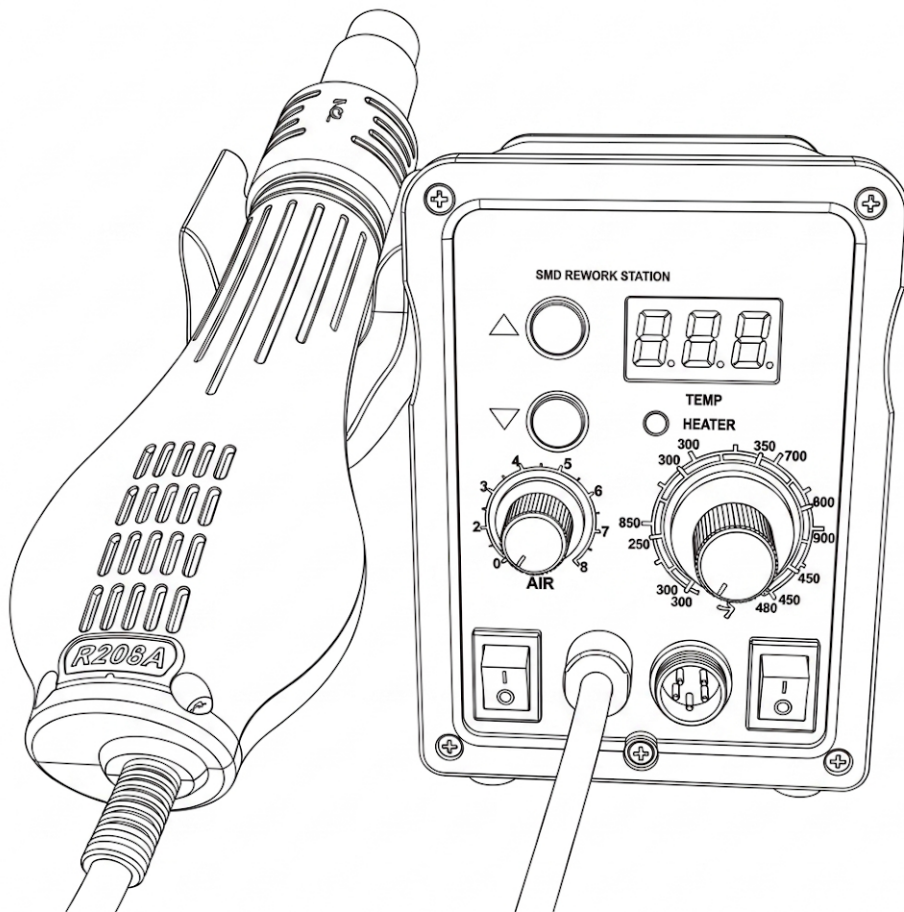


Manual de usuario

Estación de soldado

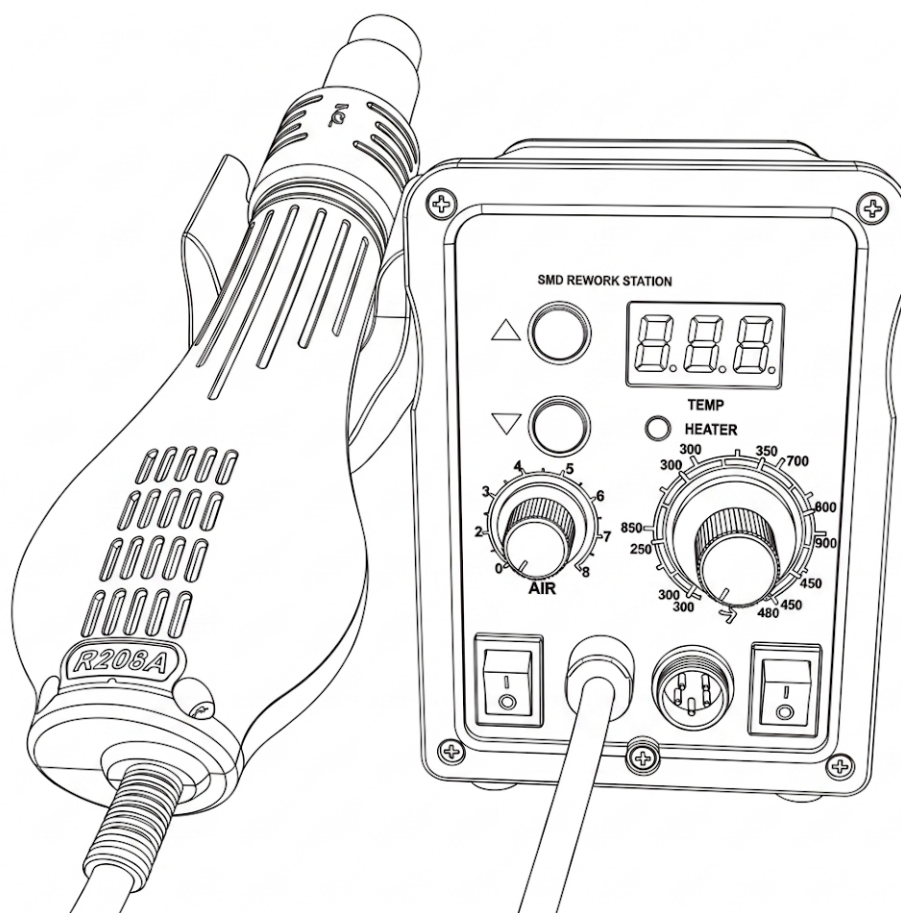


Índice

Español	5
Português	17
English	29

Manual de usuario

Estación de soldado

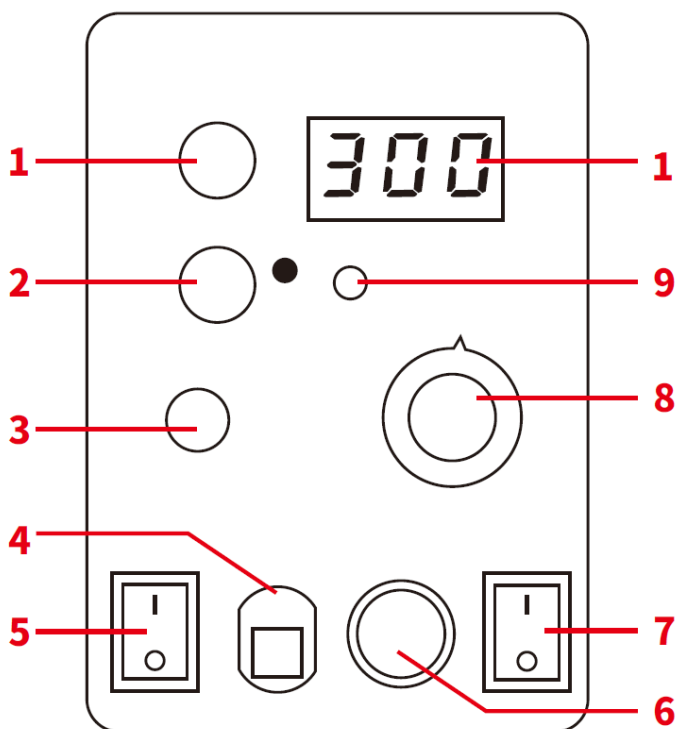


I. Aplicaciones

1. Esta unidad es adecuada para operaciones de desoldadura y soldadura en una amplia gama de componentes, como SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD, entre otros. Es especialmente adecuada para desoldar zócalos en línea.

