

Pájka transformátorová 100 W



Pracovní instrukce

Všeobecné

Pájení je proces spojování kovů nanášením roztaveného materiálu. Lze pájet téměř všechny kovy a kovové slitiny; hlavně mosaz, měď, železo atd. Rozlišuje se mezi tvrdým pájením a měkkým pájením.

Tvrdým pájením člověk zamýšlí pájení při teplotách nad 450 ° C. Pájecí slitiny (pro tvrdé pájení a tvrdé pájení a pájení stříbra) jsou vyrobeny z kovových slitin, které se nejprve taví při teplotách, které nelze dosáhnout páječkou. Měkké pájení je proces prováděný při teplotách pod 400 ° C.

S touto pájecí pistolí uděláte měkké pájení.

Před připojením nástroje k napájení se ujistěte, že napájecí napětí odpovídá jmenovitým hodnotám - 110 V nebo 230 V - uvedeným na typovém štítku nástroje. Po použití vždy odpojte nářadí ze zásuvky. Před uložením pájecí pistole nechte vychladnout na teplotu okolí. Nenechávejte nástroj při chlazení nestřežený.

Během chlazení nebo pracovních přestávek neumísťujte pájecí pistoli na hořlavý povrch a nenechávejte ji nestřeženou.

Nepoužívejte pájecí pistoli, pokud je její pouzdro, nebo napájecí kabel nebo zástrčka poškozené. Vadnou pájecí pistol odešlete na opravu do kvalifikovaného místa pro opravu. Nikdy neotvírejte nástroj. Drž se dál od dětí.

Varování!

Aktivujte pájecí pistoli na max. 12 sekund, pak ji nechte vychladnout po dobu 48 sekund (pauza). Nedodržení těchto standardů ruší záruku z důvodu provozu za přehřátých podmínek. Pokud je napájecí kabel poškozen, nechte jej vyměnit pouze výrobcem určeným opravárenským místem, kde se mají používat speciální nástroje.

Pájení

Pájené povrchy musí být čisté, bez oleje nebo nečistot. Odstraňte stopy nebo olej nebo nečistoty pomocí ředidel nebo čištění.

Nepoužívejte domácí čisticí prostředky, protože často obsahují křemík. Oxidové uhlí může být odstraněno buď korozní metodou nebo mechanicky štěrbinovým papírem, pilníkem nebo škrábáním. Pokud je použita koroze, nekvalifikovaná osoba by se měla vyvarovat používání agresivních kyselin, jako je kyselina chlorovodíková, kyselina sírová nebo kyselina

dusičná. Pro běžné čištění se doporučuje použití kyseliny citronové 10% (horké nebo velmi horké). Po dokončení čištění se již nedotýkejte povrchů, které mají být pájeny prsty.

Tipy pro pájecí pistoli z mědi. Když se hroty zahřejí, na jejich povrchu se vytvoří oxidový povlak. Oxid odstraňte jemným otřením špiček na bloku špičky. Navlhčete čisté hroty tavidlem a poté je cínujte.

Správné teploty se dosáhne, když cín nanesený na špičkách vytvoří vrstvu (film). Tvorba malých sraženin znamená, že dosud nebyla dosažena správná teplota. Pokud se tvoří „cínové perly“, není špička dokonale čistá.

Po rozsáhlém používání mohou hroty vykazovat známky koroze způsobené příliš častým ponořením do toku. Odstraňte korozi pomocí pilníku nebo brousících špiček.

Slitiny a tavidla

Pájecí slitiny (měkké pájení), které se používají, se vyrábějí ve formě drátu pouze pro D.I.Y. trh.

Existují dva typy pájecího drátu:

1. Pájecí drát bez tavidla
2. Jádro tavného drátu

Tavidlo se používá k odstranění oxidového povlaku z povrchů k pájení a také k zabránění jeho tvorby při pájení.

Tavidla jsou k dispozici ve formě pasty a kapaliny. Po pájení odstraňte z dílů pastu a tekuté toky štětcem nebo kobercem. Pryskyřice by neměla být odstraňována.

Slitiny

Elektronika: Teplota tání 185 ° C

Slitina s nízkou teplotou tání

Používá se v elektronice

Rádio: Bod tání cca. 230 ° C

Používá se pro tenké pájení a výrobu modelů

Obecný účel: Bod tání cca. 255 ° C

Pro obecné pájení

Cínová pájecí pasta: studený materiál, který se šíří na povrchy, které mají být spojeny

a Cínová pasta: Nahrazuje cínový drát a tavidlo

Bloky na čištění hrotů: Používají se k čištění pájecích hrotů

Tavidlo: Tavidlo je potlačeno ve formě pasty

Kapalina: Kapalina pro použití na obtížně přístupných místech

Výrobce: NINGBO GENIN INDUSTRIAL PTE. LTD, 2 VENTURE DRIVE #11-31 VISION EXCHANGE SINGAPORE
608526

Dovozce: AHProfi s.r.o., Letkovská 38, 32600 Plzeň

**V případě potřeby reklamace prosím kontaktujte svého
prodejce!**