

HAKKO FX-889

SOLDERING STATION

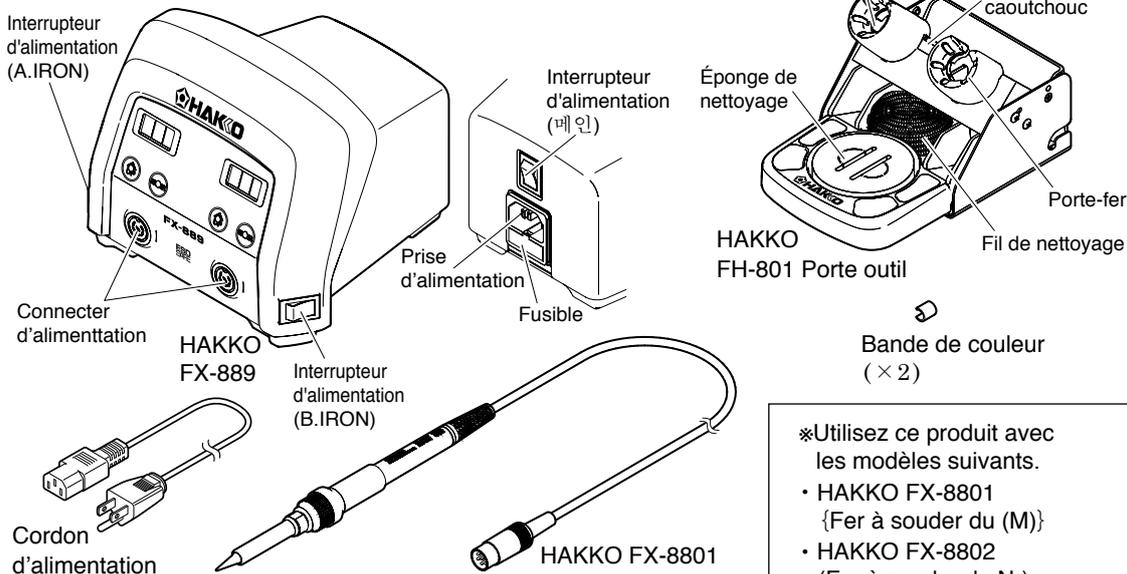
Manuel d'instructions

Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-889.
 Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-889.
 Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIECES

Veuillez vérifier si tous les éléments ci-dessous se trouvent dans l'emballage.

Station de soudage HAKKO FX-889	1	Cordon d'alimentation	1
Fer à souder du HAKKO FX-8801	1	Manuel d'instructions	1
HAKKO FH-801 Porte outil	1		
Bande de couleur	2		



- Lors de l'utilisation ci-dessus HAKKO FX-8803 / FX-8804, s'il vous plaît l'utiliser avec le support de fer applicable.
- La prise autre que HAKKO FX-8801/ FX-8805 a chaque manuel d'instructions. Concernant la spécification ou façon de remplacer les parties, faites référence à chaque manuel d'instructions.

※Utilisez ce produit avec les modèles suivants.

- HAKKO FX-8801 {Fer à souder du (M)}
- HAKKO FX-8802 (Fer à souder du N₂)
- HAKKO FX-8803 (Fer à souder à envoyer)
- HAKKO FX-8804 (SMD Pince à épiler Hot)
- HAKKO FX-8805 {Fer à souder du (L)}

2. SPECIFICATIONS

Consommation électrique	135W
-------------------------	------

● Station de soudage

Sortie	AC 26V
Plage de température	50 ~ 480°C
Stabilité de la température	Température lorsqu'il n'est pas en charge $\pm 1^\circ\text{C}$ (200 ~ 480°C)
Dimensions	157(W) \times 121(H) \times 149(D)mm
Poids	2.1kg

* Les températures ont été mesurées en utilisant le thermomètre FG-101.

* Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

● HAKKO FX-8801

Consommation électrique	65W (26V)
Résistance de la panne à la terre	$< 2 \Omega$
Potentiel entre la panne à la terre	$< 2 \text{ mV}$
Élément chauffant	Élément chauffant en céramique
Longueur du cordon	1.2 m
Longueur sans le cordon	217 mm avec la panne B
Poids sans le cordon	46 g avec la panne B

* Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

ATTENTION

Ce produit inclut des composants dont des pièces en plastique conducteurs d'électricité et la mise à la terre de la pièce à main et de la station, qui permettent d'éviter à l'appareil de souder à cause des effets de l'électricité statique. Veuillez à suivre les instructions suivantes :

1. La poignée et les autres pièces en plastique ne sont pas isolants, ils conduisent l'électricité. Quand vous remplacerez ou réparerez des pièces, faites particulièrement attention à ne pas exposer les parties actives électriques ou d'endommager les composants isolants.
2. Veuillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

3. DANGER, ATTENTION ET NOTES

Vous trouverez des indications DANGER, ATTENTION, NOTE et EXEMPLE à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points significatifs. Ils sont définis comme suit :

 **DANGER** : Le non-respect d'une indication de DANGER, peut causer une blessure grave ou la mort.

 **ATTENTION** : Le non-respect d'une indication ATTENTION peut causer une blessure de l'utilisateur ou endommager les pièces concernées.

DANGER

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la panne se situent entre 50 et 480°C. Pour éviter des brûlures ou des dommages corporels ou matériels dans la zone de travail, observer les recommandations qui suivent :

- Ne pas toucher la panne ou les parties métalliques proches de la panne.
- Ne pas laisser la panne proche ou toucher des matériaux inflammables.
- Informer les autres personnes aux alentours que l'appareil est chaud et ne doit pas être touché.
- Couper l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Couper l'alimentation quand vous remplacez des pièces ou quand vous rangez le HAKKO FX-889.
- **Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans et par des personnes connaissant des difficultés physiques, sensorielles ou mentales ou manquant d'expérience et de connaissances, sous le contrôle d'un adulte ou après formation appropriée sur l'usage de l'appareil en toute sécurité et reconnaissance des dangers encourus.**
- **Ne pas laisser les enfants en bas âge jouer avec cet appareil.**
- **Son nettoyage et son entretien ne doivent pas être confiés à des enfants.**

Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FX-889, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes:

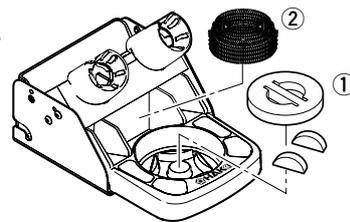
- Ne pas utiliser le HAKKO FX-889 pour des applications autres que le soudage.
- Ne cognez pas le fer contre des objets durs pour ôter la soudure en excès. Cela risque d'endommager le fer.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-889.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-889 se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- Débrancher l'alimentation et les cordons du fer en maintenant la prise - pas en tirant sur les câbles.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée.
- Lorsque vous utilisez le HAKKO FX-889, ne faites rien qui puisse blesser quelqu'un ou créer un préjudice matériel.