2. Puede utilizar esta unidad para termocontracción, secado, eliminación de pintura y adhesivo, descongelación, precalentamiento, soldadura con adhesivo, entre otras aplicaciones.

II. Panel de control



1. Botón de aumento de temperatura (estación de retrabajo de aire caliente)
2. Botón de disminución de temperatura (Estación de retrabajo de aire caliente)
3. Perilla de ajuste del volumen de aire
4. Cable (Pistola de aire caliente)
5. Interruptor de encendido (Estación de retrabajo de aire caliente)
6. Receptáculo (Soldador)
7. Interruptor de encendido (Estación de soldadura)
8. Perilla de ajuste de temperatura (Estación de soldadura)
9. Indicador de funcionamiento (Estación de soldadura)
10. Pantalla de temperatura (Estación de retrabajo de aire caliente)

Especificaciones

Dimensiones de la unidad principal	L148 * W99 * H140mm ±5mm
Temperatura ambiente de operación	0°C ~ 40°C / 32°F ~ 104°F
Estación de Retrabajo de Aire Caliente	
Suministro de Aire	Soplador sin escobillas (brushless) con flujo de aire uniforme
Volumen de Aire	≤120L/min
Rango de Temperatura	100 ~ 480°C / 212°F ~ 896°F
Pantalla	Tubo Nixie LED
Estación de Soldadura	
Rango de temperatura	200~480°C / 392°F~896°F
Pantalla	LED
Resistencia de la punta de soldadura a tierra	< 2 ohmios

III. Operación

Estación de retrabajo de aire caliente

1. Configure la estación correctamente. Instale el soporte para la pistola de aire caliente en el lado izquierdo de la estación y coloque la pistola de aire caliente en su soporte.
2. Instale la boquilla necesaria (se recomienda usar boquillas de mayor diámetro). Conecte el cable de alimentación de la estación a una toma de corriente.
3. Encienda el interruptor principal ubicado en la parte posterior de la estación y luego encienda el interruptor de la estación de retrabajo de aire caliente.

La pantalla de temperatura del aire caliente mostrará “---” para indicar que la pistola está en modo de espera.

Presione el botón de aumento o disminución de temperatura para ajustar la temperatura deseada.

Tome la pistola de aire caliente y entrará en el modo de funcionamiento estándar.

El indicador luminoso de funcionamiento de la estación de retrabajo de aire caliente (el punto ubicado en la parte inferior derecha de la pantalla de temperatura del aire caliente) se encenderá.



Indicador para el seguimiento y la compensación de la temperatura en tiempo real.

La luz indicadora permanecerá encendida mientras la pistola de aire caliente se calienta, parpadeará rápidamente cuando la temperatura se estabilice y se apagará cuando se enfríe. Ajuste el regulador de volumen de aire para configurar el caudal adecuado y comience a operar una vez que la temperatura se haya estabilizado. Una vez estabilizada la temperatura, su estado se indicará claramente mediante un indicador de funcionamiento que parpadea rápidamente. El programa PID de precisión monitoriza y compensa la temperatura de la pistola de aire caliente cada milisegundo, de modo que la temperatura se encuentra en un estado termostático estable y preciso.

4. Al finalizar la operación, coloque la pistola de aire caliente en su soporte y apague el interruptor de la estación de retrabajo. El indicador de funcionamiento se apagará y la pistola entrará en modo de enfriamiento. Cuando la temperatura de la pistola de aire caliente baje de 100 °C/212 °F, la pantalla de temperatura de la estación de retrabajo se apagará. Si la estación no se va a utilizar durante un período prolongado, apague el interruptor de encendido y desconecte el cable de alimentación.

5. Calibración digital de temperatura (Estación de retrabajo de aire caliente)

Pueden producirse discrepancias de temperatura debido a cambios en la temperatura ambiente o al reemplazo del elemento calefactor y otros componentes. Con esta función, puede corregir dichas discrepancias.

La función de calibración de temperatura mejora la eficiencia del trabajo y prolonga la vida útil del elemento calefactor.

5-1. Una vez que la temperatura del aire caliente se estabilice, mantenga presionados los botones de aumento y disminución de temperatura de la estación de retrabajo de aire caliente durante aproximadamente 2 segundos. La pantalla mostrará la temperatura configurada con tres puntos.

5-2. Presione el botón de aumento o disminución de temperatura de la estación de retrabajo de aire caliente para ingresar el valor de temperatura medido.

5-3. Mantenga presionados los botones de aumento y disminución de temperatura de la estación de retrabajo de aire caliente durante aproximadamente 2 segundos para confirmar la entrada. El sistema corregirá automáticamente las discrepancias de temperatura y saldrá de la interfaz de calibración.

Estación de soldadura

1. Conecte el soldador a la estación y colóquelo en su soporte.

2. Encienda el interruptor principal de la estación, ubicado en la parte posterior, y luego encienda el interruptor de la estación de soldadura. El elemento calefactor de la estación de soldadura comenzará a calentarse,

y su indicador luminoso de funcionamiento se encenderá. El indicador luminoso permanecerá encendido de forma continua

mientras el soldador se calienta, parpadeará rápidamente cuando la temperatura se estabilice y

se apagará cuando el soldador se enfríe. Comience a trabajar una vez que el indicador de la estación de soldadura

parpadee rápidamente para indicar que la temperatura se ha estabilizado.



Indicador para el seguimiento y la compensación de la temperatura en tiempo real.

PRECAUCIÓN: Al usar la punta del soldador por primera vez, ajuste la temperatura a 250 °C/482 °F. Cuando el soldador esté lo suficientemente caliente como para fundir la soldadura, recubra la punta con una capa de soldadura (se recomienda usar soldadura con núcleo de resina) y luego ajuste la temperatura al valor deseado.

3. Una vez finalizada la operación, limpie la punta del soldador con una esponja húmeda o lana de acero. Estañe la punta con una nueva capa de soldadura, vuelva a colocar el soldador en su soporte y apague el interruptor de encendido. Si la estación no se va a utilizar durante un periodo prolongado, apague el interruptor principal y desconecte el cable de alimentación.

IV. Mantenimiento & Precauciones

Estación de retrabajo de aire caliente

1. Mantenga la salida de aire despejada y libre de obstrucciones en todo momento.
2. La instalación de las boquillas de la pistola de aire caliente DEBE realizarse ÚNICAMENTE cuando el tubo de acero y la boquilla se hayan enfriado. Instale la boquilla correctamente; NO la instale con fuerza bruta, ni tire del borde con pinzas, ni apriete demasiado los tornillos.
3. Seleccione la boquilla adecuada según sus necesidades de funcionamiento (la temperatura puede variar al usar boquillas de diferentes diámetros). Al usar boquillas más pequeñas que las estándar de la máquina, DEBE usar el máximo volumen de aire con una temperatura relativamente baja.

Complete esta operación en el menor tiempo posible para evitar dañar la pistola de aire caliente.

