

BAKER
INSTRUMENTS

1 GARANTIE
D'UN AN

Modèle **B9000**

Station de soudage à 3 canaux
avec fer à souder et
appui de sécurité, 120 V



Manuel d'utilisation

Table des matières

Introduction.....	3
Qualité du produit	3
Sécurité	3
<i>Liste de vérification de sécurité avant la mise en marche</i>	3
<i>Liste de vérification de la sécurité pendant la mise en marche</i>	4
Caractéristiques	5
Comprend.....	5
Spécifications.....	6
Description de l'instrument.....	7
Mode d'emploi	8
<i>Réglage des canaux de mémoire prédéfinis</i>	9
<i>Sélection de l'unité de mesure de la température</i>	9
<i>Activation/désactivation de la fonction de veille du fer à souder</i>	10
<i>Activer/désactiver la fonction de mise hors tension automatique</i>	10
<i>Régler la valeur de la compensation de température</i>	11
Applications	11
Entretien et maintenance	12
Guide de dépannage	12

Introduction

Merci d'avoir acheté cette station de soudage à 3 canaux avec fer à souder et appui de sécurité Baker. Veuillez lire attentivement les instructions suivantes avant d'utiliser votre instrument. En suivant les étapes indiquées dans ce guide, votre appareil de mesure vous assurera des années de service fiable.

Qualité du produit

Ce produit a été fabriqué dans une installation certifiée ISO9001 et a été calibré au cours du processus de fabrication afin de répondre aux caractéristiques de produit énoncées.

Sécurité

Liste de vérification de sécurité avant la mise en marche

- Vérifier si le câble d'alimentation et la station de soudage ne sont pas endommagés.
- Éviter de faire fonctionner cet appareil sans un cordon électrique adéquatement polarisé avec mise à la terre appropriée.
- Un branchement incorrect de l'unité de commande peut causer des blessures par choc électrique, voire endommager l'appareil.
- S'assurer que le cordon ne pose pas de risque de glissement/trébuchement.
- S'assurer que l'espace de travail est bien ventilé pour éviter les fumées dans la zone de respiration, p. ex. utiliser dans une zone ouverte avec ventilation croisée ou avec un système d'extraction des fumées.
- Vérifier l'état de la pointe de soudure. Remplacer la pointe si elle est endommagée.
- S'assurer que la pointe est "étamée" et propre. Une fois la pointe réchauffée, y passer une éponge humide pour la nettoyer.
- Laisser le fer à souder dans le support lors du réchauffement.
- Ne jamais laisser un fer à souder allumé ou encore chaud sans surveillance. Débrancher le fer à souder lorsqu'il n'est pas utilisé.

Liste de vérification de la sécurité pendant la mise en marche

- Ne pas brancher et mettre sous tension tant que la pointe n'a pas été vérifiée, remplacée et serrée.
- Ne jamais toucher la pointe de soudure.
- Ne pas utiliser l'outil de soudure dans un environnement humide ou mouillé.
- Toujours porter des lunettes de sécurité. La fumée et les braises chaudes peuvent souvent être produites lors de la soudure tendre.
- Ne jamais utiliser sur des pièces sous tension ou porteuses de tension.
- Éviter de placer directement votre tête au-dessus de la zone de soudure. La soudure crée souvent des vapeurs qui peuvent être toxiques.
- Éviter toute utilisation prolongée. Cela pourrait surchauffer la pointe et provoquer sa défaillance ou son oxydation.
- Toujours laisser le fer à souder atteindre la température désirée. Cela peut prendre plusieurs minutes.
- S'assurer que les cordons électriques sont bien dégagés de la zone de soudure.
- Éviter de toucher des objets mis à la terre comme des tuyaux, des appareils de chauffage, des cuiseurs et des réfrigérateurs.
- Se laver les mains après le processus de soudure – des produits toxiques au plomb se dégagent de nombreuses soudures tendres.
- Ne jamais laisser la station de soudage sans surveillance.
- Éteindre et attendre que la pointe ait refroidi avant de la ranger.
- Elle devient très chaude pendant la soudure. Il y a un risque de brûlures en touchant la pointe. Après le processus de soudure, l'outil de soudure et le porte-pièce sont encore chauds.

