

Bedienungsanleitung

INT2702A+ SMD Repairing System - Bleifrei - ARTIKEL 902702

AOYUE[®]

Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.
Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité et respectez-les.

Technische Änderungen vorbehalten!

Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.

Aktualisierung der Dokumentation

Haben Sie Vorschläge zur Verbesserung oder haben Sie Unregelmäßigkeiten festgestellt, nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf dieses Qualitätsproduktes entschieden haben. **Um das Verletzungsrisiko durch Feuer oder Stromschlag zu minimieren, bitten wir Sie, stets einige grundlegende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, wenn Sie dieses Gerät verwenden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie verstanden haben.** Bewahren Sie bitte diese Betriebsanleitung sorgfältig in der Nähe des Produktes auf, um bei Fragen auch später noch einmal nachschlagen zu können.

Verwenden Sie immer einen geerdeten Stromanschluss mit der richtigen Netzspannung. Die entsprechende Netzspannung finden Sie auf dem Typenschild. Falls Sie Zweifel haben, ob der Anschluss geerdet ist, lassen Sie ihn durch einen qualifizierten Fachmann überprüfen. Benützen Sie niemals ein defektes Stromkabel

Öffnen Sie dieses Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder wenn Sie selber nass sind und schützen Sie es vor direkter Sonneneinstrahlung. Betreiben Sie das Gerät immer an einem geschützten Ort, so dass niemand auf Kabel treten, über sie fallen und/oder sie beschädigen kann. Sorgen Sie darüber hinaus für ausreichende Kühlung durch die Umgebungsluft und vermeiden Sie Wärmestaus. Ziehen Sie vor der Reinigung dieses Gerätes den Netzstecker und benutzen Sie zur Reinigung nur ein feuchtes Tuch. Vermeiden Sie den Einsatz von Putzmitteln und achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit in das Gerät eindringt.

Das Innere dieses Gerätes enthält keine durch Benutzer zu wartende Teile. Überlassen Sie Wartung, Abgleich und Reparatur qualifiziertem Fachpersonal. Im Falle eines Fremdeingriffs erlischt die 2-jährige Gewährleistungszeit!

Allgemeine Sicherheitshinweise



Die Benutzung des Gerätes ist nur mit Fehlerstrom-Schutzschalter mit einem auslösenden Nennstrom bis 30 mA (nach VDE 0100 Teil 702 und 738) zulässig.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden, es sei denn, sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhielten von ihr Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.

Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Im laufenden Betrieb beträgt die Temperatur des Lötkolbens, der Heissluftkolben und der Düse zwischen 200°C und 480°C. Dadurch könnte es zu Verletzungen oder Beschädigungen an Geräten im Arbeitsbereich kommen, wenn die Lötstation nicht vorsichtig gehandhabt wird.

Beachten Sie bitte beim Arbeiten mit dem Gerät folgende Grundsätze:

- Überprüfen Sie bitte nach dem Öffnen des Pakets, ob sich jedes Einzelteil des Geräts in einem guten Zustand befindet bzw. ob sichtbare Transportschäden vorliegen. Sollten offensichtliche Beschädigungen vorliegen, nehmen Sie das Gerät bitte **nicht** in Betrieb und kontaktieren Sie **umgehend** Ihren Händler!
- Schalten Sie das Gerät ab und ziehen Sie den Netzstecker, falls Sie das Gerät bewegen
- Vermeiden Sie es, Teile des Geräts erhöhter mechanischer Belastung auszusetzen (Stoß, Schlag, etc.)

**ACHTUNG:**

- Führen Sie vor jeder Benutzung eine Sichtprüfung des Gerätes durch. Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn Sicherheitsvorrichtungen beschädigt oder abgenutzt sind. Setzen Sie nie Sicherheitsvorrichtungen außer Kraft.
- Verwenden Sie das Gerät ausschließlich entsprechend dem in dieser Gebrauchsanweisung angegebenen Verwendungszweck.
- Sie sind für die Sicherheit im Arbeitsbereich verantwortlich
- Sollte das Kabel oder der Stecker aufgrund äußerer Einwirkungen beschädigt werden, so darf das Kabel nicht repariert werden! Das Kabel muss gegen ein neues ausgetauscht werden.
- Die auf dem Typenschild des Gerätes angegebene Spannung von 230 Volt Wechselspannung muss der vorhandenen Netzspannung entsprechen.
- Das Gerät niemals am Netzkabel anheben, transportieren oder befestigen.
- Stellen Sie sicher, dass die elektrischen Steckverbindungen im überflutungssicheren Bereich liegen, bzw. vor Feuchtigkeit geschützt sind.
- Vor jeder Arbeit am Gerät Netzstecker ziehen.
- Vermeiden Sie, dass das Gerät einem direkten Wasserstrahl ausgesetzt wird.
- Für die Einhaltung ortsbezogener Sicherheits- und Einbaubestimmungen ist der Betreiber verantwortlich. (Fragen Sie eventuell einen Elektrofachmann)
- Bei einem eventuellen Ausfall des Gerätes dürfen Reparaturarbeiten nur durch einen Elektrofachmann oder durch den WilTec-Kundendienst durchgeführt werden.

**WARNUNG:**

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

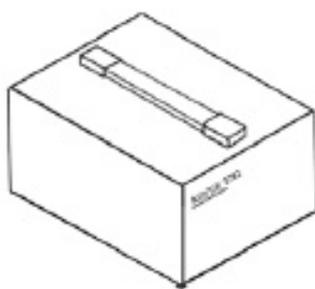
Elektrischer Anschluss

- Der elektrische Anschluss erfolgt an einer Schutzkontakt-Steckdose 230 V ~ 50 Hz. Absicherung mindestens 10 Ampere.

Inbetriebnahme

- Das Gerät auf einen ebenen und festen Standort aufstellen, dessen Temperatur nicht über 40°C liegt. Das Gerät am Standort in horizontaler Lage positionieren, damit die Station korrekt arbeiten kann.
- Elektrischen Anschluss herstellen.

Lieferumfang



Hauptsation



939 Vacuum Suction Pen



IC Popper

Heißluftpistole mit Halter



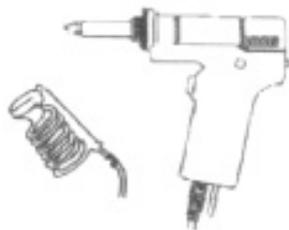
LF-2B Lötspitze mit Heizelement



LötKolben mit Rauchabsaugung



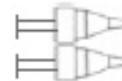
Hitzebeständiges Pad 30150J



Entlötpistole mit Halter



Reinigungsspitze



Filterrods



LötKolbenhalter mit Lötzinthalter



Verschlusskappen



Heißluftdüsen

1124, 1130, 1197, 1313, 1919, 1010



Netzkabel

Spezifikationen

Eingangsspannung	230V
Abmessungen	188(b)x126(h)x250(t) mm
Gewicht	5,6 kg
LötKolben	
Leistung	70 W
Temperaturbereich	200°C – 480°C
Heizelement	keramisch
Ausgangsspannung	24V
Widerstand nach Erde	unter 2 Ohm
Potentialdifferenz nach Erde	unter 2 mV
Entlötpistole	
Temperaturbereich	200°C – 480°C
Heizelement	keramisch
Ausgangsspannung	24V
Heißluftpistole	
Leistung	500 W
Temperaturbereich	100°C- 480°C
Heizelement	Metall
Motor	Spezielle Diaphragma Pumpe
Pumpenleistung	23l / min (max)

Features und Funktionen

- CPU überwacht
- 3 in 1 Repairing System Heißluftpistole, LötKolben und Entlötpistole
- Anti-statisches Design (ESD-safe)
- Heißlufttemperatur und Löttemperatur werden durch einen Mikroprozessor und Sensoren gesteuert
- Kombiniertes LötKolben mit Lötrauchabsaugung
- Leistungsstarker Entlötkolben mit Auffangfederelement
- Das Heizelement wird nach der Benutzung kontinuierlich mit kalter Luft gekühlt, um so die Standzeit des Heizelements zu erhöhen
- Automatischer Standby Modus für LötKolben und Entlötpistole
- Kompatibel mit vielen verschiedenen Heißluftdüsen
- Kompatibel mit vielen verschiedenen Lötspitzen

Sicherheitshinweise



Bitte befolgen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die folgenden Ratschläge, da es andernfalls zu Beschädigungen und / oder Verletzungen kommen kann:

Die Temperaturen von Teilen der Station können im Betrieb bis zu 480°C betragen, deshalb:

- benutzen Sie die Station nicht in der Nähe brennbarer Gase, Papier oder anderen brennbaren Stoffen
- vermeiden Sie es, heiße Teile der Station zu berühren, andernfalls könnten Sie sich ernsthaft verbrennen
- berühren Sie nicht metallische Teile in der Nähe der Lötspitzen

Temperatursicherung

- Das Gerät ist mit einer automatischen Temperatursicherung ausgestattet, die das Gerät abschaltet, falls eine der Temperaturen zu hoch sein sollte
- Das Gerät schaltet sich wieder an, falls sich der Zustand wieder normalisiert hat

Behandeln Sie das Gerät vorsichtig

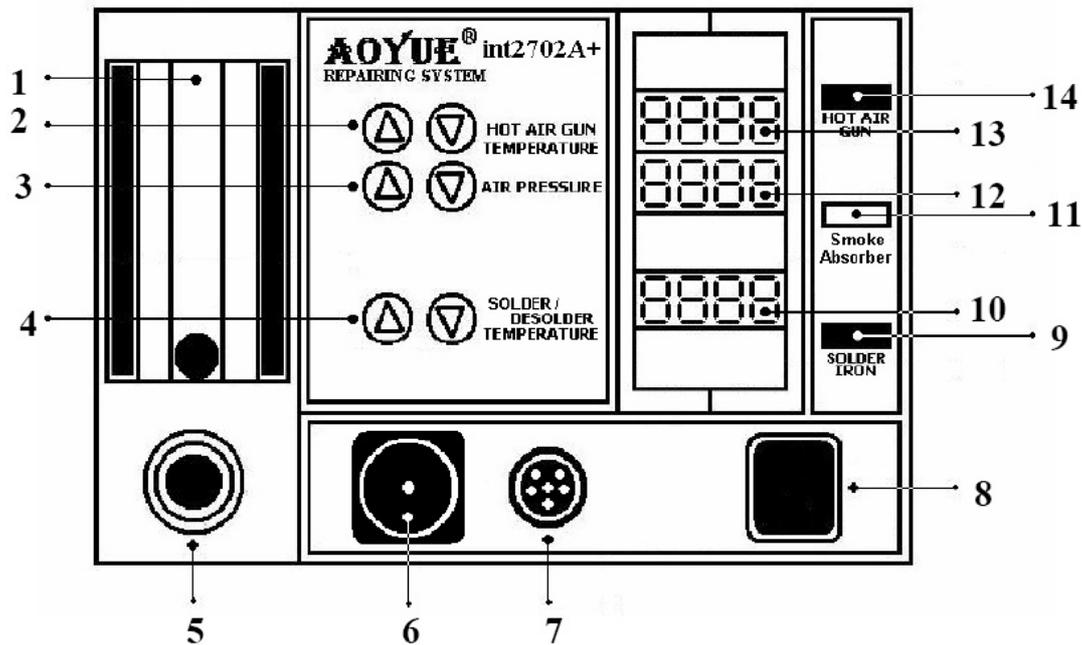
- lassen Sie es niemals fallen oder setzen es Stößen / Schlägen aus
- Beinhaltet empfindliche Bauteile, die bei unsachgemäßer Behandlung zerstört gehen könnten