4. Mantenga una distancia mínima de 2 mm entre el objeto y la salida de aire de la pistola de aire caliente.

5. NO permita que el aire caliente entre en contacto directo con partes del rostro y tenga cuidado con el peligro de quemaduras.

Durante el primer uso, la pistola de aire caliente puede emitir humo blanco, que se disipará en poco tiempo.

NOTA:

Los mangos de la pistola de aire caliente y del soldador de la estación están fabricados con tubos de acero inoxidable de alta resistencia. La estación se somete a cuatro o más pruebas, inspecciones y calibraciones antes de salir de la línea de producción. Como resultado de nuestros controles de calidad, el tubo de acero puede presentar un ligero tono bronceado.

Es normal que el tubo de acero tenga un tono bronceado al usar una estación nueva; no se preocupe por su uso regular.

Estación de soldadura

1. Si se forma una capa de oxidación en la superficie de la punta del soldador, puede generarse la idea errónea de que la punta no alcanza la temperatura adecuada para fundir la soldadura y estañar.

Sin embargo, las temperaturas reales tanto del elemento calefactor como de la punta son elevadas. En tal caso, no aumente la temperatura innecesariamente, sino que utilice lana de acero para eliminar la oxidación siguiendo los pasos que se indican a continuación:

A. Ajuste la temperatura a 300 °C (572 °F).

B. Una vez que la temperatura se haya estabilizado, frote suavemente la punta del soldador dentro de la bola de lana metálica.

C. Cuando la oxidación se haya eliminado parcialmente, continúe aplicando soldadura a la punta mientras la frota hasta que la soldadura se adhiera completamente a la punta del soldador. Si la punta está demasiado oxidada y no se puede limpiar, reemplácela por una nueva.

2. NO utilice limas metálicas para eliminar la oxidación de la punta del soldador. Si la punta del soldador se deforma o se oxida, reemplácela por una nueva.

3. NO aplique fuerza excesiva sobre la punta del soldador al soldar. Esto no solo dañará la punta, sino que tampoco mejorará la transferencia de calor.

4. Al colocar el soldador en su soporte para que repose después de una operación a alta temperatura, ajuste la temperatura a 250 °C (482 °F) o menos. Si no lo hace y deja la punta del soldador en reposo a alta temperatura, se acelerará el envejecimiento del elemento calefactor y se acortará la vida útil tanto del elemento calefactor como de la punta del soldador.

5. Después de cada operación, limpie siempre la punta del soldador y luego cúbrala con una capa de soldadura para evitar su oxidación.

V. Guía de solución de problemas

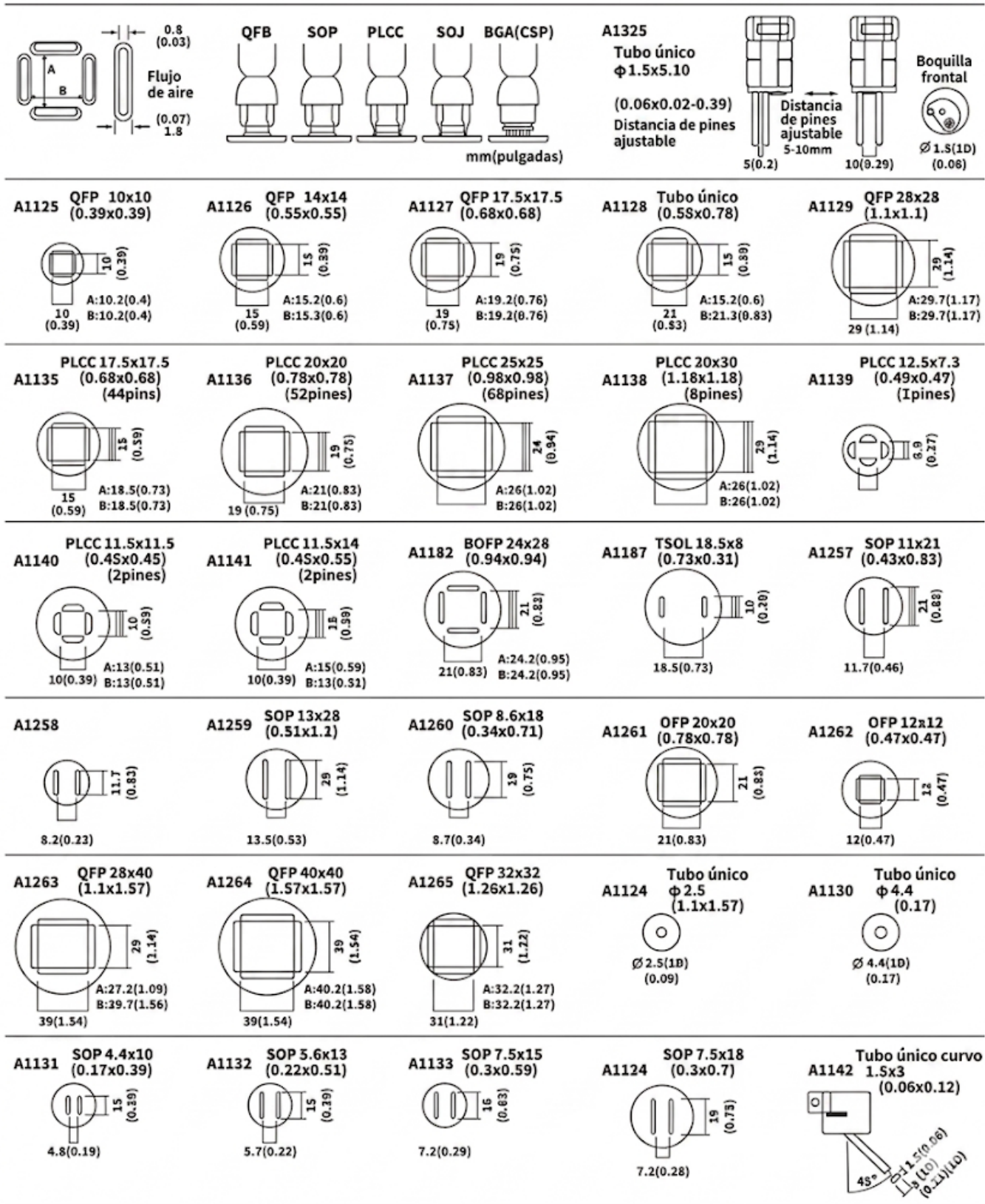
1. “S-E”: Esto indica que el módulo sensor de la estación está defectuoso. Para solucionar este problema, debe reemplazar el elemento calefactor (el elemento calefactor y los módulos sensores).

2. Al reemplazar el elemento calefactor, tenga en cuenta el orden de conexión original y los colores de los cables, los cuales NO DEBEN conectarse incorrectamente.

