperatur stabil. Die Temperatur liegt dabei unter 220°C.

**SET:RUN**  
**TMP: 024**



Vermeiden Sie in der Kalibrierphase unbedingt Zugluft. Dies könnte den Kalibriervorgang negativ beeinflussen.

- Die dritte Stufe startet wiederum automatisch. Die Temperaturwerte müssen nun gemessen und eingestellt werden.
- Das Display zeigt folgendes Bild. Die „TMP“-Zeile zeigt drei Striche, die „SET“ Zeile zeigt den Wert des Temperaturreglers - abhängig von seiner aktuellen Position.

**SET:150**  
**\_ TMP:---**

- Messen Sie nun mit einem präzisen Messfühler die Temperatur an der Lötspitze und lesen die tatsächliche Temperatur am Thermometer ab.



Verwenden Sie zur Messung einen kleinen Messfühler, da großflächige Fühler das Messergebnis verfälschen können. Gut geeignet sind K-Typ-Thermofühler.

- Stellen Sie am Temperaturregler den abgelesenen Wert ein. Durch Drehen ändert sich der Wert in der „SET“-Zeile.

**SET:170**  
**\_ TMP:---**

- Drücken Sie kurz die Taste „PRESET 2“. Das Einstellmenü wird beendet und die aktuelle Lötspitzen-temperatur angezeigt.
- Drücken Sie zum Abschluss die Taste „PRESET 2“ länger, so wird auf die voreingestellte Temperatur von „PRESET 2“ geregelt. Die Kalibrierung des neuen LötKolbens ist in beiden Fällen erfolgreich abgeschlossen. Schalten Sie die Lötstation bei Nichtgebrauch aus.

**SET:170**  
**TMP:169**



Ein versehentlich gestarteter Kalibriervorgang kann jederzeit durch Ausschalten abgebrochen werden, wenn die Taste „PRESET 2“ noch nicht gedrückt wurde. Die voreingestellten Werte bleiben erhalten.

## Wartung und Reinigung

Die Lötstation ist bis auf einen gelegentlichen Lötspitzenwechsel und einer äußeren Reinigung absolut wartungsfrei.

### Lötspitzenwechsel

Schalten Sie die Lötstation aus und lassen Sie den LötKolben vollständig abkühlen. Lösen Sie die metallische Überwurfmutter an der Hülse des LötKolbens. Ziehen Sie erst die Metallhülse und dann die Lötspitze ab.

Stecken Sie eine neue Lötspitze auf und verschrauben die Hülse wieder sorgfältig.



Wurde ein anderer Lötspizentyp gewählt, wird eine Korrektur der Lötspizentemperatur notwendig.

## Sicherungswechsel

Sollte der Netzschalter im eingeschalteten Zustand nicht leuchten, obwohl die Netzsteckdose spannungsführend ist, so trennen Sie durch Ziehen des Netzsteckers die Lötstation vom Netz.

Im Boden der Station befindet sich der Sicherungshalter für die Schmelzsicherung. Durch Drehen mit einem passenden Schraubendreher entgegen den Uhrzeigersinn, lässt sich der Sicherungseinsatz entnehmen.

Eine defekte Sicherung darf nur durch eine Sicherung gleicher Bauform und gleicher elektrischer Parameter ersetzt werden. Niemals die Sicherung flicken!

Achten Sie beim Einschrauben des Sicherungseinsatzes auf festen Sitz.

Sollte der Defekt nach einem Sicherungswechsel noch vorliegen, so ist die Lötstation außer Betrieb zu setzen.

## Reinigung

Das Gerät darf nur mit einem weichen, trockenen Tuch oder Pinsel gereinigt werden.



Verwenden Sie zur Reinigung keine scheuernde Reinigungsmittel, Benzine, Alkohole oder ähnliches. Dadurch wird die Oberfläche der Geräte angegriffen. Außerdem sind die Dämpfe gesundheitsschädlich und explosiv. Verwenden Sie zur Reinigung auch keine scharfkantigen Werkzeuge, Schraubendreher oder Metallbürsten o.ä.

## Entsorgung



Entsorgen Sie das Gerät am Ende seiner Lebensdauer nach den geltenden gesetzlichen Bestimmungen.

# Behebung von Störungen


Mit der digitalen Lötstation haben Sie ein Produkt erworben, welches nach dem Stand der Technik gebaut wurde und betriebssicher ist.

Dennoch kann es zu Problemen oder Störungen kommen.

Deshalb möchten wir Ihnen hier beschreiben, wie Sie mögliche Störungen leicht selbst beheben können:



**Beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise!**

Fehler	Mögliche Ursache
Keine Anzeige der Lötspitzentemperatur 	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Die Temperatur liegt außerhalb des messbaren Bereiches</li><li>■ Der LötKolben ist nicht angeschlossen</li><li>■ Der LötKolben ist defekt</li></ul>
Keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Leuchtet beim Einschalten der Netzschalter? Sicherungswechsel.</li></ul>
Unverständliche Zeichen im Display oder keine Bedienung mehr möglich	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Der Prozessor wurde gestört. Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein (Reset).</li></ul>



**Andere Reparaturen als zuvor beschrieben sind ausschließlich durch einen autorisierten Fachmann durchzuführen.**



## Technische Daten

	ST50-D	ST80-D	ST100-D
Betriebsspannung	230V~ 50Hz		
Leistungsaufnahme	max. 75W	max. 110W	max. 120W
Lötkolbenspannung	24V~		
Lötkolbenleistung	50W	80W	100W
Lötspitzentemperatur	150 bis 450°C, regelbar		
Sicherung	250V 400mA Träge	250V 630mA Träge	

## **GB** Introduction

Dear Customer,  
Thank you for purchasing this product.

Before starting operation, please read through these operating instructions completely observing all operating and safety information!

This product is EMV-tested and meets the requirements of the applicable European and national guidelines. Proof of CE conformity has been established and the corresponding declarations are obtainable from the manufacturer.

**For a fast response of your technical enquiries please use the email address listed below.**

<b>Germany:</b>	<b>Fon.</b>	<b>+ 49 9604/40 88 80</b>
	<b>Fax</b>	<b>+ 49 9604/40 88 48</b>
	<b>e-mail:</b>	<b>tkb@conrad.de</b>
	<b>Mon to Thurs</b>	<b>8.00am to 4.30pm</b>
	<b>Fri</b>	<b>8.00am to 2.00pm</b>

## Table of contents

Introduction.....	17
Usage in accordance with intended purpose.....	18
Controls.....	19
Safety Instructions and Hazard Warnings.....	20
Initial Operation.....	22
Assignment of the function keys.....	23
Switching the display value degrees Celsius (°C) / Fahrenheit (°F).....	24
Correction of the soldering tip temperature.....	24
Calibration.....	25
Maintenance and Cleaning.....	27
Disposal.....	28
Troubleshooting.....	29
Technical Data.....	30

## Usage in accordance with intended purpose

The digital soldering station is temperature-controlled with an adjustable soldering tip temperature. The adjustable temperature lets you perform all soldering work in the field of electronics with various soft solders (with/without lead or silver solder). The soldering tip can be exchanged.

The display shows the nominal and the current temperature. Three programmable buttons can be assigned freely selectable temperature values.

The enclosed soldering iron was calibrated on this soldering station (temperature accuracy). If the soldering iron has to be exchanged, it must be calibrated again.