Trennen Sie das Gerät vom Stromnetz falls, sie es längere Zeit nicht brauchen oder Stromausfall herrscht, oder bevor Sie es öffnen

Beim Löten entstehen potentiell schädliche Dämpfe. Löten Sie nur an einem gut belüfteten Arbeitsplatz, um schädliche Konzentrationen zu vermeiden

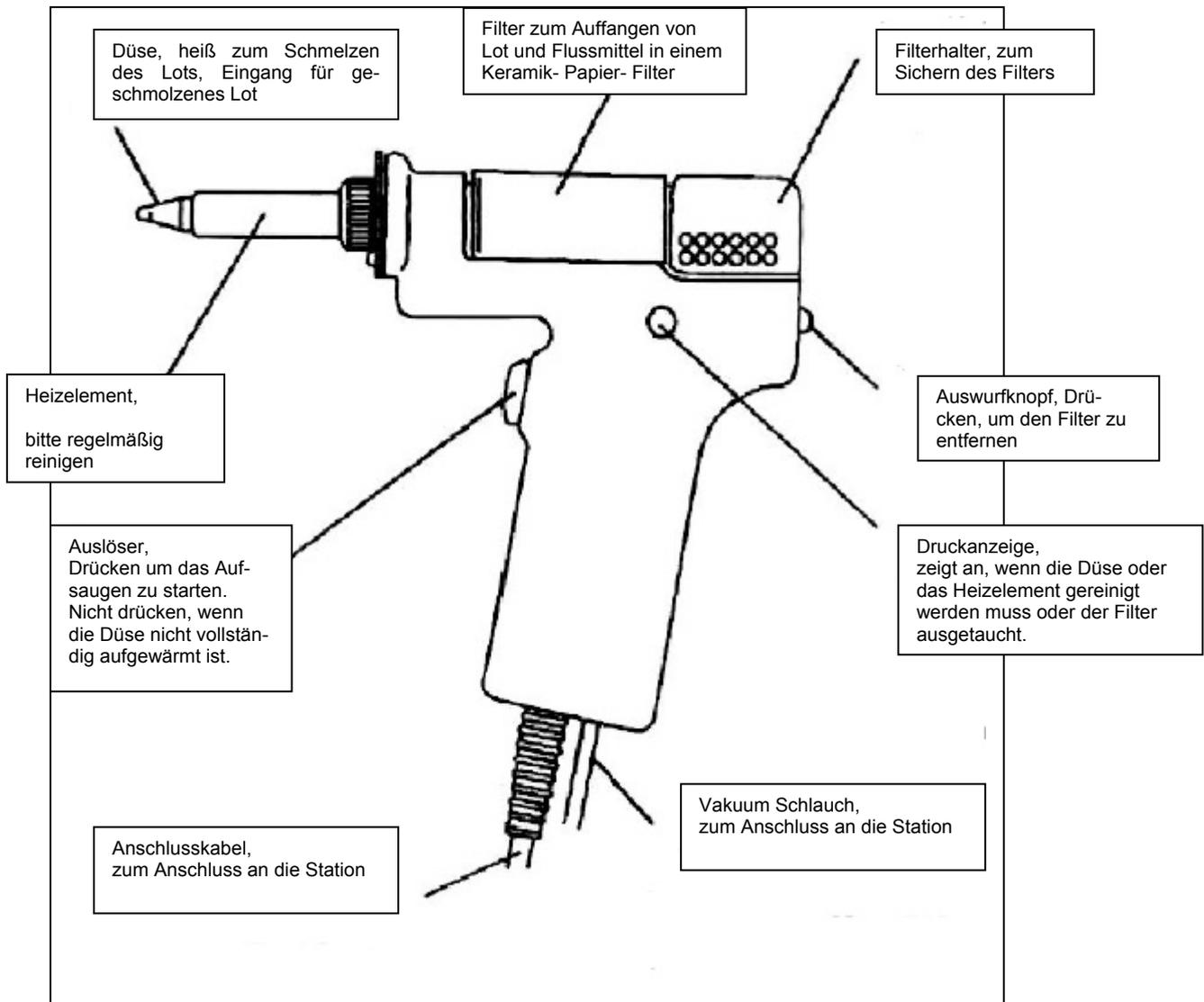
Nehmen Sie keine baulichen Veränderungen am Gerät vor

Bedienelemente



1. Luftstromanzeige
2. Heißluftkolben - Temperatureinstellung
3. Heißluftkolben - Luftstromeinstellung
4. LötKolben und Entlötpistole Temperatureinstellung
5. Heißluftkolben Ausgang
6. Anschluss für Rauchabsaugung und Vakuum Anschluss für Entlötpistole
7. Anschluss für LötKolben und Entlötpistole (6 – Pin)
8. Hauptstation Ein und Ausschalter
9. LötKolben und Entlötpistole Ein- und Ausschalter
10. LötKolben und Entlötpistole Temperatur Anzeige „H“ aktuelle Temperatur „h“ eingestellte Temperatur
11. Rauchabsaugung Ein- und Ausschalter
12. Heißluftpistole Luftstromanzeige
13. Heißluftpistole Temperaturanzeige „H“ aktuelle Temperatur, „h“ eingestellte Temperatur, „c“ Abkühlfunktion, „---“ Standby Modus Display, „OFF“ Display deaktiviert
14. Heißluftkolben Ein- und Ausschalter

Entlötpistole



Vorbereitungen

Entfernen Sie die rot markierte Sicherungsschraube auf der Unterseite der Station, bevor Sie die Lötstation in Betrieb nehmen.

A. Startprozeduren

1. Schließen Sie das Gerät mit dem mitgelieferten Netzkabel an die Stromversorgung an.
2. Stellen Sie sicher, dass alle Funktionsschalter ausgeschaltet sind, bevor Sie den Hauptschalter der Station betätigen (auf der Abbildung Position 8)
3. Die Display (Abbildung 11 und 12) werden kurzzeitig den Produktnamen in einer Laufschrift und dann „OFF“ anzeigen. Das System wird diesen Zustand beibehalten, bis der Anwender eine Funktion aktiviert.

B. Heißluftkolben

1. Folgen Sie den Anweisungen, die Sie unter **A. Startprozeduren** finden.
2. Aktivieren Sie den Heißluftkolben Ein- und Ausschalter (auf der Abbildung Position 14)
3. Das System wird sofort einen Luftstrom mit einer Geschwindigkeit von 50 zu produzieren und sich auf eine Temperatur von 100° C aufzuheizen. (Grundeinstellungen) Diese Werte sollten auf den Displays „12“ und „13“ angezeigt werden. Der Ball in der Luftstromanzeige sollte sich etwa in der Mitte der Anzeige befinden.
4. Stellen Sie den gewünschten Luftstrom mit Hilfe von des Luftstromreglers ein (auf der Abbildung Position 3)
5. Die Temperatur des Heißluftkolbens können Sie mit Hilfe des Reglers einstellen (auf der Abbildung Position 2)
6. Etwa eine Minute nach dem Sie die gewünschte Temperatur eingestellt haben, können Sie mit dem Arbeiten beginnen. Um sicher zu stellen, dass die Station wirklich die gewünschte Temperatur erreicht hat, kontrollieren Sie bitte die Display Anzeigen „12“ und „13“
7. Wenn Sie Ihre Arbeiten abgeschlossen haben, legen Sie den Heißluftkolben bitte in den Heißluftkolbenhalter und schalten Sie die Station NICHT aus.
8. Schalten Sie erst die Heißluftfunktion aus, um so das Auto- Cooling- System zu aktivieren. Das System bläst nun Luft mit Raumtemperatur, um so das Heizelement auf etwa 90°C zu reduzieren. Die Anzeige auf dem Display ändert sich während dieser Zeit von „H“ auf „C“. Wenn die Temperatur auf 90° C gesenkt ist, wird sich die Display Anzeige auf „OFF“ ändern.
9. Schalten Sie die Anlage aus.
10. Ziehen Sie den Netzstecker.

C. LötKolben

1. Stecken Sie den LötKolben in die dafür vorgesehene 6-Pin- Buchse an der Frontseite des Gerätes (auf der Abbildung Position 7)
2. Folgen Sie den Anweisungen, die Sie unter **A. Startprozeduren** finden.
3. Wenn Sie die Rauchabsaugungsfunktion nutzen möchten, dann stecken Sie den Schlauch der Rauchabsaugung bitte in die dafür vorgesehene Buchse (auf der Abbildung Position 6)
4. Aktivieren Sie den Ein- und Ausschalter des LötKolbens (auf der Abbildung Position 9). Der LötKolben wird sich nun automatisch auf eine Temperatur von 350° C aufheizen. (Grundeinstellung)
5. Stellen Sie die gewünschte Temperatur mit Hilfe des Temperaturreglers ein (auf der Abbildung Position 4)
6. Wenn Sie die Rauchabsaugung nutzen, betätigen Sie bitte den Ein- und Ausschalter (auf der Abbildung Position 11)
7. Sie können mit dem Arbeiten beginnen, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist.
8. Wenn Sie die Arbeiten abgeschlossen haben, schalten Sie die Rauchabsaugung aus.
9. Schalten Sie die LötKolbenfunktion aus.
10. Lassen Sie den LötKolben abkühlen, bevor Sie ihn einpacken.