4. MISE EN SERVICE

A. Socle porte-fer

① L'éponge fournie avec le système est comprimée. Elle gonflera une fois humidifiée. Avant d'utiliser le système, humidifier l'éponge avec de l'eau.

1. Placer les éléments de la petite éponge dans les orifices de l'embase du porte-fer.
2. Ajouter la quantité d'eau appropriée dans l'embase du porte-fer. La petite éponge absorbera l'eau et restera humidifiée en permanence.
3. Humidifier la grande éponge et la placer dans l'embase du porte-fer.



② Utilisation du tampon métallique de nettoyage
Placer le tampon dans le réceptacle prévu à cet effet comme représenté sur la droite. Se reporter à « B. Utilisation du tampon métallique de nettoyage » au chapitre « 7. ENTRETIEN ».

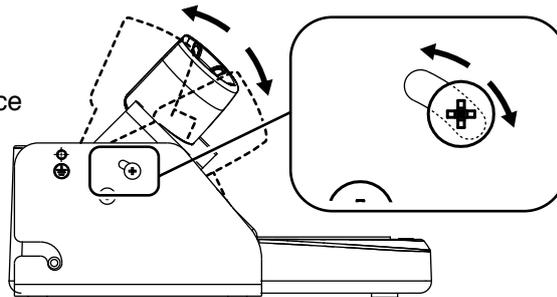
⚠ ATTENTION

Veiller à humidifier les éponges avec de l'eau avant utilisation du système pour éviter d'endommager la panne.

Desserrer les vis d'ajustement pour modifier l'angle du réceptacle du fer selon la convenance de l'utilisateur, puis resserrer les vis.

⚠ ATTENTION

Ne pas installer la réceptacle du fer trop haut, sinon la température du fer à souder deviendra trop chaude.



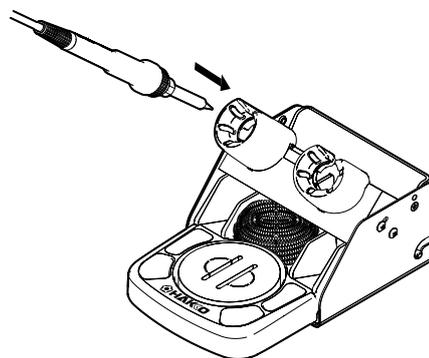
B. Station de soudage

1. Branchez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station. Placez le cordon du fer à souder dans le réceptacle sur le devant de la station.
2. Placez l'outil dans le porte outil.
3. Branchez le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

Faites entrer la fiche jusqu'au bout

Connecter d'alimentation

Lorsque vous retirez le cordon d'alimentation, tenez la fiche par le bout.

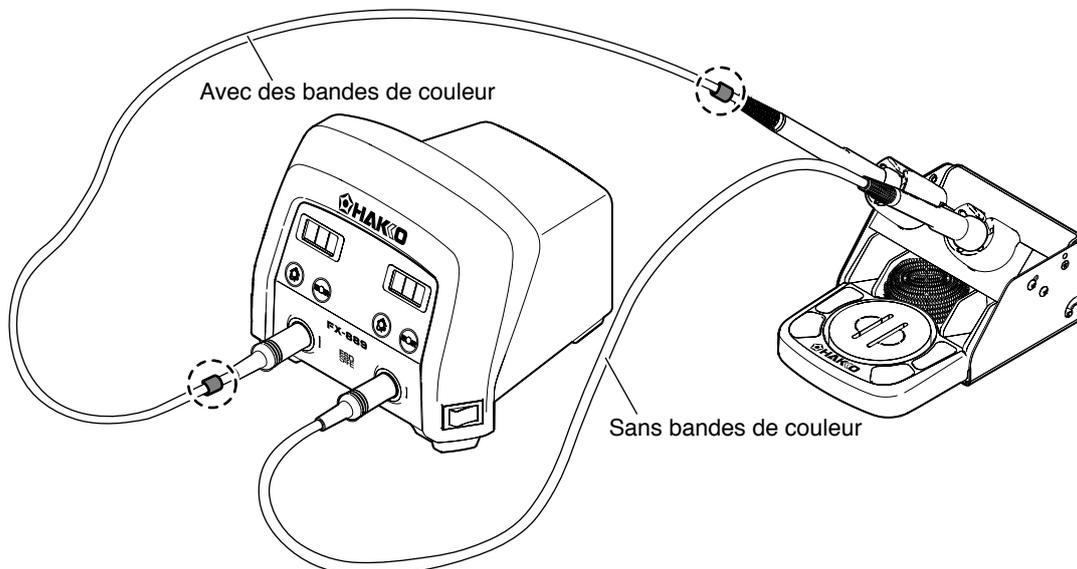


⚠ ATTENTION

- Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt (OFF) avant de brancher ou de débrancher le cordon du fer de soudage sinon la carte du circuit pourrait être endommagée.
- Veuillez ne pas connecter un appareil incompatible, sinon des erreurs se produiront.
- Le HAKKO FX-889 est protégé contre les décharges électrostatiques et doit être mis à la terre pour garantir sa pleine efficacité.

