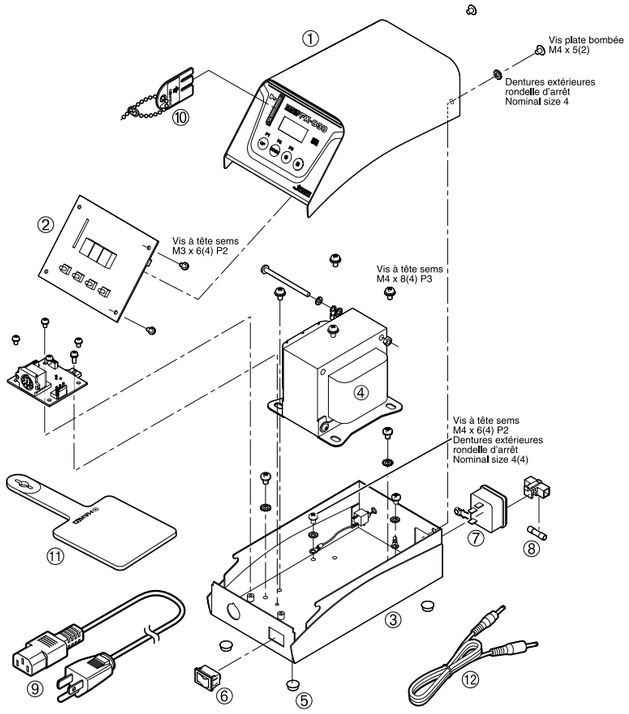
HAKKO

HAKKO FX-838
SOLDERING STATION

Station de soudage à température
contrôlée et à rendement élevé
Sans fer à souder

Entretien & Vérification

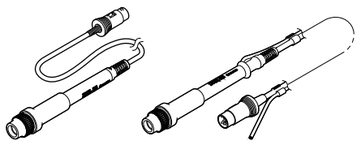
1. NOMENCLATURE



● **Station HAKKO FX-838**

Elément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Description
①	B3530	Couvercle	Avec feuille membrane
②	B3526	P.W.B.	
③	B3529	Châssis	Avec pieds en caoutchouc
④	B3525	Transformateur	100-120 V
	B3549	Transformateur	220-240 V
⑤	B2748	Pied en caoutchouc	
⑥	B2852	Interrupteur principal	

Item No.	Pièce N°	Nom de la pièce	Description
⑦	B5279	Prise d'alimentation / 100 - 120 V	Avec varistance
	B5280	Prise d'alimentation / 200 - 240 V	Avec varistance
⑧	B2468	Fusible	125 V-5 A
	B1258	Fusible	250 V-3,15 A
⑨	B2419	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	120 V USA
	B2421	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise	
	B2422	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	Inde
	B2424	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	220 V KTL / 230 V CE
	B2425	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230 V CE
	B2426	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	
	B2436	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	Chine
	B3508	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	
	B3550	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise SI	
⑩	B2388	Carte de contrôle	
⑪	B2300	Plaque résistant à la chaleur	
⑫	B3253	Câble de branchement	



HAKKO FX-8301 HAKKO FX-8302

● **Fer à souder (En option)**

Pièce N°	Nom de la pièce	Description
FX8301-01	HAKKO FX-8301	150W-27V
FX8302-01	HAKKO FX-8302	150W-27V

HAKKO

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

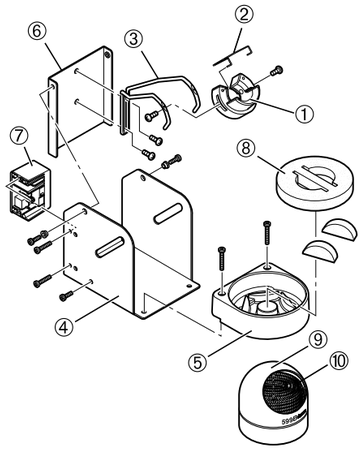
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the web address below for other distributors.

https://www.hakko.com

© 2011-2020 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2020.3
MA01812XZ200327



