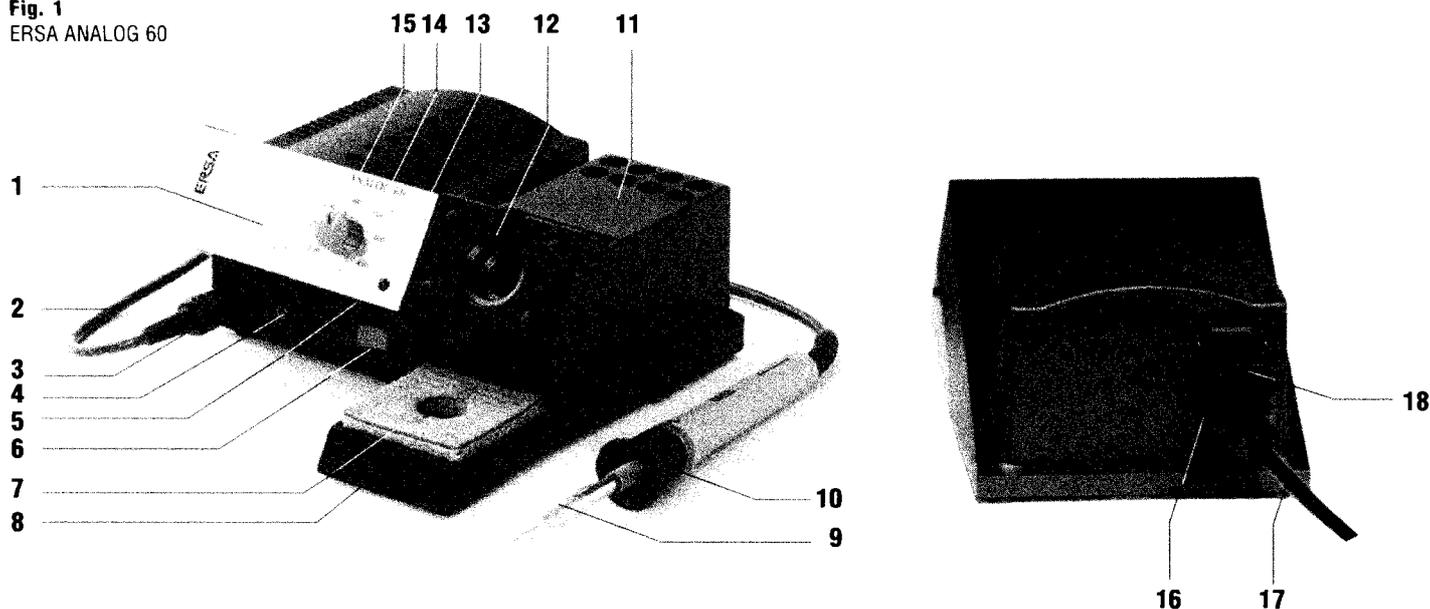


STAZIONI ERSA ANALOG 60/60A/80/80A

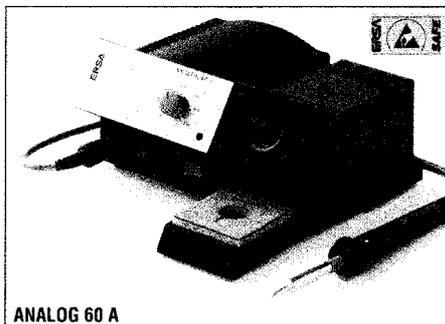
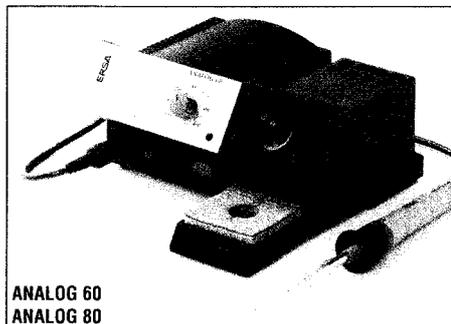
Indice