※Lorsque vous utilisez deux fers à souder simultanément

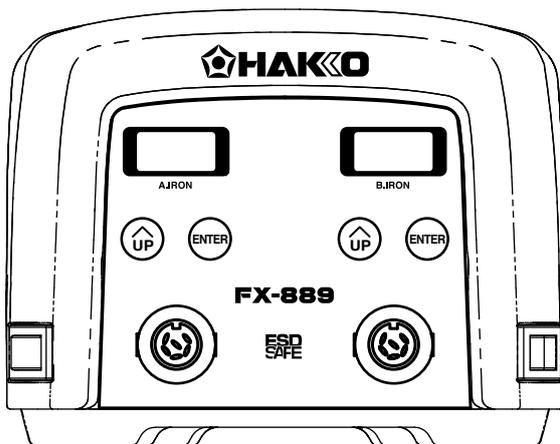
La fixation des bandes de couleur à l'un des fers à souder permettra d'identifier quels fer à souder est relié au réceptacle "A.IRON" et "B.IRON".



5. UTILISATION

● Utilisation et témoin

Commutateur d'alimentation et touches de commande



La façade de la station de soudage FX-889 intègre deux touches de commande. ("A.IRON" et "B.IRON" respectivement)

 — Cette touche permet de sélectionner et de modifier des réglages.
En mode de présélection de la température, appuyer sur cette touche pour modifier la température de présélection choisie pendant que le système est en fonctionnement. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode ajustement.

 — Cette touche permet de procéder à des sélections et de les confirmer.
Appuyer sur cette touche pour afficher la température de réglage actuelle. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode de réglage de la température.

A. Utilisation

1. Allumez l'interrupteur d'alimentation (principal) situé à l'arrière.
2. Allumez l'un des interrupteurs électriques situés de chaque côté en fonction sur lequel réceptacle de "A.IRON" ou "B.IRON" est utilisé.

Une fois le système mis sous tension à l'aide du commutateur d'alimentation,  apparaît pendant deux secondes, puis la température actuelle s'affiche. Lorsque l'affichage s'est stabilisé, le témoin de l'élément chauffant à LED commence à clignoter.



ATTENTION

Placer le fer à souder sur le porte-fer lorsqu'il n'est pas utilisé.
Mettre le FX-888D hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé pendant une période prolongée.

B. Après utilisation

Nettoyer systématiquement la panne et l'enduire de soudure fraîche après utilisation.

● Modification des réglages

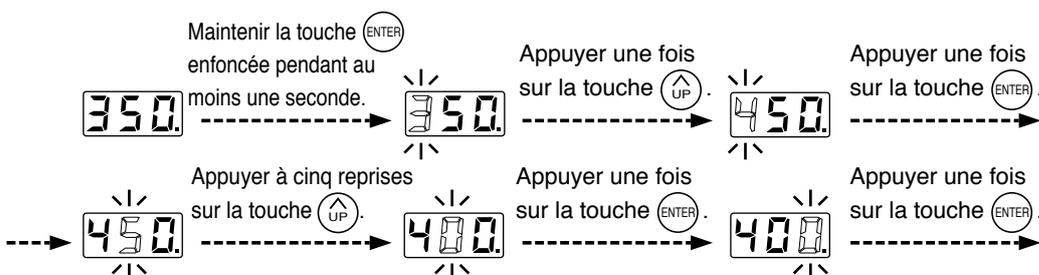
ATTENTION

Si aucune touche n'est enfoncée pendant au moins une minute lors du processus de modification des réglages du système, ce dernier quitte le mode de réglage, retourne en mode utilisation et affiche la température actuelle.

A. Modification de la température de réglage

La plage de réglage de la température s'échelonne de 50 à 480°C (120 à 899°F). Par défaut, la température est réglée sur 350°C. (662°F)

Exemple : Passage de 350°C à 400°C



La température souhaitée est sauvegardée dans la mémoire du système.

La commande de l'élément chauffant débute une fois la nouvelle température de réglage affichée.

B. Mode présélection

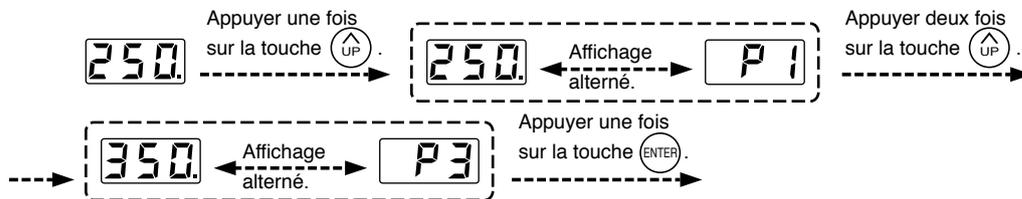
La station de soudage HAKKO FX-889 propose un mode présélection permettant de mémoriser jusqu'à 5 températures présélectionnées entre lesquelles il sera possible de basculer sans utiliser le mode normal.

Températures présélectionnées initiales

P1:250°C (482°F) P2:300°C (572°F) P3:350°C (662°F) P4:400°C (752°F) P5:450°C (842°F)

Le nombre initial de présélections actives est configuré sur 5 en usine. La présélection configurée par défaut en usine est P3.

Exemple : Passage de la température de présélection n°1 (250°C) à n°3 (350°C).



La commande de l'élément chauffant débute avec la nouvelle température présélectionnée.

La procédure de modification des températures présélectionnées est similaire à la procédure de modification de la température réglée en "A. Modification de la température de réglage".

Entrer dans la configuration des paramètres pour changer de mode. (Se reporter à [6. Modification de la configuration des paramètres])

C. Procédure d'ajustement de la température

Lors du remplacement du fer à souder, de l'élément chauffant ou de la panne, il peut être nécessaire de procéder à un ajustement de la température. Utiliser le mode ajustement pour effectuer l'ajustement de température.