A high-impedance potential equalization socket enables application on MOS components or ESD workstations and protects you from static charge during soldering.

The soldering station is designed in protective class 2 (double or reinforced insulation) and may only be operated with common household voltage (230V~/50Hz).

Soldering work on live parts is not permitted.

Operation is not permitted under unfavourable ambient conditions.

Unfavourable ambient conditions include:

- wetness or excessive humidity
- dust or combustible gases, vapours or solvents
- strong vibrations

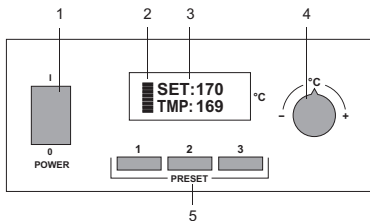
Uses other than those described above are not permitted. They will lead to damage to the product. Additionally misuse may lead to short circuiting, fire, electrical shocks etc.

No part of the product must be modified or converted!

The safety instructions should be observed without fail!

## Controls and indicators

- 1 Operating switch
- 2 Heating output display
- 3 Illuminated display
- 4 Temperature controller
- 5 Multi-function buttons



## Safety and Hazard Instructions



In case of damage resulting from the non-observance of these operating instructions, the warranty lapses! We will not assume any responsibility for consequential damage! We do not accept any liability for personal injury or damage to property caused by incorrect handling or non-observance of the safety instructions! The warranty will lapse in these cases.

This device left the factory in perfect condition in terms of safety engineering. To maintain this state and ensure safe operation, the user must observe the safety instructions and warnings contained in these operating instructions.

**The following symbols must be observed:**



A triangle containing an exclamation mark indicates important information in these operating instructions which is to be observed without fail.



The lightning symbol in a triangle warns against an electric shock or the impairment of the electrical safety of the device.



The “hand” symbol indicates special information and advice on operation of the appliance.

For safety and certification (CE) reasons, unauthorized modifications and/or changes to the soldering station are not permitted. Only an expert may replace damaged power cables.

The soldering station is designed in protective class 2. Make sure the insulation of the casing is neither damaged nor destroyed.

Electric appliances and accessories should be kept out of the reach of children! It is not a toy.

Never connect your electronic device to the mains immediately after it has been taken from a cold room to a warm one. The resulting condensation could, under adverse circumstances, destroy the appliance. Allow the device to reach room temperature before switching it on.

Never touch the device with wet or moist hands. Danger of electric shock!

Ensure sufficient ventilation when soldering. Soldering vapours may be hazardous to your health.

Wash your hands thoroughly after working with solder containing lead. Do not put solder containing lead into your mouth and do not eat while working with it.

The connecting cable has to be protected against heat and sharp edges.

Wear suitable protective clothing and glasses when soldering.

Children must be supervised at all times when they are in the proximity of soldering irons.

Only solder on non-flammable surfaces. Protect other materials nearby from damage through heat.

If you have reasons to assume that safe operation is no longer possible, then disconnect the appliance immediately and secure it against inadvertent operation. It can be assumed that safe operation is no longer possible if:

- the appliance is visibly damaged,
- it does not function any longer and
- if it has been stored for long periods of time under unfavourable conditions
- if it has been subject to considerable stress in transit.

## Initial operation

- Unpack the soldering station and check all parts for damages. Damaged parts may not be put into operation.
- Place the support for the soldering iron on the side next to the soldering station. Wet the sponge in the sponge rest with water.
- Plug the soldering iron into the 5-pole socket on the soldering station. The plug only fits in the right polarity.
- Place the soldering iron in the support stand. Note that the metal dish of the support stand heats up over the course of time.
- Place the soldering station onto a stable and robust surface.
- Connect the mains plug with a live outlet and switch the soldering station on at the mains switch (1 = ON / 0 = OFF).
- Set the desired soldering tip temperature at the temperature control (approx. 270 - 360°C for plumbiferous solder).

- Alternatively you can also set the temperature via the function keys by pressing them (PRESET 1-3). The buttons are pre-programmed with the following temperature values:

PRESET 1 = 150°C (standby)

PRESET 2 = 270°C

PRESET 3 = 360°C

To change the preset position, briefly press another button. You leave a preset position by changing the temperature control.

- The bar display (2) shows the heating output of the soldering iron. The number of bars decreases when the nominal temperature was reached. If the temperature is exceeded when decreasing, the display goes off until the correct temperature has been reached again.



**Only hold the soldering iron by its handle. Never touch the hot soldering tip or the shaft. Danger of burning!**

**Always place the soldering iron into the soldering iron support while it heats up and when taking breaks during soldering.**

**Make sure the soldering contacts of the workpiece are clean.**

- Cover the heated soldering tip with solder. Wipe off excess solder on the damp cleaning sponge.
- Heat the soldering spot and add solder.
- Let the soldering spot cool off.
- Clean the soldering tip on the damp sponge after each soldering work.
- After you have finished the soldering work, place the soldering iron into the support and turn the soldering station off at the operating switch.
- Do not file the soldering tip as this destroys it.



**Allow the soldering iron to cool down after use.  
Never submerge in water.**

## Assignment of the function keys

The digital soldering stations allows you to save three frequently used temperature settings on the three function keys. This avoids having to set the temperature via the control.

The keys were pre-programmed by the factory and can be assigned freely.

For reassigning values, proceed as follows.

- Press the desired PRESET key and keep it depressed.
- The display shows the following after approx. three seconds (PS2 = PRESET 2)
- Set the desired temperature with the temperature control.
- The top value behind PS1 / PS2 / PS3 shows the nominal temperature for the respective memory slot.
- After letting go of the PRESET button, the new value is saved. Repeat this for the other buttons.
- The saved values are also preserved after turning the station off.

**PS2: 280  
\_ TMP: 441**



## Switching the display value degrees Celsius (°C) / Fahrenheit (°F)

Proceed as follows to switch:

1. Press and hold the button "PS3" = PRESET 3.
2. Switch on the soldering station.
3. If the last operation was in °C, the display now shows "SEL: °F" = Selected Mode °F
4. Switch the station off and on again after approx. 2 seconds.

Now the station works with °F values on the display.

If you want to return to °C operation, repeat the process (at point 3, the display now shows "SEL: °C").

## Correcting the soldering tip temperature

The temperature display was aligned to the use with soldering tips with 0° deviation. When using different soldering tips (e.g. order no. 588228 "T-3 3.2D chisel shape"), the temperature displayed on the display deviates by 10°C from the actual soldering tip temperature, meaning the display shows 270°C and --> the actual soldering tip temperature is only 260°C however.

This deviation leads to faulty soldering spots and can be compensated on the soldering station.

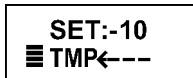
Please proceed as follows.

- Press the two buttons „PRESET1“ and „PRESET3“ simultaneously and keep it depressed.
- The following display appears after approx. 3 seconds
- Let go of both buttons.

<b>SET:+00</b> <b>≡ TMP:---</b>
------------------------------------

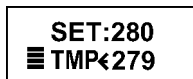
- The desired correction value can be set with the button „PRESET 1“ for a negative of up to max. - 20°C or with the button „PRESET 3“ for the positive value of up to max. +30°C.

- The display might show



- Briefly press „PRESET 2“ for saving this value.

