HAKKO

# SOLDERING POT

# FX-305

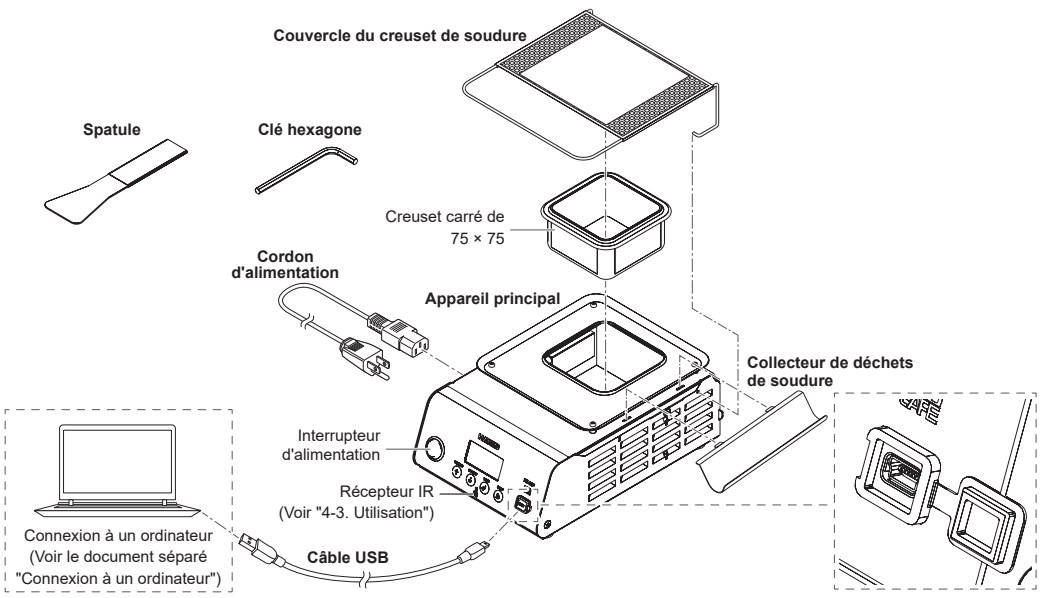
## Manuel d'instructions

Merci d'avoir acheté un produit HAKKO.
Ce produit est un bain d'étain (creuset).
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le produit et conservez-le dans un endroit sûr pour consultation future.

## 1. Contenu du coffret et assemblage

Confirmez le contenu avant l'utilisation.

Appareil principal FX-305
(Taille de creuset : carré de 75 × 75).....1
Collecteur de déchets de soudure.....1
Spatule .....1
Couvercle du creuset de soudure.....1
Clé hexagone (Côté 2 mm) .....1
Câble USB.....1
Cordon d'alimentation.....1
Manuel d'instructions (ce document).....1
Manuel d'instructions
(Réglages rapides des paramètres /
Connexion à un ordinateur).....1




Consultez la page Web pour obtenir des renseignements sur le produit, notamment les pièces de rechange/options.
**https://www.hakko.com/doc_fx305-e**

## 2. Spécifications

| | |
|---|---|
| Consommation électrique | 550 W (100 V), 680 W (110 V), 575 W (120 V), 580 W (220 V), 640 W (230 V), 700 W (240 V) |
| Plage de température | Carré de 50 × 50 : 50 à 530ºC (120 à 990ºF)<br>Carré de 75 × 75 : 50 à 500ºC (120 à 940ºF)<br>Carré de 100 × 100 : 50 à 450ºC (120 à 850ºF) |
| Dimensions | Appareil principal uniquement : 162 (L) × 100 (H) × 239 (P) mm (6,4 × 3,9 × 9,4 in)<br>Avec couvercle du creuset de soudure fixé : 162 (L) × 123 (H) × 239 (P) mm (6,4 × 4,8 × 9,4 in) |
| Poids | 2,5 kg (5,5 lb) |

