HAKKO

# HAKKO MELTER

## HAKKO 804

使用説明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。使用HAKKO 804之前，
請詳閱本使用説明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

目錄


1.特徵・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1
2.包裝內容・・・・・・・・・・・・・・・・・・1
3.規格・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1
4.安全及使用上的注意・・・・・・・・・・・・2
5.主要用途・・・・・・・・・・・・・・・・・・3
6.黏膠劑的使用・・・・・・・・・・・・・・・3
7.使用時的注意・・・・・・・・・・・・・・・4
8.溫度調節功能・・・・・・・・・・・・・・・5
9.使用方法　・・・・・・・・・・・・・・・6〜8
10.更換黏膠劑　・・・・・・・・・・・・・・・8
11.更換噴嘴　・・・・・・・・・・・・・・・・9
12.部件清單・・・・・・・・・・・・・・・・・10

# 1. 特徵

HAKKO MELTER是小巧靈活的熱熔膠槍。
只要從槍尾插入一條黏膠劑，拉動扳機黏膠劑即熔化流出。

**●適用於電子元件**

HAKKO MELTER 的溫控功能可以處理多種不同的黏膠劑，包括最適用於電子元件的聚醯胺黏膠劑。

**●容易使用**

發熱元件利用串繞快熱方法，可以持續進行多種用途。熱熔膠槍輕巧，易於拿握，即使長時間使用也不覺疲憊。

**●安全**

熱熔膠槍內裝有溫度保險絲，防止過熱。

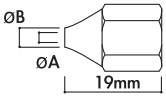
# 2. 包裝清單

本機・・・・・・・・・・・・・・・・1
#13扳手 ・・・・・・・・・・・・・・1
#14扳手 ・・・・・・・・・・・・・・1
使用説明書・・・・・・・・・・・・・1

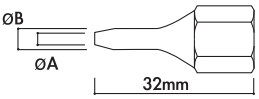
# 3. 規格

| 名稱 | HAKKO MELTER |
|---|---|
| 功率消耗 | 100W |
| 熔膠溫度 | 100-200℃ |
| 擠出容量 | 每小時 900g |
| 重量（不包括電線） | 約350g |
| 電線長度 | 2m |
| 保險絲起作用溫度 | 192℃ |
| 標准噴嘴 | ϕ 2.0mm |

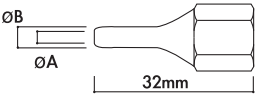
A1088
A1086
A1083




A1089
A1087




A1084




**●更換及另購部件**

| 編號 | 部件名稱 / 規格 | ϕA | ϕB |
|---|---|---|---|
| A1088 | 噴嘴 ϕ 1.0mm | 1.0 | 2.5 |
| A1086 | 噴嘴 ϕ 1.5mm | 1.5 | 3.0 |
| A1083 | 噴嘴 ϕ 2.0mm | 2.0 | 4.0 |
| A1089 | 長噴嘴 ϕ 1.0mm | 1.0 | 2.5 |
| A1087 | 長噴嘴 ϕ 1.5mm | 1.5 | 3.0 |
| A1084 | 長噴嘴 ϕ 2.0mm | 2.0 | 4.0 |
| B1347 | 座架裝置 | | |

※規格及外觀可能改良變更，恕不先行通知。

# 4.安全及使用上的注意

**本説明書之注意事項，區分為如下之「警告」「注意」二者而加以表示。**
**請充分理解其內容之後，再閱讀本文。**

⚠ **警告 : 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。**

⚠ **注意 : 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。**

**●為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。**

| ⚠警　告 |
|---|
| ●本產品的黏貼強度會因使用條件和黏合面材料而異。可能會因為黏合面的材質而表面發生溶解。<br>●對於需要強度的黏貼，請使用其他方法。<br>●使用中切勿碰觸噴嘴及黏膠劑。<br>●切勿在易燃物附近使用。<br>●請通知周圍的人員「高溫危險」。<br>●為了防止灼傷，請務必穿戴長袖工作服，圍裙，工作手套和其他防護服。<br>●如電源線有損傷時，會有發生火災或觸電的危險，請立即停止使用並拔下電源插頭。<br>●切勿通著電而放置。20 分鐘以上不使用時，必須拔掉電源插頭。<br>●過度加熱產品產生的蒸汽可能會刺激眼睛和呼吸器官。<br>●避免使用於溫度變高的物體或場所的黏貼。黏貼力會降低，發生軟化。<br>●通電中或是機身發熱時，切勿將機身橫著或將噴嘴朝上。<br>熔化的黏膠劑會回流導致灼傷或故障。請將噴嘴朝下放置。<br>●收納時請務必拔出電源插頭，並確認已充分冷卻。<br>●切勿改裝本產品。<br>●如果電源線損壞，請由製造商，服務代理商或具有同等資格的人員更換，以免發生危險。<br>●切勿由維修技術人員以外的任何人拆卸或維修。切勿任意改造。<br>●向本產品充填黏膠劑時，熔化後的黏膠劑可能會從噴嘴尖端彈出並導致灼傷。<br>請務必將噴嘴尖端朝下放在工作台上進行填充。<br>●未經管理負責人許可，請注意勿讓沒有經驗和知識的人（包含兒童）使用本產品。<br>●請注意不要讓兒童拿本產品玩耍。 |

