

EXTOL®
PREMIUM

SGS 40 (8894520)

IMPROVE YOUR DAY!

Analogová pájecí stanice / CZ
Analogová spájkovacia stanica / SK
Analóg forrasztóállomás / HU
Analoge Lötstation / DE



CE

Původní návod k použití

Preklad pôvodného návodu na použitie

Az eredeti használati utasítás fordítása

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung

Úvod

Vážený zákazníku,

děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Extol craft zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben zevrubným testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské Unie.

S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

www.extol.cz

Fax: +420 225 277 400 Tel.: +420 222 745 130

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, CZ-76001 Zlín, Česká republika.

Datum vydání: 15.3.2015

I. Technické údaje

Objednávací číslo	8894520
Typové číslo	SGS 40
Napájecí napětí/frekvence	220-240 V~50 Hz
Max. příkon	40 W
Regulovatelná teplota v rozsahu:	200-400°C
Teplota připadající na 1 mm obvodu stupnice	~ 5°C
Délka napájecího kabelu stanice	1,3 m
Délka kabelu od stanice k páječce	1,2 m
Třída ochrany	I
Krytí	IPX0
Hmotnost páječky (bez kabelu)	70 g
Náhradní příslušenství	
Pájecí hroty, 2 ks	obj. č. 8894520A

II. Charakteristika

Analogová pájecí stanice Extol® Premium SGS 40 je určena především k měkkému pájení vyžadující přesnost – zejména v elektronice a bižuterii, kde se neklade přílišný požadavek na odolnost vůči mechanickému namáhání. Dále je možné ji použít k drobnému řezání či spojování plastů a také k vypalování symbolů do dřeva.

- ➔ Pájecí stanice umožňuje jemnou regulaci teploty podle citlivosti pájeného materiálu na teplotu, přičemž na jeden milimetr obvodu stupnice připadá změna teploty o ~ 5°C.
- ➔ Páječka umožňuje provádět drobné přesné pájecí práce díky tenkému hrotu a způsobu držení jako psací nůž.
- ➔ Pogumovaná rukojeť zajišťuje příjemné držení při práci a zamezuje sklouzávání prstů při držení.
- ➔ Díky dlouhému napájecímu kabelu a odnímatelnému stojánu, není nutné být velmi blízko zdroji el. proudu.

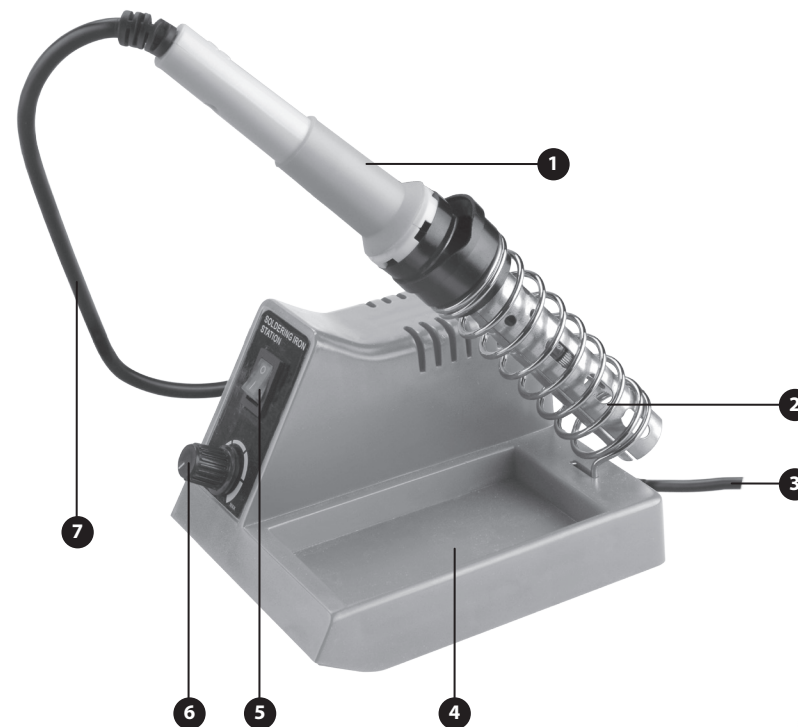
➔ Způsobem provedení lze mít pájecí stanici trvale umístěnou na pracovním stole.

• Výrobek není určen ke každodennímu dlouhodobému provozu např. při uplatnění ve výrobních procesech.