⚠ ATTENTION

- Entrer la valeur observée dans le mode ajustement une fois que la température de la panne s'est stabilisée.
- L'ajustement maximum qu'il est possible d'effectuer est $\pm 150^\circ\text{C}$ (270°F) par rapport à la température réglée. Si un ajustement supérieur est nécessaire, effectuer un premier ajustement de la valeur maximum de 150°C (270°F), puis répéter le processus d'ajustement.
- Quand un nouveau fer à souder est utilisée ou position d'insertion est modifié de A.IRON à B.IRON (et vice versa), réglage de la température est toujours nécessaire.

Exemple : Si la température mesurée est de 380°C , et si la température réglée est de 400°C .

1. Maintenir la touche UP enfoncée pendant au moins deux secondes.

- **P.d.J.** est affichée.
Si la touche ENTER est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de mode ajustement.

2. Passage de **400** à **380**.

- La procédure de modification de la valeur dans le mode ajustement est similaire à la procédure de réglage de la température en mode normal. Se reporter à la Section 5 - UTILISATION.

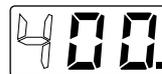
NOTA :

Dans le mode ajustement, le chiffre des centaines accepte les valeurs de 0 à 6 si la température est exprimée en $^\circ\text{C}$, ou de 0 à 9 si la température est exprimée en $^\circ\text{F}$.

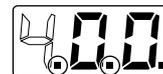
* Comment distinguer le mode réglage de température et le mode ajustement.

Les affichages des modes réglage de température et ajustement sont différents.

Dans le mode de réglage de température



Dans le mode ajustement



Les témoins sont allumés dans le mode ajustement.

⚠ ATTENTION

Veiller à confirmer le statut des témoins de manière à ne pas saisir une valeur dans le mauvais mode.

3. Appuyer sur la touche ENTER pour quitter le mode ajustement après modification des valeurs.

- La température de la panne sera ajustée en conséquence.

6. REGLAGES DES PARAMETRES

La station de soudage HAKKO FX-889 propose les paramètres suivants.

Désignation du paramètre	N° du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Sélection °C / °F	01	°C / °F	°C
Réglage d'erreur de température insuffisante	03	30 ~ 150°C (54 ~ 270°F)	150°C
Sélection du mode de configuration	11	0 : Mode normal / 1 : Mode présélection	0
Nombre de présélections *		2P (2 pcs) ~ 5P (5 pcs)	5P
Configuration du mot de passe	14	0 : Ouvert / 1 : Partiel / 2 : Limité	0
Mode de réglage de température **		10 : ○ / 11 : x	11
Mode de réglage des présélections **		20 : ○ / 21 : x	20
Mode ajustement **		30 : ○ / 31 : x	31
Mot de passe ***		ABCDEF Sélectionner trois lettres	-

* S'affiche uniquement lorsque « 1 : Mode présélection » est sélectionné dans le mode configuration.

** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Personnalisé » est sélectionné dans le mode mot de passe.

***S'affiche uniquement lorsque « 1 : Personnalisé » ou « 2 : Valide » est sélectionné dans la configuration du mot de passe.

La station de soudage HAKKO FX-889 propose les quatre paramètres suivants. Mettre le système sous tension tout en appuyant sur la touche . Procéder à la configuration pour sélectionner le n° de paramètre souhaité. Appuyer sur la touche  pour modifier les valeurs, et appuyer sur la touche  pour valider.

● 01 : Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

La température peut être affichée en degrés Celsius ou en degrés Fahrenheit.

● 03 : Réglage d'erreur de température insuffisante

Si le capteur de température détecte une température inférieure au seuil défini alors que l'élément chauffant est en marche, une erreur s'affiche.

● 11 : Sélection du mode de configuration

Le réglage de la température peut être effectué en mode normal ou en mode présélection. Si le mode présélection est sélectionné, le système demande d'indiquer le nombre de présélections souhaitées. Appuyer sur la touche pour définir le nombre.

● 14 : Configuration du mot de passe

Sélectionner « Ouvert », « Partiel » ou « Limité » pour la configuration du mot de passe. Si « Limité » est sélectionné, procéder à la définition du mot de passe. Si « Partiel » est sélectionné, choisir d'imposer ou non la saisie du mot de mot pour passer au mode de réglage de température, au mode présélection et au mode ajustement, et définir le mot de passe.

● Mode de saisie des paramètres

1. Mettre le système hors tension. (A.IRON ou B.IRON)
2. Mettre le système sous tension tout en appuyant sur la touche .
3. Lorsque l'affichage indique , la station est dans le mode de saisie des paramètres.

A. Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

1. ou s'affiche lorsque la touche  est enfoncée alors que est affiché.
2. Il est possible de basculer de à et inversement en appuyant sur la touche .
3. L'affichage revient sur lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

B. Réglage d'erreur de température insuffisante

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. La température seuil s'affiche lorsque la touche  est enfoncée. Entrer la valeur de la même façon que celle décrite pour le mode normal [5. UTILISATION ● Mode normal].
3. L'affichage revient sur lorsque la touche  est enfoncée après la configuration.

C. Sélection du mode de configuration

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. Lorsque la touche  est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection du mode de configuration. Lorsque la touche  est enfoncée, (mode normal) et (mode présélection) s'affiche alternativement.
3. L'affichage revient sur lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.*

***Si le mode présélection est sélectionné, l'affichage passe sur l'écran de réglage des présélections.**

4. Le nombre de présélections actives s'affiche lorsque la touche  est enfoncée à l'étape 3. (Exemple si le nombre est trois, s'affiche.)
5. Appuyer sur la touche  pour modifier la valeur et sélectionner le nombre de présélections actives souhaitées. Le système accepte les valeurs de 2P à 5P.
6. L'affichage revient sur lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

D. Configuration du mot de passe

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. Si la touche  est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection de mode de configuration.
 (Ouvert),  (Partiel) et  (Limité) s'affiche alternativement lorsque la touche  est enfoncée.
3. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.*1, 2

*1 Le système passe sur l'écran de sélection suivant lorsque (Partiel) est sélectionné.

4. Si la touche  est enfoncée à l'étape 3, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de mot pour passer au mode de réglage de température.
5.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
6. Si la touche  est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode de réglage des présélections.
7.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
8. Si la touche  est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode ajustement.
9.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
10. L'affichage passe sur l'écran de configuration du mot de passe lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

*2 Lorsque (Limité) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant. Lorsque (Partiel) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant après la sélection 1.