- The value was saved. The display might show ->  
The arrow behind „TMP“ shows an active value correction (< negative / > positive)



A negative value means that the soldering tip draws more heat from the heating element. The set temperature requires more heating output. Vice versa with a positive value.

The setting is preserved after the soldering station is turned off.

## Calibration

In order to achieve the highest possible accuracy of the temperature display, the soldering station was calibrated to the enclosed soldering iron in the factory.

If you need to replace or exchange the soldering iron, you have to re-calibrate. The procedure takes approx. 8 minutes and consist of three stages:

For calibration, proceed as follows.

- Turn the soldering station off and let the soldering iron cool down.
- Replace the old soldering iron with another one of the same type and output.
- Place the new soldering iron in the support stand.
- Press the buttons „PRESET 1“ and „PRESET 3“ and keep these depressed.

- Switch the soldering station on. The calibration menu starts. The display shows the following:
- Let go of both buttons.



```

SET:RUN
TMP: 015
  
```



The calibration program starts with a heating up phase. This takes approx. three minutes and is displayed with a countdown from 15 to 1 in the TMP line. After this time, the soldering tip temperature is approx. 270 to 400°C.

- The second stage starts automatically.
- The temperature of the soldering tip is controlled. This is once again indicated by a countdown from 24 to 0.
- The soldering tip temperature is stable after approx. five minutes. The temperature is below 220°C here.

```

SET:RUN
TMP: 024
  
```



Avoid drafts of air under all circumstances during the calibration phase. This could have a negative impact on the calibration process.

- The third stage also starts automatically. Now you have to measure and set the temperature values.
- The display shows the following image. The „TMP“ line shows three dashes, the „SET“ line shows the value of the temperature control depending on its current position.
- Now measure the temperature on the soldering tip with a precise measuring probe and read off the actual temperature on the thermometer.

```

SET:150
TMP:---
  
```



Use a small measuring probe for measuring, as a large one may falsify the measuring result. K-type thermal probes are well suited.

- Set the determined value on the temperature control. By turning, you change the value in the „SET“ line.

**SET:170**  
**\_ TMP:---**

- Briefly press the button „PRESET 2“. This terminates the setup menu and displays the current soldering iron tip temperature.

**SET:170**  
**TMP:169**

- If you press the button „PRESET 2“ longer to finish, you switch back to the preset temperature of „PRESET 2“. In both cases, the calibration of the new soldering iron is finished successfully. Turn the soldering station off when it is not in use.



You can cancel an accidentally started calibration process at any time by turning the station off when the button „PRESET 2“ was not pressed yet. The preset values are preserved.

## Maintenance and Cleaning

Apart from occasionally exchanging the soldering tip and external cleaning, the soldering station is maintenance-free.

### Exchanging the soldering tip

Turn the soldering station off and let the soldering iron cool down completely.

Loosen the metal cap nut on the shaft of the soldering iron. First pull off the metal shaft and then the soldering tip.

Attach a new soldering tip and tighten the shaft carefully again.



If you have selected a different type of soldering tip, you have to correct the temperature of the soldering tip.

## Replacing the Fuse

If the mains switch is not lit when the station is turned on although the outlet is live, separate the soldering station from the mains by pulling the power plug.

The fuse holder for the circuit breaker is located in the bottom of the station.

You can remove the fuse insert by turning counter-clockwise with a matching screwdriver.

A defect fuse may only be replaced with a fuse of the same type and with equal electric parameters. Never repair the fuse!

Ensure a tight fit when screwing in the fuse insert.

If the defect persists after changing the fuse, put the soldering station out of operation.

## Cleaning

The appliance should be cleaned with a clean dry cloth or brush only.



Do not use cleaning agents which contain abrasives, petrol, alcohol or similar substances for cleaning purposes. Otherwise the appliance covering could corrode. Moreover the vapours are detrimental to health and explosive. Nor should sharp-edged tools, screwdrivers, metal brushes etc. be used for cleaning purposes.

## Disposal



When the device has become unusable, dispose of it in accordance with the current statutory regulations.

# Troubleshooting


In purchasing the digital soldering station, you have acquired a product which has been designed to the state of the art and is operationally reliable.

Problems and malfunctions may, however, still arise.

For this reason, the following is a description of how you can eliminate possible malfunctions yourself.



**Always adhere to the safety instructions!**

Fault	Possible cause
No display of the soldering tip temperature 	<ul style="list-style-type: none"><li>■ The temperature is outside of the measurable range</li><li>■ The soldering iron is not connected</li><li>■ The soldering iron is defective.</li></ul>
Appliance does not work	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Is the mains switch illuminated when the device is turned on? Replace the fuse</li></ul>
Incomprehensible characters on the display or no operation possible	<ul style="list-style-type: none"><li>■ The processor was disrupted. Turn the device off and on again (reset).</li></ul>



**Repairs other than those just described should only be performed by an authorised electrician.**

## Technical data

	ST50-D	ST80-D	ST100-D
Operating voltage	230V~/50Hz		
Power consumption	max. 75W	max. 110W	max. 120W
Soldering iron voltage	24V~		
Soldering iron output	50W	80W	100W
Soldering tip temperature	150 to 450°C, adjustable		
Fuse	250V 400mA slow-blow	250V 630mA slow-blow	

## **F** Introduction

Chère cliente, cher client,  
Nous vous remercions pour l'achat de ce produit.

Lisez attentivement l'intégralité de cette notice d'utilisation avant la mise en service du produit et respectez toutes les consignes d'utilisation et de sécurité !

Ce produit a été testé sous l'angle de la compatibilité électromagnétique et satisfait ainsi aux exigences des directives européennes et nationales en vigueur. La conformité à ces directives a été prouvée et les documents et déclarations correspondants sont déposés chez le constructeur.

**Pour toutes questions, adressez vous à notre service conseil technique**

**France:**           Tél.           0 892 897 777  
                      Fax           0 892 896 002  
                      e-mail:       support@conrad.fr  
                      du lundi au vendredi de 8h00 à 18h00  
                      le samedi de 8h00 à 12h00

**Suisse:**           Tél.           0848/80 12 88  
                      Fax           0848/80 12 89  
                      e-mail:       support@conrad.ch  
                      du lundi au vendredi de 8h00 à 12h00, 13h00 à 17h00



# Table des matières

Introduction.....	31
Utilisation conforme .....	32
Eléments de commande.....	33
Consignes de sécurité et indications de danger.....	34
Mise en service.....	36
Occupation des touches de fonction .....	37
Affichage de la température en degré Celsius (°C) / degré Fahrenheit (°F).....	38
Corriger la température de la panne.....	38
Etalonnage .....	39
Entretien et nettoyage .....	41
Elimination .....	42
Dépannage.....	43
Caractéristiques techniques .....	44

## Utilisation conforme

La station à souder numérique à température contrôlée a une température de panne réglable. En raison de la température réglable toutes les travaux de soudage dans le domaine d'électronique peuvent être effectués à l'aide de divers métaux d'apport de brasage tendre (plomb à braser, étain sans plomb ou argent de brasage). La panne est remplaçable.

L'écran affiche les températures de consigne et réelle. Trois touches programmables peuvent être occupées de trois valeurs de température à choix libre.

Le fer à souder fourni a été ajusté à la présente station à souder (exactitude de la température). Si le fer à souder doit être remplacé, il est nécessaire d'effectuer un nouvel ajustement.