**●請務必遵守以下的注意事項，否則可能導致事故或故障。**

| ⚠注　意 |
|---|
| ●切勿使用於黏貼以外的用途。<br>●更換零件時，請使用原廠零件。<br>●切勿拔出一旦已經熔解的黏膠劑，會引起燙傷及故障之原因。<br>●切勿勉強拉動扳機。<br>●必須清除黏膠劑上的污漬和灰塵後使用。<br>●必須使用直徑為Φ11.5~12.0 mm 的棒狀黏膠劑。<br>●如果電源線或插頭損壞，或插座鬆動時，請勿使用。<br>●為了避免發生火災．灼傷，請務必在作業台上使用。<br>●請勿施加超過額定以上的電壓。發熱元件會加熱過度，有發生火災的危險。<br>●為了防止灼傷，請務必穿戴長袖工作服，圍裙，工作手套和其他防護服。<br>●請勿沾水，或用沾濕的手和濕的包裝使用本產品。<br>●請勿跌落本產品或使其受到強烈撞擊。<br>●請勿將眼睛直接暴露在蒸汽中。不要長時間吸入蒸氣。<br>●如果熱黏膠劑黏在您的皮膚上，請立即用冷水沖洗並敷上乾淨的敷料。不要強行撕掉黏膠劑。如果被燙傷請就醫。<br>●插拔插頭時，請握著插頭。<br>●收納時請確認本產品冷卻後再收納。<br>●請勿強行彎曲，拉扯或扭曲電源線。<br>●請存放在兒童接觸不到的地方。<br>●定期由維修技術人員檢查和更換零件。<br>●請勿進行其他危險行為。 |

## 5.主要用途

**使用聚醯胺黏膠劑時**

- ●使焊接部分更牢固和絕緣。
- ●穩固電容，電阻等元件。
- ●穩固電路線。
- ●端子絕緣。
- ●穩固線圈尾部。
- ●穩固轉向軛和各種線圈。

**使用乙烯醋酸乙烯共聚物（EVA）黏膠劑時**

- ●黏貼咭紙箱，瓦通紙箱等。
- ●穩固木材。
- ●穩固塑膠和金屬。
- ●穩固紡織品和吸震包裝料。
- ●包裝封口。

## 6.黏膠劑

HAKKO MELTER是經過特別設計，使用硬棒狀黏膠體。請使用HAKKO所推荐的黏膠劑，或φ11.5～12.0mm之間的其他黏膠劑。（編號810型號黏膠劑符合UL94V-O認可）

**< 黏膠劑款型與使用 >**

| 編號 | 810 | 811 | 812 |
|---|---|---|---|
| 名稱 | HAKKO聚醯胺黏膠劑<br>量：1公斤 | HAKKO（EVA）黏膠劑<br>量：1公斤 | HAKKO（EVA）黏膠劑<br>量：14條 |
| 顏色 | 黃褐色 | 乳白色 | |
| 尺寸 | φ11.5X220mm | φ11.5X220mm | |
| 黏度 | 2,300cps. | 5,800cps. | |
| 應用時間 | 10秒 | 40秒 | |
| 耐熱溫度 | 100℃ | 55℃ | |
| 包裝方法 | 鋁袋包裝 | 膠袋包裝 | 吸索包裝 |
| | 適用範圍 | | |
| 印刷電路板 | ◎ | | |
| 木 | ◎ | ◎ | |
| 紙 | ◎ | ◎ | |
| 金屬 | ○ | ○ | |
| 塑料 | ○ | ○ | |

