



Declaración de Conformidad CE
 Declaration of Conformity EC

El abajo firmante declara en nombre de la empresa
 The undersigned declares on behalf of

ASLAK Machines & Tools, S.L. Salvador Gil i Vernet, 5 08192 Sant Quirze del Vallès (Barcelona) - Spain

que la estación de soldadura de la marca METALWORKS
 that the soldering station of the brand METALWORKS

Modelo(s) MW SLS936 > 722310936 (936A)
 Type

Cumple todas las disposiciones pertinentes de la citada directiva y normas armonizadas
 Tested and found to be in accordance with the directive and harmonized standards

1) Directiva CE EC Directive	2014/30/EU EMC Directive	2014/35/EU Low Voltage Directive
2) Normas armonizadas Harmonized Standard	EN IEC 55014-1:2021 EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021 EN 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021 EN IEC 55014-2:2021	EN 60335-1:2012+AC:2014+A13:2017+ A1:2019+A14:2014+A2:2019 EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012 EN 62233:2008+AC:2008

Número(s) de test Test Report Number(s)	LVD230798090ER	LVD230798090ER
--	----------------	----------------



David Sala Olivares
 Director General



Manual de Instrucciones

ESTACIÓN DE SOLDADURA

MW SLS936

PRECAUCIONES

En este manual de instrucciones, "ADVERTENCIA" y "PRECAUCIÓN" se definen de la siguiente manera.

¡PRECAUCIÓN!

Antes de usar esta unidad, asegúrese de cumplir con las siguientes medidas, contra riesgo de descarga eléctrica o provocar incendio.

Para garantizar la seguridad del cuerpo, debe utilizar los componentes o accesorios que recomendados por originales fábrica, de lo contrario puede causar graves consecuencias.

El mantenimiento se ha de realizar por personal calificado técnico eléctrico o personal de servicio. Por fábrica original.

Dado que un mal manejo puede provocar quemaduras o incendio, asegúrese de cumplir con las siguientes precauciones.

- No toque las partes metálicas cercanas a la punta.
- No utilice el producto cerca de materiales inflamables.
- Asesorar a otras personas en el área de trabajo: La unidad puede alcanzar una temperatura muy alta y debe considerarse potencialmente peligrosa.
- Apaga la alimentación mientras toma descansos y cuando termine de usar la unidad.
- Antes de reemplazar piezas o almacenar la unidad, apáguela y permítala a la unidad enfriarse a la temperatura ambiente.

Para evitar daños a la unidad y garantizar un trabajo seguro, asegúrese de cumplir con el siguiente precauciones.

- No utilice la unidad para aplicaciones distintas que soldar.
- No golpee el soldador contra el suelo o similar.
- banco de trabajo para sacudirse soldadura residual, Puede causar daños al banco de trabajo para sacudirse soldadura residual, Puede causar daños al soldador..

¡ADVERTENCIA!

ADVERTENCIA: el 907 Debe usarse Elemento de calefacción.
PRECAUCIÓN: El mal uso puede potencialmente causar lesiones al usuario o al cuerpo
daños a los objetos involucrados. Para tu propia seguridad, asegúrese de cumplir con estas precauciones.

LISTA EMBALAJE

Por favor comprobar el contenido del paquete y confirme que todos los elementos enumerados a continuación están incluidos.

Estación	1pc
Soldador(907)	1pc
Soporte para plancha (con limpieza Esponja)	1pc
Manual de instrucciones	1pc

ESPECIFICACIÓN

1. Parámetros

Voltaje de potencia	CA 220V
El consumo de energía	50Hz.
Rango de temperatura Punta	60W
Voltaje de fuga Punta estándar	200~480°C
	<5mV
	900M

2. Características

- La estación de soldadura es esta diseñada para el estaño.
- El elemento calefactor esta diseñado con materiales para máxima eficiencia y durabilidad.
- El poder principal del elemento calefactor está completamente aislado de la red. Utiliza energía CA de bajo voltaje para garantizar antiestático, sin fugas, sin interferencias.
- Rango de temperatura: 200 ~ 480 °C, estabilidad y precisión control.
- Calentándose rápidamente.
- mantenga el uso a largo plazo sin fatiga.
- diseño dividido, colocado fácilmente.