- | | |
|---|--|
| 1. Prima della messa in funzione | 8. Sostituzione dell'elemento riscaldante Basic tool 60 |
| 2. Messa in funzione | 9. Sostituzione dell'elemento riscaldante Ergo tool |
| 3. Indicazioni sulla saldatura | 10. Sostituzione dell'elemento riscaldante Basic tool 80 |
| 4. Lavori con componenti sensibili | 11. Sostituzione dell'elemento riscaldante Power tool |
| 5. Sostituzione della punta di saldatura | 12. Dati tecnici / Dati per l'ordinazione |
| 6. Calibrare (soltanto ANALOG 60 / ANALOG 60 A) | 13. Punte di saldatura |
| 7. Diagnosi dei guasti | 14. Temperatura fissa |

Fig. 1
ERSA ANALOG 60



- | | |
|--|---------------------------------|
| 1. Alimentatore | 10. Saldatoio |
| 2. Linea di allacciamento | 11. Supporto |
| 3. Spina saldatoio | 12. Supporto conico |
| 4. Jack di compensazione potenziale | 13. Indicatore di funzionamento |
| 5. Potenziometro di compensazione (solo ANALOG 60 / ANALOG 60 A) | 14. Scala di temperatura |
| 6. Interruttore | 15. Manopola di regolazione |
| 7. Spugna di viscosa | 16. Fusibile / Portafusibile |
| 8. Portaspugna | 17. Cavo di rete |
| 9. Punte di saldatura | 18. Spina |



1. Prima della messa in funzione

Si prega di controllare che il contenuto della confezione sia completo. Esso è composto da:

- alimentatore
- cavo di rete
- saldatoio con punta di saldatura
- supporto con spugna di viscosa
- le presenti istruzioni per l'uso

Se i componenti elencati non sono completi oppure sono danneggiati, mettetevi in contatto con il Vostro fornitore.

2. Messa in funzione

- 2.1 Controllare che la tensione di esercizio coincida con il valore indicato sulla targhetta.
- 2.2 Posizionare l'interruttore su 0 (Pos. 6/fig. 1).
- 2.3 Inserire la linea di allacciamento (pos. 17/fig. 1) con la spina (pos. 18/fig. 1) sul retro dell'apparecchio. Inserire la spina nella presa.
- 2.4 Collegare il saldatoio (pos. 10/fig. 1) all'alimentatore e posarlo sul supporto.

Indicazione:

non colpire oggetti duri con il saldatoio, dato che l'elemento riscaldante di ceramica è fragile.

- 2.5 Inumidire bene la spugna (pos. 7/fig. 1) e posarla sul portaspugna (pos. 8/fig. 1).
- 2.6 Accendere l'apparecchio.
- 2.7 Regolare la temperatura desiderata mediante la manopola (pos. 15/fig. 1). Se è richiesta la temperatura fissa: vedasi l'allegato n.1!

3. Indicazioni relative alla saldatura

- 3.1 I punti di saldatura devono essere sempre puliti e sgrassati.
- 3.2 I tempi di saldatura devono essere possibilmente brevi, tuttavia il punto di saldatura deve essere riscaldato a sufficienza e in modo uniforme, per garantire una buona giunzione.
- 3.3 Prima della saldatura, pulire leggermente la punta di saldatura sulla spugna umida, in modo che ritorni a splendere metallicamente. Così facendo si evita che materiale per saldature ossidato o resti di fondente bruciato arrivino sul punto di saldatura.

Riscaldare il punto di saldatura portando a contatto la punta di saldatura in modo uniforme con l'occhio di saldatura (pad) e con il punto di collegamento del componente.

Alimentare filo di saldatura (ad es. filo di saldatura ERSA Sn 60Pb40 secondo il DIN 1707 con anima di fondente).