※有◎符號之黏膠劑表示特別適用於該種材料

※有○符號之黏膠劑表示適用於該種材料

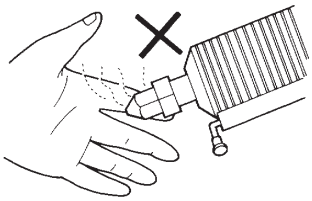
⚠ 注意

- ● 確保所使用的黏膠劑其φ11.5～12.0mm。如果使用其他尺寸的黏膠劑，可能導致回流或阻塞熱熔膠槍。
- ● 如果使用其他廠家的黏膠劑，應在使用前徹底檢查其所含物質成分。
- ● 在高溫和高濕度地方，避免使用久儲的黏膠劑。
- ● 聚醯胺黏膠劑有高強的吸濕性能，故開啟信封後，應儘快封緊。使用已吸收有濕氣的黏膠劑，可能導致熱熔膠槍失靈。
- ● 儲藏黏膠劑時，先取用儲藏最長久的黏膠劑。

# 7.安全及使用前之注意事項

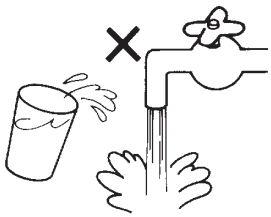
## 高溫

- 熔化的黏膠劑和噴嘴十分灸熱，體膚切勿直接觸及。
- 使用後，應待完全冷卻才可收拾。



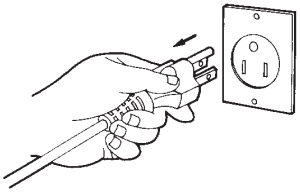
## 使用環境

- 勿在潮濕地方使用熱熔膠槍，這會減弱其絕緣性能，可能發生意外。
- 避免在非常高溫或低溫地方使用熱熔膠槍。



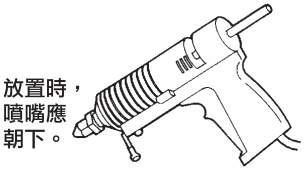
## 電源

熱熔膠槍插頭若長時間插入電源插座，不但縮短其使用壽命，也可能釀成意外事件。故使用後或中斷使用時，應拔出插頭。（請參閱第8頁< 使用後> ）



## 放置及握法

- 使用或放置熱熔膠槍時，應將噴嘴朝下。通電中或機身還熱時，請勿將機身放置橫面或將噴嘴朝上。
- 將熱熔膠槍插入電源插座不久，會有少量黏膠劑流出。這是正常現象是熱膨漲所致。但這只是偶而有之的現象，在插入電源之前應檢查您將熱熔膠槍放置何處。




## 扳機

當熱熔膠槍開始發熱時，或持續使用時，如果黏膠劑呆滯，從噴嘴流出不順暢，那可能損是黏膠劑不夠熱所致。等候一會兒待黏膠劑熔化。也不可使勁拉動扳機，這可能弄壞熱熔膠槍。

## 黏膠劑

- 應選用適合於本熱熔膠槍的黏膠劑。（請參閱第3頁< 黏膠劑> ）
- 正在使用時，勿取出黏膠劑。如果取出時，黏膠劑末端已熔化，黏膠劑便會滯留在流出口部分以及插孔內，可能導致熱熔膠槍失靈。

# 8.調節溫度功能

熱熔膠的標度盤可調節五種不同的溫度。視所選用黏膠劑而定。使用熱熔膠槍時，應在標度盤調節最適當的使用溫度。

**〔調節溫度功能〕**

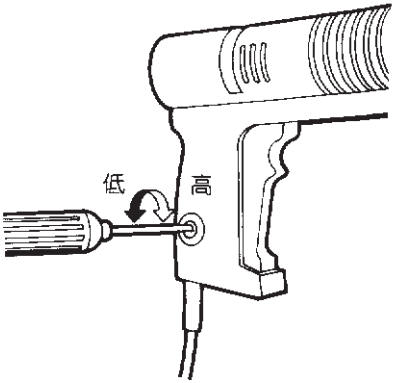
以“一”字小型起子，在標度盤上調節所需溫度（1- 5）。

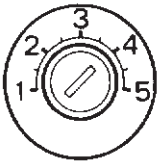
**〔調節溫度的一般指南〕**

| 設定 | 噴嘴溫度 | 所使用黏膠劑款型 |
|---|---|---|
| 5 | 200℃ | 聚醯胺(No.810) |
| 4 | 180℃ | 乙烯醋酸乙烯聚物 (EVA)(No.811・812) |
| 3 | 150℃ | |
| 2 | 130℃ | |
| 1 | 100℃ | |