Une douille de compensation de potentiel permet d'effectuer des travaux de soudage sur les composants M.O.S. ou à des postes de travail protégé ESD pour protéger ainsi contre les charges d'électricité statiques pendant le soudage.

La station de soudage appartient à la classe de protection 2 (double isolation ou isolation renforcée). Ne la branchez, ni la faites fonctionner que sur une tension de réseau domestique (230V~/50Hz).

Les travaux de soudage sur des pièces sous tension ne sont pas autorisés.

Le fonctionnement dans des conditions ambiantes défavorables est interdit.

Exemples de conditions défavorables :

- présence de liquides ou humidité de l'air trop élevée,
- poussières et vapeurs, solvants ou gaz inflammables,
- fortes vibrations.

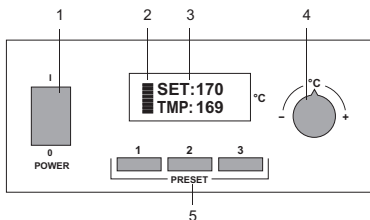
Toute utilisation autre que celle décrite précédemment est interdite et peut endommager ce produit. De plus, elle entraîne des risques de court-circuit, d'incendie, de décharge électrique, etc.

L'ensemble du produit ne doit être ni modifié, ni transformé !

Observez impérativement les consignes de sécurité !

## Éléments de commande

- 1 Interrupteur de service
- 2 Indicateur de la puissance chauffante
- 3 Ecran éclairé
- 4 Thermostat
- 5 Touches multifonctionnelles



## Consignes de sécurité et indications de danger



Tout dommage résultant d'un non-respect du présent mode d'emploi entraîne l'annulation de la garantie ! Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages consécutifs ! De même, nous déclinons toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation de l'appareil non conforme aux spécifications ou d'un non-respect des présentes instructions ! Dans ces cas, tout droit à la garantie sera annulé.

Du point de vue de la sécurité, cet produit a quitté l'usine en parfait état. Pour maintenir le produit dans cet état et pour assurer un fonctionnement sans risques, l'utilisateur est tenu d'observer les consignes de sécurité et les avertissements figurant dans le présent mode d'emploi.

**Respectez les pictogrammes suivants :**



Dans ce mode d'emploi, un point d'exclamation placé dans un triangle signale les informations importantes à respecter impérativement.



Le symbole de l'éclair dans un triangle met en garde contre tout risque de décharge électrique ou toute compromission de la sécurité électrique de l'appareil.



Le symbole de la « main » précède les recommandations et indications d'utilisation particulières.

Pour des raisons de sécurité et d'homologation (CE), il est interdit de transformer ou de modifier arbitrairement la station de soudage. Les cordons d'alimentation endommagés ne doivent être remplacés que par un spécialiste.

La construction de la station de soudage correspond à la classe de protection 2. Veillez à ce que l'isolation (du boîtier ou du câble de sortie) ne soit ni endommagée, ni détruite.

Les appareils électriques et les accessoires ne doivent pas être laissés à portée des enfants ! Il ne s'agit pas d'un jouet.

Ne connectez jamais votre appareil électronique au réseau immédiatement après qu'il a été déplacé d'un local froid à un local chaud. L'eau de condensation qui se forme en pareil cas risque de détruire l'appareil. Attendez jusqu'à ce que l'appareil ait atteint la température ambiante pour le brancher.

Ne touchez jamais l'appareil avec les mains humides ou mouillées. Risque d'électrocution mortelle.

Veillez à assurer une ventilation suffisante pendant le soudage. Les vapeurs qui se dégagent pendant le soudage peuvent nuire à la santé.

Lavez-vous soigneusement les mains après avoir travaillé avec de l'étain à base de plomb. Ne mettez jamais de l'étain à base de plomb dans votre bouche et ne mangez pas en effectuant des travaux de soudage.

Les câbles de raccordement doivent être protégés contre la chaleur et les arêtes vives.

Portez des vêtements et des lunettes de protection appropriés lors du soudage.

Les enfants doivent être toujours sous surveillance lorsqu'ils s'approchent des fers à souder.

Ne soudez que sur surfaces non inflammables. Veillez à ce des matériaux dans l'environnement ne soient pas endommagés par la chaleur.

Lorsqu'un fonctionnement sans risque de l'appareil n'est plus assuré, mettez-le hors service et assurez-vous qu'il ne pourra pas être remis involontairement en service.

Un fonctionnement sans risque n'est plus assuré lorsque :

- l'appareil est visiblement endommagé,
- l'appareil ne fonctionne plus et lorsque
- l'appareil a été stocké durant une période prolongée dans des conditions défavorables ou
- lorsqu'il a subi de sévères contraintes liées au transport.

## Mise en service

- Déballez la station à souder et vérifiez l'absence d'endommagement des pièces. Des pièces endommagées ne doivent pas être mises en service.
- Placez le support de rangement pour le fer à souder à côté de la station à souder. Mouillez l'éponge de nettoyage dans son support.
- Branchez le fer à souder à la douille à 5 broches de la station à souder. La fiche ne s'ajuste au connecteur qu'en respectant la polarité.
- Déposez le fer à souder dans le support de rangement. Notez qu'en faisant ceci, le bol métallique du support de rangement est chauffé à long terme.
- Placez la station à souder sur une surface stable et non fragile.
- Raccordez la fiche secteur à une prise sous tension et allumez la station à souder à l'aide de l'interrupteur secteur (I = MARCHE / 0 = ARRÊT).
- Réglez à l'aide du thermostat la température de panne souhaitée (env. 270 à 360°C en utilisant de l'étain à base de plomb).
- Comme alternative vous pouvez régler la température également en appuyant une fois sur les touches de fonction (PRESET 1-3). Les touches sont préprogrammées des valeurs de température suivantes :  
PRESET 1 = 150°C (standby)  
PRESET 2 = 270°C  
PRESET 3 = 360°C

Pour passer à une autre position PRESET il suffit d'appuyer courtement sur une autre touche. Quittez une position PRESET en modifiant la température par le biais du thermostat.

- L'affichage de barres (2) indique la puissance chauffante du fer à souder. Le nombre de barres diminue lorsque la température théorique a été atteinte. Si cette température est dépassée lors du contrôle, l'indicateur s'éteint jusqu'à ce que la température correcte soit atteinte de nouveau.



**Ne touchez le fer à souder qu'à sa manche. Ne jamais toucher la panne chaude du fer à souder ou le capuchon. Risques de brûlures!**

**Déposez le fer à souder toujours dans son support pendant le préchauffage et les pauses de soudage.**

**Veillez à ce que les contacts de soudage de la pièce soient propres.**

- Mettez de l'éteindre sur la panne préchauffée. Enlevez l'éteindre superflu avec l'éponge de nettoyage mouillée.
- Chauffez le joint à braser et ajoutez de l'éteindre.
- Attendez que le joints à braser refroidisse.
- Nettoyez la panne après toute opération de soudage à l'aide de l'éponge mouillée.
- Après avoir terminé les travaux de soudage, déposez le fer à souder dans son support et éteignez la station à souder à l'aide de l'interrupteur secteur.
- Ne limez pas la panne, cela la détruira.



**Après utilisation, laisser le fer à souder refroidir.  
Ne l'immergez pas dans l'eau.**

## Occupation des touches de fonction

La station à souder numérique permet de mémoriser trois valeurs de température fréquemment utilisées sur trois touches de fonction. Ceci permet d'éviter le réglage par le biais du thermorégulateur.