**Creuset**

| | |
|---|---|
| Dimensions du creuset de soudure (internes) | Carré de 50 × 50 : 50 (L) × 42,5 (H) × 50 (P) mm (2 × 1,7 × 2 in)<br>Carré de 75 × 75 : 75 (L) × 42,5 (H) × 75 (P) mm (3 × 1,7 × 3 in)<br>Carré de 100 × 100 : 100 (L) × 53 (H) × 100 (P) mm (3,9 × 2,1 × 3,9 in) |
| Capacité de soudure fondue | Carré de 50 × 50 : 0,85 kg (1,9 lb)<br>Carré de 75 × 75 : 1,9 kg (4,2 lb)<br>Carré de 100 × 100 : 2,75 kg (6,1 lb) |

* Le poids exclut le cordon.
* Ce produit utilise des contre-mesures électrostatiques.
* La capacité de soudure fondue est mesurée avec de la soudure à base Sn-Pb.
* Veuillez noter que les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable en vue de l'amélioration du produit.

### ⚠ MISE EN GARDE

■ **Précautions à prendre pour la manipulation des produits sans danger de décharge électrostatique**

Ce produit inclut des contre-mesures électrostatiques ; veuillez donc prendre les précautions suivantes :
1. Toutes les pièces en plastique ne sont pas forcément isolantes, elles peuvent être conductrices. Veillez à ne pas exposer les pièces électriques sous tension ou à ne pas endommager les matériaux isolants lorsque vous effectuez des réparations ou des remplacements de pièces.
2. Assurez-vous que le produit soit mis à la terre avant l'utilisation.


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 (4 2 5 5 6)
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com
**CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.**
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn
**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 code for overseas distributors.**
**https://www.hakko.com/doc_network**

© 2022-2026 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2026.07
80.0984-004

## 3. Avertissements, Mises en garde et Remarque

Des avertissements, mises en garde et remarques ont été insérés à certains endroits essentiels de ce manuel pour attirer votre attention sur les points importants. Ils sont définis comme suit :

⚠ AVERTISSEMENT: Le non-respect d'un AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.

⚠ MISE EN GARDE: Le non-respect d'une MISE EN GARDE peut provoquer des blessures à l'opérateur ou endommager les équipements concernés.

**Remarque** : Ceci indique les procédures ou les informations qui sont importantes dans un processus décrit dans ce document.

Veillez à respecter les précautions suivantes afin d'assurer la sécurité.

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Cet appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ou qui manquent d'expérience et de connaissances s'ils ont été informés de la manière d'utiliser cet appareil en toute sécurité et s'ils comprennent les risques encourus.
- Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.
- Le nettoyage et l'entretien par l'utilisateur ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.
- Lors de l'utilisation, le creuset et la soudure fondue peuvent atteindre des températures supérieures à 500ºC. Vous risquez de vous brûler ou de provoquer un incendie en cas de mauvaise manipulation.
- Utilisez le produit sur un établi métallique stable et assurez-vous qu'il n'y ait aucune matière inflammable à proximité.
- Ne versez pas d'eau dans le creuset. Cela est dangereux, car il peut en résulter des éclaboussures de soudure.
- Ne touchez à aucune pièce métallique autour du creuset.
- Ne placez aucun objet qui brûle ou s'enflamme facilement à proximité du produit.
- Assurez-vous que les personnes à proximité sont conscientes du "danger lié aux températures élevées".
- Débranchez le cordon d'alimentation et attendez que la soudure et le creuset aient refroidi à une température ambiante sécuritaire avant de changer de creusets.
- Lorsque le produit n'est pas utilisé, en cours de réparation ou de nettoyage, éteignez l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant.

Le non-respect des précautions suivantes visant à assurer la sécurité peut entraîner un choc électrique, un mauvais fonctionnement ou d'autres problèmes.

### ⚠ MISE EN GARDE

- Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire attentivement toutes les descriptions contenues dans ce document.
- N'utilisez le produit que pour la soudure.
- La soudure produit de la fumée, veuillez travailler dans un endroit bien ventilé.
- Utilisez des pièces HAKKO d'origine pour les pièces incluses / pièces de rechange / options.
- Ne modifiez pas ce produit.
- N'utilisez pas des cordons ou des prises endommagés. Cela pourrait entraîner un mauvais fonctionnement ou des blessures.
- N'utilisez pas le produit s'il est tombé ou s'il présente des signes de dommages.
- Lorsque vous insérez et retirez le cordon, tenez le corps de la fiche et ne tirez pas sur le cordon.
- Ne laissez pas ce produit se mouiller. Aussi, ne le manipulez pas avec les mains mouillées.
- N'effectuez pas d'autres actions qui pourraient être considérées comme étant dangereuses.