Ripetere il procedimento di saldatura.

Di tanto in tanto sfregare la punta di saldatura sulla spugna umida. Una punta di saldatura sporca allunga i tempi di lavoro.

Dopo l'ultima saldatura non pulire la punta. Il residuo di saldatura protegge la punta dall'ossidazione.

Attenzione!

La punta di saldatura si riscalda fino a 450°C.

- Prima di utilizzare il saldatoio controllare che la molla per il fissaggio della punta di saldatura sia correttamente agganciata.
- Non portare la punta di saldatura a contatto con la pelle o con materiali sensibili al calore.
- Rimuovere oggetti, liquidi e gas infiammabili dall'area di lavoro del saldatoio.
- In caso di non uso, conservare sempre il saldatoio nel supporto.

4. Lavorare con componenti sensibili

Alcuni componenti possono venire danneggiati dalla scarica elettrostatica (si prega di fare attenzione alle avvertenze riportate sulla confezione oppure di chiedere consiglio alla ditta o al fornitore).

Per proteggere questi componenti è opportuno utilizzare un luogo di lavoro protetto da ESD (ESD = scarica elettrostatica).

La stazione di saldatura può venire integrata senza problemi in un tale ambiente. Attraverso la presa di compensazione del potenziale (pos. 1./fig. 2) la punta di saldatura può venire collegata ad alto valore ohmico (220 kΩ) con la base di lavoro conduttiva.

Le stazioni di saldatura con una „A“ posta alla fine dell'indicazione di modello sono attrezzate in modo completamente antistatico e soddisfano inoltre i requisiti dello standard militare americano.

Fig. 2

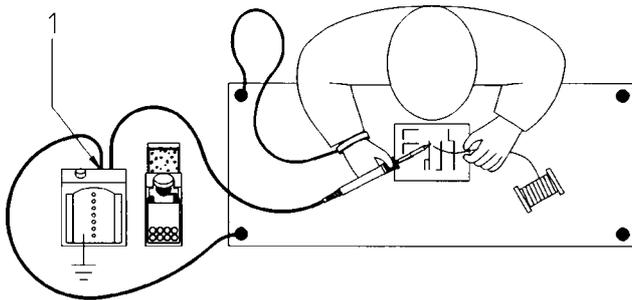
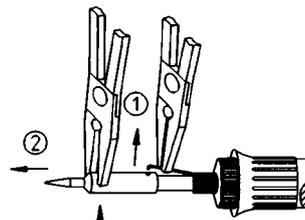
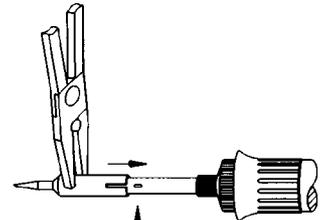


Fig. 3a - Estrarla



Afferre la punta con la pinza piatta soltanto in questo punto ed estrarla.

Fig. 3b - Inserire



5. Sostituzione della punta di saldatura

La punta di saldatura deve venire sostituita quando è consumata oppure quando si desidera una diversa forma di punta (vedi dati tecnici).

La punta di saldatura può essere sostituita anche quando è calda.

L'unità deve essere spenta perché gli elementi scaldanti senza le punte di saldatura si possono surriscaldare.

- 5.1 Sollevare il gancio elastico dal foro nella punta (pos. 1/fig. 3a) ed estrarre la punta con una pinza piatta (pos. 2/fig. 3a).
- 5.2 Posare la punta calda su un supporto adatto o sul suo apposito supporto.
- 5.3 Inserire un'altra punta facendola scorrere fino all'arresto (fig. 3b). Quando fate pressione all'estremità, assicuratevi che i lati dell'elemento scaldante siano in corrispondenza delle scanalature del fusto dell'elemento. In questo modo la punta di saldatura viene posizionata e non può girarsi.
- 5.4 Agganciare nuovamente il gancio elastico nel foro della punta usando le pinze piatte.

