

HAKKO 701

REWORK SYSTEM

Système de réparation HAKKO 701

Manuel d'utilisation

●
Merci d'avoir choisi le système de réparation HAKKO 701.
Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser l'unité HAKKO 701.
Rangez le manuel en lieu sûr, facile d'accès, pour des références ultérieures.
●

AVERTISSEMENT

Retirez les vis de fixation de la pompe (M4 × 25 ; marquage rouge) placées sous la station.
L'omission de cette opération peut avoir des conséquences sérieuses.

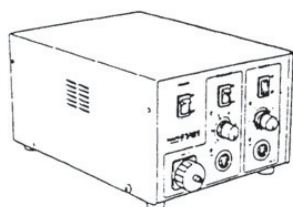
TABLE DES MATIERES

1. COMPOSITION DE LA STATION	1
2. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI	2
3. DÉSIGNATION DES PIÈCES	3
STATION	3
FER A SOUDER (HAKKO 907 ESD - REF. C1144)	4
PISTOLET A DESSOUDER (HAKKO 809 - REF. C1183)	4
4. FONCTIONNEMENT (SOUDAGE)	5
5. ENTRETIEN ET UTILISATION DE LA PANNE	6
6. FONCTIONNEMENT (DESSOUDAGE)	7
(SUITE)	8
7. MAINTENANCE (FER À SOUDER)	13
8. CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DU FER	13
9. PANNES	13
10. Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre	14
11. MAINTENANCE (PISTOLET À DESSOUDER)	16
(STATION)	20
12. INSTALLATION ET MAINTENANCE DE LA POMPE À DÉPRESSION	22
13. GUIDE DE DÉPANNAGE	23
14. NOMENCLATURE (STATION)	25
(PISTOLET À DESSOUDER/FER À SOUDER)	27
15. PIÈCES DÉTACHÉES (FER/FER À SOUDER)	28
16. SPÉCIFICATIONS	29
17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE	29
18. MODIFICATION DES SPÉCIFICATIONS POUR LE PISTOLET À DESSOUDER (UNITÉS HAKKO 483, 484, 700, 706 ET 707)	30
19. INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES	31

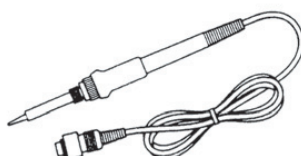
1. COMPOSITION DE LA STATION

Veuillez vérifier que tous les éléments énumérés ci-dessous sont présents dans le conditionnement HAKKO 701.

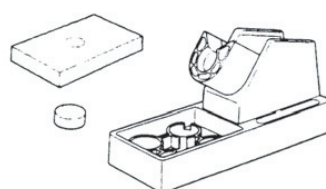
Station	1	Aiguille de nettoyage	
Fer à souder	1	(pour buse de $\varnothing 1,0$ mm (0,04"))	1
Pistolet à dessouder	1	Aiguille de nettoyage	
Support de fer à souder	1	(pour élément chauffant).	1
Fourreau de pistolet à dessouder	1	Foret de nettoyage	
Collecteur de déchets de soudage	1	(pour buse de $\varnothing 1,0$ mm (0,04"))	1
Filtre ceramique type S	2	Graisse silicone	1
Filtre céramique type L	4	Clé (pour pistolet de dessoudage)	1
Filtre ressort	3	Manuel d'utilisation	1



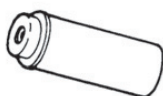
Station



Fer à souder



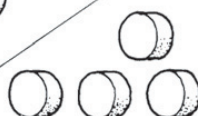
Support de fer à souder



Collecteur de déchets de soudage



Filtre céramique type S



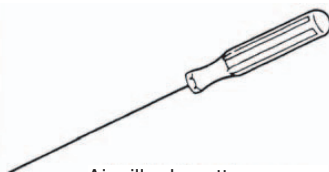
Filtre céramique type L



Filtre ressort



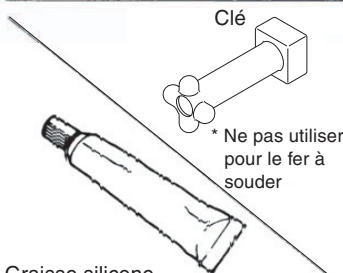
Aiguille de nettoyage pour buse de $\varnothing 1,0$ mm (0,04")