Para referencia: piezas compatibles

Estilo de boquilla (especificaciones y tamaños)

Los tamaños de las boquillas coinciden con los tamaños de sus circuitos integrados correspondientes

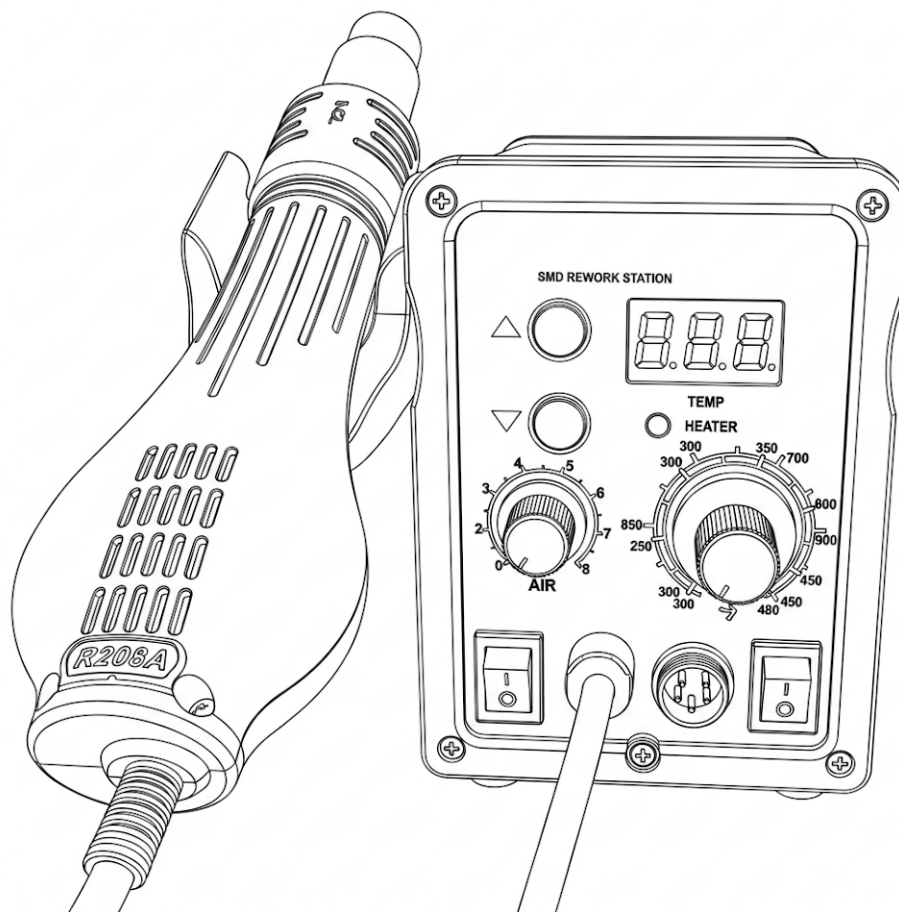


Estilo de punta (especificaciones y tamaños)
Serie 900M Diámetro de salida de la punta ϕ 6,5 mm

<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>
<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>
<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>
<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>
<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>
<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-B 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>

Manual do Usuário

Estação de Solda

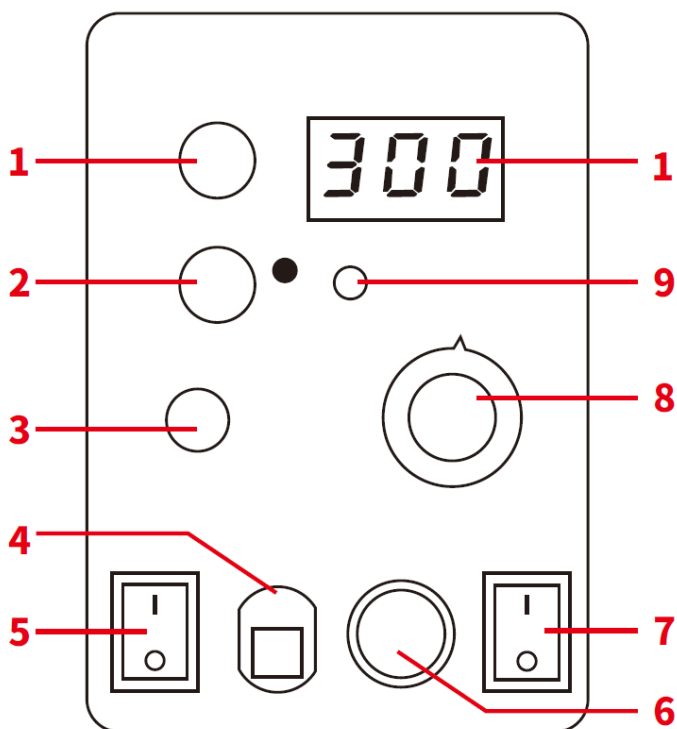


I. Aplicações

1. Esta unidade é adequada para operações de dessoldagem e soldagem em uma ampla gama de componentes, incluindo SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA e SMD. É especialmente adequada para dessoldagem de soquetes em linha.

2. Esta unidade também pode ser usada para termoencolhimento, secagem, remoção de tinta e adesivo, descongelamento, pré-aquecimento, soldagem adesiva e outras aplicações.

II. Painel de Controle



1. Botão de aumento de temperatura (Estação de retrabalho de ar quente)

2. Botão de diminuição de temperatura (Estação de retrabalho de ar quente)

3. Botão de ajuste do volume de ar

4. Cabo de alimentação (Pistola de ar quente)

5. Interruptor de alimentação (Estação de retrabalho de ar quente)

6. Conector (Ferro de soldar)

7. Interruptor de alimentação (Estação de solda)

8. Botão de ajuste de temperatura (Estação de solda)

9. Indicador de energia (Estação de solda)

10. Visor de temperatura (Estação de retrabalho de ar quente)

Especificações

Dimensões da unidade principal	L148 * W99 * H140mm ±5mm
Temperatura ambiente de operação	0°C ~ 40°C / 32°F ~ 104°F
Estação de retrabalho de ar quente	
Fornecimento de ar	Soprador sem escovas com fluxo de ar uniforme
Volume de ar	≤120L/min
Faixa de temperatura	100 ~ 480°C / 212°F ~ 896°F
Visor	Tubo Nixie LED
Estação de solda	
Faixa de temperatura	200~480°C / 392°F~896°F
Exibição	LED
Resistência da ponta de solda ao terra	< 2 ohms

III. Operação

Estação de retrabalho de ar quente

1. Configure a estação corretamente. Instale o suporte da pistola de ar quente no lado esquerdo da estação e coloque a pistola de ar quente no suporte.
2. Instale o bocal necessário (recomenda-se o uso de bocais de diâmetro maior). Conecte o cabo de alimentação da estação a uma tomada elétrica.
3. Ligue o interruptor principal localizado na parte traseira da estação e, em seguida, ligue o interruptor de alimentação da estação de retrabalho de ar quente. O visor de temperatura do ar quente exibirá “---” para indicar que a pistola está em modo de espera. Pressione o botão de aumentar ou diminuir a temperatura para ajustar a temperatura desejada. Retire a pistola de ar quente e ela entrará no modo de operação padrão.

A luz indicadora de operação da estação de retrabalho de ar quente (o ponto localizado no canto inferior direito do visor de temperatura do ar quente) acenderá.



Indicador para monitoramento e compensação de temperatura em tempo real.

A luz indicadora permanecerá acesa enquanto a pistola de ar quente estiver aquecendo, piscará rapidamente quando a temperatura estabilizar e se apagará quando esfriar.