Les touches sont préprogrammées par l'usine et peuvent être occupées de valeurs à choix libre.

Pour modifier l'occupation, procédez comme suit :

- Appuyez sur la touche PRESET souhaitée et maintenez-la enfoncée.
- Après env. trois secondes, l'écran affiche le suivant : (PS2 = PRESET 2)
- Réglez la température désirée à l'aide du thermorégulateur.
- La valeur supérieure derrière PS1 / PS2 / PS3 indique la température théorique de l'espace mémoire correspondant.
- Après avoir lâché la touche PRESET, la nouvelle valeur est mémorisée. Répétez cette procédure pour les autres touches.
- Les valeurs mémorisées sont également maintenues après la mise hors tension de l'appareil.

<p><b>PS2: 280</b> <b>_ TMP: 441</b></p>
--

## Affichage de la température en degré Celsius (°C) / degré Fahrenheit (°F)

Pour commuter la température, procédez comme suit :

1. Appuyez sur la touche „PS3“ = PRESET 3 et maintenez-la enfoncée.
2. Allumez le poste à souder.
3. Si la dernière mise en service s'est effectuée en °C, le texte "SEL: °F" = Selected Mode °F apparaît à l'écran.
4. Eteignez le poste à souder - et remettez-le en marche environ 2 secondes plus tard.

Le poste à souder fonctionne uniquement avec un affichage en °F.

Si vous souhaitez revenir en mode °C, répétez l'opération (au point 3, le texte "SEL: °C s'affiche donc sur l'écran).

## Corriger la température de la panne

Le système ajuste l'affichage de la température aux fers à souder utilisés avec un écart de 0°. Lors de l'utilisation d'autres fers à souder (par exemple du n° de commande 588228 "T-3 3,2D Forme de burin"), la température affichée à l'écran s'écarte de 10°C de la température effective des fers à souder . C'est-à-dire que l'affichage indique 270 °C --> mais la température effective des fers à souder et de 260°C.

Cet écart entraîne des défauts au niveau des joints; il peut être compensé au poste à souder.

Pour ce faire, procédez comme suit :

- Appuyez en même temps sur les deux touches „PRESET1“ et „PRESET3“ et maintenez-les enfoncées.
- Après env. trois secondes, l'affichage suivant apparaît sur l'écran
- Lâchez les deux touches

<b>SET:+00</b> <b>≡ TMP:---</b>
------------------------------------

- La valeur de correction souhaitée peut être réglée avec la touche „PRESET 1“ pour une valeur négative jusqu'à max. - 20°C ou avec la touche „PRESET 3“ pour la valeur positive jusqu'à max. +30°C.

- L'écran affiche par exemple

**SET:-10**  
**≡ TMP←---**

- Pour mémoriser, appuyez brièvement sur la touche „PRESET 2“.

- La valeur a été mémorisée. L'écran affiche par ex. -> La flèche derrière „TMP“ indique une correction active de la valeur (< négatif / > positif)

**SET:280**  
**≡ TMP<279**



Une valeur négative signifie que la panne retire plus de chaleur de l'élément de chauffage. La température réglée requiert plus de puissance chauffante. Au cas d'une valeur positive, il est vice-versa.

Le réglage est également maintenu après la mise hors tension de la station à souder.

## Étalonnage

Pour atteindre une précision maximale de l'affichage de la température, la station à souder a été alignée par l'usine sur le fer à souder fourni.

S'il est nécessaire de remplacer le fer à souder, une nouvelle procédure d'étalonnage doit être effectuée. L'étalonnage dure env. 8 minutes et se divise en trois étapes. Pour l'étalonnage, veuillez procéder comme suit :

- Éteignez la station à souder et laissez refroidir le fer à souder.
- Remplacez le fer à souder usé d'un nouveau du même type et de la même puissance.
- Déposez le nouveau fer à souder dans le support de rangement.
- Appuyez sur les touches „PRESET 1“ et „PRESET 3“ et maintenez-les enfoncées.



- Mettez la station à souder sous tension. Le menu d'étalonnage démarre. L'écran affiche le suivant :
- Lâchez les deux touches.



SET:RUN  
TMP: 015



- Le deuxième niveau démarre automatiquement.
- La température de la panne est réglée. Cela est indiqué par un nouveau compte à rebours de 24 à 0.
- Après environ cinq minutes, la température de la panne est stable. La température s'élève à moins de 220°C.



SET:RUN  
TMP: 024



- La troisième étape démarre cependant automatiquement. Les valeurs de température doivent être mesurées et réglées à présent.
- L'afficheur montre l'image suivante. Dans la ligne „TMP“ vous voyez trois tirets, la ligne „SET“ indique la valeur du thermostat selon son réglage actuel.



SET:150  
\_ TMP:---



Utilisez pour le mesurage un petit détecteur, comme les grands détecteurs peuvent causer une mesure erronée. Les sondes thermiques de type K conviennent le mieux.

- Réglez le thermostat sur la valeur lue. En tournant, la valeur dans la ligne „SET“ change.

**SET:170**  
**\_ TMP:---**

- Appuyez brièvement sur la touche „PRESET 2“. Le menu de réglage est terminé et la température de panne actuelle est affichée.
- Pour finir, appuyez longuement sur la touche „PRESET 2“, ainsi la température préprogrammée de „PRESET 2“ est réglée. Dans les deux cas, l'étalonnage du nouveau fer à souder est terminé avec succès. En cas d'inutilisation, mettez la station à souder hors tension.

**SET:170**  
**TMP:169**



Si la touche „PRESET 2“ n'a pas encore été actionnée, toute procédure d'étalonnage démarrée involontairement peut être interrompue en mettant l'appareil hors tension. Les valeurs préprogrammées sont maintenues.

## Entretien et nettoyage

Hormis un remplacement occasionnel de la panne et un nettoyage extérieur, la station à souder ne nécessite aucun entretien.

## Remplacer la panne

Eteignez la station à souder et laissez refroidir complètement la station à souder. Desserrez l'écrou-raccord métallique sur le capuchon du fer à souder. Retirez d'abord le capuchon métallique, puis la panne. Insérez une nouvelle panne et vissez le capuchon soigneusement.



Si vous avez choisi un autre type de panne, il est nécessaire de corriger la température de la panne.

## Remplacement des fusibles

Si l'interrupteur secteur ne devait pas s'allumer lorsque l'appareil est mis en marche, bien que la prise secteur soit sous tension, débranchez la station à souder en retirant la fiche du secteur.

Le porte-fusible du coupe-circuit fusible se trouve dans le sol de la station à souder. Pour retirer le cartouche fusible, tournez-le à l'aide d'un tournevis approprié dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Un fusible défectueux ne doit être remplacée que par un fusible du même construction et de paramètres électriques identiques. Ne jamais réparer le fusible !

Lors du vissage du cartouche fusible, veillez à ce qu'il soit bien serré.

Si le dysfonctionnement se présente toujours après le remplacement du fusible, mettez la station à souder hors service.

## Nettoyage

L'appareil doit être nettoyé uniquement avec un chiffon sec et doux ou un pinceau.



Pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits récurants, de l'essence, des alcools ou autres produits similaires. Ces produits attaquent la surface des appareils. De plus, les vapeurs de ces produits sont explosives et nocives pour la santé. Ne pas utiliser d'outils à arêtes tranchantes, de tournevis ou de brosses métalliques, etc. pour nettoyer l'appareil.

## Elimination



Il convient de procéder à l'élimination de l'appareil au terme de sa durée de vie conformément aux prescriptions légales en vigueur.

## Dépannage


Avec la station à souder numérique, vous avez acquis un produit à la pointe du développement technique et bénéficiant d'une grande sécurité de fonctionnement.

Il est toutefois possible que des problèmes ou des pannes surviennent.

Vous trouverez ci-après plusieurs procédures vous permettant de vous dépanner vous-même le cas échéant :



**Observez impérativement les consignes de sécurité !**

Problème	Cause éventuelle
La température de la panne n'est pas affichée 	<ul style="list-style-type: none"><li>■ La température est hors de la plage mesurable</li><li>■ Le fer à souder n'est pas branché</li><li>■ Le fer à souder est défectueux</li></ul>
Pas de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Est-ce que l'interrupteur secteur s'allume lors de la mise en marche? Remplacement des fusibles.</li></ul>
L'écran affiche des caractères bizarres ou la manipulation n'est plus possible.	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Le processeur a été perturbé. Mettez l'appareil hors tension et effectuez un Reset.</li></ul>



**Les réparations autres que celles décrites précédemment doivent être exécutées uniquement par un technicien qualifié et agréé.**

## Caractéristiques techniques

	ST50-D	ST80-D	ST100-D
Tension de service	230V~/50Hz		
Consommation	max. : 75W	max. : 110W	max. 120W
Tension du fer à souder	24V~		
Puissance du fer à souder	50 W	80W	100W
Température de la panne	de 150 à 450°C, réglable		
Fusible	250V 400mA inerte	250V 630mA inerte	

# **NL** Inleiding

Geachte klant,  
Hartelijk dank voor de aanschaf van dit product.

Lees voor de ingebruikneming van dit product de volledige gebruikshandleiding door en neem alle bedienings- en veiligheidsvoorschriften in acht!

Het product is EMC-goedgekeurd en voldoet daarmee aan de voorwaarden van de geldende Europese en nationale richtlijnen. De CE-conformiteit is aangetoond; de overeenkomstige verklaringen zijn bij de fabrikant gedeponeerd.

**Voor meer informatie kunt u kijken op  
[www.conrad.nl](http://www.conrad.nl) of [www.conrad.be](http://www.conrad.be)**

## **Inhoudsopgave**

Inleiding .....	45
Voorgeschreven gebruik.....	46
Bedieningselementen .....	47
Veiligheidsvoorschriften en risico's.....	47
Ingebruikname .....	49
Toewijzing van de functietoetsen .....	50
Omschakeling indicatie graden Celsius (°C) / Fahrenheit (°F) .....	51
Correctie van de soldeerpointtemperatuur .....	51
Kalibratie.....	52
Onderhoud en reiniging .....	54
Verwijdering.....	56
Verhelpen van storingen.....	56
Technische gegevens.....	57

## Voorgeschreven gebruik

Het digitale soldeerstation is temperatuurgestuurd met een instelbare soldeerpunttemperatuur. Dankzij de regelbare temperatuur kunnen alle soldeerwerkzaamheden op het gebied van de elektronica met divers zacht soldeersel (lood-, loodvrij of zilversoldeersel) worden uitgevoerd. De soldeerpunt is verwisselbaar.

Op het display wordt zowel de ingestelde als de werkelijke temperatuur weergegeven. Drie programmeerbare toetsen kunnen met vrij selecteerbare temperatuurwaarden worden toegewezen.

De meegeleverde soldeerbout is op het soldeerstation afgestemd (temperatuurnauwkeurigheid). Als de soldeerbout vervangen moet worden, is een nieuwe kalibratie noodzakelijk.

Dankzij een hoogohmige equipotentiaalbus kan het soldeerstation bij MOS-onderdelen of ESD-werkplaatsen worden gebruikt, terwijl deze zo ook bescherming biedt tegen statische oplading tijdens het soldeerproces.

Het soldeerstation is in veiligheidsklasse 2 (dubbele of versterkte isolatie) opgebouwd en mag uitsluitend op gewone netspanning (230 V~/50 Hz) worden aangesloten en gebruikt.

Soldeerwerkzaamheden bij spanningvoerende delen zijn niet toegestaan.

Gebruik onder ongunstige omgevingsvoorwaarden is niet toegestaan.

Ongunstige omgevingsvoorwaarden zijn:

- vocht of een te hoge luchtvochtigheid,
- stof en brandbare gassen, dampen of oplosmiddelen,
- sterke trillingen.

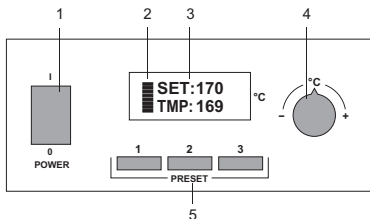
Een andere toepassing dan hierboven beschreven is niet toegestaan en kan leiden tot beschadiging van dit product. Daarnaast bestaat het risico van bijv. kortsluiting, brand of elektrische schokken.

Het complete product mag niet worden gewijzigd of omgebouwd!

De veiligheidsvoorschriften dienen absoluut in acht te worden genomen!

# Bedieningselementen

- 1 Bedieningsschakelaar
- 2 Weergave verwarmingsvermogen
- 3 Verlicht display
- 4 Temperatuurregelaar
- 5 Multifunctionele toetsen



## Veiligheidsvoorschriften en risico's



Bij schade die wordt veroorzaakt door het niet in acht nemen van deze gebruiksaanwijzing, vervalt het recht op garantie! Voor vervolgschade die hieruit ontstaat, zijn wij niet aansprakelijk! Voor materiële schade of persoonlijk letsel veroorzaakt door ondeskundig gebruik of het niet in acht nemen van de veiligheidsvoorschriften, zijn wij niet aansprakelijk! In dergelijke gevallen vervalt elke aanspraak op garantie.

Dit product heeft de fabriek in veiligheidstechnisch perfecte staat verlaten. Volg de instructies en waarschuwingen van de gebruiksaanwijzing op om deze status van het apparaat te handhaven en een gevaarloze werking te garanderen!

Let op de volgende symbolen:



Een uitroepteken in een driehoek wijst op belangrijke instructies in deze gebruiksaanwijzing die absoluut moeten worden opgevolgd.



Een bliksemschicht in een driehoek waarschuwt voor een elektrische schok of een veiligheidsbeperking van elektrische onderdelen in het apparaat.





Het „hand“-symbool vindt u bij bijzondere tips of instructies voor de bediening.

Op grond van de veiligheids- en toelatingsvoorschriften (CE) is het eigenhandig ombouwen en/of veranderen van het soldeerstation niet toegestaan. Beschadigde netsnoeren mogen uitsluitend door een elektrotechnicus worden vervangen.

De opbouw van het soldeerstation voldoet aan Veiligheidsklasse 2. Let op dat de isolatie van de behuizing niet wordt beschadigd of verwijderd.

Houd elektrische apparatuur en accessoires buiten bereik van kinderen! Het is geen speelgoed.

Sluit uw elektrische apparaat nooit direct op de netvoeding aan, wanneer het van een koude in een warme ruimte wordt gebracht. Het condenswater dat wordt gevormd, kan onder ongunstige omstandigheden uw apparaat beschadigen. Laat het apparaat op kamertemperatuur komen alvorens het aan te sluiten.