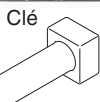
Aiguille de nettoyage pour élément chauffant



Foret de nettoyage pour buse de $\varnothing 1,0$ mm (0,04")

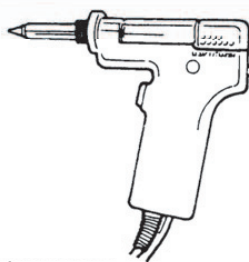


Graisse silicone



Clé

* Ne pas utiliser pour le fer à souder



Pistolet à dessouder



Fourreau pour pistolet à dessouder

2. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Dans ce manuel d'utilisation, les rubriques "Attention" et "Avertissement" sont définies de la manière suivante :



ATTENTION:

Une utilisation incorrecte peut exposer l'utilisateur à un danger mortel ou lui causer de graves blessures.



AVERTISSEMENT:

Une utilisation incorrecte peut blesser l'utilisateur ou endommager physiquement les éléments impliqués.

Pour votre propre sécurité, conformez-vous à ces précautions d'emploi.



AVERTISSEMENT

Retirez les vis de fixation de la pompe (M4 × 25; marquage rouge) placées sous la station. L'omission de cette opération peut entraîner des problèmes sérieux.

Lorsque l'appareil est sous tension, les températures de la panne et de la buse se situent respectivement entre 200°C/392°F et 480°C/896°F.

Une mauvaise manutention pouvant entraîner des brûlures ou une mise à feu, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- Ne touchez pas aux parties métalliques proches de la panne et de la buse, aux pièces en plastique à proximité et au fourreau de fer.
- N'utilisez pas le produit à proximité d'éléments inflammables.
- Avertissez les autres personnes opérant dans la zone d'exploitation que l'unité peut atteindre une température très élevée et doit être considérée comme potentiellement dangereuse.
- Mettez l'unité hors tension lors des pauses et en fin d'utilisation.
- Avant de procéder au remplacement de pièces ou au stockage de l'unité, mettez l'appareil hors tension et laissez-lui le temps de refroidir jusqu'à atteindre la température ambiante.