● **Porte outil du HAKKO FH-200 (En option)**

Elément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Description
①-⑦,⑨,⑩	FH200-01	HAKKO FH-200	

● **Pièces du Porte-outil**

Elément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Description
①	B3001	Réceptacle du fer	avec vis
②	B2791	Ressort de fixation de la panne	
③	B3248	Pince de maintien	avec vis
④	B3251	Base socle porte outil	avec pieds en caoutchouc
⑤	B3249	Socle du nettoyeur	avec pieds en caoutchouc
⑥	B3250	Support	
⑦	B3252	Assemblage de l'armoire de commande	
⑧	A1519	Eponge de nettoyage	
⑨	599B-02	Nettoyeur de panne	Avec fil de nettoyage
⑩	599-029	Fil de nettoyage	

2. ENTRETIEN/PROCÉDURE DE VÉRIFICATION

Un entretien périodique et approprié prolongera la longévité du produit et permettra de l'utiliser toujours dans de bonnes conditions. L'efficacité d'un soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité de soudure et du fondant. Utiliser la procédure suivante telle qu'elle est imposée par les conditions de l'utilisation.

⚠ DANGER

Etant donné que le fer à souder peut atteindre une température très élevée, travailler avec grand soin. Excepté des cas particulièrement indiqués, mettre toujours l'interrupteur principal hors circuit et débrancher la fiche d'alimentation, avant d'effectuer n'importe quelle procédure d'entretien.

● **Entretien de la pointe**

1. Température de la pointe

De températures élevées réduisent la durée de vie de la panne et peuvent créer des chocs thermiques pour les composants. Utilisez toujours la température la plus basse possible lors du soudage. Les caractéristiques excellentes de récupération thermique du HAKKO FX-838 garantissent un soudage efficace à de basses températures.

2. Nettoyage

Nettoyez toujours la pointe de soudage avant son utilisation pour enlever tout résidu de soudage ou dépôt adhérent à la pointe. Utilisez une éponge de nettoyage propre et humide ou le nettoyant de pointe du HAKKO 599B. Les agents contaminants sur la pointe ont de nombreux effets délétères y compris une conductivité thermique réduite, un facteur contribuant à de mauvaises performances de soudure.

3. Aprés utilisation

Nettoyez toujours la pointe et enveloppez la dans de la pâte à souder fraîche après usage. Cela protège contre l'oxydation.

4. Si l'appareil n'est pas utilisé et si l'arrêt automatique de l'alimentation n'est pas actif.

Ne jamais laisser l'appareil inutilisé pour une durée prolongée à de hautes températures. Cela oxydera la pointe. Mettez l'interrupteur en position OFF. Si l'appareil n'est pas en service pendant plusieurs heures, il est conseillé de débrancher la prise.

5. Inspection et nettoyage de la pointe

Cette procédure, si elle est effectuée quotidiennement, prolongera substantiellement la durée de vie de la pointe.
1. Réglez la température sur 250°C (482°F).
2. Quand la température est stabilisée, nettoyez la pointe (voir point 2. ci-dessus) et vérifiez l'état de la pointe. Si la pointe est sérieusement usée ou déformée, remplacez-la.
3. Si la partie couverte de pâte à souder de la pointe est couverte d'oxyde noir, appliquer de la pâte à souder fraîche contenant du fondant et nettoyez à nouveau la pointe. Répétez l'opération jusqu'à ce que tout l'oxyde soit parti puis couvrez la pointe avec de la pâte à souder fraîche.
4. Mettez l'interrupteur sur OFF et retirez la pointe en utilisant la plaque résistante à la chaleur. Mettre la pointe de côté pour la laisser refroidir.
5. Les oxydes restant tel que des marques de décoloration jaune sur l'axe de a pointe, peuvent être enlevés avec de l'alcool isopropyle.

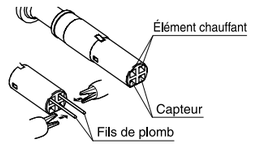
⚠ ATTENTION
NE JAMAIS limar la ponte pour retrier des oxides !

