

Manual de Utilização

YA XUN 858D



Especificações da Estação Ar Quente:

1. Entrada de Alimentação: AC 220V/60Hz.
2. Consumo de Corrente Máximo 460W.
3. Ajuste de temperatura: 100C°...450C°
4. Resistência de aterramento: 2 Ohm.
5. Tensão de Alimentação 12V.
6. Volume de Ar: 100L/ min.

Especificações do Ferro de Solda:

1. Entrada de Alimentação: AC 220V/60Hz.
2. Consumo de Corrente 40W.
3. Ajuste de temperatura: 200C°...480C°
4. Resistência de aterramento 2 Ohm.
5. Estabilização de Temperatura +/- 2%.
6. Tensão de trabalho da resistência 22V 1.8A.

Tensão de trabalho **220V/60Hz** consumo máximo 500 Watts.
Acompanha 03 Bicos redondos: 7mm, 8mm, 12mm.

YA XUN 858D PAINEL FRONTAL



Figura 1

YA XUN 858D PAINEL TRASEIRO

- 1- Conectando o cabo de alimentação da rede elétrica.
- 2- Chave Liga/Desliga (Power)



Figura 2

LIGANDO O EQUIPAMENTO

- 1- Conecte o conector do ferro de solda, no conector frontal esquerdo (observe a posição de encaixe).
- 2- Conecte o conector do cabo de ar quente, no conector direito (observe a posição de encaixe).
- 3- Conecte o cabo de alimentação no painel traseiro.
- 4- Conecte o cabo de alimentação na rede elétrica.
- 5- Pressione a chave Power traseira.



Figura 3

Rosca, para fixação do suporte magnético do cabo de ar quente. Parafusar o suporte de acordo com a preferência, furação no lado esquerdo ou direito.

BOTÕES DE AJUSTE DO AR QUENTE

Pressionando os botões de ajuste de ar e temperatura, é possível ajustar o equipamento de acordo com sua necessidade, o primeiro ajuste deve ser o de volume de ar, somente depois de ajustar o ar, efetue o ajuste de temperatura.

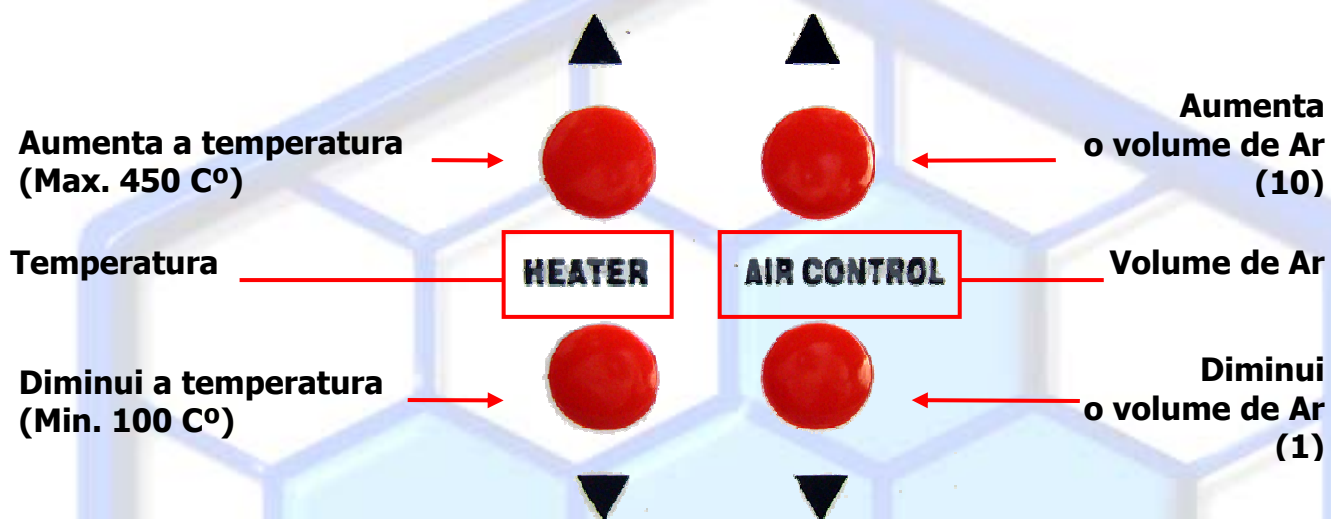


Figura 4

Ajustando o Ar: Pressione e segure o botão superior (▲) do ajuste de ar até atingir o valor 6 no mostrador digital (Figura 5). Para diminuir o ajuste de ar pressione e segure o botão (▼).