Ajuste o regulador de volume de ar para definir a vazão adequada e inicie a operação assim que a temperatura se estabilizar.

Assim que a temperatura se estabilizar, seu status será claramente indicado por um indicador de operação que piscará rapidamente. O programa PID de precisão monitora e compensa a temperatura da pistola de ar quente a cada milissegundo, garantindo uma temperatura termostática estável e precisa.

4. Ao concluir a operação, coloque a pistola de ar quente em seu suporte e desligue o interruptor de alimentação da estação de retrabalho. O indicador de operação se apagará e a pistola entrará no modo de resfriamento. Quando a temperatura da pistola de ar quente cair abaixo de 100 °C/212 °F, o visor de temperatura da estação de retrabalho se apagará. Se a estação não for usada por um longo período, desligue o interruptor de alimentação e desconecte o cabo de alimentação.

5. Calibração Digital de Temperatura (Estação de Retrabalho de Ar Quente)

Discrepâncias de temperatura podem ocorrer devido a mudanças na temperatura ambiente ou à substituição do elemento de aquecimento e outros componentes. Esta função permite corrigir tais discrepâncias.

A função de calibração de temperatura melhora a eficiência do trabalho e prolonga a vida útil do elemento de aquecimento.

5-1. Assim que a temperatura do ar quente estabilizar, pressione e mantenha pressionados os botões de aumento e diminuição de temperatura na estação de retrabalho de ar quente por aproximadamente 2 segundos. O visor mostrará a temperatura definida com três pontos.

5-2. Pressione o botão de aumento ou diminuição de temperatura na estação de retrabalho de ar quente para inserir o valor da temperatura medida.

5-3. Pressione e mantenha pressionados os botões de aumento e diminuição de temperatura na estação de retrabalho de ar quente por aproximadamente 2 segundos para confirmar a entrada. O sistema corrigirá automaticamente quaisquer discrepâncias de temperatura e sairá da interface de calibração.

Estação de solda

1. Conecte o ferro de soldar à estação e coloque-o no suporte.

2. Ligue o interruptor principal da estação, localizado na parte traseira, e em seguida ligue o interruptor da estação de solda. O elemento de aquecimento da estação de solda começará a aquecer e a luz indicadora de energia acenderá. A luz indicadora permanecerá acesa continuamente enquanto o ferro de soldar aquece, piscará rapidamente quando a temperatura estabilizar e se apagará quando o ferro de soldar esfriar.

Comece a trabalhar assim que a luz indicadora da estação de soldar piscar rapidamente para indicar que a temperatura estabilizou.

300.



Indicador para monitoramento e compensação de temperatura em tempo real.

CUIDADO: Ao usar a ponta do ferro de soldar pela primeira vez, ajuste a temperatura para 250 °C/482 °F. Quando o ferro de soldar estiver quente o suficiente para derreter a solda, aplique uma camada de solda na ponta (recomenda-se solda com núcleo de resina) e, em seguida, ajuste a temperatura para o valor desejado.

3. Após a conclusão da operação, limpe a ponta do ferro de soldar com uma esponja úmida ou palha de aço. Estanhe a ponta com uma nova camada de solda, recoloque o ferro de soldar em sua base e desligue o interruptor de energia. Se a estação não for utilizada por um longo período, desligue o interruptor principal e desconecte o cabo de alimentação.

IV. Manutenção e precauções

Estação de retrabalho de ar quente

1. Mantenha a saída de ar sempre desobstruída e livre de qualquer tipo de bloqueio.

2. Os bicos da pistola de ar quente DEVEM ser instalados SOMENTE após o tubo de aço e o bico terem esfriado. Instale o bico corretamente; NÃO force, não puxe a borda com um alicate e não aperte os parafusos em excesso.

3. Selecione o bico apropriado de acordo com suas necessidades de operação (a temperatura pode variar ao usar bicos de diâmetros diferentes). Ao usar bicos menores que os bicos padrão da máquina, você DEVE usar o volume máximo de ar a uma temperatura relativamente baixa. Conclua esta operação o mais rápido possível para evitar danos à pistola de ar quente.

4. Mantenha uma distância mínima de 2 mm entre o objeto e a saída de ar da pistola de ar quente.

5. Não permita que o ar quente entre em contato direto com partes do rosto e tome cuidado com o risco de queimaduras.

Durante o primeiro uso, a pistola de ar quente pode emitir fumaça branca, que se dissipará em breve.

NOTA:

Os cabos da pistola de ar quente e do ferro de soldar da estação são feitos de tubos de aço inoxidável de alta resistência. A estação passa por quatro ou mais testes, inspeções e calibrações antes de sair da linha de produção.

Como resultado de nossos procedimentos de controle de qualidade, os tubos de aço podem apresentar uma leve tonalidade bege.

É normal que os tubos de aço apresentem uma tonalidade bege ao usar uma estação nova; isso é normal com o uso regular.

Estação de solda

1. Se uma camada de óxido se formar na superfície da ponta do ferro de soldar, isso pode levar à falsa impressão de que a ponta não está atingindo a temperatura correta para fundir e estanhá-la.

No entanto, as temperaturas reais tanto do elemento de aquecimento quanto da ponta são altas. Nesse caso, não aumente a temperatura desnecessariamente. Em vez disso, use palha de aço para remover a oxidação, seguindo os passos descritos abaixo:

A. Ajuste a temperatura para 300 °C (572 °F).

B. Assim que a temperatura estabilizar, esfregue suavemente a ponta do ferro de soldar dentro da lã de aço.

C. Quando a oxidação tiver sido parcialmente removida, continue aplicando solda na ponta enquanto a esfrega até que a solda adira completamente à ponta. Se a ponta estiver muito oxidada e não puder ser limpa, substitua-a por uma nova.

2. NÃO utilize limas de metal para remover a oxidação da ponta do ferro de soldar. Se a ponta do ferro de soldar ficar deformada ou oxidada, substitua-a por uma nova.

3. NÃO aplique força excessiva na ponta do ferro de soldar durante a soldagem. Isso não só danificará a ponta, como também prejudicará a transferência de calor.

4. Ao colocar o ferro de soldar em seu suporte para descansar após o uso em alta temperatura, ajuste a temperatura para 250 °C (482 °F) ou menos. Caso contrário, e se a ponta do ferro de soldar permanecer em alta temperatura, o envelhecimento do elemento de aquecimento será acelerado e a vida útil tanto do elemento de aquecimento quanto da ponta do ferro de soldar será reduzida.

5. Após cada uso, sempre limpe a ponta do ferro de soldar e, em seguida, aplique uma camada de solda para evitar a oxidação.