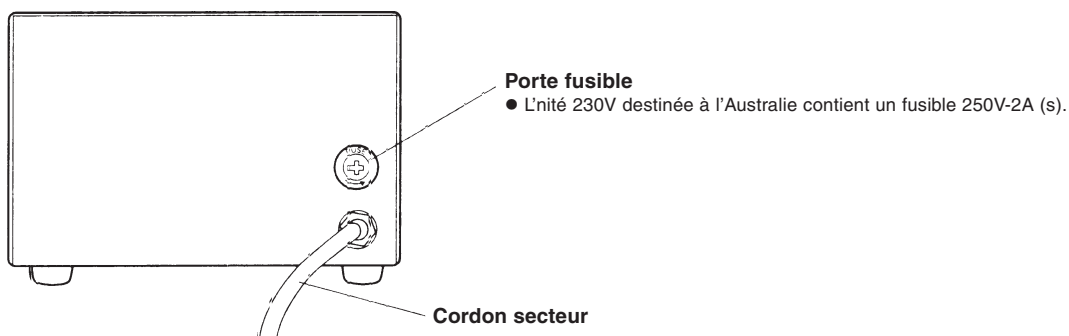
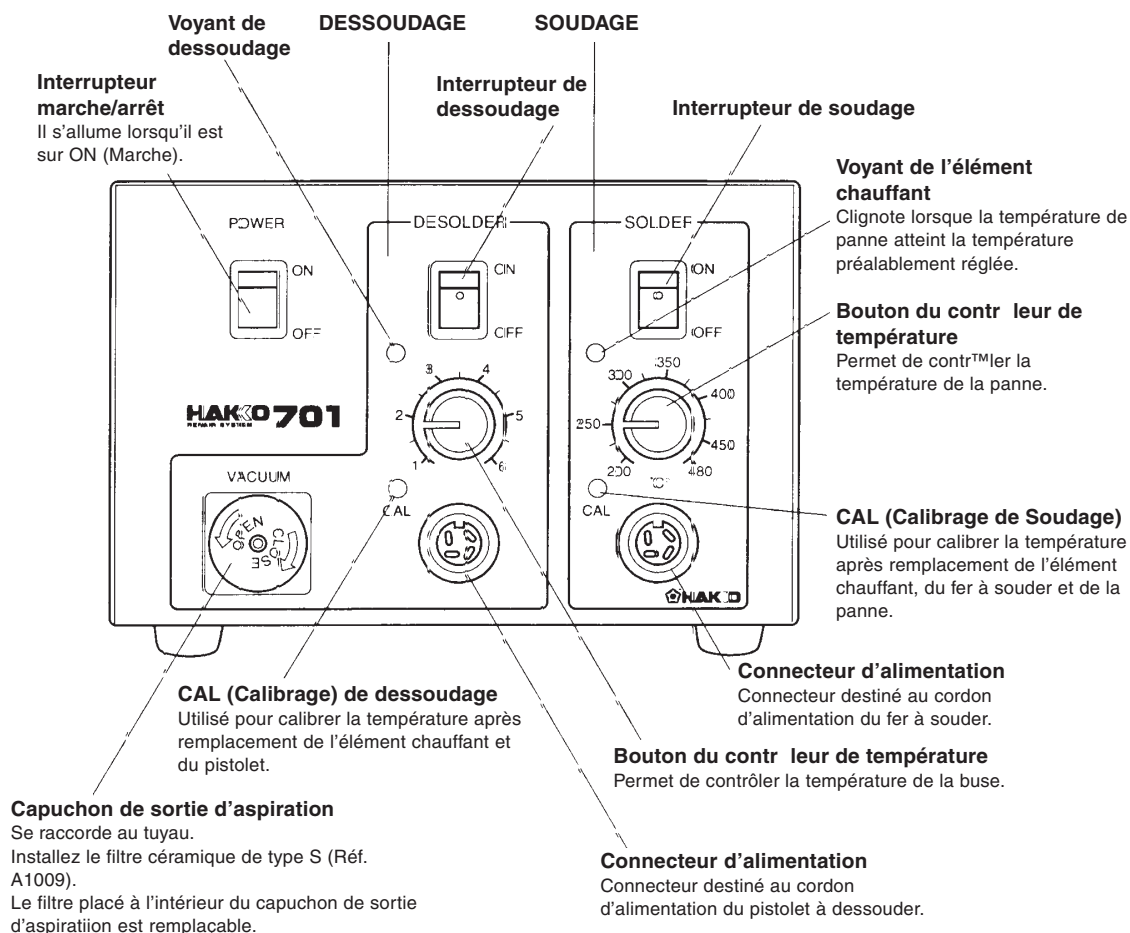
Pour ne pas endommager l'unité et garantir un environnement de travail sûr, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- N'utilisez pas l'unité pour d'autres applications que le dessoudage.
- Ne tapez pas le pistolet à dessouder contre l'établi pour retirer les résidus de soudure. Plus généralement, n'exposez pas le pistolet à des chocs importants.
- Ne modifiez pas l'unité.
- Utilisez uniquement des pièces détachées HAKKO authentiques.
- Ne mouillez pas l'unité. Séchez vos mains avant de l'utiliser.
- Utilisez le filtre céramique type S pour le porte filtre de la station et le filtre céramique de type L pour le collecteur de déchets de soudage du pistolet.
- Procédez à une maintenance régulière du pistolet à dessouder, du fer à souder et de la station.
- Lors de l'exploitation, ne faites jamais rien qui puisse entraîner des blessures ou des dommages physiques.

