

LUT0040

STATIE DE LIPIT

TEMPERATURA DE FUNCTIONARE

Lipirea la temperatura corecta este foarte importanta pentru a asigura o lipire perfecta. In cazul in care temperatura este prea mica lipirea nu va fi corespunzatoare, contactul intre piese nu va fi perfect (lipire la rece). In cazul in care temperatura este prea mare, este posibil ca aliajul de lipire sa curga si sa deterioreze cablajul sau componentele. Atunci cand temperatura de functionare este setata intre parametrii corecti, se asigura o lipire de calitate, sigura.

Aliajele cele mai obisnuite de lipire folosite in industria electronica au in compozitie 60% cositor si 40% plumb (60/40).

O temperatura obisnuita de functionare pentru aliajul de lipit 60/40 este descrisa in detaliu mai jos (acest lucru poate varia de la producator la producator):

Punct de topire.....	419°F (215°C)
Functionare normala.....	518°F – 572°F (215°C – 300°C)
Functionare pe linie de productie.....	608°F – 716°F (320°C – 380°C)
Operatiune de dezlipire pentru lipituri mici.....	599°F (315°C)
Operatiune de dezlipire pentru lipituri mari.....	752°F (400°C)

INTRETINEREA VARFULUI PENTRU LIPIT

Varful furnizat impreuna cu statia este din cupru placat cu fier. Daca este folosit corespunzator va functiona vreme indelungata.

1. Pastrati intotdeauna varfurile cositorite inainte de a opri statia sau inainte de a o depozita pentru o perioada de timp; curatati doar inainte de utilizare.
2. Nu pastrati statia de lipit la o temperatura ridicata pentru o perioada indelungata intrucat acest lucru poate deteriora suprafata varfului.
3. Nu curatati niciodata varful cu materiale abrazive dure sau cu pile.
4. In cazul in care se formeaza pelicula de oxid pe varf, aceasta poate fi curatata prin frecare usoara cu o panza abraziva, alcool izopropilic sau echivalenti, iar apoi reincalziti imediat si cositoriti apoi varful din nou pentru a preveni oxidarea suprafetei.
5. Scoateti varful si curatati la fiecare 20 de ore de utilizare sau cel putin o data pe saptamana si eliminati orice materiale ce s-au adunat in tub (teava).
6. Nu folositi fluide ce contin clorura sau acid. Folositi doar colofoniu sau paste de lipire.
7. Nu folositi nici un compus sau materiale inflamabile pe suprafata care se lipeste.

INTRETINERE

Aparatul trebuie asezat pe suport cand nu se foloseste.

Daca cablul de alimentare este deteriorat, trebuie inlocuit de catre producator sau de catre o persoana autorizata pentru a evita orice pericol de electrocutare.

INLOCUIRE VARF SI CURATARE

Nota: Inlocuirea varfului sau curatarea trebuie efectuate doar cand statia de lipit atinge temperatura mediului ambiant. Varful poate fi schimbat sau inlocuit doar prin desurubarea grupului de tevi. Statia trebuie oprita si lasata sa se raceasca dupa functionare, intrucat pot aparea deteriorari ale produsului daca sistemul ramane pornit fara ca varful sa fie utilizat in procesul de lipire. Dupa indepartarea varfului, suflati pentru a indeparta orice urma de praf sau oxid care s-ar fi putut forma in teava suprafetei de retinere a varfului. Evitati ca praful sa va ajunga in ochi. Inlocuiti varful si insurubati grupul de tevi folosind doar presiunea mainii pentru strangere. Clestele trebuie folosit doar pentru a strange piulita in cazul in care acesta se desface daca statia este fierbinte pentru a evita arsuri ale degetelor. Trebuie sa aveti grija sa nu strangeti prea tare, deoarece acest lucru poate deteriora componentele.

CURATARE GENERALA

Carcasa exterioara a pistolului sau a statiei poate fi curatata cu un material umed folosind cantitati mici de detergent lichid. Nu cufundati aparatul in lichid si nu permiteti patrunderea substantelor lichide in carcasa statiei. Nu folositi solventi pentru a curata carcasa.