III. Součásti a ovládací prvky

Obr.1, Popis-pozice

1. Páječka
2. Odnímatelný stojánek
3. Napájecí kabel pájecí stanice
4. Úložný prostor na drobné předměty
5. Provozní spínač
6. Regulační kolečko teploty
7. Napájecí kabel páječky



Obr. 1

IV. Příprava pájecí stanice k použití

⚠ UPOZORNĚNÍ

• Před použitím si přečtěte celý návod k použití a ponechte jej přiložený u výrobku, aby se s ním obsluha mohla seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, přiložte k němu i tento návod k použití. Zamezte poškození tohoto návodu.

- Před výměnou či instalací pájecího hrotu, čištěním apod. odpojte přírodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro výměnu či instalaci hrotu rovněž vyčkejte, až vychladne.

VLOŽENÍ/VÝMĚNA PÁJECÍHO HROTU

- Odšroubujte přírubu hrotu na závit páječky a do páječky zasuněte až nadoraz pájecí hrot. Poté hrot zajistěte řádným dotažením příruby.

INSTALACE STOJÁNKU NA PÁJEČKU

- Odnímatelný stojánek vložte výstupkem do štěrbiny základny pájecí stanice, nebo je možné jej mít volně na pracovním stole pro potřebu odložení horké pájky na stole.

V. Prostředky k pájení

- Tato pájecí stanice je určena k tzv. měkkému pájení - tj. zejména k vytváření dobře elektricky vodivých spojů s použitím měkkých pájecích slitin na bázi cínu, antimonu, mědi, stříbra, zinku - tzv. „pájek“ a tavidla (pájecí pasty) při pracovní teplotě do 400°C.
- Jedná se zejména o spojení vodičů za účelem přenosu elektrického proudu, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání.
- Teplota tavení pájky musí být nižší, než teplota tavení spojovaného materiálu.
- Pájka je dostupná v různých formách a tloušťkách podle velikosti vytvářeného spoje, nejčastěji jako drát navinutý na cívce.

- Tavidla odstraňují z pájeného povrchu oxidy kovů, kterými se kovy pokrývají, čímž zamezují spojení s pájkou, protože pájka nemůže pronikat do základového materiálu. Oxidy kovů se na horkém povrchu vytváří ihned po předchozím odstranění jiným způsobem, než tavidlem, např. mechanickým odstraněním, proto je nutné pro výrobu kvalitního spoje tavidlo používat.
- Jako tavidlo se používá pájecí pasta pro měkké pájení (směs chloridu zinečnatého a amonného s organickými tuky) nebo kalafuna (což je organická pryskyřice). Kalafuna může být na spoj nanášena i ve formě roztoku v lihu.
- Tavidla pro měkké pájení jsou určena pro teplotní rozsah pájení 200-400°C.

VI. Práce s pájecí stanicí/ páječkou

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Během používání páječky zajistěte odvětrávání prostoru a proudění vzduchu, protože při pájení vznikají výpary těkavých látek, které jsou zdraví škodlivé.

1. Ověřte, zda hodnota napětí v zásuvce odpovídá hodnotě na štítku pájky a zkontrolujte stav vidlice napájecího kabelu. Zkontrolujte napájecí kabely stanice a stanici s páječkou jako takové, zda nejsou poškozeny. V případě poškození ji nepoužívejte a zajistěte její opravu v autorizovaném servisu značky Extol®.
2. Regulačním kolečkem teploty nastavte přibližnou teplotu dle druhu prováděné činnosti. Ne jeden milimetr obvodu regulačního kolečka připadá změna teploty přibližně o 5°C, přičemž nejnižší nastavitelná teplota je 200°C a nejvyšší 400°C.
3. Páječku vložte do stojánku, pájecí stanici připojte ke zdroji el. proudu, provozní spínač přepněte do pozice „I“ a vyčkejte, než se hrot pájky vyhřeje.

PÁJENÍ

- ➔ Pro pájení nastavte teplotu dle typu pájky, dle možnosti pájecí stanice to je obvykle teplota v rozsahu od 200-400°C.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před pájením povrch spojovaného materiálu očistěte, zbavte jej mechanických nečistot, odmastěte a chemickou povrchovou úpravou odstraňte.