**⚠ 注意**

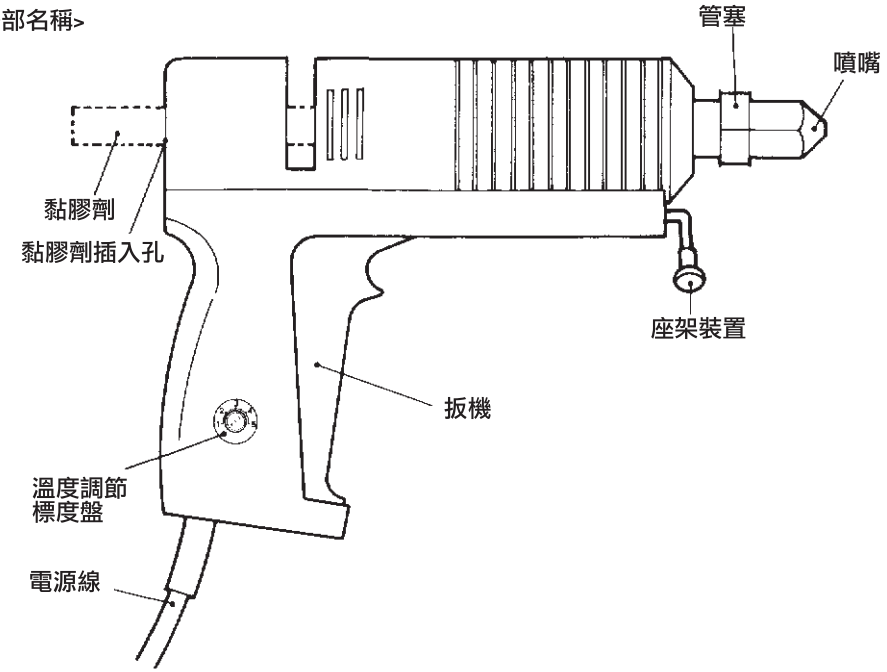
- **勿使勁旋轉標度盤。**
- **正在使用熱熔膠槍時，勿調節標度盤。**



# 9.使用方法

<各部名稱>




<準備>

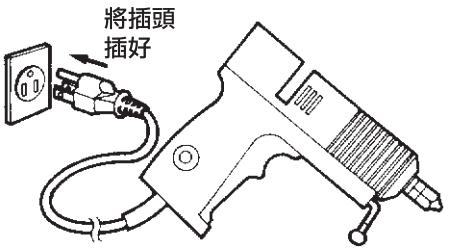
① 檢查架座是否裝上（如圖示）。

② 將插頭插入電源插座。

⚠ 注意

插入插頭前，確保熱熔膠槍是安放在穩定工作臺上，噴嘴朝下。

③ 以“一”字小型起子，在溫度調節盤上調節所需溫度（參閱第 5 頁“溫度調節功能”）。




將噴嘴朝下放置

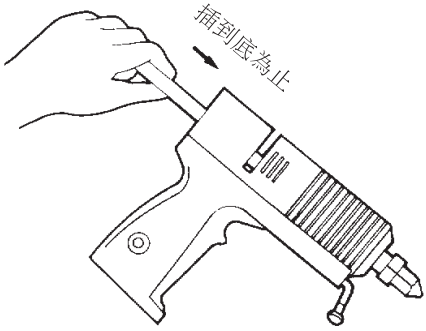
# 9.使用方法（續）

**<黏著 >**

**① 插入黏膠劑**

- ●清除黏膠劑上的污漬或塵埃。
- ●從熱熔膠槍尾端孔徑插入黏膠劑，待熱膠槍發熱。
- ●擠壓扳機作測試，當黏膠劑順暢流出時，熱熔膠槍便可使用（發熱時間約需３分鐘）。
- ●如果您收工時，未擠壓扳機五次，則下次使用時要等候１０分鐘。

如果不使用時，熱熔膠槍內尚裝有黏膠劑而插頭仍然插在電源插座超過１０分鐘，則在重新使用時，噴嘴流出黏膠劑會出現滯著現象。這是正常現象。您只需慢慢地拉扳機不使徑直到黏膠劑順暢流出為止。