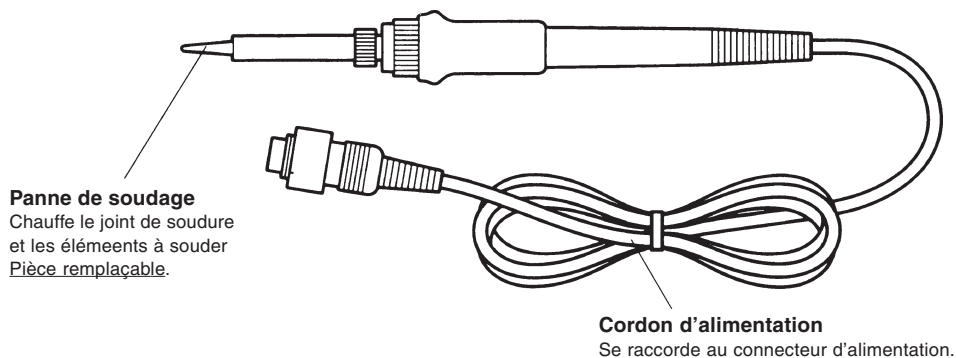
3. DÉSIGNATION DES PIÈCES

(Reportez-vous aux pages 26 à 30 pour obtenir les références des pièces.)

● STATION



● FER A SOUDER (HAKKO 907 ESD - REF. C1144)



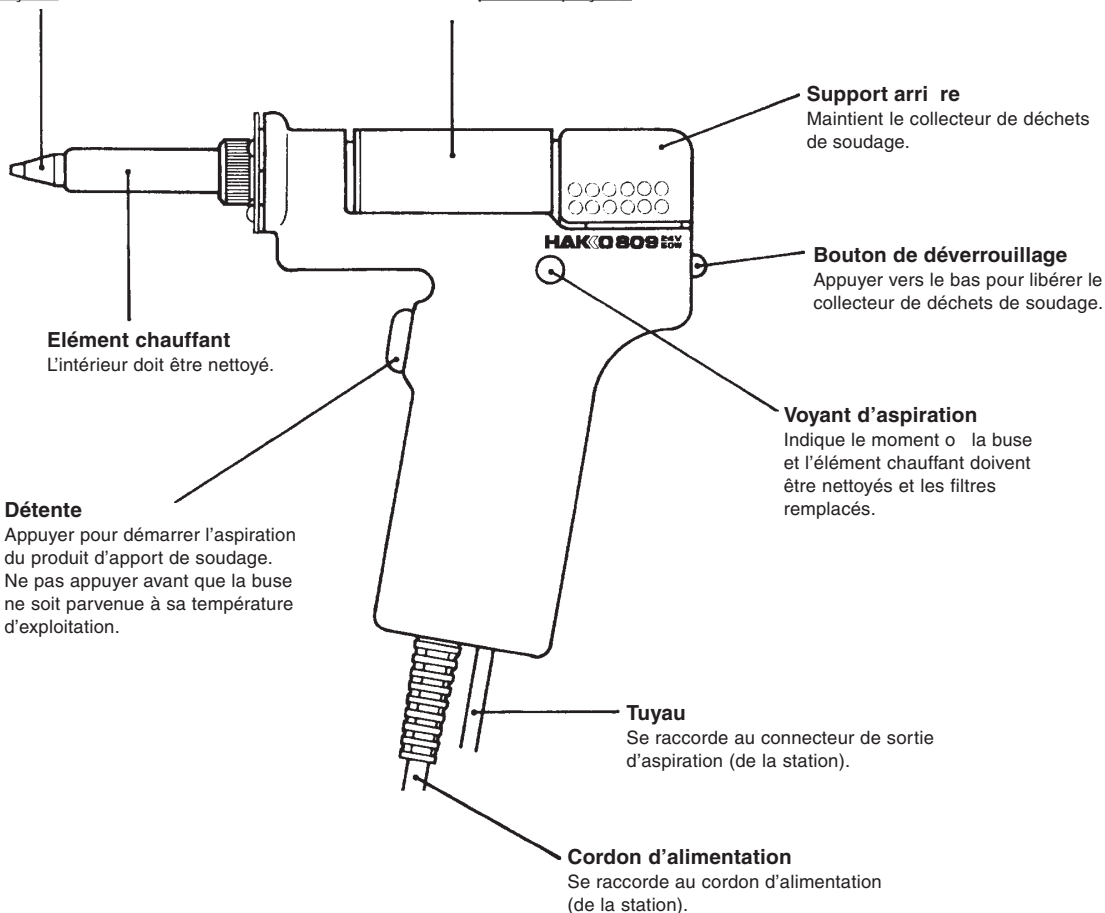
● PISTOLET A DESSOUDER (HAKKO 809 - REF. C1183)