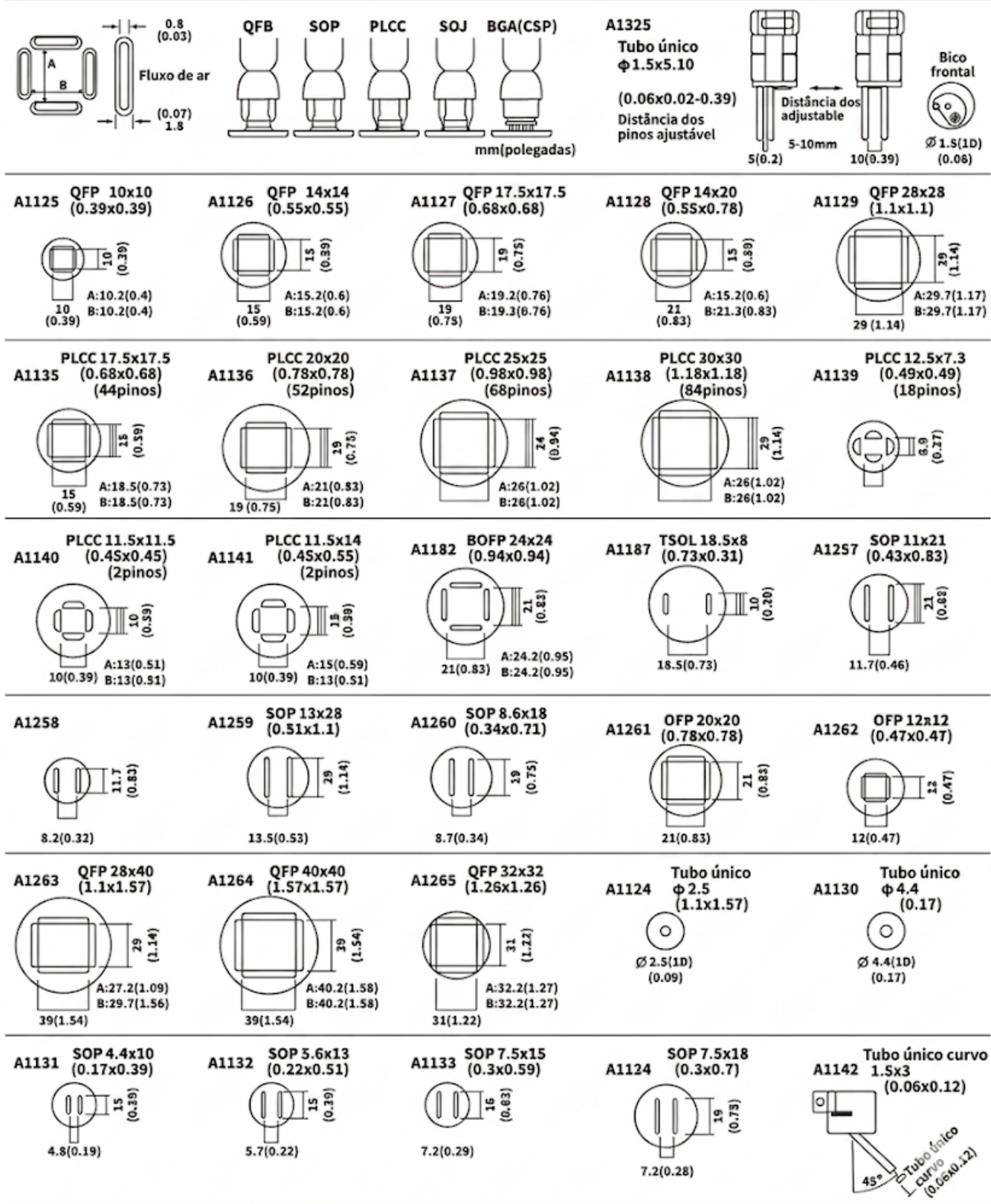
V. Guia de Solução de Problemas

1. “S-E”: Isso indica que o módulo sensor da estação está com defeito. Para resolver esse problema, você deve substituir o elemento de aquecimento (e os módulos sensores).
2. Ao substituir o elemento de aquecimento, preste atenção à ordem original da fiação e às cores dos fios, que **NÃO DEVEM** ser conectados incorretamente.

Para referência: peças compatíveis

Tipo de bico (especificações e tamanhos)

As dimensões dos bicos injetores correspondem às dimensões dos respectivos circuitos integrados.

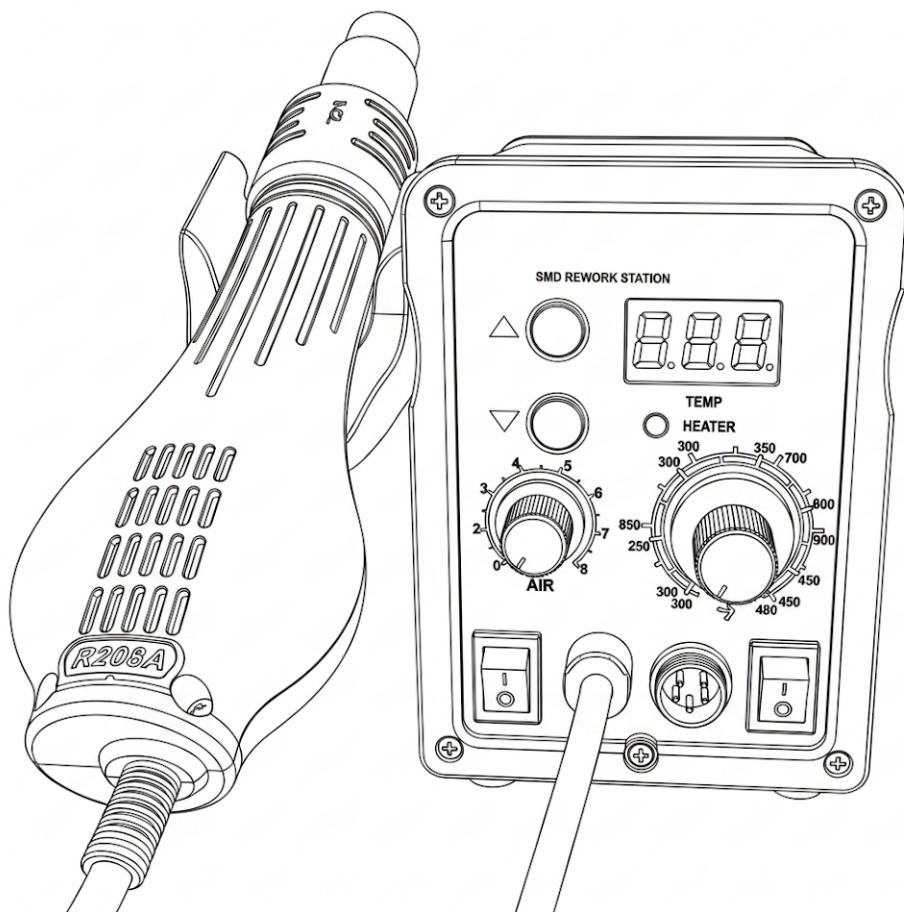


Estilo da ponta (especificações e tamanhos)
Série 900M Diâmetro da saída da ponta ϕ 6,5 mm

<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>
<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>
<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>
<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>
<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>
<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-B 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>