Caractéristiques

- Station avec protection contre les décharges électrostatiques, fer et câble en silicone résistant à la chaleur pour une manipulation sécuritaire
- Station de soudage de haute performance
- Trois canaux de mémoire pré-réglés
- Fer à souder de haute précision avec changement de pointe sans avoir besoin d'outils
- Bouton de contrôle de la chaleur intuitif
- Poignée ergonomique
- Stockage sécurisé du fer pour une protection maximale
- Écran ACL facile à lire
- Les fonctions de mise hors tension automatique et de veille

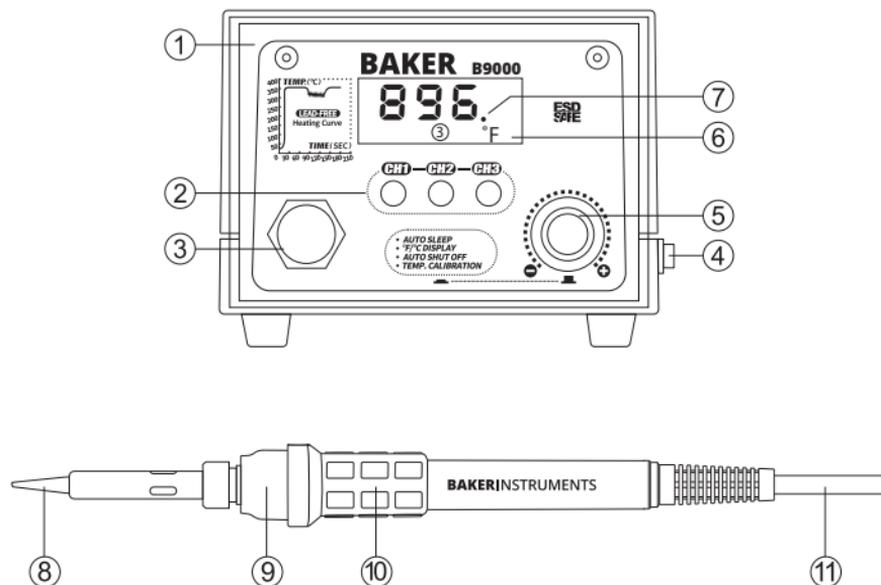
Comprend

- Station de soudage
- Fer à souder
- Appui de sécurité
- Nettoyant pour la pointe en fer
- Éponge de nettoyage
- Cordon d'alimentation

Spécifications

Alimentation:	120V/60Hz
Taux de puissance:	22W
Puissance maximum:	120W
Gamme de températures:	100 à 480°C (212 à 896°F)
Précision:	±10 %
Stabilité:	1°C (±1.8°F) (Statique)
Type de correction de température:	correction PID numérique
Affichage:	ACL
Canaux:	3
Protection contre les décharges électrostatiques:	Oui
Certifications du produit:	CE, RoHS, FCC, ETL, CSA
Température de fonctionnement:	0 à 40°C (32 à 104°F)
Température de stockage:	-20 à 80°C (-4 à 176°F)
Plage d'humidité de fonctionnement:	35 à 45 %
Plage d'humidité de stockage:	35 à 45 %
Dimensions:	138 x 112 x 90mm (5.43 x 4.4 x 3.54")
Poids:	2.1kg (4.6lbs)

Description de l'instrument



1. Panneau en aluminium brossé
2. Trois canaux prédéfinis
3. Réceptacle en fer (sans contact 24V)
4. Interrupteur d'alimentation (ON/OFF)
5. Bouton et touche de menu (Tourner et appuyer)
6. Écran ACL de contrôle de la température
7. Thermostat intelligent
8. Pointe en fer à souder (interchangeable)
9. Bakélite (résistant à la chaleur)
10. Poignée antidérapante (silicone résistant à la chaleur)
11. Cordon en silicone (résistant à la chaleur et flexible)

Mode d'emploi

Remarque: Lors de la première utilisation de la station de soudage, il est recommandé de régler la température à 250°C (482°F). Lorsque la pointe du fer atteint le point où elle peut faire fondre la brasure, y appliquer une nouvelle couche de brasure contenant un flux, puis augmenter la température au niveau désiré.