11. Le chiffre des centaines sur l'affichage commence à clignoter. Il est alors possible de saisir la valeur.
Appuyer sur la touche  pour entrer la lettre souhaitée.
12. Le chiffre des dizaines sur l'affichage commence à clignoter si la touche  est enfoncée après la saisie. Utiliser la même procédure pour entrer les lettres correspondant aux dizaines et aux unités.
13. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après saisie de la lettre correspondant au chiffre des unités.

Après modification des paramètres, maintenir la touche  enfoncée pendant au moins deux secondes jusqu'à ce que  s'affiche. A ce stade, il est possible de basculer entre  et  en appuyant sur la touche . Sélectionner  si les modifications sont terminées ou  pour revenir en arrière et procéder à d'autres modifications. Appuyer sur la touche  pour confirmer la sélection.

Les modifications ne seront prises en compte que lorsque  sera affiché et la touche  enfoncée. Nota : aucune modification ne sera prise en compte si le système est mis hors tension pendant les modifications.

7. ENTRETIEN

L'exécution correcte et régulière des opérations d'entretien contribue à étendre la durée de vie du produit. L'efficacité du soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité du métal d'apport et du flux. Appliquer la procédure de service requise par les conditions d'utilisation.

⚠ DANGER

Le fer à souder pouvant atteindre des températures très élevées, procéder avec une extrême précaution. Sauf indication contraire spécifique, mettre systématiquement le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

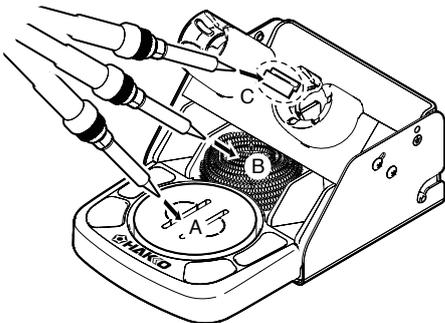
● Entretien de la panne

1. Régler la température sur 250°C.
2. Lorsque la température se stabilise, nettoyer la panne avec une éponge de nettoyage et vérifier son état.
3. Si la panne est oxydée (couleur noire), appliquer de la soudure fraîche contenant du flux, et nettoyer à nouveau la panne. Répéter l'opération jusqu'à ce que l'oxydation disparaisse, puis enduire la panne de soudure fraîche.
4. Si la panne est déformée ou fortement érodée, la remplacer par une panne neuve.

⚠ ATTENTION

Ne pas limer la panne de manière excessive pour tenter d'éliminer l'oxydation.

● Règles de nettoyage de la panne après utilisation



A. Utilisation de l'éponge de nettoyage.

Nettoyez la panne à l'aide de l'éponge comprise dans ce kit. Elle peut être utilisée pour nettoyer légèrement la panne de la soudure et pour ôter l'oxydation.

B. Utilisation du fil de nettoyage.

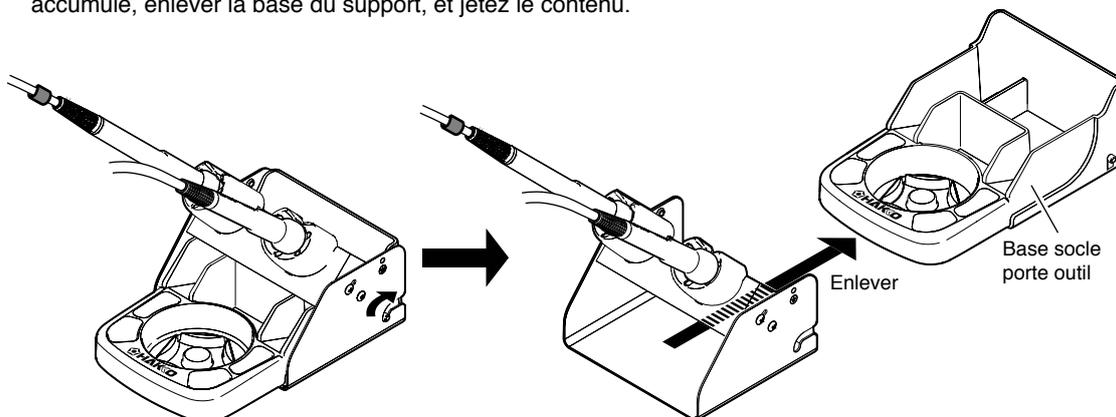
Si le capuchon en mousse et l'éponge de nettoyage ne suffisent pas à essuyer la panne, l'achat d'un fil de nettoyage peut faciliter le nettoyage.

C. Utilisation du Plaque de caoutchouc.

Il est également possible de nettoyer légèrement la panne grâce au capuchon en mousse. Utile pour essuyer légèrement les soudures.

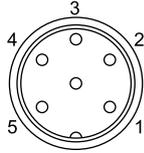
● Nettoyage des fragments de soudure

Support de fer HAKKO FH-801 dispose d'une base de support amovible. Lorsque des débris de soudure accumule, enlever la base du support, et jetez le contenu.



8. PROCEDURE DE CONTROLE

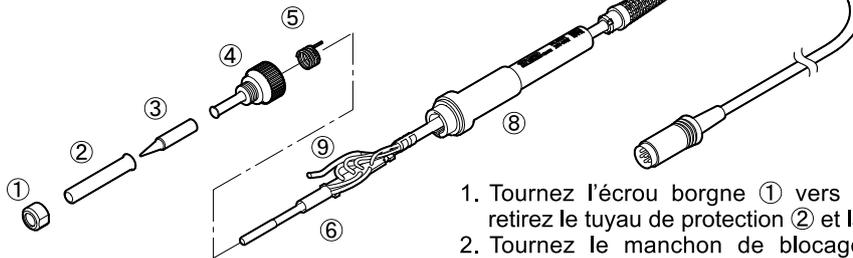
Retirez la fiche du câble d'alimentation et mesurez la résistance du fer au niveau des pins.