Per conservare una buona capacità elettrica e termica, la punta di saldatura dovrebbe venire tolta di tanto in tanto e l'elemento riscaldante andrebbe venire pulito con un spazzola di ottone.

Per evitare errori di misurazione, fare attenzione che la punta di saldatura sia pulita e non vi siano correnti d'aria. Le misurazioni possono essere alterate da finestre aperte, da gente che si muove intorno o da fattori analoghi.

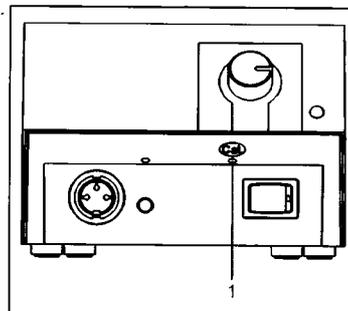
6. Calibrare (soltanto ANALOG 60 / ANALOG 60A)

Normalmente non è necessario calibrare la stazione.

Se tuttavia si lavora con una punta speciale, oppure se la temperatura di saldatura deve venire regolata con particolare precisione in un determinato campo, la temperatura effettiva della punta può venire fatta coincidere con la scala nel modo seguente:

- 6.1 Montare sul soldatoio la punta desiderata e regolare la temperatura di lavoro necessaria.
- 6.2 Con un apparecchio di misura (ad es. apparecchio per la misurazione della temperatura ERSO DTM 100) accertare la temperatura della punta di saldatura. Se la temperatura regolata è stabile, comparare questo valore con il valore di temperatura regolato.
- 6.3 Se la temperatura misurata è troppo bassa, girare verso destra il potenziometro di calibratura (pos. 5/fig.1; pos. 1/fig. 4) in caso contrario verso sinistra.

Abb. 4 / fig. 4



7. Diagnosi guasti

Se la stazione di saldatura non dovesse funzionare in modo adeguato, va controllata nel modo seguente:

- C'è corrente (il cavo di alimentazione è correttamente all'attacco della presa e all'apparecchio)?
- Il fusibile è difettoso?
Va osservato che un fusibile difettoso può anche essere l'indicazione di una causa di guasto più profonda. Di conseguenza in generale non è sufficiente sostituire semplicemente il fusibile.
- Il saldatoio è collegato correttamente con l'alimentatore?

Se dopo avere verificato i suddetti punti, la punta di saldatura non si riscalda, può essere controllato il passaggio tra resistenza di riscaldamento e sensore termico utilizzando un apparecchio di misura della resistenza (vedi punti 8.1 oppure 9.1/2, 10.1/2, 11.1/2). Se non è presente un passaggio, l'elemento riscaldante è difettoso e va sostituito (vedi punti 8.2 oppure 9.3, 10.3, 11.3).

Se è presente un passaggio e non si riesce ad individuare il guasto, si prega di portare a riparare sia il saldatoio che l'alimentatore, rivolgendosi al negoziante o inviando direttamente l'apparecchio alla ditta (Indirizzo all'ultima pagina).

Attenzione:

I lavori di riparazione dell'alimentatore possono essere eseguiti esclusivamente da elettronici autorizzati.

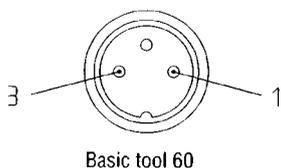
Nell'apparecchio si trovano parti sotto tensione, e quindi in caso di intervento inadeguato esiste pericolo di vita.