User manual

Rework Station ESD Safe

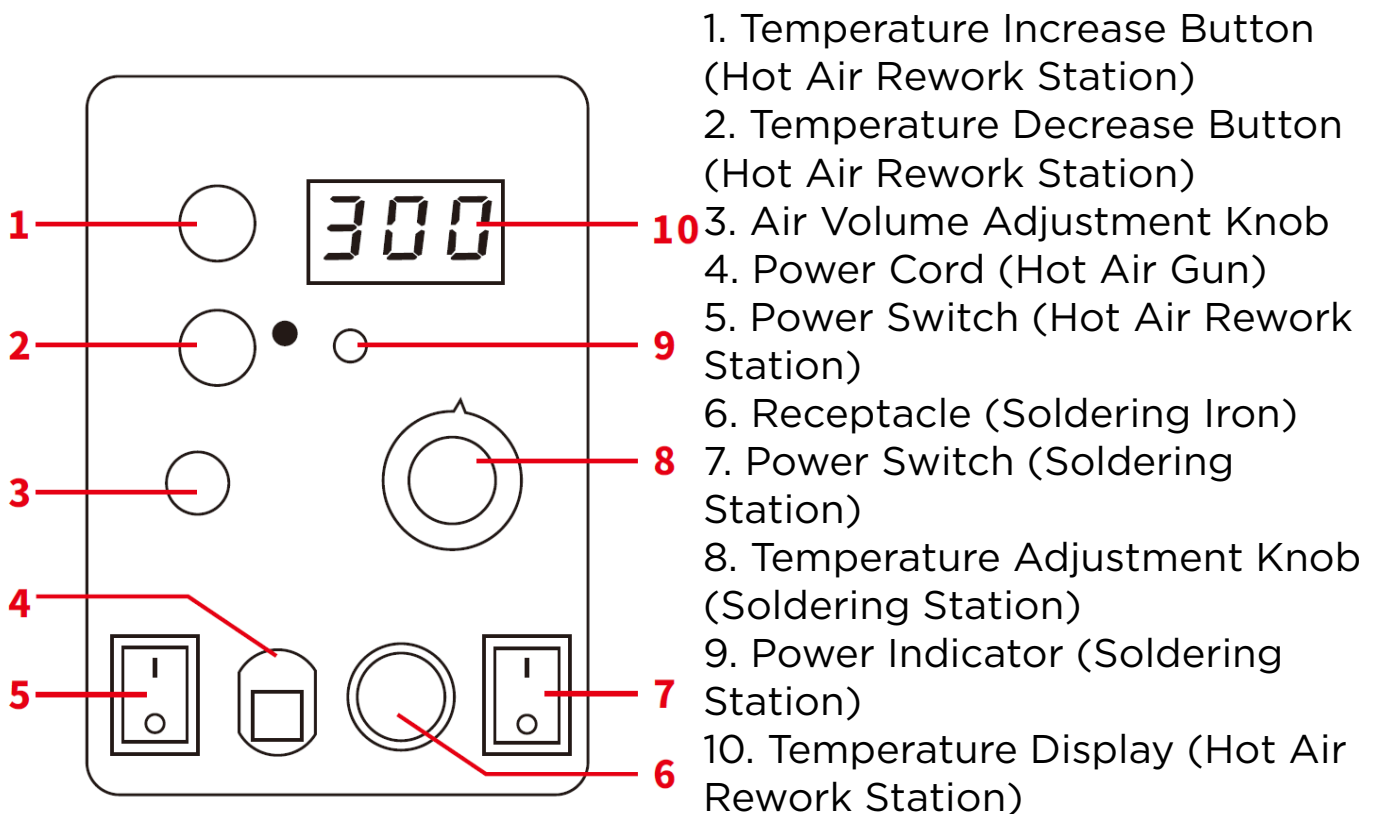


I. Applications

1. This unit is suitable for desoldering and soldering operations on a wide range of components, including SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, and SMD. It is especially suitable for in-line socket desoldering.

2. This unit can also be used for heat shrinking, drying, paint and adhesive removal, defrosting, preheating, adhesive soldering, and other applications.

II. Control Panel



Specifications

Main unit dimensions	L148 * W99 * H140mm ±5mm
Operating ambient temperature	0°C ~ 40°C / 32°F ~ 104°F
Hot Air Rework Station	
Air Supply	Soplador sin escobillas (brushless) con flujo de aire uniforme
Air Volume	≤120L/min
Temperature Range	100 ~ 480°C / 212°F ~ 896°F
Display	Tube Nixie LED
Soldering Station	
Temperature range	200~480°C / 392°F~896°F
Display	LED
Soldering tip resistance to ground	< 2 ohms

III. Operation

Hot air rework station

1. Set up the station correctly. Install the hot air gun holder on the left side of the station and place the hot air gun in its holder.

2. Install the required nozzle (larger diameter nozzles are recommended). Connect the station’s power cord to an electrical outlet.

3. Turn on the main switch located on the back of the station and then turn on the hot air rework station’s power switch.

The hot air temperature display will show “---” to indicate that the gun is in standby mode.

Press the temperature up or down button to adjust the desired temperature.

Pull out the hot air gun, and it will enter standard operating mode.

The hot air rework station’s operating indicator light (the dot located in the lower right corner of the hot air temperature display) will illuminate.



Indicator for real-time temperature tracking & compensation

The indicator light will remain on while the hot air gun is heating up, flash rapidly when the temperature stabilizes, and turn off when it cools down. Adjust the air volume regulator to set the appropriate flow rate and begin operation once the temperature has stabilized.

Once the temperature has stabilized, its status will be clearly indicated by a rapidly flashing operating indicator. The precision PID program monitors and compensates for the hot air gun's temperature every millisecond, ensuring a stable and precise thermostatic temperature.

4. Upon completion of the operation, place the hot air gun in its stand and turn off the rework station's power switch. The operating indicator will turn off, and the gun will enter cooling mode. When the hot air gun's temperature drops below 100°C/212°F, the rework station's temperature display will turn off. If the station will not be used for an extended period, turn off the power switch and unplug the power cord.

5. Digital Temperature Calibration (Hot Air Rework Station)

Temperature discrepancies may occur due to changes in ambient temperature or the replacement of the heating element and other components. This function allows you to correct such discrepancies.

The temperature calibration function improves work efficiency and extends the service life of the heating element.

5-1. Once the hot air temperature stabilizes, press and hold the temperature increase and decrease buttons on the hot air rework station for approximately 2 seconds. The display will show the set temperature with three dots.

5-2. Press the temperature increase or decrease button on the hot air rework station to enter the measured temperature value.

5-3. Press and hold the temperature increase and decrease buttons on the hot air rework station for approximately 2 seconds to confirm the entry. The system will automatically correct any temperature discrepancies and exit the calibration interface.

Soldering Station

1. Connect the soldering iron to the station and place it in its holder.

2. Turn on the station's main power switch, located on the back, and then turn on the soldering station's power switch. The soldering station's heating element will begin to heat up, and its power indicator light will illuminate. The indicator light will remain on continuously while the soldering iron heats up, flash rapidly when the temperature stabilizes, and turn off when the soldering iron cools down. Begin working once the soldering station's indicator light flashes rapidly to indicate that the temperature has stabilized.

300.

Indicator for real-time temperature tracking & compensation

CAUTION: When using the soldering iron tip for the first time, set the temperature to 250°C/482°F. When the soldering iron is hot enough to melt the solder, coat the tip with a layer of solder (resin-core solder is recommended) and then adjust the temperature to the desired setting.

