

OMEDITA

TV servisas, prekyba radiodetalėmis

(mailto:omedita@omedita.lt)

UAB "Omedita"

V. Krėvės 81, LT-50362 Kaunas

tel./fax.: (370-37) 354093, +370-685-68191

Atsisk. sąsk. LT477300010002284724

AB "Swedbank 73000

Litavimo stotelė karštu oru ZD393A/L

Savybės:

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

Techninės charakteristikos:

Galia: 320 W.

Maitinimo įtampa: 220-240 V AC, 50 Hz.

Oro pompa: diafragminė.

Pajėgumas: 24 L/min (Max).

Karšto oro temperatūra: 150 ~ 500 °C.

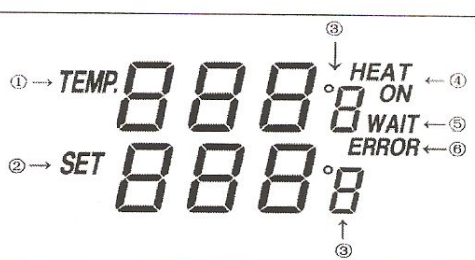
Jutiklis: K tipo termopora.

Naudojimas:

Prieš naudojant:

- Pasirinkti elementui tinkamą žarnelę ir pūstuvą antgalį.
- Stotelės displejus:

1. Esama temperatūra.
2. Nustatyta temperatūra.
3. Matavimo vienetai.
4. „HEAT ON“ kaitimo indikatorius.
5. „WAIT“ prašymo palaukti indikatorius.
6. „ERROR“ klaidos indikatorius.



- 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 ±10 °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 temperatūroje virš 450 °C, oro srautą nustatyti į padėtį 4 arba aukštesnę.
- Išlydyti lydmetalį. Laikyti pūstuvą 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 pūstuvą antgalį kelių centimetrų atstumu nuo elemento, kad apsaugoti nuo terminio šoko.
- Išlydyti lydmetalį. Pritraukti antgalį apie 1 cm atstumu prie elemento ir palaukti kol išsilydys lydmetalis. Baigus patikrinti dėl litavimo defektų.
- Sutvarkyti lydvietę. Nuvalyti nesunaudotą kanifoliją ir lydmetalį.

Perspėjimai:

- Atsargiai uždėti pūstuvą antgalį. Nenaudoti įrankių galinių 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 pūstuvą antgalio ir nenukreipti į žmones.
- Įsijungus automatiniam aušinimui, neišjungti stotelės maitinimo.
- Neardyti stotelės.
- Prieš įjungiant kaitinimo elementą patikrinti oro srauto nustatymus:
 - Temperatūra >350 °C – oro srautas nustatytas į padėtį 3 arba daugiau.
 - Temperatūra >450 °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.