Buse

Transmet la chaleur pour fondre le produit d'apport de soudage.
Pièce remplaçable.

Collecteur de déchets de soudage

Contient le filtre céramique type L (réf. A1033).
Retient le produit d'apport fondu et le flux au moyen des filtres.
Le filtre est une pièce remplaçable.



4. FONCTIONNEMENT (SOUDAGE)

⚠Avertissement

L'éponge est compressée. Elle gonfle dès qu'elle est humide. N'oubliez pas de l'humidifier et de bien l'essorer avant usage.

Le non-respect de cette opération peut entraîner l'endommagement de la panne de soudage.

1 Assemblage du support de fer à souder

1. Petite éponge de nettoyage

Humidifiez la petite éponge de nettoyage avec de l'eau puis essorez-la bien. Placez-la dans un des quatre réceptacles de la base du support de fer.

2. Ajoutez de l'eau approximativement jusqu'au niveau présenté.

La petite éponge va absorber l'eau pour que la grande éponge placée au-dessus reste humide en permanence.

3. Humidifiez la grande éponge de nettoyage et placez-la sur la base du support de fer.

* La grande éponge peut s'utiliser seule (sans la petite éponge et sans eau).

⚠Avertissement

Veillez à bien mettre l'unité hors tension avant de connecter ou déconnecter le fer à souder. Le non-respect de cette procédure peut entraîner l'endommagement de la carte de circuit imprimé, ou circuit (Printed circuit board).

2 Connexions

1. Placer le fer à souder sur le support de fer.

2. Raccordez le cordon d'alimentation du fer à souder (HAKKO 907 ESD) au connecteur d'alimentation approprié (marqué "SOLDER").

3. Raccordez le cordon d'alimentation au secteur.

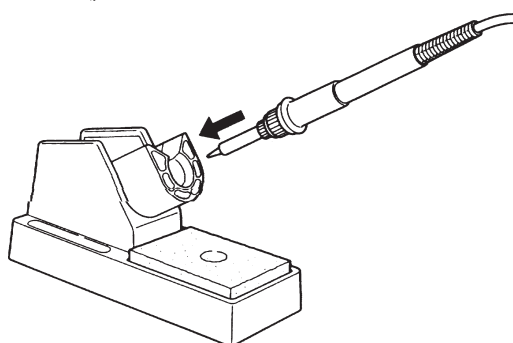
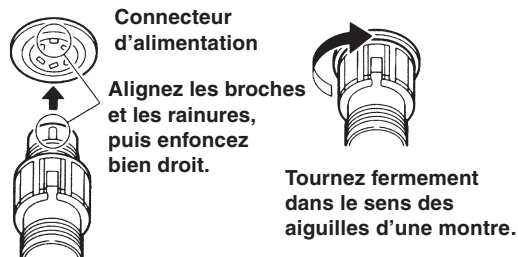
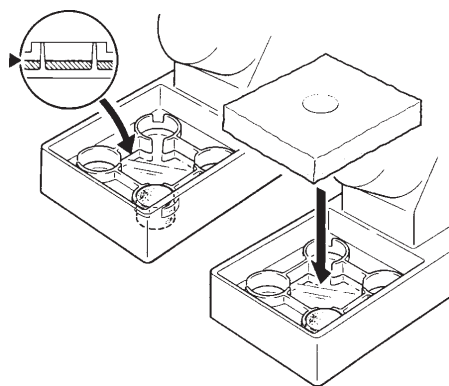
⚠Avertissement

Veillez bien à mettre l'interrupteur en position d'arrêt avant de raccorder l'unité au secteur.