3. Once the operation is complete, clean the soldering iron tip with a damp sponge or steel wool. Tin the tip with a fresh layer of solder, return the soldering iron to its stand, and turn off the power switch. If the station will not be used for an extended period, turn off the main power switch and unplug the power cord.

IV. Maintenance & Precautions

Hot Air Rework Station

1. Keep the air outlet clear and free of obstructions at all times.

2. The hot air gun nozzles **MUST** be installed **ONLY** after the steel tube and nozzle have cooled. Install the nozzle correctly; **DO NOT** force it, pull on the rim with pliers, or overtighten the screws.

3. Select the appropriate nozzle according to your operating requirements (the temperature may vary when using nozzles of different diameters). When using nozzles smaller than the machine's standard nozzles, you **MUST** use the maximum air volume at a relatively low temperature. Complete this operation as quickly as possible to avoid damaging the hot air gun.

4. Maintain a minimum distance of 2 mm between the object and the air outlet of the hot air gun.

5. Do not allow the hot air to come into direct contact with parts of the face and be careful of the risk of burns.

During the first use, the hot air gun may emit white smoke, which will dissipate shortly.

NOTE: The hot air gun and soldering iron handles on the station are made of high-strength stainless steel tubing. The station undergoes four or more tests, inspections, and calibrations before leaving the production line. As a result of our quality control procedures, the steel tubing may have a slight tan tint. It is normal for the steel tubing to have a tan tint when using a new station; this will not be a concern with regular use.

Soldering Station

1. If an oxide layer forms on the surface of the soldering iron tip, it can lead to the mistaken impression that the tip isn't reaching the correct temperature for melting and tinning the solder.

However, the actual temperatures of both the heating element and the tip are high. In such a case, do not increase the temperature unnecessarily. Instead, use steel wool to remove the oxidation, following the steps outlined below:

A. Set the temperature to 300 °C (572 °F).

B. Once the temperature has stabilized, gently rub the soldering iron tip inside the steel wool ball.

C. When the oxidation has been partially removed, continue applying solder to the tip while rubbing it until the solder adheres completely to the tip. If the tip is too oxidized and cannot be cleaned, replace it with a new one.

2. DO NOT use metal files to remove oxidation from the soldering iron tip. If the soldering iron tip becomes deformed or oxidized, replace it with a new one.

3. DO NOT apply excessive force to the soldering iron tip while soldering. This will not only damage the tip but also impair heat transfer.

4. When placing the soldering iron on its stand to rest after high-temperature operation, set the temperature to 250°C (482°F) or lower. Failure to do so, and leaving the soldering iron tip at a high temperature, will accelerate the aging of the heating element and shorten the lifespan of both the heating element and the soldering iron tip.

5. After each use, always clean the soldering iron tip and then coat it with a layer of solder to prevent oxidation.

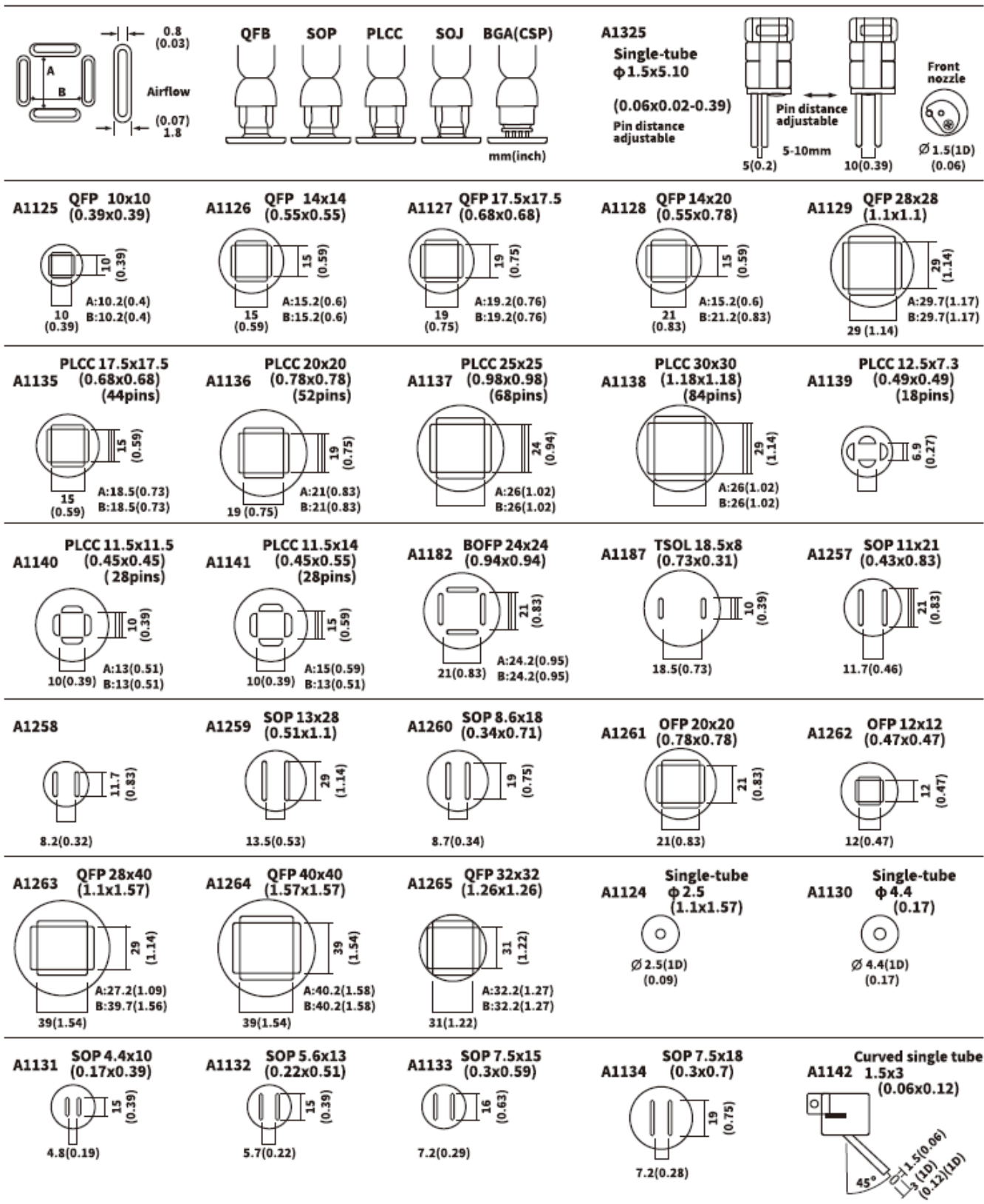
V. Troubleshooting Guide

1. “S-E”: This indicates that the station’s sensor module is faulty. To resolve this issue, you must replace the heating element (and the sensor module).
2. When replacing the heating element, pay attention to the original wiring order and wire colors, which **MUST NOT** be connected incorrectly.

For reference: compatible parts

Nozzle style (specifications and sizes)

The nozzle sizes match the sizes of their corresponding integrated circuits



Tip style (specifications and sizes)
 900M Series Tip outlet diameter $\phi 6.5$ mm

<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>
<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>
<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>
<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>
<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>
<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>
<p>900M-T-B 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>