

Litavimo stotelė karštu oru ZD393A/L

Savybės:

- Apsauga nuo statinių ir elektrinių išlydžių į PCB.
- Bekontaktis darbas apsaugo nuo atsiktinio elementų judinimo.
- Temperatūros matavimas nepriklausomai nuo oro srauto.
- Skirtingas antgalių pasirinkimas ir platus temperatūros nustatymo diapazonas leidžia pritaikyti daugumai SMD elementų.



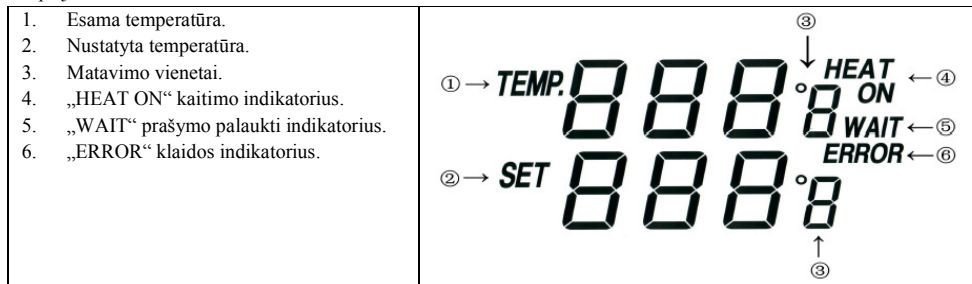
Techninės charakteristikos:

Galia: 320 W.
Maitinimo įtampa: 220-240V AC, 50Hz.
Oro pompa: diafragminė.
Pajėgumas: 24L/min(Max).
Karšto oro temperatūra: 150 ~ 500°C.
Jutiklis: K tipo termoporą.

Naudojimas:

Prieš naudojant:

- Pasirinkti elementui tinkamą žarnelę ir pūstuvo antgalį.
- Stotelės displėjus:



- Paspausti „UP“ arba „DOWN“ mygtuką temperatūrai nustatyti.
- Paspausti „°C/°F“ mygtuką pasirinkimui tarp temperatūros matavimo vienetų.
- „HEAT ON“ kaitimo indikatorius degs stotelei kaistant iki nustatytos temperatūros.
- „WAIT“ prašymo palaukti indikatorius degs temperatūros skiriantis daugiau kaip $\pm 10^\circ\text{C}$. Palaukti, kol užges indikatorius.
- Jei dega „ERROR“ klaidos indikatorius, galimas sistemos gedimas arba blogai sujungta sistema.

QFP išlitavimas:

- Įjungti maitinimo laidą į elektros lizdą. Automatiškai įsijungs oro pompa, bet kaitinimo elementas nepradės kaisti.
- Perjungti maitinimo jungiklį į „ON“ padėtį. Kaitinimo elementas pradės kaisti.
- Nustatyti oro srautą ir temperatūrą. Temperatūrą patartina nustatyti apie 300 ~ 350°C. Oro srautą: mažesniems antgaliams nustatyti į padėtį 1-5, didesniems antgaliams nustatyti į padėtį 4-7. Dirbant temperatūrose virš 450°C, oro srautą nustatyti į padėtį 4 arba aukštesnę.
- Išlydyti lydmetalį. Laikyti pūstuvo antgalį statmenai virš išlituojamo elemento. Neliesti elemento antgalio.
- Nuimti išlituotą elementą. Išsilydžius lydmetalui nuimti elementą pincetu arba kitu tinkamu įrankiu.
- Perjungti maitinimo jungiklį į „OFF“ padėtį. Įsijungs automatinio aušinimo funkcija.
- Sutvarkyti lydvietę. Nuimti likusį lydmetalį nuo lydvietės.

Litavimas:

- Paruošti lydvietę. Uždėti reikalingą kiekį litavimo pastos ant švarios lydvietės.
- Uždėti SMD elementą. Atsargiai padėti SMD elementą į reikiamą padėtį.
- Pakaitinti SMD elementą. Pakaitinti SMD elementą pritraukus veikiantį pūstuvo antgalį kelių centimetrų atstumu nuo elemento, kad apsaugoti nuo terminio šoko.
- Išlydyti lydmetalį. Pritraukti antgalį apie 1cm atstumu prie elemento ir palaukti kol išsilydys lydmetalis. Baigus patikrinti dėl litavimo defektų.
- Sutvarkyti lydvietę. Nuvalyti nesunaudotą kanifoliją ir lydmetalį.

Perspėjimai:

- Atsargiai uždėti pūstuvo antgalį. Nenaudoti įrankių galinčių pažeisti ar deformuoti antgalį.
- Automatinė apsauga nuo perkaitimo. Viršijus tam tikrą temperatūrą, stotelė automatiškai išsijungia. Pakankamai atvėsus, stotelė vėl įsijungs. Patartina sumažinti temperatūrą arba padidinti oro srautą. Suveikus apsaugai nuo perkaitimo nepalikti darbo vietos neišjungus stotelės maitinimo.
- Nenaudoti stotelės prie greitai užsidegančių medžiagų.
- Neliesti veikiančios stotelės pūstuvo antgalio ir nenukreipti į žmones.
- Įsijungus automatiniam aušinimui, neišjungti stotelės maitinimo.
- Neardyti stotelės.
- Prieš įjungiant kaitinimo elementą patikrinti oro srauto nustatymus:
 - Temperatūra $>350^\circ\text{C}$ – oro srautas nustatytas į padėtį 3 arba daugiau.
 - Temperatūra $>450^\circ\text{C}$ – oro srautas nustatytas į padėtį 4 arba daugiau.



Elektros ar elektronikos prietaisai pažymėti šiuo simboliu neturi būti išmetami su bendromis atliekomis. Atiduoti prietaisą specialioms įstaigoms arba išmesti tam skirtose vietose.