L'intégralité de l'unité est composée de matériaux conducteurs. Raccordez toujours l'unité à la terre.

3 Réglage de la température

Réglez le bouton du contrôleur de température sur la température désirée.

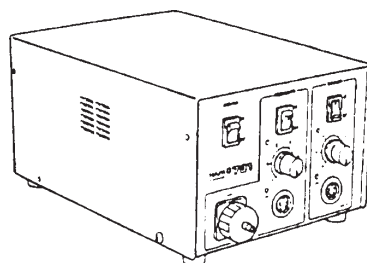


4 Mise en marche de l'unité

1. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur ON. Il doit s'allumer.
2. Mettez l'interrupteur du fer à souder sur ON. Le voyant de l'élément chauffant doit s'allumer.
3. Le voyant de l'élément chauffant clignote lorsque la température de la panne atteint la température préalablement réglée. L'unité est à présent prête pour l'exploitation.

Avertissement

Le fer à souder doit être placé sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.



5. ENTRETIEN ET UTILISATION DE LA PANNE

Température de panne	Des températures de soudage élevées peuvent endommager la panne. Utilisez la température la plus basse possible pour chaque tâche. Les excellentes caractéristiques de récupération thermique garantissent un soudage efficace et concret mêmes aux plus basses températures. Elles garantissent également la protection des composants soudés contre les dommages d'origine thermique.
Nettoyage	Nettoyez la panne régulièrement avec une éponge de nettoyage ; les oxydes et carbures dégagés par le flux et le produit d'apport de soudage peuvent agglutiner des impuretés sur la panne. Ces impuretés peuvent se transmettre aux joints de soudage et les rendre défectueux, ou amoindrir la conductivité thermique de la panne. Lorsque vous utilisez le fer à souder de manière continue, veillez à bien desserrer la panne et à retirer tous les oxydes au moins une fois par semaine. Cette opération contribue à empêcher l'encrassement et la diminution de la température de la panne.
Entre les utilisations	Ne laissez jamais longtemps le fer à souder à une température élevée ; le plaquage de la panne s'oxyderait et cela pourrait considérablement diminuer la conductivité thermique de celle-ci.
Après usage	Nettoyez complètement la panne et étamez-la avec du produit d'apport de soudage frais. Cette opération contribue à empêcher l'oxydation de la panne.

6. FONCTIONNEMENT (DESSOUDAGE)

PREPARATION : ASSEMBLAGE ET RACCORDEMENT

Assemblez le fer à souder sur une surface plane.

1 Retirez les vis de fixation de la pompe (M4 x 25 ; marquage rouge) placées sous la station.

2 Assemblez le fer à souder

1. Placez le fourreau de pistolet et le repose aiguille dans la base du support de fer.
2. Humidifiez l'éponge de nettoyage avec de l'eau, puis essorez-la fortement.