8. Sostituzione dell'elemento riscaldante Basic tool 60

8.1 Controllo del passaggio dell'elemento riscaldante (fig. 5)

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 1 e 3 deve essere tra i 6 Ohm (a saldatore freddo) e i 7 Ohm (ad alta temperatura). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

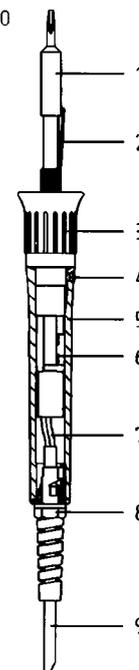
Fig. 5



8.2 Sostituzione dell'elemento riscaldante/ Sostituzione della linea di allacciamento (fig. 6)

- 8.2.1 Staccare il saldatoio dalla stazione.
- 8.2.2 Estrarre la punta raffreddata (pos. 1) e l'attacco punta (pos. 2) dall'elemento riscaldante (pos. 3).
- 8.2.3 Scaricare la trazione (pos. 8) con la chiave SW 12 girando in senso antiorario (tre giri circa).
- 8.2.4 Svitare la vite di fissaggio del manico (pos. 4).
- 8.2.5 Estrarre il manico (pos. 5).
- 8.2.6 Staccare il collegamento a morsetto (pos. 6) tra elemento riscaldante (pos. 3) e filo di collegamento (pos. 7).
- 8.2.7 Sostituire l'elemento riscaldante (pos. 3) o la linea di allacciamento (pos. 9).
- 8.2.8 Rimontare seguendo la sequenza inversa.

Fig. 6
Basic tool 60



9. Sostituzione dell'elemento riscaldante Ergo tool

9.1 Controllo del passaggio dell'elemento riscaldante (fig. 7)

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 1 e 3 deve essere tra i 6 Ohm (a saldatore freddo). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

Fig. 7

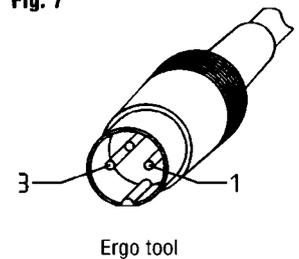


Fig. 8
Ergo tool

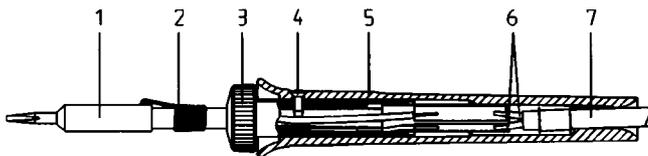
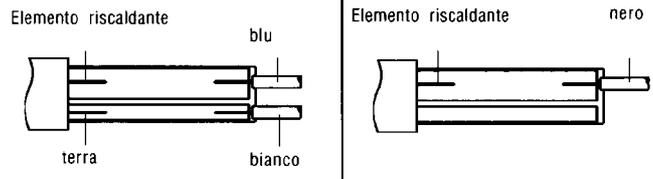


Fig. 9 Occupazione di allacciamento



9.2 Sostituzione dell'elemento riscaldante/ Sostituzione della linea di allacciamento (Fig. 8)

- 9.2.1 Staccare il saldatoio dalla stazione.
- 9.2.2 Estrarre la punta raffreddata (pos.1) e l'attacco punta (pos.2) dall'elemento riscaldante (pos. 3).
- 9.2.3 Svitare la vite di fissaggio del manico (pos. 4).
- 9.2.4 Estrarre il manico (pos. 5).
- 9.2.5 Allentate le viti sul morsetto serrafili (pos. 6) tra l'elemento scaldante (pos. 3) e i fili di collegamento (pos. 7).
- 9.2.6 Sostituire l'elemento riscaldante (pos. 3) o la linea di allacciamento (pos. 7).
- 9.2.7 Rimontare seguendo la sequenza inversa.

10. Sostituzione dell'elemento riscaldante Basic tool 80

10.1 Controllo del passaggio dell'elemento riscaldante (fig. 10)

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 1 e 4 deve essere tra i 6 Ohm (a saldatore freddo). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

10.2 Verifica del passaggio del sensore termico

Tra i punti di misura 2 e 3 dovrebbero essere misurabili meno di 10 Ohm di resistenza di massa, a seconda della temperatura. In caso di interruzione, l'elemento riscaldante va sostituito (vedi sotto).