● **Procédure de contrôle**

⚠ DANGER

A moins que cela ne soit spécifié autrement, effectuer ces procédures avec l'interrupteur general sur OFF et l'alimentation DEBRANCHEE.

● **Contrôle d'un élément chauffant ou d'un détecteur cassé**

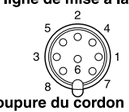


1. Vérifier un élément chauffant ou un détecteur cassé.

Résistance de l'élément chauffant	1.2-2.0Ω (Normal)
Résistance du détecteur	2.0-5.0Ω (Normal)

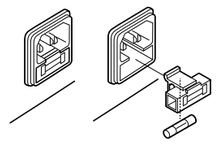
Si les valeurs sont en dehors des valeurs ci-dessus, remplacer la pointe.

● **Contrôle de la ligne de mise à la masse**



1. Débrancher le cordon de connexion de la station.
2. Mesurer la valeur de la résistance entre la broche 2 et la panne.
3. Si la valeur dépasse 2Ω (à la température ambiante), effectuer l'opération d'entretien de la panne décrite au chapitre 2. Si la valeur ne baisse pas pour autant, vérifier l'état du cordon pour voir s'il y a une rupture.

● **Contrôle de coupure du cordon de connexion**



1. Débrancher le cordon d'alimentation de sa prise.
2. Retirer le porte-fusible.
3. Remplacer le fusible.
4. Remettre le porte fusible à sa place.

3. 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.

NOTE:
Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement. Quand une pognée est attachée, S-E peut s'afficher momentanément. Il ne s'agit pas d'un dysfonctionnement.

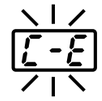
● **Erreur de la tolérance de l'alarme de basse température**

Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la temperature 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/120°F et si la temperature 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.

EXEMPLE:
350˚C (400˚C - 50˚C)
Température de réglage — Tolérance pour l'alarme de basse température

● **Erreur du fer de soudage**



C-E s'affichera si le cordon de connexion n'est pas attaché à la station OU si un mauvais fer de soudage est connecté.

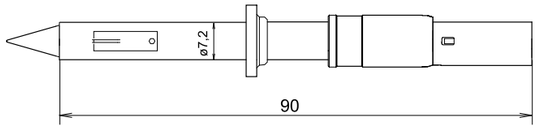
4. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES

⚠ DANGER

Avant de contrôler l'intérieur du HAKKO FX-838 ou de changer des pièces, assurez-vous bien de débrancher le cordon d'alimentation, sinon il pourrait en résulter un choc électrique.

