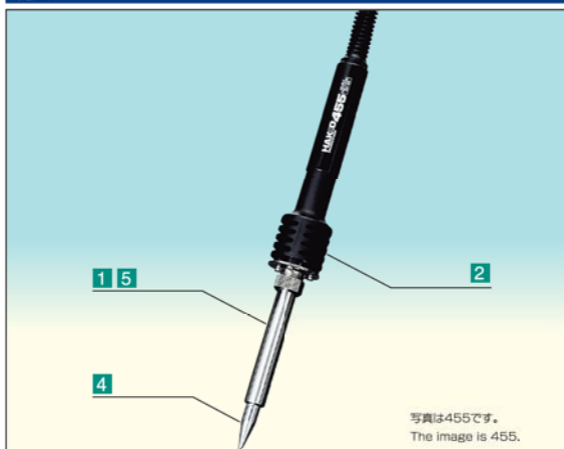




HAKKO 455・456 (重型 鋁鐵)

ご使用前に必ず台紙内側の取扱説明書をお読みください。

特長/Features



1. ハイパワーのセラミックヒーター使用。
2. 手に熱を伝えにくい放熱板タイプのグリップ。
3. ニクロムヒーターに比べて高い絶縁抵抗。
4. 当社独自の製法による耐蝕こて先「エバーポイント」を使用。
(銅こて先に比べると数十倍の寿命)
5. ヒーターパイプはSUS304を使用のため錆びにくく、熱による酸化から守ります。

■セラミックヒーター

セラミックヒーターは、昇温時に消費電力が大きくなる特性があり、消費電力が20Wのこても、通電直後は60～70Wのパワーを発揮します。また、ニクロムヒーターに比べて絶縁抵抗が高く、ICなどの電子部品のはんだ付けに適しています。

1. A high-power ceramic heater.
2. A heat dissipating type grip which protects your hand against heat.
3. Higher insulation resistance than nichrome heating elements.
4. "Everpoint" tip achieves excellent corrosion resistance thanks to our unique manufacturing method.
(Several 10 times the service life of copper tips)
5. Made of SUS304 for high resistance to rusting and oxidation caused by heat.

用途対比表/Use contract table

| はんだこて/Iron | ダッシュ DASH 15.20W | ダッシュ DASH 25W | プレスト PRESTO | マッハ-I MACHI-I | 933 | 934 | 455 456 |
|--|------------------|---------------|-------------|---------------|-----|-----|---------|
| 電子工作/Electronic work 模型-ラジコン/ Radio-controlled model | ◎ | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | — |
| 配線/Wiring プリント基板/P.W.B. | ◎ | ◎ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | — |
| 精密電子部品/IC,LSI | ○ | ○ | — | ◎ | ◎ | ◎ | — |
| シャーシ/Chassis 小型トランス/Transformer 同軸ケーブル/Coaxial cable | — | ○ | ◎ | ○ | ○ | ◎ | ◎ |
| コネクタ/Connector リレー/Relay スピーカー/Speaker | — | — | ◎ | ○ | ○ | ○ | ◎ |
| 大型トランス大型ハーネス/ Large-sized Transformer | — | — | ○ | ○ | ○ | ◎ | ◎ |
| 鉛フリー/Lead Free | △ | △ | △ | ○ | ◎ | ◎ | △ |

◎ 最適/The most suitable ○ 適/suitable — 不適/Not suitable

△ 鉛フリーこて先を採用しているため、鉛フリーはんだ付けに使用できます。但し、鉛フリーはんだは、その組成によってはんだ付けできる温度が異なりますので、温度可変のできるはんだこてをお勧めします。
Lead free soldering can be used to adopt the lead free tip, but temperature to be soldered is different depending on this component in lead free solder Recommend the soldering iron to vary temperature.

※ 上記の表は目安です。大きい物をはんだ付けする際は、大きいW数のものをお選びください。
The figures in the table above are only estimates. When larger parts are to be soldered, select a unit with a larger wattage.

HAKKOは白光株式会社の登録商標です。
© 無断転載、複写を禁じます。



白光株式会社

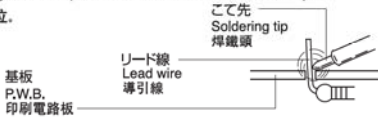
<http://www.hakko.com/>

〒556-0024 大阪市浪速区堀草2丁目4番5号
TEL:(06)6561-1574(代)FAX:(06)6568-0821

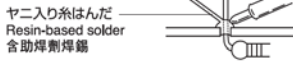


はんだ付け方法 How to solder 焊接方法

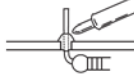
- ① こて先を軽く押しあてて接合部を加熱します。
Press the tip lightly against the part to be soldered and heat the part.
用焊鐵頭加熱焊接部位。



- ② 接合部にはんだを融かします。
Melt the solder by touching it against the part.
熔化焊接部位的焊錫。



- ③ 接合部を覆うようにはんだが広がったら、こて先を離して固まるのを待ちます。
When melted solder has spread over the part, remove the tip from the part and allow the solder to harden.
當焊錫如同覆蓋焊接部位一樣擴散開來以後，使焊鐵離開，等待焊錫凝固。