**② 准備使用黏膠劑**

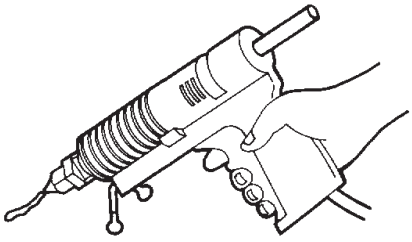
- ● 准備要黏貼的地方應潔淨無污。（如果有油漬，鏽跡，或其他類似污點，則黏膠劑不能完全黏貼。）

**③ 噴塗黏膠劑**

- ● 將噴嘴對准要黏貼的地方擠壓扳機，黏膠劑即流出。
- ● 擠壓扳機力道之大小，決定黏膠劑流出量之多少。

**⚠ 注意**

擠壓扳機時，勿用力過猛。如果黏膠尚未完全熔化，便使勁擠壓，或者持續不斷使用，都可能損壞熱熔膠槍。



如果要黏貼的物體非常冷，您得用熱風筒之類的熱風器將冰冷物體先溫熱，則黏貼效果較好。

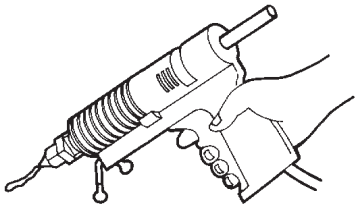
**< 使用後 >**
**①從電源插座拔出插頭。**

**②擠壓扳機五次，清除黏膠劑殘餘。**

**⚠ 注意**

使用後如果不這樣做，則下次使用熱熔膠槍時，便要較長時間使熱熔膠槍發熱。

暫停工作如超過20分鐘，必定要拔出插頭。如果久停不用而插頭還插在電源插座，則槍管內的黏膠劑會過熱，可能引致意外事件。



**擠壓扳機約五次**

## 10.更換黏膠劑

**插入新的黏膠劑，然後擠壓扳機，把舊的剩餘黏膠劑完全擠壓出來。**

**⚠ 注意**

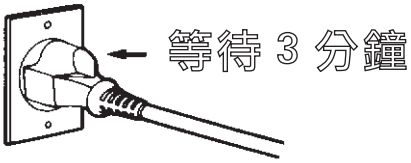
- 熱熔膠槍正在使用時，切不可取出黏膠劑。
- 同款型黏膠劑可互相混合使用，但應避免使用不同款型的黏膠劑。