- 1) Špičku horkého hrotu páječky ponořte do tavidla a na špičku naberte trochu tavidla.
 - 2) Rozteklé tavidlo na špičce hrotu přeneste na povrch materiálu, ke kterému se prostřednictvím pájky připojí další předmět (vodič).
 - 3) Špičkou horkého hrotu odeberte pájku z drátu či jiné dodávané formy.
 - 4) Horký hrot s roztavenou pájkou znovu ponořte do tavidla.
 - 5) Rztavenou pájku s tavidlem na horkém hrotu přeneste na těžší místo s již naneseným tavidlem.
 - 6) Místo s nanesenou pájkou a tavidlem prohřejte, aby se pájka mírně roztekla po pájeném místě.
 - 7) Týmž postupem naneste pájku na místo připojení druhého připojovaného dílu.
 - 8) Nakonec oba díly spojte tak, že konec dílu s nanesenou pájkou přiložte na místo nanesené pájky druhého připojovaném dílu a pájku v daném místě dobře prohřejte špičkou horkého hrotu tak, aby došlo ke slévání kovů, což je nutné pro kvalitní spojení obou dílů. Po natažení pájky horkou páječku vložte zpět do stojánku a připojovaný díl bez pohnutí přidržíte do ztuhnutí pájky. Pro důkladné přitisknutí použijte kleště, svěrky, či svěrák.
- ➔ Pokud místo spoje nebude dobře prohřáté v důsledku krátké kontaktní doby nebo nízké teploty pájení, dojde ke vzniku tzv. studeného spoje, což je spoj, který se projevuje špatným smáčením spojovaného materiálu, hrubým povrchem nebo zrnitým vzhledem a v konečném důsledku horší vodivostí el. proudu.

- Pokud se jako tavidlo používá kalafuna v roztoku lihu, před nanesením pájky se musí místo kontaktu s naneseným roztokem také nahřát horkou špičkou pájecího nástavce, jinak nedojde k odstranění oxidové vrstvy na kov.

9) Po vychladnutí z pájeného spoje odstraňte zbytky tavidla (pájecí pasty) ředidlem.

- V případě použití kalafuny nebývá potřebné její zbytky odstraňovat.

SVAŘOVÁNÍ/ŘEZÁNÍ PLASTŮ

- ➔ Pro tepelné opracování plastů nastavte v rámci možností pájecí stanice teplotu cca 200°C dle druhu plastu.

- Tepelně lze do určité teploty opracovávat pouze termoplastické materiály jako např. polyethylen, polypropylen typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyren, PVC, nylon atd. (na daném materiálu by typ plastu měl být uveden). Plasty typu termosety nelze tepelně opracovávat, protože bude docházet k jejich spékání (např. bakelit, pryž, guma).

VYPALOVÁNÍ DO DŘEVA

- ➔ Pro vypalování symbolů do dřeva nastavte v rámci možností pájecí stanice teplotu v rozsahu 300-400°C.

- Pro vypalování znaků do dřeva přizpůsobte rychlost vedení pájecího hrotu po povrchu dřeva hloubce vypalování vzhledem k nastavené teplotě. Při přidržení hrotu v jednom místě bude docházet k čím dál hlubšímu zanořování pájecího hrotu do dřeva. Doporučujeme tento způsob použití si předem vyzkoušet na vzorku dřevěného materiálu.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Při vypalování do dřeva vzniká intenzivní dým, a proto tento druh činnosti provádějte v dobře větraných prostorech.

Obsah je uzamčen

**Dokončete, prosím, proces objednávky.
Následně budete mít přístup k celému dokumentu.**



Proč je dokument uzamčen? Nahněvat Vás rozhodně nechceme. Jsou k tomu dva hlavní důvody:

1) Vytvořit a udržovat obsáhlou databázi návodů stojí nejen spoustu úsilí a času, ale i finanční prostředky. Dělali byste to Vy zadarmo? Ne*. Zakoupením této služby obdržíte úplný návod a podpoříte provoz a rozvoj našich stránek. Třeba se Vám to bude ještě někdy hodit.

**) Možná zpočátku ano. Ale vězte, že dotovat to dlouhodobě nelze. A rozhodně na tom nezbohatneme.*

2) Pak jsou tady „roboti“, kteří se přiživují na naší práci a „vysávají“ výsledky našeho úsilí pro svůj prospěch. Tímto krokem se jim to snažíme překazit.

A pokud nemáte zájem, respektujeme to. Urgujte svého prodejce. A když neuspějete, rádi Vás uvidíme!