## 4. Utilisation

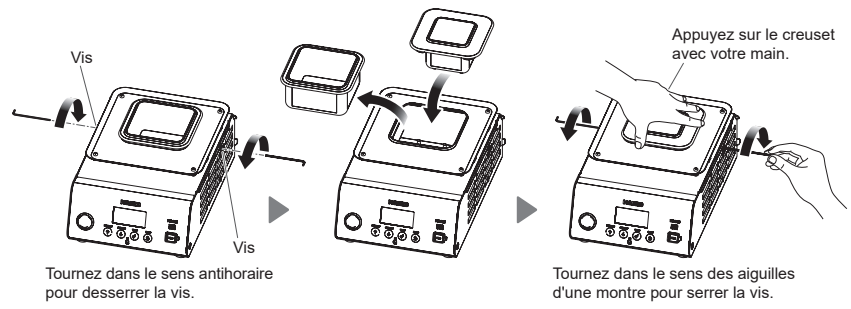
### 4-1. Remplacement du creuset

### ⚠ MISE EN GARDE

Coupez l'alimentation avec l'interrupteur et débranchez la fiche de la prise, puis assurez-vous que la soudure soit durcie et que le creuset soit refroidi à une température ambiante sécuritaire avant de remplacer le creuset.

(1) Desserrez (sans les retirer) les deux vis servant à fixer le creuset avec la clé hexagonale de 2 mm.
(2) Remplacez le creuset.
(3) Serrez les vis gauche et droite uniformément et progressivement. Assurez-vous de vérifier que les deux vis sont serrées.

**Remarque** Ne pas trop étancher les vis. Le châssis peut se déformer, provoquant un dysfonctionnement, ou le creuset peut soulever.




### 4-2. Préparations

### ⚠ MISE EN GARDE

Lors de l'ouverture et la fermeture du couvercle du creuset de soudure, utilisez uniquement la section avant du cadre (voir figure A). Les autres parties du cadre pourraient être chaudes pendant l'utilisation.

- Utilisez le "support de fixation" (en option) lors de la fixation du produit à la table.

**Remarque** Préparez les vis pour la fixation du produit au rebord de la table.

- Les réglages d'usine par défaut sont les suivants :
  Température de réglage 350ºC
  Type de soudure Sn-Ag-Cu
  Taille de creuset Carré de 75 × 75

**Remarque** Pour modifier les paramètres, consultez le document "Réglages rapides des paramètres" distinct.

- Fixez le collecteur de déchets de soudure sur un côté de l'appareil principal.

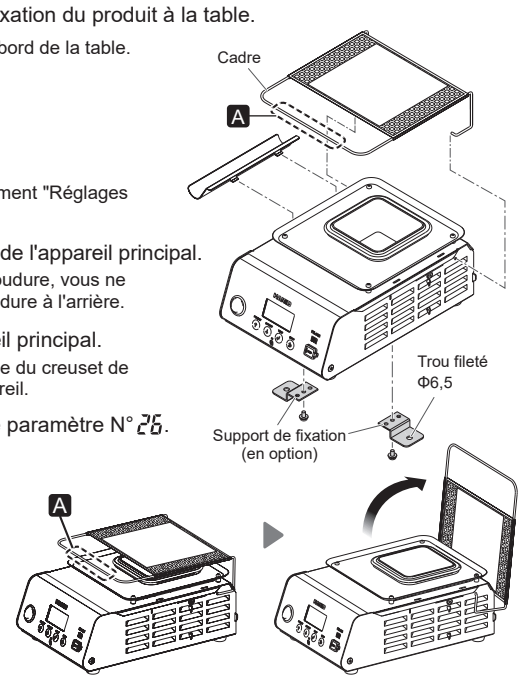
**Remarque** Lors de la fixation du couvercle du creuset de soudure, vous ne pouvez pas fixer le collecteur de déchets de soudure à l'arrière.