△ 注意

本品は電気ヒーターを使用したはんだこてです。こて先とそれに続く金属部分は300°C以上の高温となります。ご使用前に必ず本紙の説明をお読みになり、正しくご使用ください。使用される方が必ずお読みになるように、本紙を製品とともに大切に保管しておいてください。

- こて先や金属部分が手肌や周囲の物に触れないようにすること。
- 可燃物の近辺では使用しないこと。
- 使用しない時は電源プラグを抜いておくこと。
- 加熱時にこて先を真下に向けて逆さ吊りにしないこと。
- はんだ付け以外の用途には使用しないこと。
- 製品を濡らさないこと。また濡れた手では使用しないこと。
- 純正部品以外の使用や改造・分解は行なわないこと。
- 強い衝撃を与えないこと。
- はんだ付け時には煙が発生するため換気を行なうこと。
- お子様の使用は保護者の指導のもとで行なうこと。
- 製品の使用についてご不明な点があれば、販売店または当社までお問い合わせください。

耐蝕こて先について

- はんだ付けの際には、こて先クリーナー等でこて先を拭き取り、こて先が銀色に輝いた状態でお使いください。
- はんだ付けしない時は、こて先をはんだでおおっておいてください。こて先が黒酸化するのを防ぎます。
- 収納する時には、こて先を一度きれいに拭き取ってから、新しいはんだで先端をおおい、そのまま電源を抜いてください。
- サンドペーパーなどで磨くと特殊メッキが落ちますので絶対に行なわないでください。
- こて先は消耗品です。先端の形状が崩れたり、はんだがなじまなくなれば交換してください。
- こて先の交換は、電源を抜いて、完全に冷えた状態で行ってください。プライヤ等でナットを外せば、こて先を交換できます。交換後はナットを確実に締めてください。
- セラミックヒーターは衝撃に弱く割れやすいため丁寧に扱ってください。
- 交換パーツは最寄の販売店でお買い求めください。

△ Caution

When the power is on, the tip temperature can reach over 300°C(572°F). Since mishandling may lead to burns or fire, be sure to comply with the following precautions.

- Do not touch the tip and the metallic parts near the tip.
- Do not use the product near flammable items.
- Unplug when the unit is not in use.
- Do not warm up the soldering iron with the tip pointing down.
- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.
- Do not modify the unit. Use only genuine HAKKO replacement parts.
- Do not shock the unit, or otherwise subject the heating element to severe damage.
- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is well ventilated.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the HAKKO 455・456.

Note

- Remove residual solder or any dirt with a moistened cleaning sponge or the tip cleaner.
- Before storage, wipe the tip clean and apply a coat of fresh solder. Then unplug the soldering iron.
- Never file the tip to remove oxide.
- If the tip is deformed or heavily corroded, replace it with a new one.
- Before replacing the tip, please ensure you have unplugged your soldering iron from power source and allow it to cool completely. The tip can be replaced by using pliers or the like to remove the nut. After replacing the tip, tighten the nut securely.
- The ceramic heating element is easily damaged by physical shock. Handle it carefully.
- Replacement parts must be ordered to your nearest HAKKO representative.

日本白光牌

△ 注意

當電源接通時，焊鐵頭及金屬部分的溫度高於攝氏300度以上（華氏572度）。鑒於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項。

- 切勿觸摸焊鐵頭及附近的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用。
- 當不進行焊接作業時，應拔下電源插頭。
- 在進行加熱時切勿把焊鐵頭下吊。
- 切勿使用焊鐵頭在進行焊接以外的工作。
- 切勿弄濕焊鐵，或手濕時也不能使用。
- 切勿擅自改動焊鐵，更換部件時，應採用HAKKO原件。
- 切勿衝擊焊鐵本身。發熱元件容易破損，小心使用。
- 焊接時會冒煙，工場應有良好通風設施。
- 切勿讓孩子觸碰本製品。

註

- 當焊鐵頭上附着舊的焊錫或黑色氧化物時，請用濕的抹布或潔阻器等擦拭乾淨。
- 使用完畢時，應再次將焊阻拭乾淨，塗敷新的焊錫。
- 更換焊阻時必須等待焊阻完全冷卻後才進行，然後再關掉電源。
- 請勿以銼刀銼掉氧化物。
- 如果焊鐵頭變形或衍生重鏽，必須更換新的。
- 更換焊鐵頭之前，務必拔掉電源插頭。等待完全冷卻才進行更換。用鉗子等東西鬆開螺帽，就可以更換焊鐵頭。更換後，將螺帽旋緊好。
- 由於發熱元件由陶瓷製造，抗強度衝擊的能力弱，請勿以焊鐵敲打作業臺而給予強大衝擊。
- 更換部件請在廠家或銷售代理商訂購。

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) |
| 螺帽 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 手柄 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 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。