D. Entlötpistole

1. Stecken Sie das Anschlußkabel der Entlötpistole in die dafür vorgesehene Buchse an der Vorderseite des Gerätes. (auf der Abbildung Position 7)
2. Folgen Sie den Anweisungen, die Sie unter **A. Startprozeduren** finden.
3. Schließen Sie den Vakuumschlauch an der dafür vorgesehen Buchse an. (auf der Abbildung Position 6)
4. Aktivieren Sie den Ein- und Ausschalter des LötKolbens (auf der Abbildung Position 9). Die Entlötpistole wird sich nun automatisch auf eine Temperatur von 350° C aufheizen. (Grundeinstellung)
5. Stellen Sie die Temperatur der Entlötpistole auf den gewünschten Wert mit Hilfe des Reglers (auf der Abbildung Position 4)
6. Lassen Sie die Entlötpistole aufheizen. Das Aufheizen der Spitze dauert etwa 5-6 Minuten. Die innere Lotableitung braucht etwa 5-9 Minuten länger um die Betriebstemperatur zu erreichen. Wenn die Betriebstemperatur **nicht** erreicht worden ist, kann es passieren, dass die Lotableitung verstopft. In dem Fall lassen Sie die Entlötpistole noch etwas länger aufheizen.
7. Überprüfen Sie die Temperatur mit einem externen Temperatursensor und senken oder erhöhen Sie die Temperatur, um die richtige Temperatur zu erreichen.
8. Stellen Sie sicher, dass das Lot geschmolzen ist, bevor Sie es „aufsaugen“. Nicht vollständig geschmolzenes Lot verstopft die Lotableitung.
9. Halten Sie die Knopf zum Aktivieren der Pumpe 1-2 Sekunden länger gedrückt, um zu gewährleisten, dass auch größere Klumpen bis in den Filter gelangen und nicht die Lotableitung verstopfen.
10. Reinigen Sie die Filter und die Federn regelmäßig, um eine konstante Saugleistung zu erreichen.
11. Wenn Sie Ihre Arbeiten abgeschlossen haben betätigen Sie den LötKolben Ein- und Ausschalter.

Bitte beachten:

- **Bitte befolgen Sie die Anleitungen und Tipps um eine einwandfreie Funktion Ihres Gerätes zu gewährleisten.**
- **Von der Industrie empfohlene Werte:**
315 – 320° C für normales Lot und 340 – 370°C für bleifreies Lot
- **Die Betriebstemperatur des LötKolbens und der Entlötpistole liegt zwischen 200° C und 480°C**
- **Auf Grund der unterschiedlichen Heizelemente und der großen Unterschiede zwischen Lötspitze und Entlötpistole heizt sich der LötKolben schneller auf, als die Entlötpistole. Das ist normal und kein Hinweis auf eine Fehlfunktion der Station.**

E. Standby Funktion (Heißluftkolben)

Das Gerät hat eine automatische Standby Funktion, die dafür sorgt dass der Heißluftkolben in den Standby Modus versetzt wird, wenn sie sich in ihrer Halterung befindet und nicht genutzt wird. Die Anzeige auf dem Temperaturdisplay ändert sich in diesem Fall von „H“ zu „L“. Nach dem Ablauf eines Cooldowns fängt die Anlage an den Heißluftkolben durch das Blasen von Luft in Raumtemperatur abzukühlen. Die Display Anzeige ändert sich in diesem Fall von „L“ zu „C“. Wird eine Temperatur von 90°C erreicht stoppt die Luftzufuhr und die Display Anzeige ändert sich zu „---“, Der Heißluftkolben befindet sich nun vollständig im Standby Modus.

F. Veränderung des Standby Timers (Heißluftkolben)

Vom Werk aus, ist das Gerät so eingestellt das der Standby Modus sich nach 5 Minuten aktiviert. Das können Sie durch folgende Schritte ändern.

1. Während sich die Heißluftpistole im Standby Modus befindet (Display „12“ und „13“ zeigen „OFF“ an), drücken Sie bitte gleichzeitig die Temperatureinstellungstaster („up“ und „down“)
2. Warten Sie bis im Display „t005“ angezeigt wird
3. Lassen Sie die Knöpfe los, so bald die Anzeige erscheint.
4. Verstellen Sie den Wert mittels der Temperaturreglung der Heißluftkolben.
5. Bestätigen Sie die Änderung in dem Sie den Ein- und Ausschalter der Heißluftfunktion betätigen.
6. Das System wird wieder in den normalen Betriebsmodus wechseln und die vorgenommenen Einstellungen verwenden.

Sie können den Timer zwischen 1 und 60 Minuten konfigurieren. Die Einstellungen für Heißluftpistole und LötKolben werden gespeichert und sollten wie eingestellt funktionieren, bis sie verändert werden.

G. Aktivierung des Standby Modus des LötKolben

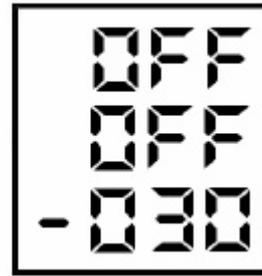
Der Standby Modus des LötKolbens ist von Werk aus ausgeschaltet.

1. Während im Display des LötKolbens „OFF“ angezeigt wird drücken Sie bitte beide Temperaturregel gleichzeitig (auf der Abbildung Position 4)
2. Warten Sie bis auf dem Display „toff“ erscheint. Diese Anzeige bedeutet dass der Standby Modus ausgeschaltet ist.
3. Lassen Sie die beiden Knöpfe los, nach dem sich die Anzeige geändert hat.
4. Benutzen Sie die beiden gleichen Knöpfe, um den Countdown einzustellen. „t001“ bedeutet z.B., dass der LötKolben nach einer Minute in den Standby Modus wechselt.
5. Bestätigen Sie die Einstellungen, in dem Sie den Ein- und Ausschalter betätigen.
6. Um die Funktion wieder zu deaktivieren folgen Sie einfach den obigen Anweisungen und stellen Sie „toff“ ein.
7. Während des Standby Modus wird das Temperaturdisplay des LötKolbens „----“, anzeigen.
8. Um den LötKolben wieder „aufzuwecken“ betätigen Sie einfach die Temperaturreglung.

H. Kalibrieren des LötKolbens

Das System ist von Werk aus kalibriert, doch es kann hin und wieder nötig sein, diese Einstellungen nach zu regeln. Das kann dann mit folgenden Schritten getan werden.

1. Schalten Sie den LötKolben an.
2. Stellen Sie die Temperatur ein, die Sie gerne kalibrieren möchten und platzieren Sie die Lötspitze auf einem genauen externen Temperatursensor.
3. Die Ergebnisse des externen Sensors sollten in etwa mit denen der Anlage übereinstimmen.
4. Bestehen große Unterschiede zwischen einem externen Sensor und der Anzeige, besteht die Möglichkeit den Temperaturfühler zu recalibrieren.
5. Wenn Sie den LötKolben kalibrieren wollen, stellen Sie sicher das die Heißluftpistole ausgeschaltet ist (Die Displays „6“ und „7“ zeigen „OFF“). Halten Sie den Luftstromregler „UP“ solange gedrückt, bis „0000“ angezeigt wird.
6. Verändern Sie die Temperatur mittels der „UP“ und „DOWN“ der Temperaturreglung des LötKolbens.
7. Eine Null zeigt an, das keine Werte zur aktuellen Temperatur zu gerechnet werden. Ein Minus im Display zeigt an, dass ein Wert von der aktuellen Temperatur abgezogen wird.
8. Bestätigen Sie die Einstellungen, in dem Sie den „DOWN“ Knopf der Luftstromregelung drücken.

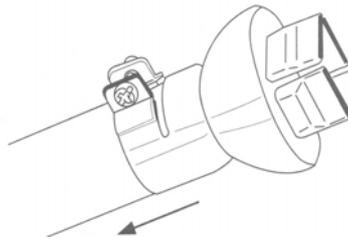


Ein Beispiel:

- Ein externer Sensor zeigt zwischen 248 und 252 Grad an
- Die eingestellte und am Gerät angezeigte Temperatur beträgt 300 Grad
- $300 - 248 = 52$. Um die korrekte Anzeige zu haben, müssen 52 Grad dazu gegeben werden.
- Versetzen Sie das Gerät in den Kalibrierungsmodus.
- Stellen Sie von „0000“ auf „0052“
- Verlassen Sie den Kalibrierungsmodus
- Die Anzeige sollten nun wieder korrekt sein.

Heissluftkolben

- Bei der Auswahl der Düse passen sie diese dem entsprechenden IC-Bauteil an.
- Lösen Sie die Befestigungsschraube der Heißluftdüse.
- Befestigen Sie die Düse auf dem Heißluftrohr (siehe Abb. 2).
- Ziehen Sie die Befestigungsschraube angemessen an. (Sie darf nicht zu fest angezogen werden, da im Handgriff Glas integriert ist.)
- Legen Sie den Heissluftkolben in die dafür vorgesehene Ablage.



LötKolben

1. Legen Sie die Lötzinnrolle in die Halterung ein

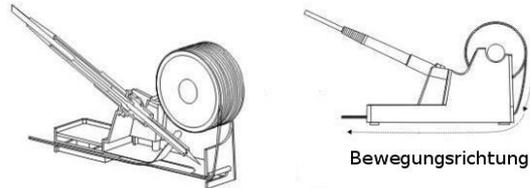


Abbildung 1: LötKolbenhalterung mit Lötzinnabroller

1. Stecken Sie den 6-poligen Stecker des LötKolbens in die passende Buchse an der Lötstation. Die Buchse dafür befindet sich auf der Frontplatte rechts unten.