1. Connecter le cordon de la pointe de soudure à la station.

Remarque: S'assurer de couper l'alimentation avant de brancher ou de débrancher le cordon de la pointe de soudure à la station pour éviter d'endommager la carte de circuits imprimés.

2. Placer la pointe de soudure dans le support de sécurité.
3. Brancher le cordon d'alimentation dans une source d'alimentation appropriée.

Remarque: Éviter de faire fonctionner cet appareil sans un cordon électrique adéquatement polarisé avec mise à la terre appropriée.

4. Mettre l'interrupteur d'alimentation en position ON. La pointe de soudure commencera ainsi à chauffer.
5. Utiliser le bouton du thermostat pour régler la température désirée. À ce stade, l'indicateur de lampe chauffante à DEL de la station de soudage s'allume comme illustré ci-dessous. (Figure 1)



Figure 1

Remarque: Pendant que la station de soudage se réchauffe à la température désirée, le voyant DEL clignotera en continu. Lorsque la température se stabilise, le voyant DEL reste allumé. Pendant le refroidissement, le voyant DEL reste éteint.

6. Lorsque la soudure est terminée, régler la température à 300°C (572°F), puis nettoyer la pointe de soudure avec une éponge humide ou un fil de nettoyage si vous ne parvenez pas à enlever les matières formées. Recouvrir la pointe d'une nouvelle couche de soudure.

suite...

7. Remettre la poignée en fer à souder dans le support de sécurité et éteindre la station de soudage.

Remarque: Si la station de soudage n'est pas utilisée pendant une longue période, couper l'alimentation et retirer la fiche d'alimentation.

Réglage des canaux de mémoire prédéfinis

1. Appuyer sur le bouton **CH1** pour que le canal ① apparaisse à l'écran ACL.
2. Utiliser le bouton de réglage de la température pour choisir la température désirée.
3. La température sélectionnée sera automatiquement sauvegardée après environ 6 secondes.
4. Ensuite, appuyer sur le bouton **CH2** ou **CH3**.
5. Répéter les étapes 2 et 3 pour enregistrer les autres réglages de température souhaités.

Sélection de l'unité de mesure de la température

1. Appuyer une fois sur le bouton du thermostat et les icônes °C ou °F clignoteront.
2. Tourner le bouton pour basculer entre Fahrenheit et Celsius (tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour passer à °C et vice-versa pour passer à °F).
3. Une fois que l'unité de mesure désirée a été sélectionnée, l'icône clignotera 7 fois et enregistrera automatiquement la sélection et reviendra au fonctionnement normal.
4. Vous pouvez également appuyer sur le bouton du thermostat pour enregistrer la sélection et passer au réglage suivant.

Activation/désactivation de la fonction de veille du fer à souder

1. Appuyer deux fois sur le bouton du thermostat pour accéder à la fonction de veille du fer à souder.
2. "LXX" clignotera maintenant sur l'écran ACL.
3. Tourner le bouton du thermostat pour régler la minuterie de veille du fer à souder de 0 à 99 minutes. (La fonction de veille sera désactivée si vous sélectionnez "0").
4. Lors de la sélection, les chiffres clignoteront 7 fois et enregistreront automatiquement la sélection et l'affichage reviendra au fonctionnement normal.
5. Vous pouvez également appuyer sur le bouton du thermostat pour enregistrer la sélection et passer au réglage suivant.
6. Après basculement au mode veille, la température du fer à souder descend automatiquement à 200°C (392°F) et il se met en veille, comme le confirme le clignotement de "SLP" à l'écran.
7. Pour réactiver le fer à souder, appuyer sur les boutons **CH1/CH2/CH3** ou éteindre puis rallumer.