- Fixez le couvercle du creuset de soudure sur l'appareil principal.

**Remarque** Pour des raisons de sécurité, gardez le couvercle du creuset de soudure fermé lorsque vous n'utilisez pas l'appareil.

- Réglez le type de soudure que vous utiliserez dans le paramètre N° 26.
  Sn-Pb
  Sn-Ag-Cu
  Sn-Cu
  Sn
  Sn-Bi
  — Sélectionnez le type correspondant le mieux à la soudure que vous utiliserez.

- Réglez la taille de creuset dans le paramètre N° 27.
  Carré de 50 × 50 mm
  Carré de 75 × 75 mm
  Carré de 100 × 100 mm



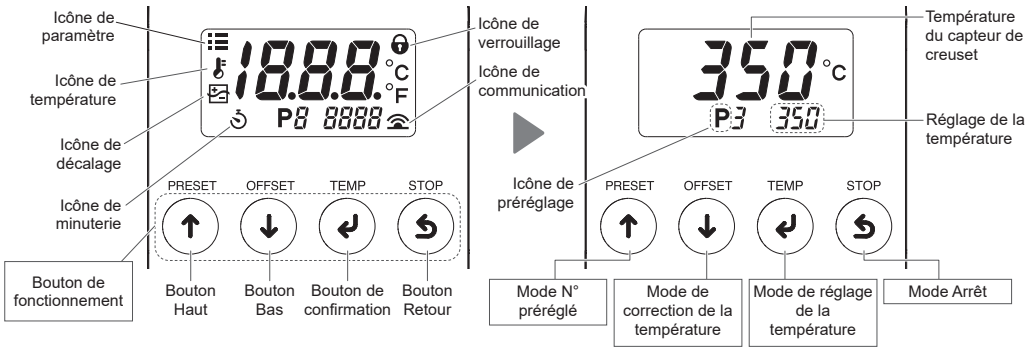
# 4. Utilisation (suite)

## 4-3. Utilisation

**⚠ MISE EN GARDE**

- Gardez le couvercle du creuset de soudure fermé jusqu'à ce que la soudure soit entièrement fondue.
- Le couvercle du creuset de soudure est très chaud. Ne touchez à aucune pièce autre que la section avant du cadre.

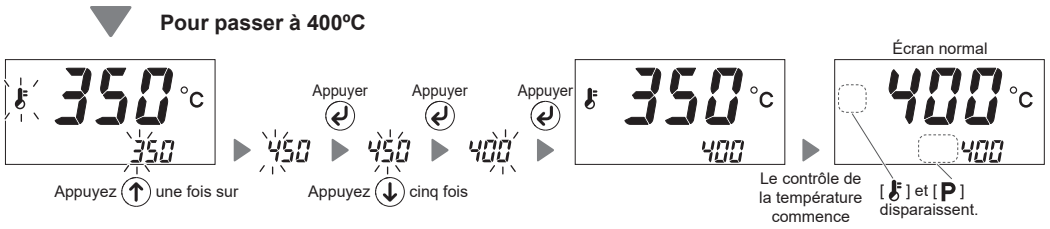
(1) Mettez l'appareil en marche.
(2) L'affichage est illustré ci-dessous.
(3) Une fois la température réglée atteinte, ouvrez le couvercle du creuset de soudure lorsque vous êtes prêt à l'utiliser.
(4) Gardez le couvercle du creuset de soudure fermé lorsqu'il n'est pas utilisé.




### ■ Modification du réglage de la température

| | |
|---|---|
| Appuyer (TEMP) | Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [ ] et passer au "mode de réglage de la température". Ce mode est utilisé pour modifier la température réglée. |

**Pour passer à 400ºC**




Une fois que l'écran normal s'affiche, appuyez sur le bouton pour passer au mode Numéro de préréglage.