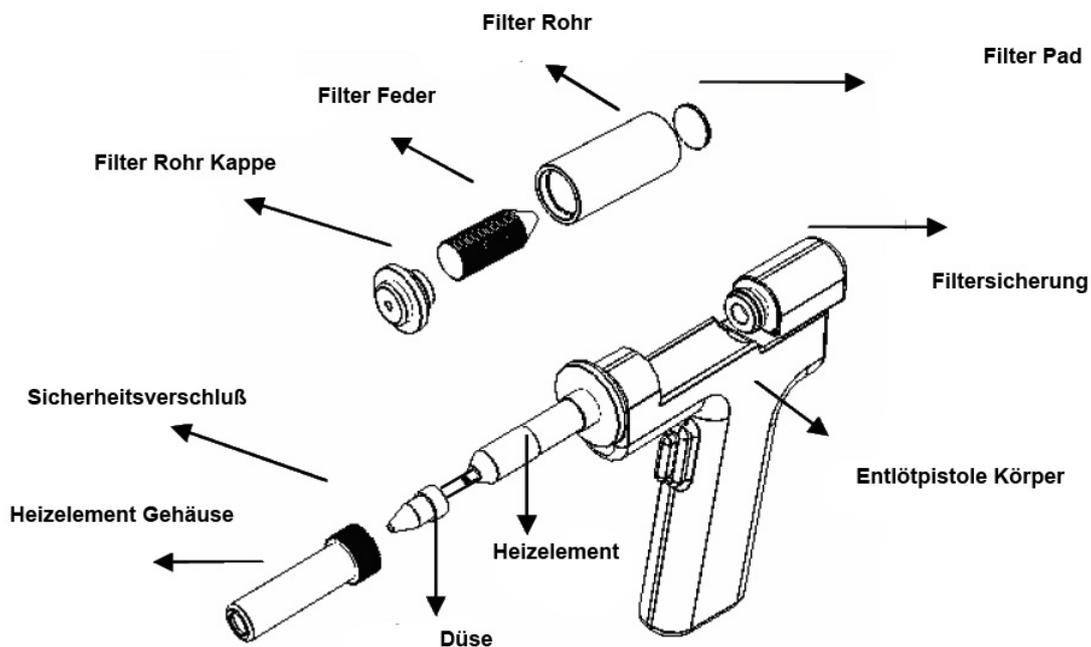
Entlötstation

1. Stecken Sie den 6-poligen Stecker des Entlötpistole in die passende Buchse an der Lötstation.
2. Verbinden Sie den Vakuumschlauch mit der Vakuumbuchse.
3. Platzieren Sie die Entlötpistole in der Halterung.



Grundsätzliches

1. Feuchten Sie die Filterpads vor der Benutzung an, damit Sie besonders leistungsfähig sind. Es wird empfohlen die Pads regelmäßig wieder zu befeuchten.
2. Reinigen Sie die Filterfeder und wechseln Sie die Filter, wenn Sie verunreinigt sind.
3. Der Lotweg in der Pistole kann bei Bedarf mit der Reinigungsnadel gereinigt werden.

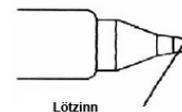


Wartung der Entlötpistole

1. Überprüfen und reinigen der Entlötpistole bei einer Blockade
 - a. Stecken Sie den Netzstecker der Station ein, schalten Sie die Entlötfunktion der Station ein und lassen Sie die Düse aufheizen.
 - b. Warten Sie bis die Düse komplett aufgeheizt ist, bevor Sie mit der Reinigung anfangen.
 - c. Reinigen Sie die Öffnung der Düse mit der Reinigungsnadel.
 - d. Wenn die Reinigungsnadel nicht durch die Öffnung geht, benutzen Sie bitte stattdessen den Reinigungsbohrer.

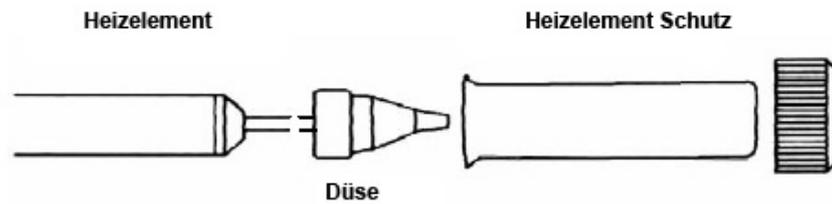


2. Überprüfen der Düse auf Verschleißerscheinungen.

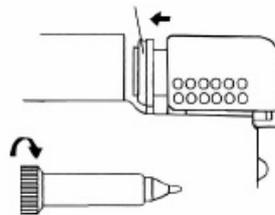


- Kontrollieren Sie den Zustand der Beschichtung an der Spitze der Düse
- Die Innenseite der Düse und die Oberfläche sind mit spezieller Legierung beschichtet. Wird diese Legierung durch hohe Temperaturen beschädigt, kann die Düse sich nicht mehr richtig und gleichmäßig erhitzen.

2. Ersetzen des Heizelements



- Lösen Sie die Sicherung und ziehen Sie die Abdeckung und die Spitze ab.
- Entfernen Sie das alte Heizelement und setzen Sie ein neues ein.
- Setzen Sie die Düse wieder ein und schieben Sie die Abdeckung wieder an die vorgesehene Position. Ziehen Sie die Sicherungsschraube wieder richtig fest, damit keine Luft entweichen kann. Ist die Sicherungsschraube nicht richtig fest gedreht, kann die Entlötpistole sich nicht mehr richtig aufheizen.

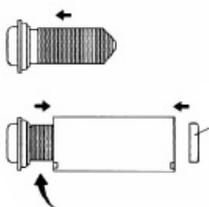


3. Überprüfen der Filter

- Die Filter müssen regelmäßig überprüft werden.
- Wenn die Filterabdeckung so weit abgekühlt ist, das man sie berühren kann, drücken Sie bitte den Auswurfknopf an der Rückseite der Pistole und entfernen Sie die Abdeckung.
- Entfernen Sie der vorderen Halter und die Filterfeder, um Beschädigungen und Blockaden zu verhindern.
- Entfernen Sie den Filter
- Ersetzen Sie den Filter, wenn Sie einen der folgenden Veränderungen bemerken.
 - Der Filter ist steif und brüchig
 - Lötzinn ist in zwei drittel der Filter Feder
 - Die Feder Filter ist steif und zugesetzt mit Flussmittel und Lötzinn

4. Sichern des Filters

- Bringen Sie die Filterfeder am vorderen Halter an.
- Bringen Sie den vorderen Halter an der Filterabdeckung an und stellen Sie sicher, dass er richtig ausgerichtet ist.



Kontrolle des Heizelements, des Anschlusssteckers und der Anschlüsse innerhalb des LötKolbens:

Um zu prüfen, ob eventuell das Heizelement oder der Sensor defekt ist, sollte bei Problemen eine Widerstandsmessung durchgeführt werden (siehe Abbildung unten). Die Messung muss bei normaler Raumtemperatur durchgeführt werden und einen Wert zwischen $7,5 \Omega$ und 12Ω ergeben.



Um den LötKolbenanschlussstecker auf Beschädigung zu überprüfen, sollte eine Widerstandsmessung zwischen dem 3. Pol des Steckers (siehe Abbildung unten) und der LötKolbenspitze durchgeführt werden. Dabei darf der Wert 2Ω nicht übersteigen. Sollte dies auch nach Reinigung der Lötspitze der Fall sein, ist der Anschlussstecker defekt und muss ausgetauscht werden.

Arbeiten mit der Lötstation

Löten

1. Schalten Sie den Ein / Aus Schalter an
2. Benutzen Sie den Einstellknopf, um die gewünschte Löttemperatur einzustellen
3. Sie können anfangen zu Löten, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist. Dies wird durch ein Blinken der LED über dem Schalter signalisiert.
4. Benutzen Sie den Ein / Aus Schalter „Smoke Absorber“ um die Lötrauchabsaugung zu aktivieren.

Pflegehinweise für Lötspitzen

1. *Lötspitzentemperatur* - Hohe Temperaturen verkürzen die Standzeit der Lötspitze und erhöhen die thermische Belastung der Bauteile beim Lötvorgang. Benutzen Sie, nach Möglichkeit, immer die kleinste für Ihr Lötzinn empfohlene Verarbeitungstemperatur
2. *Reinigung* – Reinigen Sie die Lötspitze immer vor der Benutzung um überflüssige Lötzinn- und Flussmittelrückstände zu entfernen. Benutzen Sie dazu einen nassen und sauberen Reinigungsschwamm. Rückstände auf der Lötspitze können den Lötvorgang negativ beeinflussen und für ein schlechtes Lötergebnis sorgen. **Wir empfehlen unsere arbeitserleichternden Lötzinnabstreifer.**
3. *Nach der Benutzung* – Reinigen Sie immer die Lötspitze und verzinnen Sie sie vor dem Abschalten neu. Dies schützt die Lötspitze vor Oxidation und erhöht die Standzeit ihrer Lötspitze
4. Lassen Sie die Station niemals unbenutzt längere Zeit mit hoher Temperatur eingeschaltet. Dies fördert die Oxidation der Lötspitze. Schalten Sie das Gerät am Powerschalter ab, wenn es mehrere Stunden nicht benutzt wird. Wird es längere Zeit nicht benutzt, ist es empfehlenswert, den Stromstecker zu ziehen.

Reinigen der Lötspitze

Führen Sie diese Reinigung möglichst oft (u.U. täglich) durch, um die Lebensdauer der Lötspitze zu erhöhen.

- stellen Sie die Temperatur auf ca. 250°C ein
- wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, reinigen Sie die Spitze und überprüfen Sie Ihren Zustand. Ist sie stark abgenutzt oder deformiert, ersetzen Sie sie.
- wenn der vorverzinnte Teil der Lötspitze mit schwarzem Oxid bedeckt ist, bringen Sie neues flussmittelhaltiges Lötzinn auf die Spitze auf und reinigen Sie sie noch einmal. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis alle schwarzen oxidierten Stellen entfernt sind, und bringen Sie danach eine neue Zinnschicht auf.
- Schalten Sie die Station aus, lassen Sie den LötKolben abkühlen und entfernen Sie die Lötspitze. Lassen Sie die Lötspitze noch etwas auskühlen.
- Verbleibende Rückstände, wie etwa gelbe Verfärbungen, können nun mit Isopropanol Alkohol entfernt werden



VORSICHT:

Benutzen Sie bitte niemals eine Feile, um etwaige Rückstände zu entfernen !