Activer/désactiver la fonction de mise hors tension automatique

Remarque: La fonction de mise hors tension automatique ne peut être activée que si la fonction de veille du fer à souder est activée.

1. Appuyer trois fois sur le bouton du thermostat pour accéder à la fonction d'arrêt automatique.
2. "PXX" clignotera sur l'écran ACL.
3. Tourner le bouton du thermostat pour régler la minuterie de mise hors tension automatique de 0 à 99 minutes. (la fonction d'arrêt automatique si vous sélectionnez "0").
4. Lors de la sélection, les chiffres clignoteront 7 fois et enregistreront automatiquement la sélection et l'affichage reviendra au fonctionnement normal.

suite...

5. Vous pouvez également appuyer sur le bouton du thermostat pour enregistrer la sélection et passer au réglage suivant.
6. Si la soudure passe en mode veille, la fonction d'arrêt automatique (OFF) est maintenant activée comme confirmé en clignotant "- - -" à l'écran, puis la minuterie réglée est lancée.
7. Pour réactiver la station de soudage, vous devez l'éteindre (OFF) puis le rallumer (ON).

Régler la valeur de la compensation de température

Remarque: Cette fonction permet de corriger les écarts de température causés par les changements environnementaux ou le remplacement de l'élément chauffant, de la pointe de soudure ou d'autres pièces.

1. Appuyer quatre fois sur le bouton du thermostat pour accéder à la fonction de compensation de température.
2. Tourner le bouton du thermostat pour régler la plage d'étalonnage de la température entre -50 et 50°C (-58 et 122°F).
3. Lors de la sélection, les chiffres clignoteront 7 fois et enregistreront automatiquement la sélection et l'affichage reviendra au fonctionnement normal.
4. Vous pouvez également appuyer sur le bouton du thermostat pour enregistrer la sélection et passer au réglage suivant.

Applications

- Travaux de soudure professionnels faciles
- Éclairage intérieur
- Électricité
- Éducation
- Bricollage
- Petit appareil
- Réparation
- Ensembles électroniques
- Cartes de circuits imprimés
- Câblage à basse tension
- Assemblage de câble
- Modèles amateurs
- Contrôle radio
- Systèmes audio

Entretien et maintenance

Effectuer un entretien périodique prolongera la durée de vie du fer à souder. La soudure efficace dépend de facteurs, tels que la température, de la qualité et de la quantité de soudure et de flux utilisés.

Suivre les instructions d'entretien ci-dessous pour prolonger la durée de vie utile de la pointe de soudure:

1. Régler la température à 300°C (572°F).
2. Lorsque la station de soudage atteint la température réglée affichée sur l'indicateur DEL qui reste allumé, nettoyer la pointe de soudure avec une éponge de nettoyage humide ou utiliser le fil de nettoyage si le matériau n'est pas retiré à l'aide de l'éponge de nettoyage.
3. Répéter jusqu'à ce que tout l'oxyde soit retiré, puis recouvrir la pointe d'une nouvelle couche de soudure.
4. Si la pointe est déformée ou fortement érodée, la remplacer par une nouvelle.

Remarque: Ne pas limer la pointe pour tenter de retirer l'oxyde noir.

Guide de dépannage

Il y a deux raisons pour lesquelles "S-E" pourrait apparaître sur l'écran ACL pour indiquer qu'un problème doit être résolu:

1. le capteur de la station de soudage est défectueux.

Solution recommandée: Remplacer l'élément chauffant. L'unité devra être retournée pour réparation.

2. Le fil de fer à souder n'est pas correctement connecté à la station de soudage.

Solution recommandée: Inspecter la poignée pour vous assurer qu'elle est correctement connectée ou connecter la poignée en fer à souder à la station. S'assurer que l'appareil est hors tension avant de retirer ou de connecter la poignée.