Fig. 10

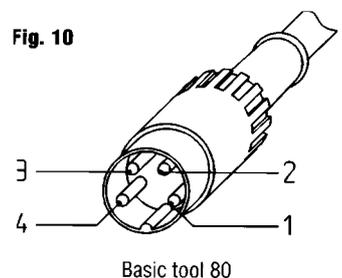


Fig. 11
Basic tool 80

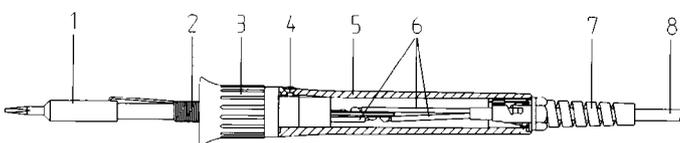
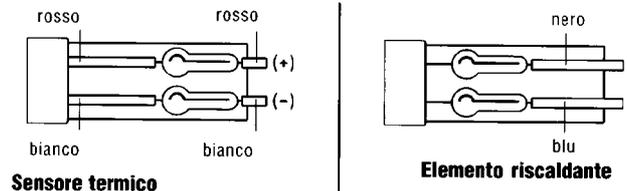


Fig. 12 Occupazione di allacciamento



10.3 Sostituzione dell'elemento riscaldante/ Sostituzione della linea di allacciamento (Fig. 11)

- 10.3.1 Staccare il saldatoio dalla stazione.
- 10.3.2 Estrarre la punta raffreddata (pos.1) e l'attacco punta (pos.2) dall'elemento riscaldante (pos. 3).
- 10.3.3 Scaricare la trazione (pos. 7) con la chiave SW12 girando in senso antiorario (tre giri circa).
- 10.3.4 Svitare la vite di fissaggio del manico (pos. 4).

- 10.3.5 Estrarre il manico (pos. 5).
- 10.3.6 Staccare il collegamento di saldatura tra elemento riscaldante (pos. 3) e fili di allacciamento (pos. 6).
- 10.3.7 Sostituire l'elemento riscaldante (pos. 3) o la linea di allacciamento (pos. 8).
- 10.3.8 Ripristinare il collegamento tra elemento riscaldante e fili di allacciamento (fig. 12).

- Attenzione:** i fili „bianco“ e „rosso“ non devono venire scambiati!
- 9.3.9 Rimontare seguendo la sequenza inversa.

11. Sostituzione dell'elemento riscaldante Power tool

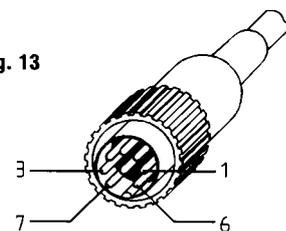
11.1 Controllo del passaggio dell'elemento riscaldante (fig. 13)

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 1 e 6 deve essere tra i 6 Ohm (a saldatore freddo). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

11.2 Verifica del passaggio del sensore termico

Tra i punti di misura 7 e 3 dovrebbero essere misurabili meno di 10 Ohm di resistenza di massa, a seconda della temperatura. In caso di interruzione, l'elemento riscaldante va sostituito (vedi sotto).

Fig. 13



Steckerbelegung
Power tool

Fig. 14

Power tool

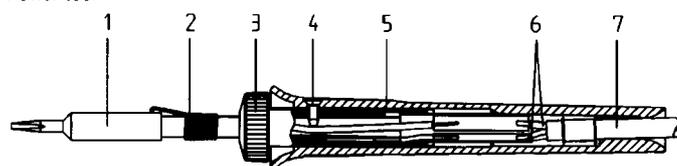
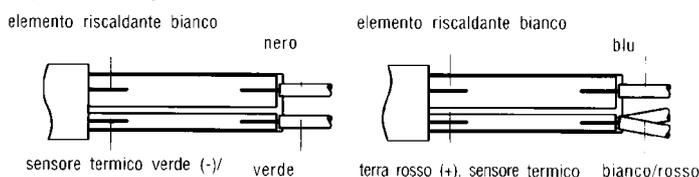