Ajuste da Temperatura: Pressione e segure o botão (▲) do ajuste de calor até atingir o valor 300 no mostrador digital (Figura 6). Para diminuir o ajuste de calor pressione e segure o botão (▼).



Figura 5



Figura 6

Depois de ajustado, retire o cabo do ar quente do suporte, neste momento a temperatura começa a subir, até atingir o valor ajustado (figura 7). O cabo possui um sensor magnético, que liga e desliga o sistema de aquecimento quando não está sendo utilizado. Então o equipamento só estará em funcionamento quando retirado do suporte. Ao reconectar no suporte o equipamento estará em modo econômico.

Obs.: O aquecimento após retirado do suporte é extremamente rápido.



Figura 7

LED INDICADOR DE MODO DE FUNCIONAMENTO

No display do equipamento temos o LED indicador de funcionamento, vide Figura 8.



APAGADO: Modo econômico

ACESO: Em aquecimento

PISCANDO: Chegou ao ponto ideal de ajuste, pronto para uso.

Dicas Importantes:

- Nunca utilizar alta temperatura e pouco ar.
- Nunca obstruir a saída de ar da ponta.
- Evitar batidas e quedas na ponta do ar quente.
- Temperatura e ar ideal para trabalhar com SMD/BGA,
Ar: 6 Temperatura: 300 C°

FERRO DE SOLDA

- 1- Conecte o conector do ferro de solda na entrada (1).
- 2- Ajustar o Knob de temperatura em 350 C° (2), pressione a tecla Power traseira.
- 3- Verificar o LED (3) que fica aceso até atingir a temperatura selecionada, após isso o LED ficará piscando, indicando que está na temperatura ajustada. (Tempo médio de aquecimento 20s).



3 – LED de indicação de Funcionamento

2 – Knob de ajuste temperatura

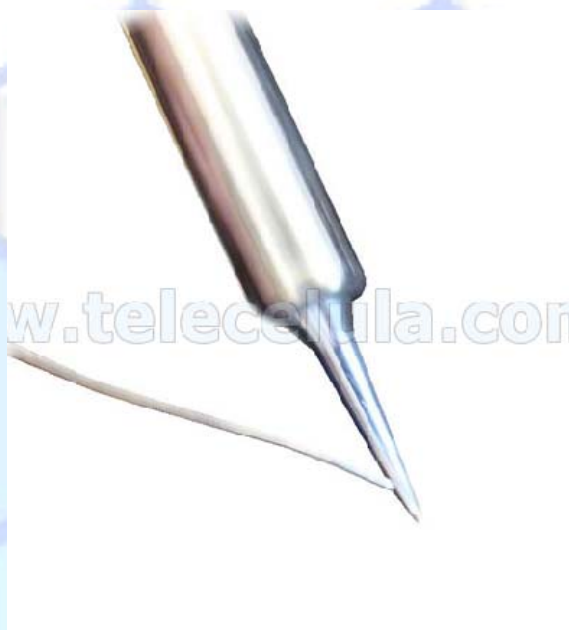
1 – Conectar o ferro de solda

Dicas importantes:

- *Estanhar e manter a ponta limpa semanalmente.*
- *Caso não utilize por longos períodos, manter a temperatura no mínimo, 200C°.*
- *Evitar quedas e batidas no cabo, a resistência é de cerâmica e sensível a quedas.*
- *Nunca limar a ponta do ferro de solda.*

ESTANHANDO A PONTA DO FERRO DE SOLDA

- 1- Ajuste a temperatura em 350 C°.
- 2- Retire o ferro de solda do suporte.
- 3- Encoste o estanho em toda região da ponta do ferro de solda.
- 4- Mantenha o estanho na ponta do ferro por 2 minutos.



- 5- Efetue a limpeza da ponta na esponja vegetal (molhe a esponja com água, cuidado para não molhar a ponta completa do ferro de solda no ato da limpeza, só passe a ponta na esponja fazendo movimentos circulares).
- 6- Após a limpeza, aplique novamente estanho na ponta do ferro e manter por 5 minutos.
- 7- Efetue semanalmente este processo.