Si les valeurs a,b diffèrent des valeurs du tableau, changez l'élément chauffant (capteur) ou le cordon d'alimentation.

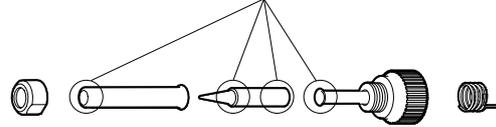
Si la valeur c dépasse les valeurs du tableau, frottez avec du papier de verre ou de la paille de fer pour ôter la rouille, comme indiqué sur le tableau à droite.

A. Démontage de l'élément chauffant et du capteur.



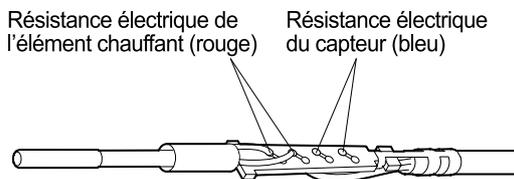
a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2,5-3,5Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2Ω

Frotter légèrement



● Méthode de démontage

1. Tournez l'écrou borgne ① vers la gauche et retirez le tuyau de protection ② et la panne ③
2. Tournez le manchon de blocage ④ vers la gauche et retirez-le.
3. Tirez le cordon ⑦ et l'élément chauffant ⑥ sur la panne, et retirez la poignée ⑧
4. Retirez le ressort ⑤ du circuit du terminal ⑨ en mode sleep



*Mesurez l'élément chauffant à température ambiante.

1. Résistance de l'élément chauffant (rouge) 2,5-3,5Ω
 2. Résistance du capteur (bleu) 43-58Ω
- Si la résistance a une valeur anormale, changez l'élément chauffant. (Référez-vous au manuel d'utilisation joint à l'élément chauffant de remplacement)

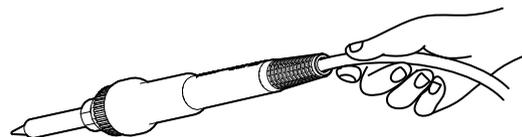
Après le changement

1. Entre le pin 4 et pin 1 ou encore le pin 2, entre le pin 5 et le pin 1 ou encore le pin 2, si la résistance n'est pas de valeur ∞ cela signifie que le capteur et l'élément chauffant sont connectés. Cela peut abîmer le P.W.B., donc montez-le sans les connecter.
2. Vérifiez que la ligne conductrice n'est pas tordue et vérifiez la résistance de "a", "b", "c" pour vérifier que le ressort est bien connecté.

B. Déconnection du cordon d'alimentation

Il existe deux moyens expliqués à droite pour vérifier le cordon d'alimentation.

1. Mettre le système sous tension et régler la température sur 480°C. Plier le cordon du fer à souder en divers endroits sur sa longueur, notamment sa zone de contrainte. Le cordon doit être remplacé si S-E est affiché ou si la température de la panne n'augmente pas bien que le témoin de l'élément chauffant à LED clignote.



2. Mesurez la résistance entre la ligne du circuit terminal et les pins de la fiche.
Pin1-Rouge Pin2-Bleu Pin3-Vert Pin4-Blanc Pin5-Noir Résistance:0Ω
Si la valeur est supérieure à 0Ω ou encore ∞, remplacez.

⚠ Attention
Même si le cordon est en bon état, le voyant clignote à 480°C.

9. MESSAGES D'ERREURS

● Erreur du détecteur



S'il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur du circuit), le message **S-E** est affiché et l'alimentation est coupée.

ATTENTION

Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement.

● Erreur de la tolérance de l'alarme de basse température



EXEMPLE :

350°C (400°C - 50°C)
Température de réglage OU Tolérance pour l'alarme de basse température
650°F (750°F - 100°F)
Température de réglage OU Tolérance pour l'alarme de basse température

Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la température courante et la tolérance d'alarme de basse température, le message **H-E** est affiché et le vibreur avertisseur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner.

EXEMPLE :

Si le réglage de température est de 400°C/750°F. Et la tolérance est de 50°C/100°F et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

10. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT

⚠ DANGER

• Avant tout contrôle à l'intérieur de la station de soudage HAKKO FX-889 ou tout remplacement de pièces, veiller à débrancher la prise d'alimentation.

● L'appareil même sous tension ne se met pas en marche

Vérification : La fiche du cordon d'alimentation n'est-elle pas mal enfoncée ?
Solution : Connectez le cordon.

Vérification : Les fusibles ne sont-ils pas déconnectés ?
Solution : Après avoir identifié la cause du saut des fusibles, changez les fusibles.
 a. N'y a-t-il pas un court-circuit dans le fer ?
 b. Le ressort n'est-il pas en contact avec l'élément chauffant.
 c. La ligne directrice de l'élément chauffant n'est-elle pas tordue ou écrasée ?
 Même si vous ne connaissez pas la cause, changez. Si les fusibles sautent à nouveau, renvoyez le produit en réparation.

● Le voyant lumineux de l'élément chauffant clignote mais la panne ne chauffe pas.

Vérification : Le cordon n'est-il pas débranché ? L'élément chauffant ou le capteur ne sont-ils pas déconnectés ?

Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification d'une coupure du capteur ou de l'élément chauffant, ou sur le cordon d'alimentation.

a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2.5-3.5Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2Ω

● L'erreur [H-E] relative à l'élément chauffant s'affiche.

Vérification : Le cordon est-il cassé ? L'élément chauffant/le capteur est-il cassé ?

Solution : Si le cordon est cassé, remplacer la station de soudage. Si l'élément chauffant/le capteur est cassé, remplacer l'élément chauffant.

● La panne chauffe puis s'arrête par intermittence.

Vérification : Le cordon d'alimentation n'est-il pas débranché ?

Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification du cordon d'alimentation.

● La soudure ne tient pas sur la panne.

Vérification : La température fixée de la panne n'est-elle pas trop élevée ?

Solution : Fixez la température a un niveau adapté

Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?

Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).

● La température de la panne est trop faible.

Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?

Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).

Vérification : La calibration de la température est-elle bonne ?