### ■ Modification du numéro de préréglage

Vous pouvez enregistrer jusqu'à cinq températures de réglage fréquemment utilisées sur le produit, puis sélectionner le N° d'enregistrement pour modifier la température de réglage.

| | |
|---|---|
| Appuyer (PRESET) | Appuyez une fois sur ce bouton pour passer en "mode N° de préréglage".<br>Sélectionnez l'une des cinq températures enregistrées dans ce mode.<br>(Réglages de température par défaut en usine: P1 250ºC (600ºF), P2 300ºC (700ºF), P3 350ºC (750ºF), P4 400ºC (800ºF), P5 450ºC (850ºF)) |

**Remarque** La température enregistrée de chaque numéro de préréglage peut être modifiée dans "N° de paramètre 23." (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")

**Remarque** Si vous souhaitez limiter les changements de température de réglage, modifiez le réglage du "N° de paramètre 14." (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")

# 5. Réglage des paramètres

Vous pouvez modifier les réglages des paramètres pour les adapter à différents environnements de travail. Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres".

# 6. Entretien

**⚠ MISE EN GARDE**

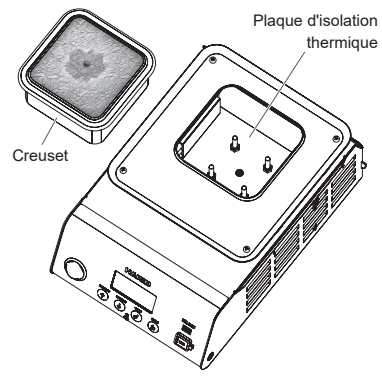
À utiliser avec prudence, car ce produit devient chaud pendant l'utilisation.

L'entretien permet de maintenir le produit en bon état et de prolonger la durée d'utilisation de l'appareil.

### ■ Entretien quotidien

L'usure du creuset varie en fonction de la température de fonctionnement, ainsi que la qualité et quantité de la soudure utilisée. L'entretien doit être effectué en fonction des besoins reliés à votre utilisation.

| | |
|---|---|
| Réglage de la température | L'utilisation du produit à une température plus élevée que nécessaire peut accélérer la détérioration du creuset et endommager les pièces sensibles à la chaleur. Utilisez autant que possible la température la plus basse. |
| Avant de commencer le travail | ● **Creuset**<br>Une fois refroidi, retirez le creuset et vérifiez visuellement les points suivants :<br>• Y-a-t-il des trous dans le creuset?<br>• De la soudure a-t-elle coulé sur la plaque d'isolation thermique?<br>• Des matières étrangères se sont-elles accumulées sur la plaque d'isolation thermique?<br>Assurez-vous de changer l'orientation du creuset chaque fois que vous le retirez. Cela peut ralentir la détérioration du creuset.<br>● **Couvercle du creuset de soudure**<br>Enlevez toute soudure collée sur le couvercle. Cela peut empêcher toute soudure de tomber accidentellement dans le creuset. Assurez-vous de le faire lors du changement de type de soudure. |
| Lorsque vous mettez pause au travail | Éteignez l'appareil lors des longues périodes d'inutilisation. |




● **Soudure**
Enlevez toute oxydation ou matière étrangère dans la soudure fondue à l'aide de la spatule.

# 7. Résolution des pannes

**⚠ MISE EN GARDE**

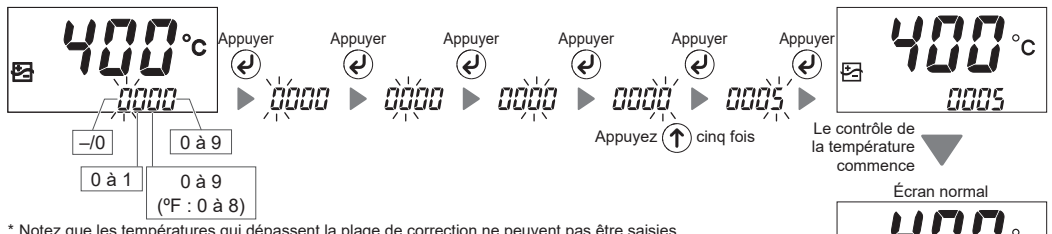
Débranchez d'abord la fiche d'alimentation de la prise avant d'effectuer une inspection ou de remplacer des pièces.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Aucun fonctionnement même si l'interrupteur d'alimentation est sur ON. | Le cordon d'alimentation est-il branché? | ▶ | Branchez le cordon d'alimentation à l'appareil principal. |
| | Le fusible est-il grillé? | ▶ | Remplacez le fusible.<br>Si le fusible est de nouveau grillé, renvoyez l'unité principale pour réparation. |