Raak het apparaat nooit met vochtige of natte handen aan. Er bestaat het gevaar van een elektrische schok.

Zorg bij het solderen voor voldoende ventilatie. Soldeer- en vloeimiddeldampen kunnen schadelijk voor de gezondheid zijn.

Was uw handen grondig, nadat u met loodhoudend soldeertin gewerkt heeft. Neem het loodhoudende soldeertin nooit in de mond en eet niet tijdens soldeerwerkzaamheden.

Het aansluitsnoer moet worden beschermd tegen hitte en scherpe randen.

Draag tijdens het solderen beschermende kleding en een veiligheidsbril.

Verlies kinderen nooit uit het oog als zij zich bij soldeerbouten ophouden.

Soldeer uitsluitend op niet-brandbare oppervlakken. Let op aangrenzende materialen omdat deze door de hitte beschadigd kunnen raken.

Wanneer men aanneemt dat een veilig gebruik niet meer mogelijk is, dan mag het apparaat niet meer worden gebruikt en moet het worden beveiligd tegen onbedoeld gebruik.

Er is wellicht sprake van onveilig gebruik als:

- het product zichtbaar is beschadigd,
- het product niet meer functioneert en
- het product gedurende langere tijd onder ongunstige omstandigheden is opgeslagen of
- het product tijdens transport te zwaar is belast.

## Ingebruikneming

- Pak het soldeerstation uit en controleer of er geen onderdelen beschadigd zijn. Beschadigde onderdelen mogen niet in bedrijf worden genomen.
- Zet de standaard voor de soldeerbout naast het soldeerstation. Maak de reinigingsspons vochtig in de sponshouder met water.
- Steek de soldeerbout op de 5-polige bus van het soldeerstation. De stekker past alleen volgens de juiste poolrichting in de bus.
- Plaats de soldeerbout in de soldeerboutstandaard. Houd er hierbij rekening mee dat de metalen schaal van de standaard erg lang heet is.
- Zet het soldeerstation op een stabiel en ongevoelig oppervlak.
- Sluit de netstekker aan op een spanningvoerende contactdoos en schakel het soldeerstation met de netschakelaar in (I = AAN / 0 = UIT).
- Stel met de temperatuurregelaar de gewenste soldeerbouttemperatuur in (ca. 270 - 360°C voor loodhoudend soldeersel).
- U kunt de temperatuur ook met behulp van de functietoetsen (PRESET 1-3) instellen door gewoon op deze toetsen te drukken. De toetsen zijn met de volgende temperatuurwaarden voorgeprogrammeerd:

PRESET 1 = 150°C (standby)

PRESET 2 = 270°C

PRESET 3 = 360°C

Voor het wisselen van een preset-stand is een korte druk op een andere toets voldoende. Een preset-stand wordt door een wijziging op de temperatuurregelaar verlaten.

- De balkaanduiding (2) geeft het verwarmingsvermogen van de soldeerbout aan. Het aantal balken neemt af wanneer de ingestelde temperatuur is bereikt. Als de temperatuur bij het afregelen wordt overschreden, verdwijnt deze aanduiding totdat de juiste temperatuur weer aanwezig is.



**Pak de soldeerbout alleen bij het handvat beet. Raak nooit de hete soldeerpunt of huls aan. Verbrandingsgevaar!**

**Plaats de soldeerbout bij het opwarmen en tijdens de soldeer-pauzes altijd op de soldeerboutstandaard.**

**Zorg voor schone soldeercontacten van het werkstuk.**

- Vertin de opgewarmde soldeerpunt met soldeersel. Strijk het overtollige soldeersel met de vochtige reinigingsspons af.
- Verwarm de soldeerplaats en voer soldeertin toe.
- Laat de soldeerplaats afkoelen.
- Maak de soldeerpunt na elk gebruik met de vochtige spons schoon.
- Na beëindiging van de soldeerwerkzaamheden legt u de soldeerbout in de standaard en zet u het soldeerstation met de bedieningsschakelaar uit.
- Vijl de soldeerpunt niet af; de punt raakt hierdoor beschadigd.



**Laat de soldeerbout na gebruik afkoelen.**

**Niet onderdompelen in water.**

## Toewijzing van de functietoetsen

Met het digitale soldeerstation kunnen drie vaak gebruikte temperaturen worden vastgelegd onder de drie functietoetsen. Hierdoor hoeft de temperatuurregelaar niet steeds te worden ingesteld.

De toetsen zijn in de fabriek voorgeprogrammeerd en kunnen naar wens worden toegewezen.

Voor het opnieuw toewijzen gaat u als volgt te werk:

- Druk op de gewenste PRESET-toets en houd deze ingedrukt.
- Na ongeveer drie seconden wordt op het display het volgende weergegeven (PS2 = PRESET 2)
- Stel met de temperatuurregelaar de gewenste temperatuur in.
- De bovenste waarde achter PS1 / PS2 / PS3 geeft de in te stellen temperatuur voor de betreffende geheugenplaats aan.

**PS2: 280  
\_ TMP: 441**

- Na het loslaten van de PRESET-toets wordt de nieuwe waarde opgeslagen. Herhaal deze procedure voor de andere toetsen.
- De opgeslagen waarden blijven ook na het uitschakelen bewaard.

## Omschakeling indicatie graden Celsius (°C) / Fahrenheit (°F)

Voor de omschakeling gaat u te werk als volgt:

1. Druk op de toets "PS3" = PRESET 3 en hou deze ingedrukt.
2. Schakel het soldeerstation in.
3. Indien het station in °C stond dan verschijnt op het display "SEL: °F" = Selected Mode °F
4. Schakel nu het station uit - en na ong. 2 seconden terug in.  
Het station werkt nu met °F-waarden in het display.  
Herhaal dit proces om terug te keren naar °C-bedrijf (bij punt 3 verschijnt dan op het display "SEL: °C").

## Correctie van de soldeerpunttemperatuur

De temperatuurindicatie werd afgeregeld op het gebruik van soldeerpunten met 0° afwijking. Bij gebruik van andere soldeerpunten (bijvoorbeeld bestelnr. 588228 "T-3 3,2D beitelvorm") verschilt de op het display aangegeven temperatuur van de werkelijke temperatuur van de soldeerpunt met ongeveer 10°C. Als de indicatie dus 270°C aanwijst, is de werkelijke temperatuur van de soldeerpunt slechts 260°C. Deze afwijking leidt tot slechte soldeerlassen, en kan aan het soldeerstation worden gecompenseerd.

Ga als volgt te werk:

- Druk beide toetsen „PRESET1“ en „PRESET3“ tegelijkertijd in en houd deze ingedrukt.

- Na ongeveer drie seconden verschijnt het volgende

**SET:+00**  
**≡ TMP:---**

- Laat beide toetsen los
- De gewenste correctiewaarde laat zich met de toets „PRESET 1“ instellen voor een negatieve waarde met tot max. - 20°C resp. met de toets „PRESET 3“ voor een positieve waarde tot max. +30°C.