Entlöten

1. Schalten Sie den Entlötschalter auf ein
2. Stellen Sie die Temperatur ein
 - a. Stellen Sie die Temperatur immer so niedrig wie möglich ein
 - b. Um die Temperatur genau einstellen zu können, messen Sie der Temperatur an der Düse mit einem Thermometer und passen Sie die Temperaturregelung an.
 - c. Die Temperatur kann im Bereich zwischen 380° und 480° eingestellt werden.
3. Streifen Sie altes Lot an der Düse im Loch in der Mitte des Schwamms ab (Wenn die Spitze der Düse mit altem Lot verklebt ist, dann wird die Spitze nicht mehr richtig heiß. Beschichten Sie die Düse mit einer dünnen Schicht neuen Lot, um eine optimale Heizleistung zu erreichen)
4. Halten Sie die Düse an die gelötete Stelle und schmelzen Sie das Lötzinn
 - a. Berühren Sie niemals die Platine selbst mit der heißen Düse
 - b. Überzeugen Sie sich, dass das Lötzinn richtig geschmolzen ist (Teilweise geschmolzenes Lötzinn verstopft die Entlötpistole)
 - c. Versuchen Sie niemals das Lot mit Gewalt zu bewegen. Es bewegt Sie ganz leicht, wenn es geschmolzen ist und lässt es sich nicht leicht bewegen, ist das ein Zeichen dafür, dass das Lot nicht richtig geschmolzen ist.
5. Nach dem Sie sich davon überzeugt haben, dass das Lot geschmolzen ist, saugen Sie es auf, in dem Sie Auslöser an der Pistole drücken.
 - a. Halten Sie den Auslöser ein bis zwei Sekunden länger gedrückt, damit keine Lötzinnreste in der Zuleitungen hängen bleiben und alles in der Filter kommt.
 - b. Lassen Sie keine Lötzinnreste in Loch der Platine.
 - c. Nach dem Sie das Lötzinn entfernt haben, lassen die Platine abkühlen, um unbeabsichtigtes entlöten zu verhindern.
6. Reinigen Sie den Filter und befeuchten Sie den Schwamm regelmäßig während und nach dem Gebrauch, um eine gleich bleibende Leistung zu gewährleisten.
7. Wenn Ihre Arbeit beendet ist schalten Sie die Entlöteinheit ab.
8. Bevor Sie das Gerät wegräumen, lassen Sie die Entlötpistole bitte abkühlen

Druckanzeige

1. Die Druckanzeige hilft dabei Probleme zu beheben, die während des Entlöten auftreten können.
2. Testen Sie den Druckanzeige während die Düse offen ist. Drücken Sie den Auslöser und schauen Sie auf die Druckanzeige. Wenn Sie rot ist, reinigen Sie die Düse und das Heizelement, leeren Sie die Filter Röhre und tauschen Sie den Filter. Wenn die Anzeige blau ist, ist eine Reinigung nicht nötig und Sie können Ihre Arbeit fortsetzen.

Wenn die Druckanzeige Blau oder nur wenig Rot ist keine weitere Handlung nötig. Ist die Druckanzeige mehr als halb Rot, erneuern Sie die Filter und reinigen Sie die Düse und das Heizelement.

Hinweis

Wenn die Saugleistung der Entlötpistole deutlich abnimmt, reinigen Sie Düse und das Heizelement mit der Reinigungsnadel.

Arbeiten mit der Lötstation

SMD Überarbeitung

1. Schalten Sie die Heissluftkolben am dafür vorgesehenen „SMD Rework“ Ein / Aus Schalter an
2. Drücken Sie einmal die Reset Taste
3. Stellen Sie den gewünschten Luftstrom ein (es wird empfohlen, den Einstellregler auf Werte über „3“ einzustellen)
4. Stellen Sie die gewünschte Zieltemperatur an den Reglern unter der Temperaturanzeige ein
5. Wenn die Momentantemperatur die von Ihnen eingestellte Zieltemperatur erreicht hat, können Sie mit der Bearbeitung beginnen
6. Wenn Sie mit der Bearbeitung fertig sind, schalten Sie zuerst den „SMD Rework“ Schalter ab. Dies startet die automatische Abkühlfunktion der Heisslufteinheit. Die Pumpe arbeitet nun auf voller Leistung und kühlt das Heizelement ab, um eine lange Lebensdauer zu garantieren. Schalten Sie die Station nicht vor Ende dieser Abkühlphase ab, Sie könnten das Heizelement beschädigen!
7. Die Kühlfunktion schaltet automatisch ab, sobald die Temperatur unter 95°C fällt. Das Display zeigt „off“ an.

Wartung



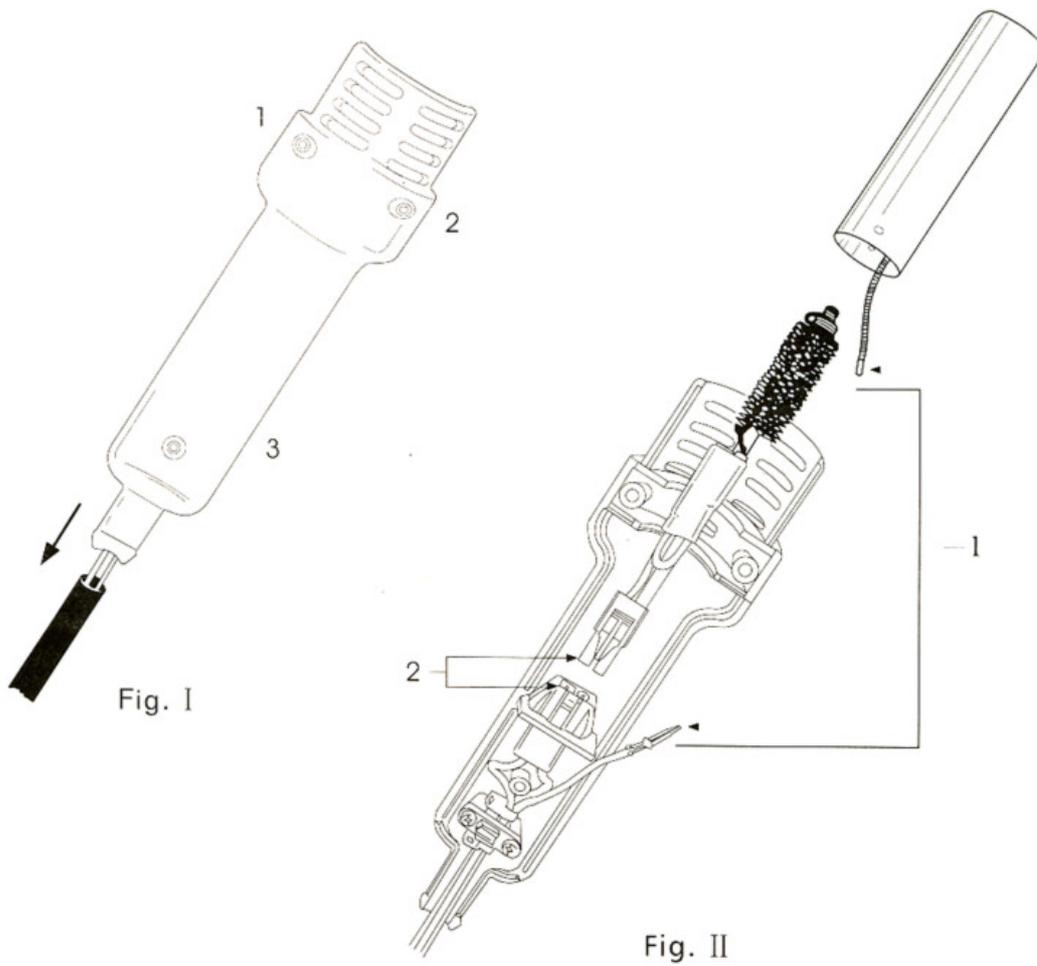
ACHTUNG:

Führen Sie Wartungsarbeiten an der Station nur bei abgeschaltetem Gerät mit gezogenem Stromstecker durch !

Ersetzen des Heissluftheizelements

Das Heizelement befindet sich in der Mitte des Heissluftkolbens. Die normale Lebensdauer beträgt etwa 1 Jahr unter normalen Betriebsbedingungen.

- lösen Sie die 3 Schrauben, die den Griff befestigen (Fig I)
- schieben Sie das Plastikrohr zur Seite
- lösen Sie die Verbindung des Erdungskabels
- **Achtung!** In der Röhre befindet sich ein leicht zerbrechliches Quarzglas als Isolationsmaterial, das nicht beschädigt werden darf
- lösen Sie die Kabelverbindungen und entfernen Sie das Heizelement
- führen Sie das neue Heizelement ein und stellen Sie die Kabelverbindungen wieder her. Vermeiden sie es, das Heizelement zu berühren oder mechanischer Krafteinwirkung auszusetzen, da es andernfalls beschädigt werden könnte
- schließen Sie das Erdungskabel wieder an (Fig II)
- Befestigen und verbinden Sie die Anschlussklemmen und das Erdungskabel. Achten Sie dabei darauf, dass die Kabel nirgendwo scheuern. Nun kann der Handgriff in umgekehrter Reihenfolge des Zerlegens wieder zusammengesetzt werden.



Tips und Tricks:

A. Entlöten

Entlöten und Löten mit Heißluft

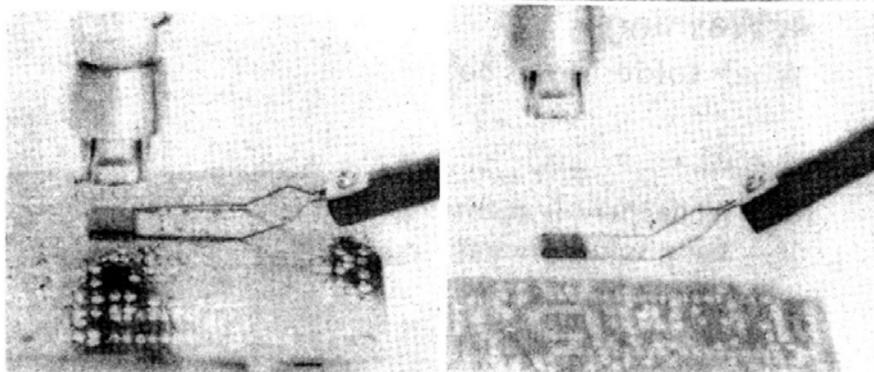
Justieren Sie den Luftstrom und die Temperatur über die dafür vorgesehenen Regler.