Usar Manual

1. Operación

- Gire la perilla de temperatura a 200 °C.
- Conecte el soldador con el controlador.
- Conectar la alimentación. Gire la perilla a la Temperatura deseada.

También La baja temperatura ralentizará el flujo de soldadura, la alta temperatura quemará el flujo hasta convertirlo en un sólido blanco. lo que provocará soldadura en frío o quema el PCB. Va a funcionar bien si el La temperatura se establece de acuerdo con la soldadura demandada. .La común soldar aleación está construido en un 60% estaño y 40% dirigir. El aplicable soldar temperatura es diferentes dependen de los diferentes fabricantes.

Punto de fusión	215°C
Temperatura de uso general	270~320°C
Temperatura de la línea de producción	320~380°C

Atención: la temperatura de uso general no debe exceder 380 °C, solo se permiten altas temperaturas por poco tiempo.

2. La razón por la cual la propina no puede pegar la lata.

- La temperatura de la punta excede 400 °C.
- No hay suficiente estaño en la punta de soldadura superficie.
- Falta de fundente durante la soldadura, la eliminación de estaño y la reparación.
- La punta de soldadura se limpia con alto contenido de azufre o esponja seca o trapos.
- Tocar Material orgánico como plástico, aceite de silicona y otros productos químicos.
- Utilice la soldadura con estaño no puro y bajo contenido

Mantenimiento:

A asegurar el buen funcionamiento de temperatura control, tenga en cuenta lo siguiente recomendaciones.

1. Limpieza general

- La mano del soldador y la caja del controlador podría ser limpiado por ropa mojada.
- No sumerja el controlador en líquido o permitir que el líquido fluya hacia el interior de la caja.
- No utilice ningún disolvente para limpiar la carcasa.

2. Nuevopunta de soldadura

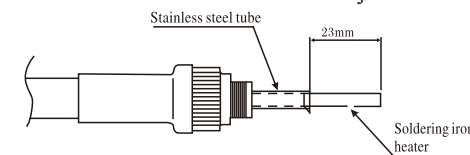
- Utilice la serie TGK-900M o adopte Importó 936 puntas.
- Para prolongar la vida útil de la soldadura. consejo, manténgalo de la siguiente manera: ① Gire la perilla de temperatura a la posición más baja, luego encienda la alimentación. ② Cuando la temperatura sube a 200 °C, agregue el estaño con fundente en la superficie de la punta de soldadura. ③ Continuar calentando bajo 200 °C durante 5 minutos, y luego ajuste la perilla de temperatura a la punto apropiado. ④ W. Cuando alcance la temperatura establecida entonces empiece a usarlo.

3. Mantenimiento de la punta de soldadura

- Asegúrese de agregar una cantidad adecuada de estaño en la superficie de la punta del soldador antes de apagar. Utilice la temperatura de soldadura más baja posible. el excelente características de recuperación térmica. Garantiza una soldadura eficiente y efectiva incluso a baja temperatura. También protege la soldadura. artículos de daño térmico.
- Limpie la punta regularmente con un Esponja limpia, como óxidos y carburos de la soldadura y el fundente pueden formar impurezas en la punta. Estos pueden resultar en defectos de soldadura o reducir la conductividad térmica de la punta. Cuando utilice el soldador de forma continua, asegúrese de aflojar la punta y eliminar todos los óxidos al menos una vez a la semana. Apague la alimentación si no se utiliza durante mucho tiempo. Limpie la punta y cubra la punta con soldadura nueva, lo que evita la oxidación de la punta.

4. puntas de soldadura reemplazo y tratamiento.

La punta de soldadura podría reemplazarse aflojando el manguito. Asegúrese de que la alimentación esté apagada y que la temperatura de la punta sea baja. El usuario debe tener cuidado para evitar que el polvo de óxido de la funda entre en los ojos.



Cuando se reemplaza el nuevo calentador, debería sacarse el calentador de un tubo de acero inoxidable, y entonces bloquear los tornillos de montaje dentro del soldador.