### ■ Correction de température du capteur de creuset interne (compensation)

| | |
|---|---|
| Appuyer (OFFSET) | Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [ ] et passer au "mode de correction de la température". Si la température de réglage et la valeur mesurée de température de creuset interne sont différentes dans ce mode, vous pouvez corriger la température.<br>(Plage de correction: ±100ºC/±180ºF) |

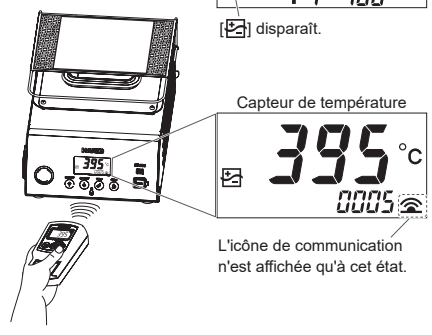
**Pour corriger la température de 5ºC pour un réglage de 400ºC (pour corriger la lecture de température de creuset interne à 395ºC lors du réglage à 400ºC)**




* Notez que les températures qui dépassent la plage de correction ne peuvent pas être saisies.

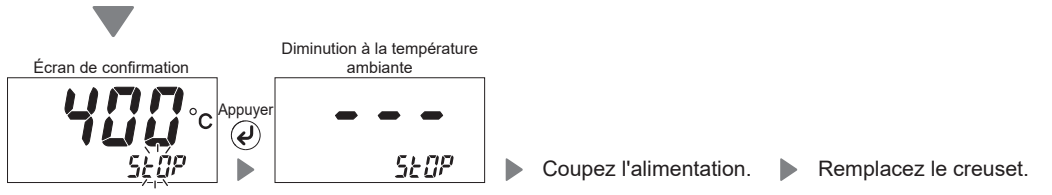
La température de creuset interne peut changer s'il contient trop d'impuretés. Comme la température de creuset interne change lorsque vous remplacez le creuset, la compensation devra être réajustée. Assurez-vous de modifier la valeur de compensation comme nécessaire tout en surveillant la température de creuset interne actuelle.

Vous pouvez modifier automatiquement la valeur de décalage en utilisant un thermomètre HAKKO doté d'une fonction pour capter la température. Appuyez sur le bouton avant d'envoyer la valeur mesurée. (Voir la figure de droite)

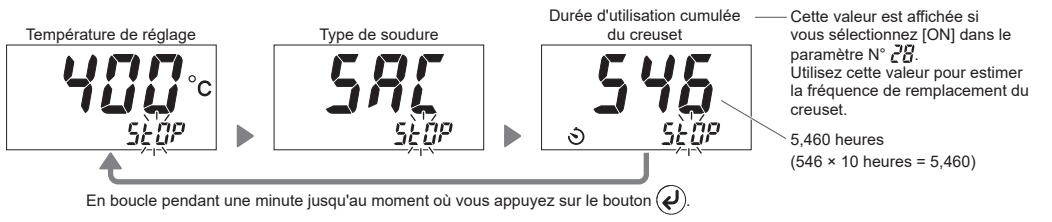



### ■ Vérification de la diminution de température à l'intérieur du creuset (mode Arrêt : Élément chauffant éteint)

| | |
|---|---|
| Appuyer (STOP) | Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher l'écran de confirmation, puis appuyez sur le bouton pour confirmer. Cela éteindra les éléments chauffants et permettra de refroidir la température du creuset à un niveau sécuritaire. Appuyez de nouveau sur le bouton pour allumer les éléments chauffants et reprendre le fonctionnement normal. |




Appuyez une fois sur le bouton pour vérifier le "type de soudure" et la "durée d'utilisation cumulée du creuset" réglés dans les paramètres. (Voir le document séparé "Réglages rapides des paramètres")