Nachdem Sie die Temperatur und den Luftstrom über die entsprechenden Regelknöpfe eingestellt haben, benötigt die Station eine kurze Zeit, um die gewählte Temperatur zu erreichen. Empfohlen wird ein Temperaturwert zwischen 300°C und 350°C. Sollten Sie mit Single-Düsen arbeiten, wird empfohlen, den Luftstrom auf die Stufen 1 bis 3 einzustellen. Für andere Düsen sind auch die Stufen 4 bis 6 vorgesehen. Die Temperatureinstellung darf beim Arbeiten mit Single-Düsen die Stufe 5 nicht überschreiten.

Platzieren Sie den Bauteilehalter unter das zu entlötende IC-Glied. Passen Sie dabei den Abstand der Halterseiten des Bauteilhalters der Breite des zu entlötenden Bauteils an (siehe Abbildung 2 u. 3).

Schmelzen Sie das Lötzinn. Halten Sie den Handgriff so, dass die Düse genau über dem zu entlötenden Bauteil platziert ist. Dabei darf die Düse weder das Bauteil noch seine Kontakte direkt berühren.

Entfernen Sie das zu entlötende Bauteil. Nachdem das Lötzinn geschmolzen ist, lässt sich das Bauteil mit Hilfe des Bauteilhalters problemlos von der Platine abheben.



Schalten Sie die Lötstation über den Hauptschalter aus. Nachdem Sie den Hauptschalter betätigt haben, setzt die automatische Kühlfunktion des Gerätes ein. Dabei werden Handgriff und Heizelement durch kalte Luft abgekühlt. Dieser Vorgang darf nicht durch Ziehen des Netzsteckers unterbrochen werden, da sonst die Lebensdauer des Gerätes stark eingeschränkt wird.

Entfernen Sie übrig gebliebenes Lötzinn. Nachdem Sie das Bauteil von der Platine entfernt haben, sollte auch das übrig gebliebene Lötzinn von der Platine mit Hilfe eines entsprechenden Werkzeugs entfernt werden.

B. Löten

Tragen Sie die Lötpaste auf. Um das Bauteil (z.B. SMD) auf eine Platine zu löten, benötigen Sie eine angemessene Menge Lötpaste.

Löten: Erhitzen Sie das Bauteil und die Leiteranschlüsse.

Reinigen Sie die Platine. Sobald Sie den Lötvorgang abgeschlossen haben, sollte die Platine gereinigt und das Flussmittel entfernt werden.

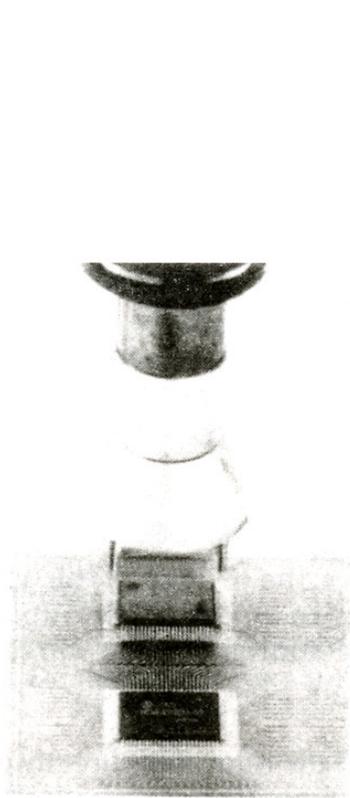


Fig. II

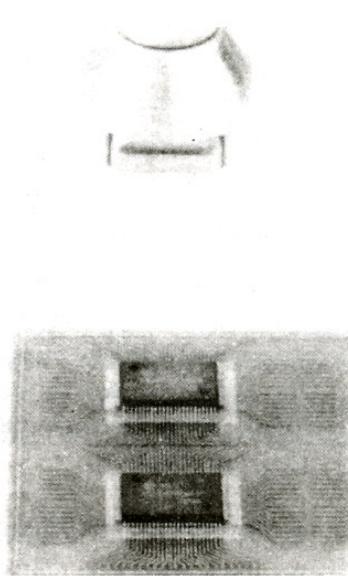
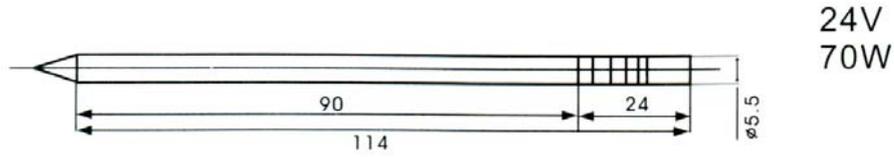


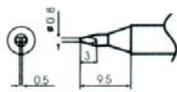
Fig. I

Lötspitzen mit Heizelement

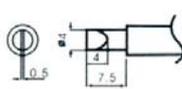


Bevel Type

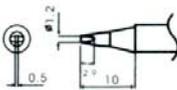
LF-08D



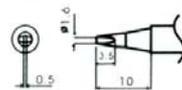
LF-4D



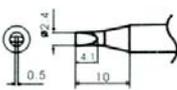
LF-12D



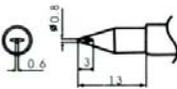
LF-16D



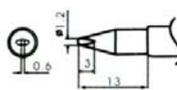
LF-24D



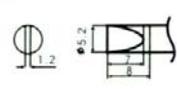
LF-08LD



LF-12LD

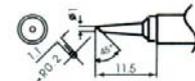


LF-52D

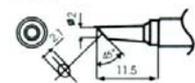


Chisel Type

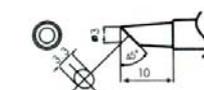
LF-18C
LF-18CF *



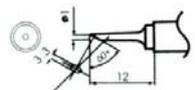
LF-28C
LF-28CF *



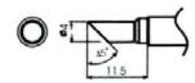
LF-38C



LF-1C

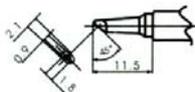


LF-4C
LF-4CF *

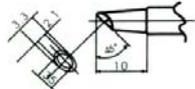


Flow Type

LF-28CM

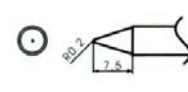


LF-38CM

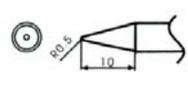


Conical Type

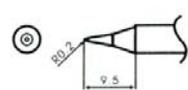
LF-B



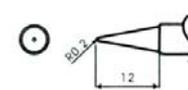
LF-2B



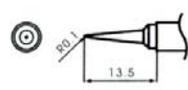
LF-1



LF-LB

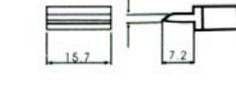


LF-LI

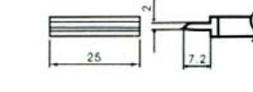


Tunnel Type

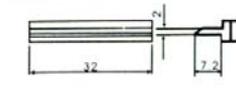
LF-1401



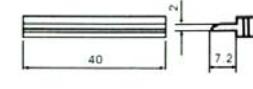
LF-1403



LF-1404

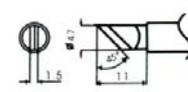


LF-1402

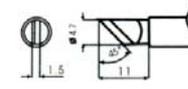


Blade Type

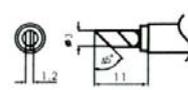
LF-K



LF-KL

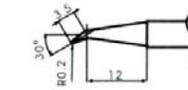


LF-KU



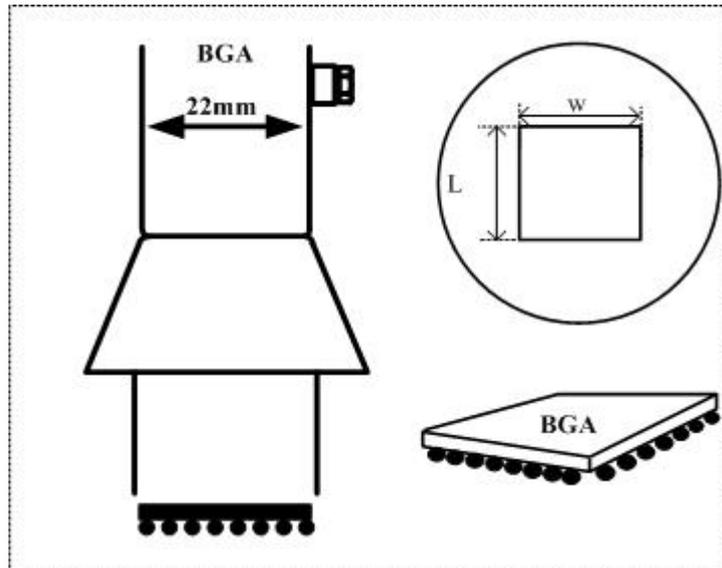
Sharp-Bent Type

LF-02J



Heißluftdüsen für Aoyue Lötgeräte

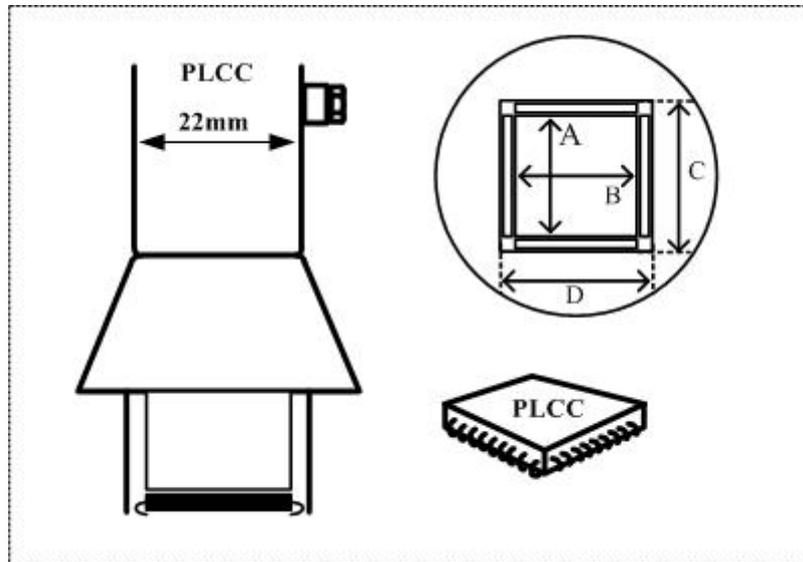
Ball Grid Array / BGA



Ball Grid Array (BGA) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	BGA Package Size (mm)	Nozzle L (mm)	Nozzle W (mm)
91010	1010	9 x 9	10	10
91313	1313	12 x 12	13	13
91616	1616	15 x 15	16	16
91919	1919	18 x 18	19	19
912828	2828	27 x 27	28	28
913636	3636	35 x 35	36	36
913939	3939	38 x 38	39	39
914141	4141	40 x 40	41	41