Fig. 15 Occupazione di allacciamento



11.3 Sostituzione dell'elemento riscaldante/ Sostituzione della linea di allacciamento (Fig. 14)

- 11.3.1 Staccare il saldatore dalla stazione.
- 11.3.2 Estrarre la punta raffreddata (pos. 1) e l'attacco punta (pos. 2) dall'elemento riscaldante (pos. 3).
- 11.3.3 Svitare la vite di fissaggio del manico (pos. 4).
- 11.3.4 Estrarre il manico (pos. 5).
- 11.3.5 Staccare il collegamento di saldatura tra elemento riscaldante (pos. 3) e fili di allacciamento (pos. 6).
- 11.3.6 Sostituire l'elemento riscaldante (pos. 3) o la linea di allacciamento (pos. 7).
- 11.3.7 Ripristinare il collegamento tra elemento riscaldante e fili di allacciamento (fig. 15).

Attenzione: i fili „bianco“ e „rosso“ non devono venire scambiati!

- 11.3.8 Rimontare seguendo la sequenza inversa.

12. Dati tecnici

Stazione di saldatura completa

ANALOG 60 / 60 W
ANALOG 60 A / 60 W antistatica
ANALOG 80 / 80 W
ANALOG 80 A / 80 W antistatica

Alimentatore

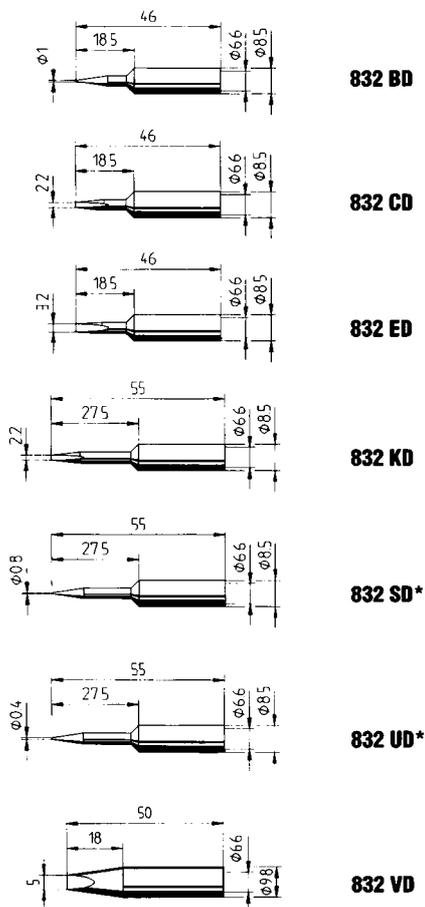
Potenza: 60 W / 80 W
Primaria: 230 V, 50/60 Hz
Tensione secondaria: 24 V
Modello: isolato
Linea di allacciamento: 2 m PVC
Fusibile: 315 mA / 400 mA

Saldataio con punta 832 CD

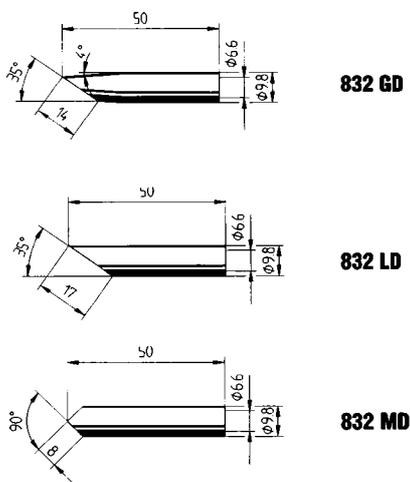
Potenza: 60 W / 80 W (350°C)
Tensione: 24 V