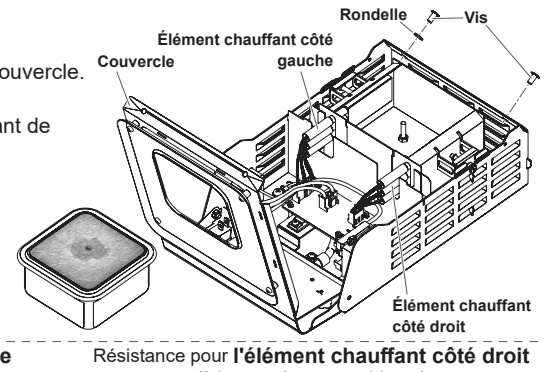

# 7. Résolution des pannes (suite)

| | | | |
|---|---|---|---|
| [L - E] s'affiche. | Y-a-t-il des corps étrangers sur la plaque d'isolation thermique située sous le creuset? | ▶ | Enlevez/nettoyez les matières étrangères. |
| | Y-a-t-il des trous dans le creuset et la soudure a-t-elle fui à l'intérieur de l'appareil principal? | ▶ | Enlevez la soudure et remplacez le creuset. |
| [S - E] s'affiche. | L'élément chauffant est-il branché à la carte? | ▶ | Branchez-le à la carte. |
| [- - -] s'affiche. | La fonction d'arrêt automatique est-elle réglée sur [On]? | ▶ | Appuyez sur un bouton de fonctionnement. Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale pour réparation. |
| La température de creuset interne est trop élevée/basse. | La valeur de l'écart entrée est-elle correcte? | ▶ | Mesurez et ajustez la valeur.<br>(Voir " ■ Correction de température du capteur de creuset interne (compensation)" dans "4-3. Utilisation") |
| | Un des éléments chauffants est-il brûlé? | ▶ | Si la résistance de l'élément chauffant est anormale, remplacez-le.<br>(Voir "Comment vérifier la résistance de l'élément chauffant") |
| | L'élément chauffant est-il branché à la carte? | ▶ | Branchez-le à la carte. |
| | Les vis gauche et droite qui sécurisent le creuset sont-ils desserrées? | ▶ | Serrez les vis gauche et droite.<br>(Voir "4-1. Remplacement du creuset") |
| La fonction d'arrêt automatique ne fonctionne pas. | Le N° de paramètre est-il 08 [OFF]? | ▶ | Mettez-le sur [On] pour activer la fonction. |

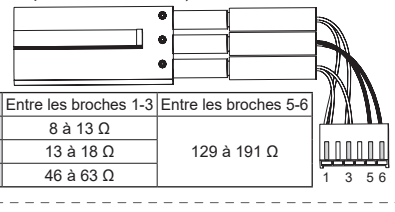
**Si vous ne parvenez pas à trouver une solution dans ce manuel, ou si un autre problème se produit, veuillez communiquer avec le détaillant auprès duquel vous avez acheté le produit.**

**Comment vérifier la résistance de l'élément chauffant**

(1) Débranchez la fiche d'alimentation de la prise.
(2) Retirez le creuset lorsqu'il est refroidi.
(3) Retirez les vis et la rondelle servant à fixer le couvercle.
(4) Ouvrez le couvercle.
(5) Débranchez le connecteur de l'élément chauffant de la carte.
(6) Mesurez la résistance de l'élément chauffant lorsqu'il est à la température ambiante. (voir ci-dessous pour les références de disposition des broches et résistances)
(7) Remplacez l'élément chauffant si la valeur est anormale.

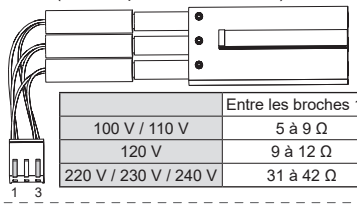



Résistance pour **l'élément chauffant côté gauche** (à la température ambiante)




| | Entre les broches 1-3 | Entre les broches 5-6 |
|---|---|---|
| 100 V / 110 V | 8 à 13 Ω | 129 à 191 Ω |
| 120 V | 13 à 18 Ω | |
| 220 V / 230 V / 240 V | 46 à 63 Ω | |

Résistance pour **l'élément chauffant côté droit** (à la température ambiante)




| | Entre les broches 1-3 |
|---|---|
| 100 V / 110 V | 5 à 9 Ω |
| 120 V | 9 à 12 Ω |
| 220 V / 230 V / 240 V | 31 à 42 Ω |