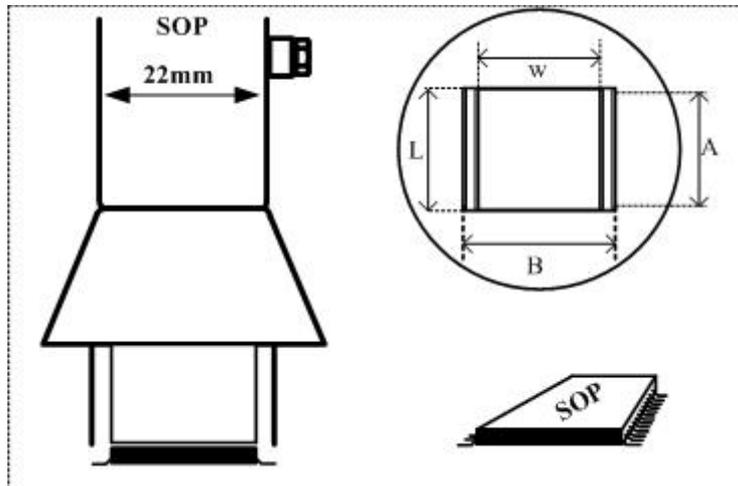
Plastic Leaded Chip Carrier / PLCC



Plastic Leaded Chip Carrier (PLCC) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	PLCC Package Size (mm)	PLCC Pins	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91139	1139	7.3 x 12.5	18	6.9	6.9	9	14
91188	1188	9 x 9	20	10	10	11	11
91140	1140	11.5 x 11.5	28	10	10	13	13
91141	1141	11.5 x 14	32	10	15	12	15
91135	1135	17.5 x 17.5	44	15	15	17.5	17.5
91136	1136	20 x 20	52	19	19	20	20
91137	1137	25 x 25	68	24	24	25	25
91138	1138	30 x 30	84	29	29	30	30
91189	1189	34 x 34	100	33	33	35	35

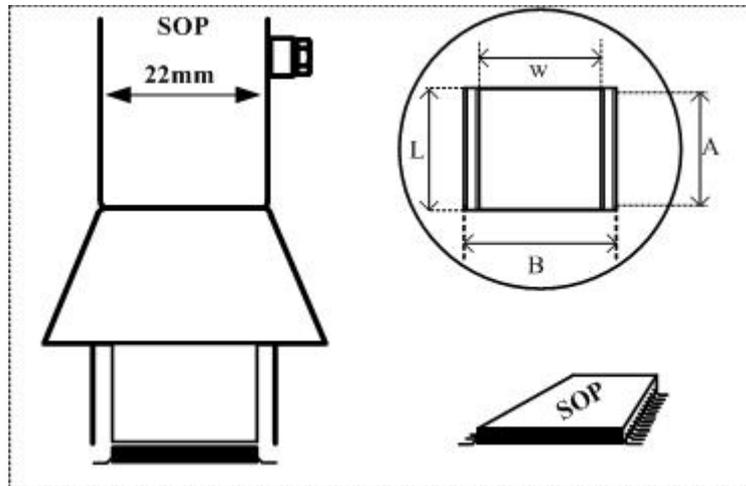
Small Outline Package / SOP



Small Outline Package (SOP) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	SOP Package Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)	Nozzle Type
91131	1131	4.4 x 10	10	4.8	1
91132	1132	5.6 x 13	15	5.7	1
91133	1133	7.5 x 15	16	7.2	1
91134	1134	7.5 x 18	19	7.2	1
91257	1257	11 x 21	21	11.7	2
91258	1258	7.6 x 12.7	11.7	8.2	2
91259	1259	13 x 28	29	13.5	2
91260	1260	8.6 x 18	19	8.7	2

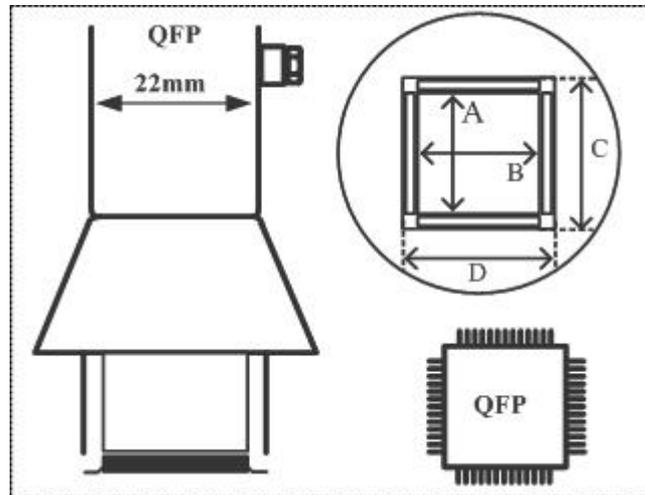
Thin Small Outline / TSOL



Thin Small Outline (TSOL) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	TSOL Package Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)
91185	1185	13 x 10	10	11.9
91186	1186	18 x 10	10	18.5
91187	1187	18.5 x 8	11.7	18.2

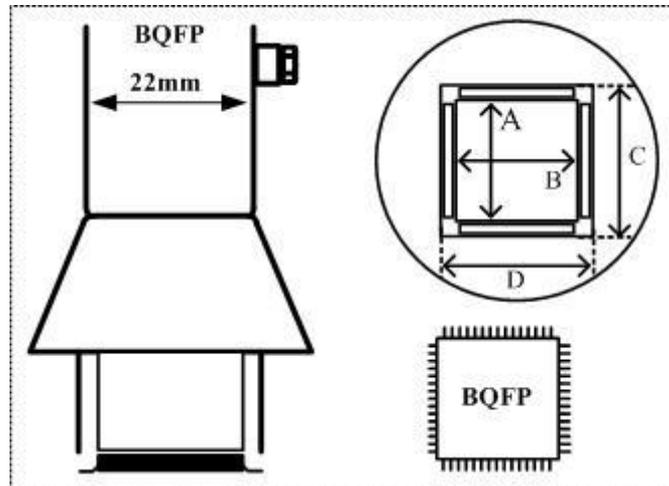
Quad Flat Pack / QFP



Quad Flat Pack (QFP) Air Nozzle / Heißluftdüse

Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	QFP Package Size (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91125	1125	10 x 10	10	10	10.2	10.2
91262	1262	12 x 12	12	12	12.2	12.2
91126	1126	14 x 14	15	15	15.2	15.2
91127	1127	17.5 x 17.5	19	19	19.2	19.2
91128	1128	14 x 20	15	21	15.2	21.2
91261	1261	20 x 20	21	21	20.2	20.2
91129	1129	28 x 28	29	29	29.5	29.5
91263	1263	28 x 40	29	39	27.7	39.7
91265	1265	32 x 32	31	31	32.2	32.2
91264	1264	40 x 40	39	39	40.2	40.2
91215	1215	42.5 x 42.5	40	40	42.5	42.5

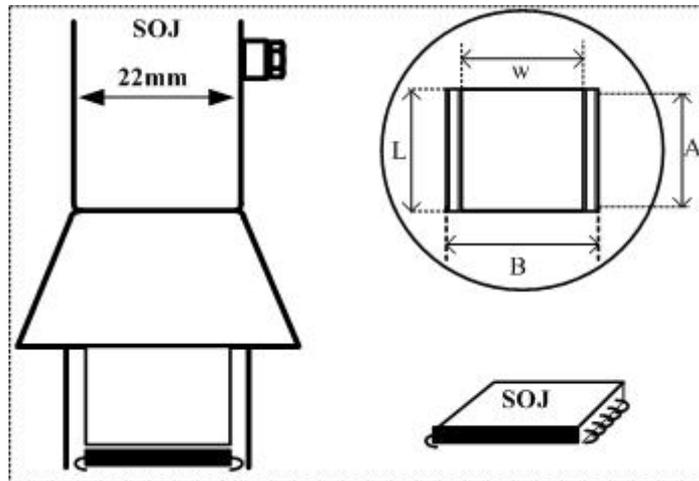
Bumpered Quad Flat Pack / BQFP



Bumpered Quad Flat Pack (BQFP) Air Nozzle / Heißluftdüse

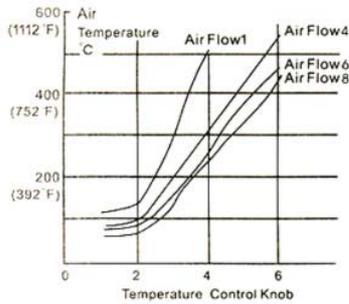
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	BQFP Package Size (mm)	Vent L (mm)	Vent W (mm)	A (mm)	B (mm)
91180	1180	17 x 17	13.6	13.6	18.2	18.2
91181	1181	19 x 19	16	16	19.2	19.2
91182	1182	24 x 24	21	21	24.2	24.2
91203	1203	35 x 35	30.6	30.6	35.2	35.2

Small Outline J Lead / SOJ

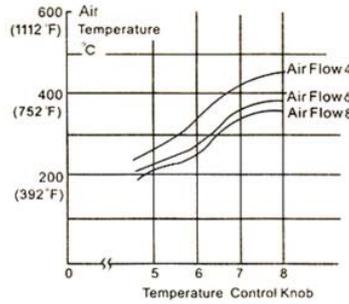


Small Outline J Lead (SOJ) Air Nozzle / Heißluftdüse					
Product Code Artikelnummer	Aoyue Model	SOJ Package Size (mm)	Length L (mm)	Width W (mm)	Nozzle Type
91183	1183	15 x 8	16.1	8	2
91184	1184	18 x 8	19	10	1
91214	1214	10 x 26	12	26	2

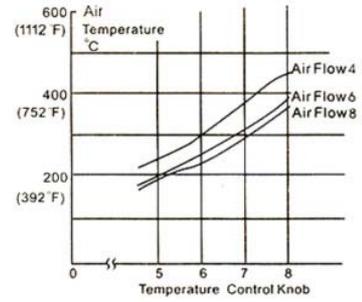
A1124 [Single $\phi 2.5$ (0.09 in)]