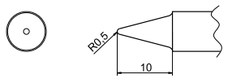
● **L'appareil ne fonctionne pas quand l'interrupteur principal est en position ON.**	VERIFICATION : Est-ce que le cordon d'alimentation est débranché ? ACTION : Branchez le. VERIFICATION : Est-ce que le fusible a sauté ? ACTION : Cherchez pourquoi le fusible a sauté puis remplacez le fusible. Si l'on ne peut trouver la cause, remplacez le fusible.Si le fusible saute à nouveau, envoyez l'appareil à un service de réparation.
● **La panne ne chauffe pas.** **• L'erreur est S-E affichée.**	VERIFICATION : Est-ce que la panne est correctement insérée ? ACTION : Insérez-la correctement. VERIFICATION : Est-ce que le cordon de connexion et/ou l'élément chauffant et/ou le détecteur sont cassés ? ACTION : Voir la section correspondante de ce manuel sur comment vérifier le cordon de connexion et/ou l'élément chauffant/détecteur pour voir s'il est cassé.
● **La crème à braser ne mouille pas la panne.**	VERIFICATION : Est-ce que la température de la panne est trop élevée ? ACTION : Réglez à la température appropriée. VERIFICATION : Est-ce que la panne est contaminée par oxydation ? ACTION : Retirez l'oxyde (Cf. "Entretien de la panne" au chapitre 2).
● **La température de la panne est trop élevée.**	VERIFICATION : Est-ce que le cordon de connexion est cassé ? ACTION : Consultez "Contrôle du cordon de connexion" est cassé au chapitre 2. VERIFICATION : Est-ce que l'on a entré le bon numéro d'identification de la panne ? ACTION : Faire entrer le bon numéro.
● **La température de la panne est trop basse.**	VERIFICATION : Est-ce que la panne est contaminée par oxydation ? ACTION : Retirez l'oxyde (Cf. "Entretien de la panne" au chapitre 2). VERIFICATION : Est-ce que l'on a entré le bon numéro d'identification de la panne ? ACTION : Faire entrer la bonne valeur.
● **L'erreur du fer à souder C-E est affichée.**	VERIFICATION : Est-ce que le fer de soudage connecté n'est pas le bon ? ACTION : Connectez le fer de soudage HAKKO FX-8301.
● **L'erreur de tolérance pour l'alarme de basse température H-E se produit souvent.**	VERIFICATION : Est-ce que la panne est trop petite pour les pièces à souder ? ACTION : Utilisez une panne avec une plus grande capacité thermique. VERIFICATION : Est-ce que la valeur de réglage pour tolérance d'alarme de temperature basse est trop basse ? ACTION : Augmentez la valeur de réglage.
● **Bien que le fer de soudage soit bien placé sur le porte outil, la fonction de veille n'est pas activée.**	VERIFICATION : Vérifiez que le câble de branchement est fermement inséré dans la prise. ACTION : Coupez à nouveau l'alimentation et réinsérez le câble de raccordement.
● **L'erreur - - 1 de la panne s'affiche.**	ACTION : Contactez votre représentant HAKKO.
● **L'erreur - - 2 de la panne s'affiche.**	VERIFICATION : Le chauffage n'est-il pas éteint? ACTION : Veuillez changer la panne. Si le changement de la panne ne résout rien, contactez votre représentant HAKKO.

5. STYLES DE PANNE

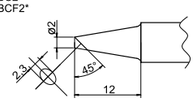


Unité: mm

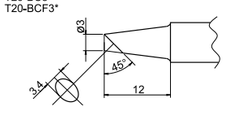
T20-B2



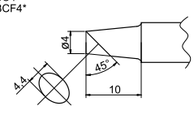
T20-BC2
T20-BCF2*



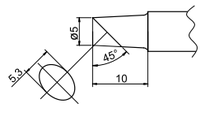
T20-BC3
T20-BCF3*



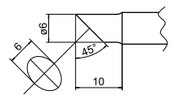
T20-BC4
T20-BCF4*



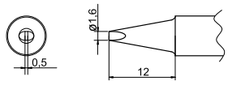
T20-C5



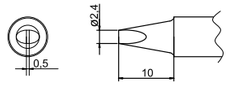
T20-C6



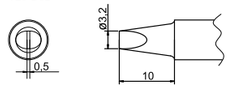
T20-D16



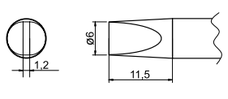
T20-D24



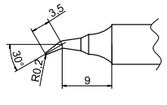
T20-D32



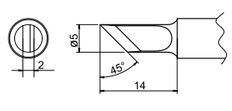
T20-D6



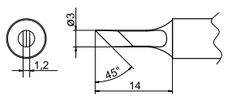
T20-J02



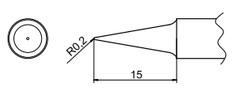
T20-K



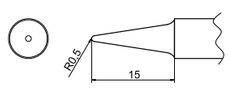
T20-KU



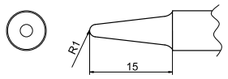
T20-BL



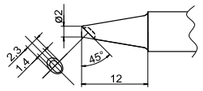
T20-BL2



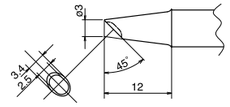
T20-BL3



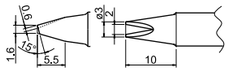
T20-BCM2**



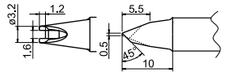
T20-BCM3**



T20-1610



T20-1611



*Uniquement étamé sur la surface de soudage.

MEMO