- Op het display verschijnt bijvoorbeeld

**SET:-10**  
**≡ TMP←---**

- Druk kort op de toets „PRESET 2“ om de waarde op te slaan

- De waarde is opgeslagen. Op het display verschijnt bijvoorbeeld ->  
De pijl achter „TMP“ geeft een actieve waardecorrectie aan (< negatief / > positief)

**SET:280**  
**≡ TMP←279**



Een negatieve waarde geeft aan dat de soldeerpoint meer warmte aan het verwarmingselement onttrekt. Voor de ingestelde temperatuur is meer verwarmingsvermogen nodig. Bij een positieve waarde is het omgekeerd.

De instelling blijft ook na het uitschakelen van het soldeerstation bewaard.

## Kalibratie

Om een zo nauwkeurig mogelijke temperatuurweergave te verkrijgen, is het soldeerstation gekalibreerd overeenkomstig de meegeleverde soldeerbout.

Als de soldeerbout moet worden vervangen, moet een nieuwe kalibratieprocedure worden uitgevoerd. De procedure duurt ongeveer 8 minuten en is in drie stappen verdeeld.

Voor de kalibratie gaat u als volgt te werk:

- Zet het soldeerstation uit en laat de soldeerbout afkoelen.
- Vervang een oude soldeerbout door een soldeerbout van hetzelfde type en met hetzelfde vermogen.
- Plaats de nieuwe soldeerbout in de soldeerboutstandaard.
- Druk op de toetsen „PRESET 1“ en „PRESET 3“ en houd deze ingedrukt.
- Zet het soldeerstation aan. Het kalibratiemenu wordt gestart. Op het display verschijnt het volgende:
- Laat beide toetsen los.



**SET:RUN**  
**TMP: 015**



Het kalibratieprogramma start met een opwarmfase. Dit duurt ongeveer drie minuten en wordt door een countdown van 15 tot 1 op de TMP-regel weergegeven. Na deze tijd bedraagt de soldeerpunttemperatuur ca. 270 tot 400°C.

- De tweede fase start automatisch.
- De temperatuur van de soldeerpunt wordt geregeld. Dit wordt opnieuw met een countdown van 24 naar 0 aangegeven.
- Na ongeveer vijf minuten is de soldeerpunttemperatuur stabiel. De temperatuur ligt daarbij beneden 220°C.



**SET:RUN**  
**TMP: 024**



Voorkom absoluut tocht in de kalibratiefase. Dit zou het kalibratieproces negatief kunnen beïnvloeden.

- De derde fase start weer automatisch. De temperatuurwaarden moeten nu worden gemeten en ingesteld.
- Op het display verschijnt de volgende afbeelding. Op de „TMP“-regel staan drie streepjes, op de „SET“-regel staat de waarde van de temperatuurregelaar - afhankelijk van de actuele positie.



**SET:150**  
**— TMP:---**

- Meet nu met een nauwkeurige meetvoeler de temperatuur op de soldeerpunt en lees de daadwerkelijke temperatuur af op de thermometer.



Gebruik voor de meting een kleine meetvoeler aangezien grotere voelers het meetresultaat kunnen vervalsen. Heel geschikt zijn thermosensoren van het K-type.

- Stel op de temperatuurregelaar de afgelezen temperatuur in. Door te draaien verandert de waarde op de „SET“-regel.

**SET:170**  
**\_ TMP:---**

- Druk kort op de toets „PRESET 2“. Het instelmenu wordt afgesloten en de actuele soldeerpunttemperatuur wordt weergegeven.

**SET:170**  
**TMP: 169**

- Als u langer op de toets „PRESET 2“ drukt, dan wordt volgens de vooraf ingestelde temperatuur van „PRESET 2“ geregeld. De kalibratie van de nieuwe soldeerbout is in beide gevallen succesvol afgesloten. Schakel het soldeerstation uit als u het niet gebruikt.



Een per ongeluk gestart kalibratieproces kan altijd door uitschakelen worden afgebroken, wanneer de toets „PRESET 2“ nog niet werd ingedrukt. De vooraf ingestelde waarden blijven behouden.

## Onderhoud en reiniging

Afgezien van het reinigen van de buitenkant en het regelmatig vervangen van de soldeerpunt is het soldeerstation onderhoudsvrij.

## Soldeerpunt vervangen

Zet het soldeerstation uit en laat de soldeerbout volledig afkoelen.

Draai de metalen wartelmoer op de huls van de soldeerbout los. Trek eerst de metalen huls en dan de soldeerpunt van het apparaat.

Plaats een nieuwe soldeerpunt en schroef de huls weer zorgvuldig vast.



Als een ander soort soldeerpunt wordt gebruikt, is een correctie van de soldeerpunttemperatuur nodig.

## Zekeringen vervangen

Als de netschakelaar bij inschakeling niet brandt, ondanks dat de contactdoos wel spanningvoerend is, dient u de netstekker van het soldeerstation uit de contactdoos te trekken.

In de bodem van het station bevindt zich de zekeringhouder voor de smeltzekering. Door met een geschikte schroevendraaier linksom te draaien, kan de zekeringhouder uit het apparaat worden genomen.

Een defecte zekering mag alleen door een zekering van hetzelfde type en met dezelfde elektrische parameters worden vervangen. Repareren van de zekering is niet toegestaan!

Zorg dat de zekeringhouder weer goed wordt terug geplaatst.

Als het defect na het vervangen van een zekering nog steeds aanwezig is, dient u het soldeerstation niet meer te gebruiken.



## Reiniging

Het apparaat dient slechts met een zachte, droge doek of borstel te worden gereinigd.



Gebruik voor het schoonmaken geen schurende schoonmaakmiddelen, benzine, alcohol of soortgelijke producten. Hierdoor wordt het oppervlak van de apparaten aangetast. Bovendien zijn de dampen schadelijk voor de gezondheid en kunnen deze explosief zijn. Gebruik voor de reiniging ook geen scherp gereedschap, schroevendraaiers of staalborstels en dergelijke.

## Afvoeren



Verwijder het onbruikbaar geworden product volgens de geldende wettelijke voorschriften.



## Storingen verhelpen


U hebt met dit digitale soldeerstation een product aangeschaft dat volgens de huidige stand van de techniek is gebouwd en veilig in de omgang is.

Toch kunnen zich problemen of storingen voordoen.

Hieronder vindt u enkele maatregelen om eventuele storingen eenvoudig zelf te verhelpen:



**Neem altijd de veiligheidsvoorschriften in acht!**

Fout	Mogelijke oorzaak
Geen weergave van de soldeerpunttemperatuur 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ De temperatuur ligt buiten het meetbare bereik</li> <li>■ De soldeerbout is niet aangesloten</li> <li>■ De soldeerbout is defect</li> </ul>
Geen functie	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Brandt de netschakelaar bij inschakeling? Zekeringen vervangen</li> </ul>
Onbegrijpelijke tekens op het display of geen bediening meer mogelijk	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ De processor is defect. Schakel het apparaat uit en weer in (reset).</li> </ul>



Andere reparaties dan hierboven beschreven, mogen uitsluitend door een erkende vakman worden uitgevoerd.

## Technische gegevens

	ST50-D	ST80-D	ST100-D
Voedingsspanning	230V~ 50Hz		
Opgenomen vermogen	max. 75W	max. 110W	max. 120W
Soldeerboutspanning	24V~		
Soldeerboutvermogen	50 W	80 W	100W
Soldeerpunttemperatuur	150 tot 450°C, regelbaar		
Zekering	250V 400mA traag	250V 630mA traag	