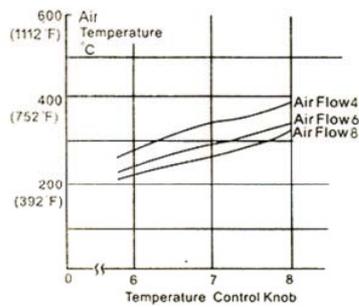
A1125 (QFP 10 x 10)



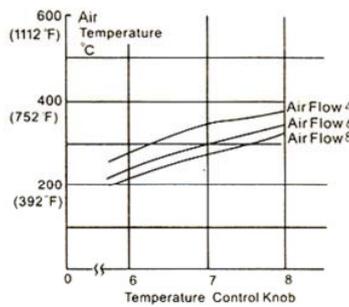
A1126 (QFP 14 x 14)



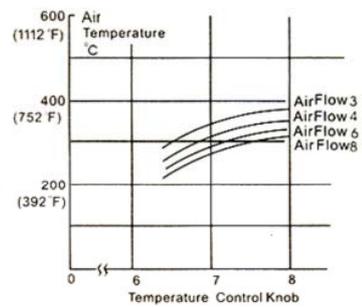
A1127 (QFP 17.5 x 17.5)



A1126 (QFP 14 x 20)

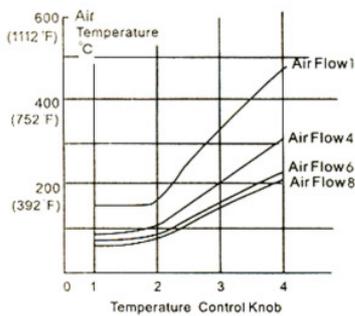


A1126 (QFP 28 x 28)

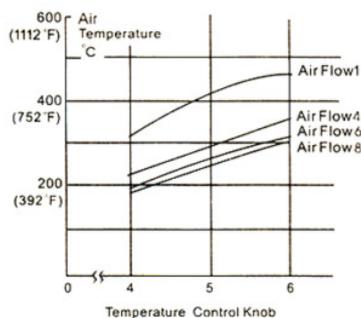


Test criteria: (A1130-A1142) Measured at the point 3mm from the Nozzle by recorder. Room Temperature 21 °C (67 °F)

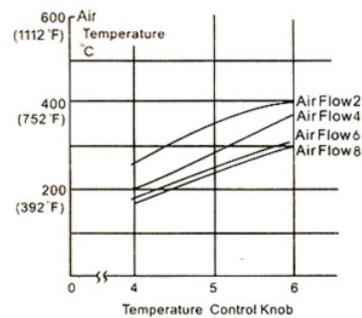
A1130 [Single $\phi 4.4$ (0.17 in)]



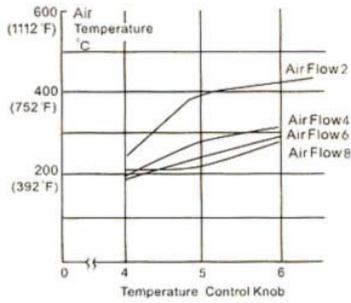
A1131 (SOP 4.4 x 10)



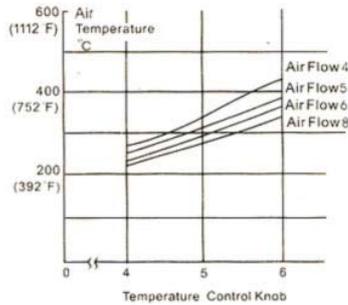
A1132 (SOP 5.6 x 13)



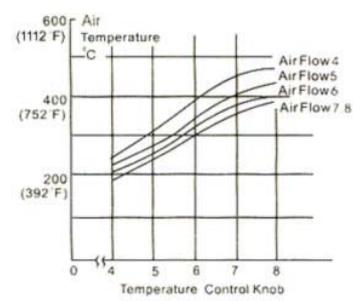
A1133 (SOP 7.5X15)



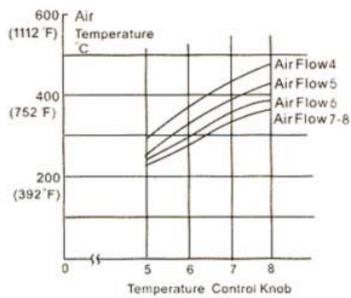
A1134 (SOP 7.5X18)



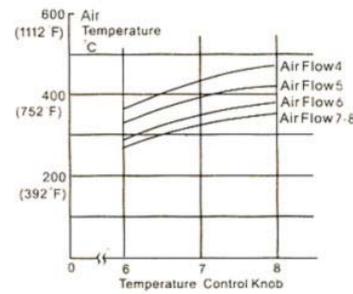
A1135 (PLCC 17.5X17.5)
(44 Pins)



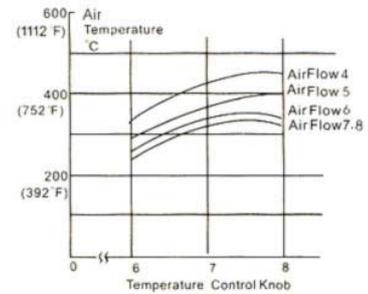
A1136 (PLCC 20X20)
(52 Pins)



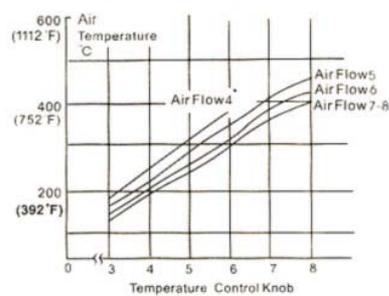
A1137 (PLCC 25X25)
(68 Pins)



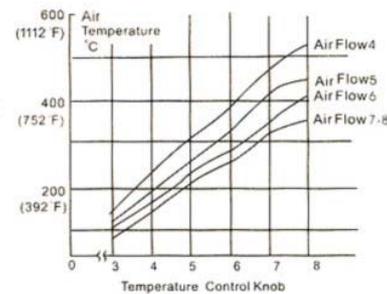
A1138 (PLCC 30X30)
(84 Pins)



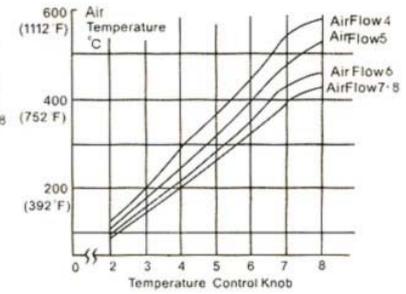
A1139 (PLCC 7.3X12.5)
(18 Pins)



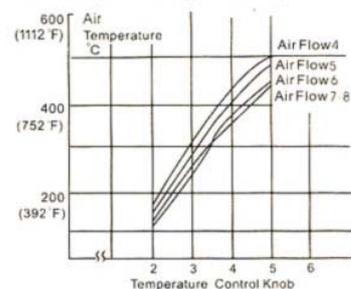
A1140 (PLCC 11.5X11.5)
(28 Pins)



A1141 (PLCC 11.5X14)
(PLCC 32 Pins)



A1142 (Bent Single 1.5X3)



Vorschriften zur Entsorgung

Die EU-Richtlinie über die Entsorgung von Elektro-Altgeräten (WEEE, 2002/96/EC) wurde mit dem Elektro-Gesetz umgesetzt.

Alle von der WEEE betroffenen Wiltec Elektro-Geräte, sind mit dem Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet worden. Dieses Symbol besagt, dass dieses Gerät nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf.

Bei der deutschen Registrierungsstelle EAR hat sich die Firma Wiltec Wildanger Technik GmbH unter der WEEE-Registrierungsnummer **DE45283704** registrieren lassen.

Entsorgung von gebrauchten elektrischen und elektronischen Geräten (Anzuwenden in den Ländern der Europäischen Union und anderen europäischen Ländern mit einem separaten Sammelsystem für diese Geräte).

Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht als normaler Haushaltsabfall zu behandeln ist, sondern an einer Annahmestelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden muss.

Durch Ihren Beitrag zum korrekten Entsorgen dieses Produkts schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen. Umwelt und Gesundheit werden durch falsches Entsorgen gefährdet.



Materialrecycling hilft den Verbrauch von Rohstoffen zu verringern.

Weitere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von Ihrer Gemeinde, den kommunalen Entsorgungsbetrieben oder dem Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben.

Anschrift Deutschlandvertrieb:
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Anschrift Hersteller:
AOYUE TONGYI ELECTRONIC EQUIPMENT FACTORY
Jishui Industrial Zone, Nantou, Zhongshan City,
Guandong Province, P.R. China
<http://www.aoyue.com>

Wichtiger Hinweis:

Nachdruck, auch auszugsweise, und jegliche kommerzielle Nutzung, auch von Teilen der Anleitung, nur mit schriftlicher Genehmigung, der Wiltec Wildanger Technik GmbH.

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(gemäß den Richtlinien 73/23/EEC (LVD))

Firma / Company / Société

WilTec Wildanger Technik GmbH
Koenigsbenden 12
52249 Eschweiler, Deutschland

erklärt, dass das Produkt:

SMD Repairing System INT 2702A+

Type:

Aoyue INT2702A+

Verwendungszweck:

Löten und Entlöten, Heißluft reworken

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:

This appliance is in conformity with the following european directives:

Cet appareil est conform aux diirectives européennes:

73/23/EEC (LVD)

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:

It has been tested with the following harmonised standards:

Il a été testé à partir des norms harmonisées suivantes:

EN 60335-1:2000
EN 60335-2-45:2000

Eschweiler, 10. Juni 2004



Bernd Wildanger
Geschäftsführer

EG-Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Declaration de Conformity

(gemäß den Richtlinien 89/336/EEC)

Firma / Company / Société

WilTec Wildanger Technik GmbH
Koenigsbenden 12
52249 Eschweiler, Deutschland

erklärt, dass das Produkt:

SMD Repairing System INT 2702A+

Type:

Aoyue INT2702A+

Verwendungszweck:

Löten und Entlöten, Heißluft reworken

mit den folgenden EG-Rats-Richtlinien übereinstimmt:

This appliance is in conformity with the following european directives:

Cet appareil est conform aux diirectives européennes:

89/336/EEC

Es ist nach folgenden harmonisierten Normen geprüft worden:

It has been tested with the following harmonised standards:

Il a été testé à partir des norms harmonisées suivantes:

EN 55014-1:2002 Class „B“
EN 55014-2:2002
EN 61000-3-2:2000
EN 61000-3-3:2000

Eschweiler, 10. Juni 2004



Bernd Wildanger
Geschäftsführer