Tempo di riscaldamento : Basic tool 60 / Ergo tool: circa 60 s (350 °C)
Basic tool 80 / Power tool: circa 50 s (350 °C)
Peso senza linea di allacciamento: Basic tool 60 / Ergo tool: circa 60 g
Basic tool 80 / Power tool: circa 52 g
Linea di allacciamento : 1,5 m silicone

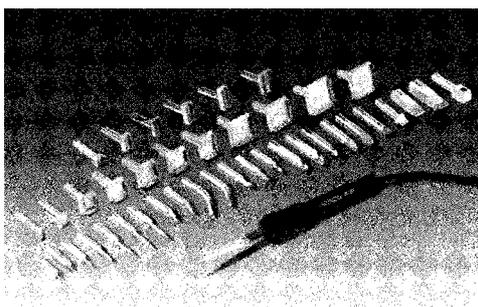
13. Ponte da saldatura ERSADUR



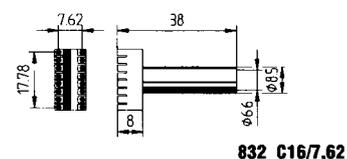
Punte da saldatura rinforzate ERSADUR



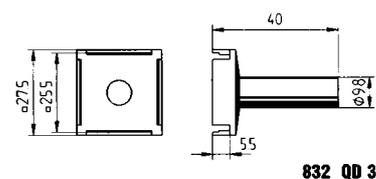
* Prima di iniziare le saldatura, rimuovere i tappi di protezione!



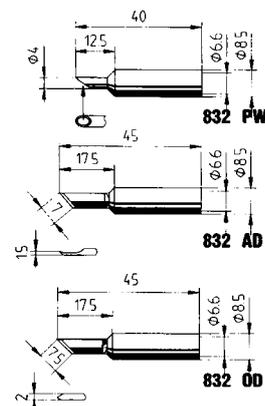
Inseri dissaldanti IC



Inseri dissaldanti



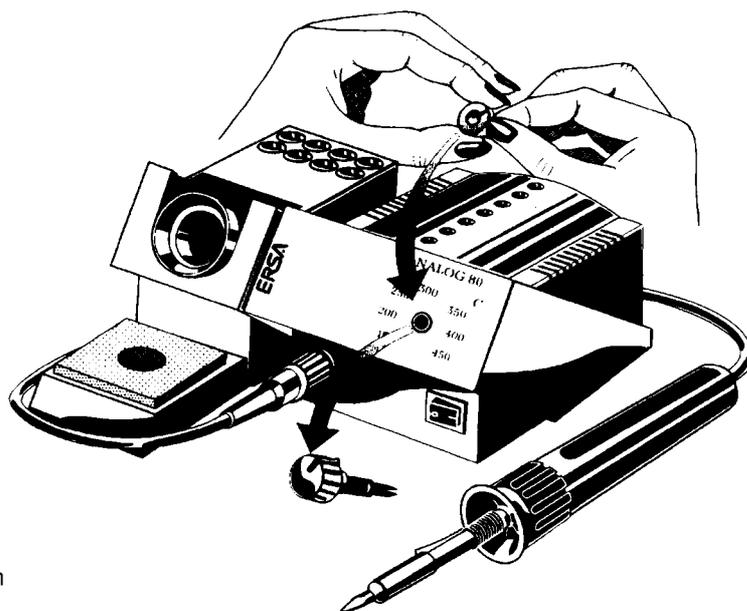
ERSA Ponte SolderWell



14. Temperatura fissa

Nel caso sia richiesta una temperatura fissa:

- dopo aver scelto la temperatura richiesta rimuovere la manopola
- rimuovere la placca protettiva dal coperchio incluso
- regolare il coperchio con il segno della temperatura scelta e fissatelo



In questo modo la temperatura non potrà essere cambiata da persone non autorizzate