Solution : Calibrez correctement

● Je n'arrive pas à retirer la panne.

Vérification : Est-ce que l'élément chauffant ne serait-il pas solidarisé de la panne à cause de la chaleur ? Ou bien la dégradation de la panne n'a-t-elle pas causé son gonflement ?

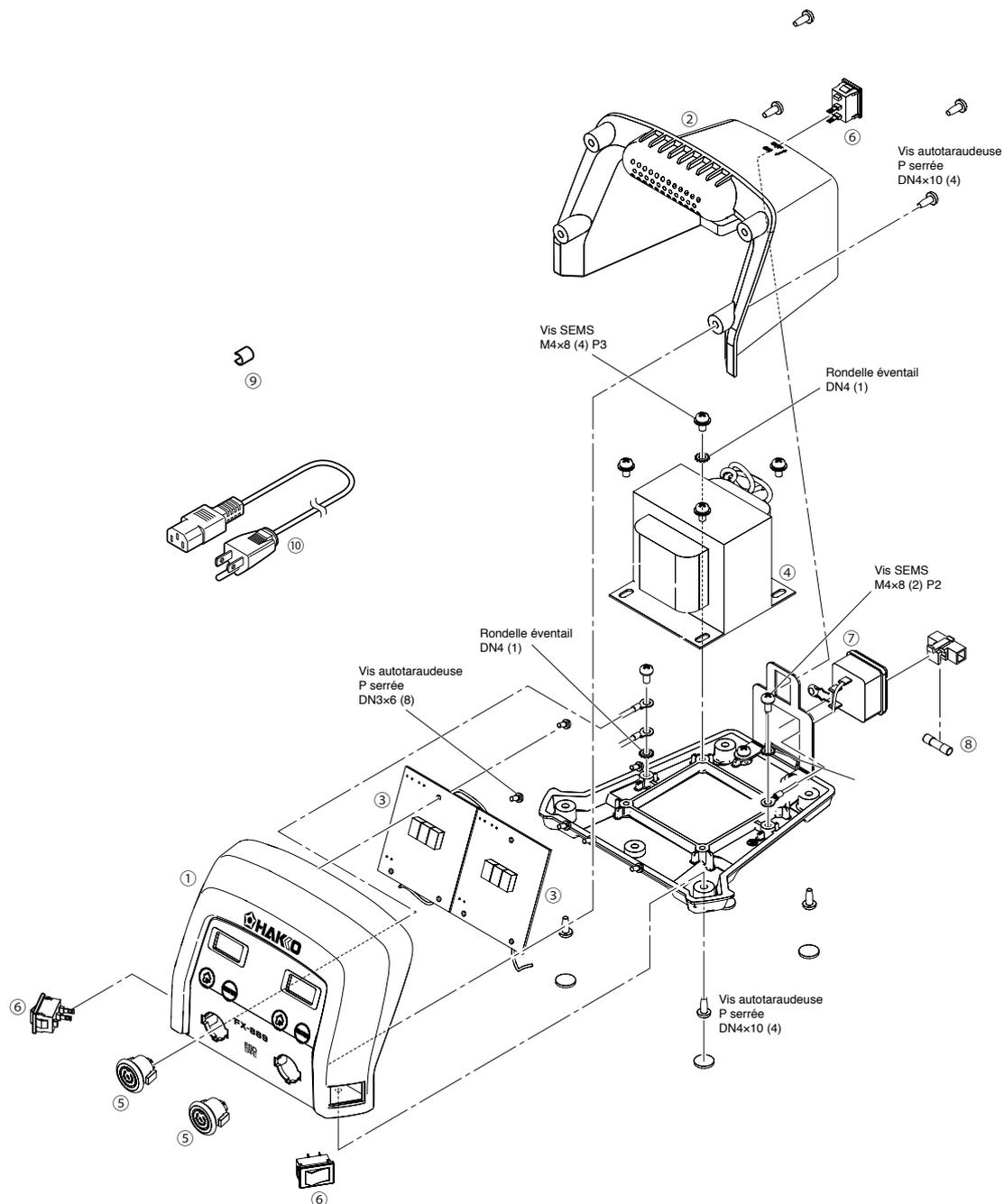
Solution : Changez la panne et l'élément chauffant

● Je n'arrive pas à régler la température souhaitée.

Vérification : La calibration de la température est-elle bonne ?

Solution : Calibrez correctement

11. LISTE DE PIECES DETACHEES (Station)

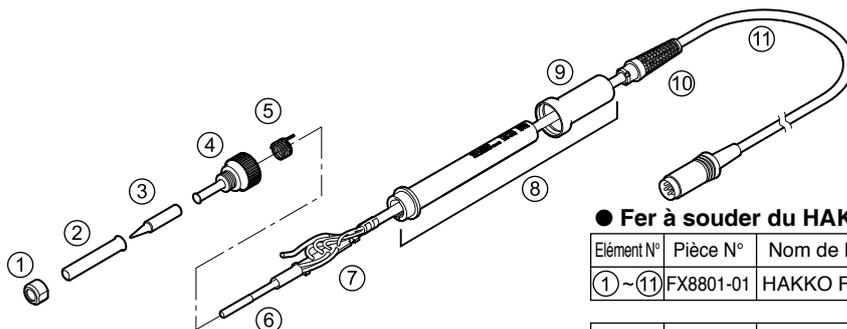


● Station de soudage FX-889

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B5110	Panneau frontal	
②	B5111	Couvercle	
③	B3736	P.W.B.	Contrôle de température
④	B5112	Transformateur	100 - 110V
	B5113	Transformateur	120V
	B5114	Transformateur	220 - 240V
⑤	B3463	Connecteur d'alimentation	
⑥	B5123	Interrupteur	
⑦	B5279	Prise d'alimentation/100 - 120V	Avec varistance
	B5280	Prise d'alimentation/200 - 240V	Avec varistance
⑧	B2468	Fusible	100 - 120V
	B5124	Fusible	220 - 240V
⑨	B5125	Bande de couleur	Lot de 2