**插入新的黏膠劑，擠壓出舊的。**

# 11.更換噴嘴

⚠ **注意：本機身會昇高溫，使用時請帶上手套以及充分的小心。**

**①插入電源插頭**
插入電源插頭，等待3分鐘。

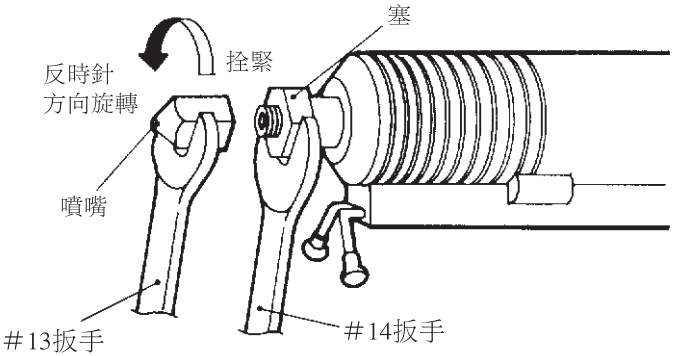



**待黏膠劑熔化為止。**

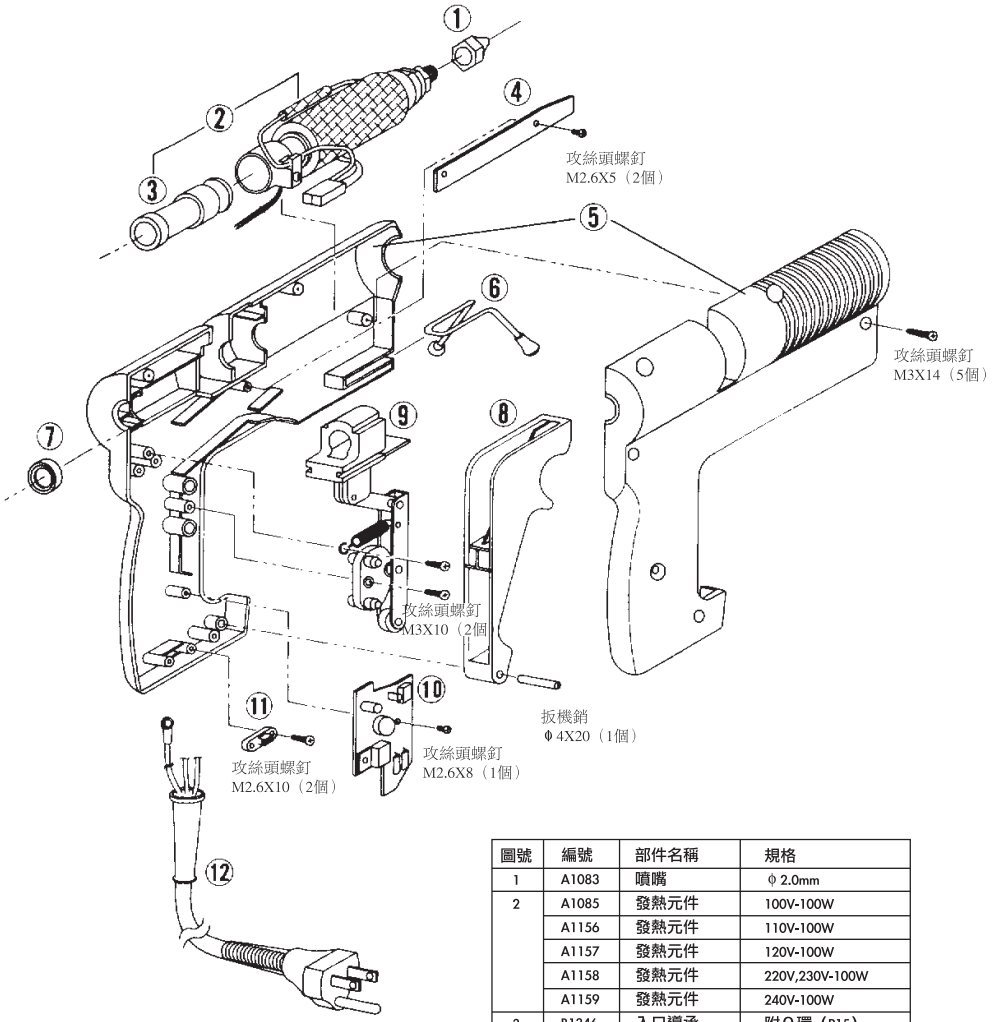
**②將電線塞拴緊**
以＃14扳手（包括在組件內），拴緊電線塞。

**③取出噴嘴**
以＃13扳手（包括在組件內），反時針方向松開取出噴嘴。取出噴嘴過程中，必須以＃14扳手拴緊電線塞，再從槍管中取出噴嘴。

**④裝入新噴嘴**
以＃13扳手，拴緊新噴嘴。



# 12.部件清單




| 圖號 | 編號 | 部件名稱 | 規格 |
|---|---|---|---|
| 1 | A1083 | 噴嘴 | Φ2.0mm |
| 2 | A1085 | 發熱元件 | 100V-100W |
| | A1156 | 發熱元件 | 110V-100W |
| | A1157 | 發熱元件 | 120V-100W |
| | A1158 | 發熱元件 | 220V,230V-100W |
| | A1159 | 發熱元件 | 240V-100W |
| 3 | B1346 | 入口導承 | 附O環（P15） |
| 4 | B1351 | 引線裝置板 | 附螺釘 |
| 5 | B1348 | 護艙 | 附螺釘和規格標簽 |
| 6 | B1347 | 座架裝置 | |
| 7 | B1350 | 入口承膠圈 | |
| 8 | B1352 | 扳機 | 附扳機銷 |
| 9 | B1349 | 驅動組件 | 螺釘和彈簧 |
| 10 | B1355 | 印刷電路板 | 100-120V |
| | B1462 | 印刷電路板 | 220-240V |
| 11 | B1354 | 電線塞 | |

## 中國RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

| 部件名稱 | 有毒有害物質或元素 | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 鉛(Pb) | 汞(Hg) | 鎘(Cd) | 六價鉻 (Cr(VI)) | 多溴聯苯 (PBB) | 多溴二苯醚 (PBDE) |
| 噴嘴 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 電路板 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 驅動組件 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 熱敏電阻 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 管塞 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 插頭 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

○： 表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求以下。

×： 表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求。


**HAKKO CORPORATION**

**HEAD OFFICE**

4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

**OVERSEAS AFFILIATES**

**U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.**
TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

**HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.**
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk

**SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.**
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

**Please access the web address below for other distributors.**

**https://www.hakko.com**


© 2000-2021 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2021.8
MA00262XZ210831