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
⑩	B2419	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise américaine	États-Unis
	B2421	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & pas de prise	220-240V
	B2422	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise BS	Inde
	B2424	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise européenne	220V KTL, 230V CE
	B2425	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise BS	230V CE, U.K
	B2436	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise chinoise	Chine
	B2426	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise australienne	
	B3508	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise américaine (B)	
	B3550	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise SI	

12. LISTE DE PIÈCES DETACHÉES (Fer à souder)



● Fer à souder du HAKKO FX-8801

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①~⑪	FX8801-01	HAKKO FX-8801	

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B1785	Ecrou	
②	B3469	Manchon de protection de panne	
③		PANNE	"Reportez-vous à la section « 13. STYLES DEPANNE »"
④	B2022	Manchon de blocage	
⑤	B2032	Dessort de mise à la terre	
⑥	A1560	Élément chauffant	
⑦	B2028	Circuit du terminal	Avec arrêt de cordon
⑧	B3470	Poignée	Avec capot de poignée
⑨	B3471	Capot de poignée	
⑩	B3467	Bague de cordon	
⑪	B3468	Cordon d'alimentation	

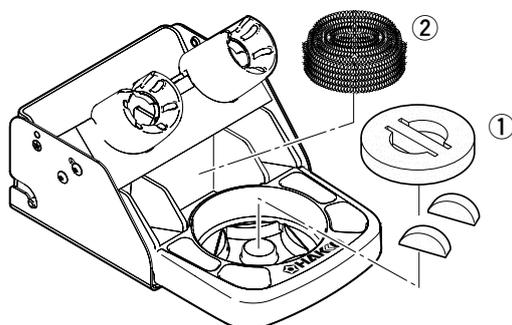
● Pièces en option

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B5122	Assemblée de tuyau de protection	



* Si vous utilisez la pointe T19 capacious, changer l'assemblage de tuyaux de protection ci-dessus. S'il vous plaît voir les styles de pointe et de la pointe forme pour T19 à partir de l'adresse URL suivante.

⇒ <https://www.hakko.com>



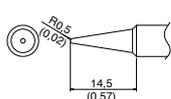
● Porte outil

Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
FH801-81	HAKKO FH-801	avec éponge de nettoyage, fil de nettoyage

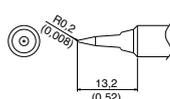
Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	A1519	Eponge de nettoyage	
②	A1561	Fil de nettoyage	

13. TYPES DE PANNE

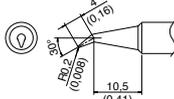
T18-B Shape-B



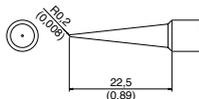
T18-SB Shape-SB



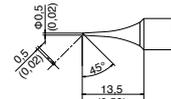
T18-BR02 Shape-0,2BR



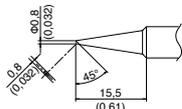
T18-BL Shape-BL



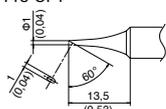
T18-C05 Shape-0,5C



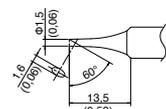
T18-C08 Shape-0,8C



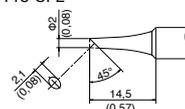
T18-C1 Shape-1C
T18-CF1*



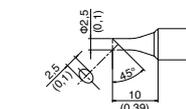
T18-CF15* Shape-1,5C



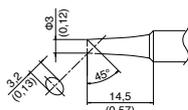
T18-C2 Shape-2C
T18-CF2*



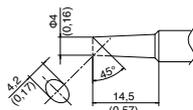
T18-CSF25* Shape-2,5CS



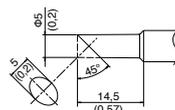
T18-C3 Shape-3C
T18-CF3*



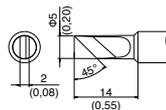
T18-C4 Shape-4C
T18-CF4*



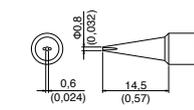
T18-C5 Shape-5C



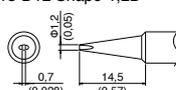
T18-K Shape-K



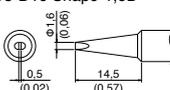
T18-D08 Shape-0,8D



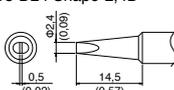
T18-D12 Shape-1,2D



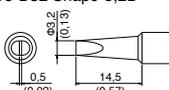
T18-D16 Shape-1,6D



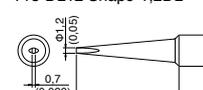
T18-D24 Shape-2,4D



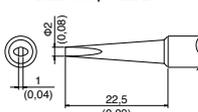
T18-D32 Shape-3,2D



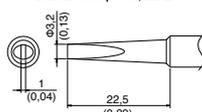
T18-DL12 Shape-1,2DL



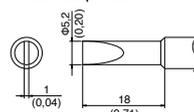
T18-DL2 Shape-2DL



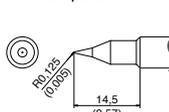
T18-DL32 Shape-3,2DL



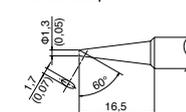
T18-S3 Shape-S3



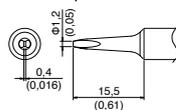
T18-S4 Shape-S4



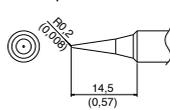
T18-S6 Shape-S6



T18-S9 Shape-S9



T18-I Shape-I



* Uniquement étamé sur la surface de soudage.

■ Si vous utilisez une panne ayant des caractéristiques différentes du tableau ci-dessus, il y a un risque que l'appareil ne fonctionne pas correctement. Utilisez absolument des pannes telles que décrites ci-dessus.

※各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下の URL、HAKKO Document Portal からダウンロードしてご覧いただけます。
（商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。）
* 各国語言（日本語、英語、中文、法語、徳語、韓国語）的使用説明書可以通過以下网站的 HAKKO Document Portal 下載參閱。
（有一部分的产品沒有設定外語對應、請見諒）
* Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.
(Please note that some languages may not be available depending on the product.)



<https://doc.hakko.com>



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>