⚠Avertissement

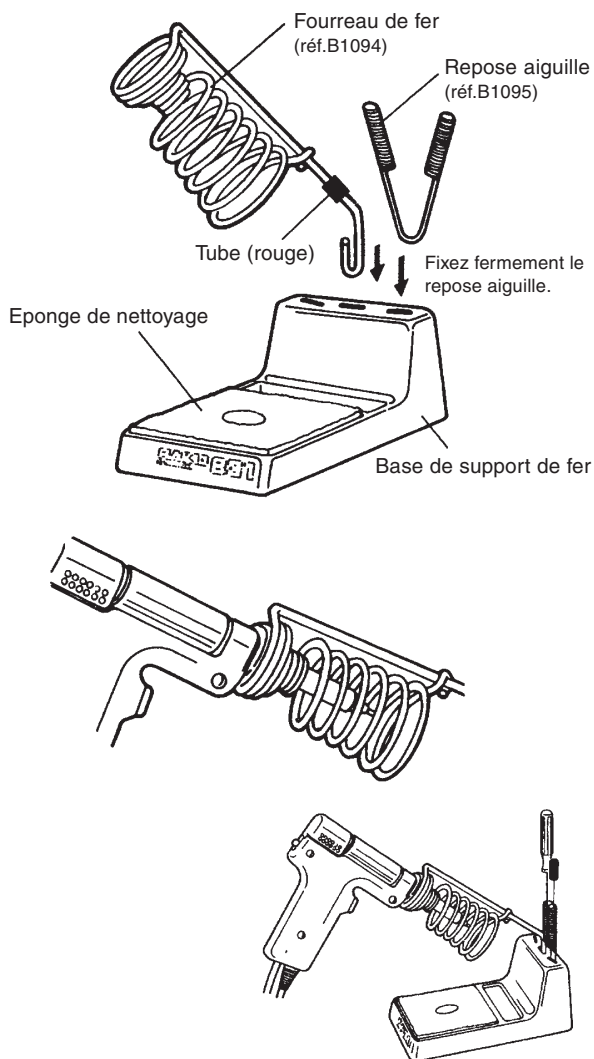
L'éponge est compressée. Elle gonfle dès qu'elle est humide.
N'oubliez pas de l'humidifier et de bien l'essorer avant usage.
Veillez à bien retirer la portion ronde de l'éponge.

3 Insérez le pistolet à dessouder et les aiguilles de nettoyage.

Insérez complètement le pistolet à dessouder dans le fourreau de fer.

⚠Avertissement

Au cours de l'utilisation du pistolet à dessouder, le fourreau de fer devient extrêmement chaud. N'y touchez pas pendant et immédiatement après l'utilisation du pistolet.



6. FONCTIONNEMENT (SUITE)

4 Connexions

⚠Avertissement

Veillez à bien mettre l'unité hors tension avant de connecter ou déconnecter le fer à souder. Le non-respect de cette procédure peut entraîner l'endommagement de la carte de circuit imprimé.

1. Connectez le cordon d'alimentation du pistolet à dessolder (HAKKO 809) au connecteur d'alimentation de la station (marqué "DESOLDER").
2. Raccordez le tuyau au capuchon de sortie d'aspiration (marqué "VACCUM") de la station.
3. Raccordez le cordon d'alimentation au secteur.

⚠Avertissement

Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est bien en position OFF. Ensuite, raccordez le cordon d'alimentation au secteur. L'intégralité de l'unité est composée de matériaux conducteurs. Raccordez toujours l'unité à la terre.

5 Interrupteur marche/arrêt

1. Mettez l'interrupteur sur la position de marche (ON). Le voyant d'alimentation doit s'allumer.
2. Mettez l'interrupteur du pistolet à dessolder sur ON. Dès la mise sous tension de l'appareil, la buse commence à chauffer.

- 6 Une fois l'unité sous tension, attendez trois minutes avant d'utiliser le pistolet à dessolder.

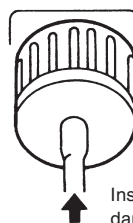


Raccordez le cordon d'alimentation en enfonçant sa fiche dans la prise du connecteur d'alimentation

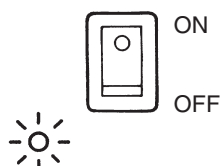


Verrouillez la prise en la tournant dans sens des aiguilles d'une montre.

Connecteur VACUUM



Insérez le tuyau à fond dans le capuchon de sortie d'aspiration.



Le voyant d'alimentation s'allume.



La buse chauffe.

⚠Avertissement

Le pistolet à dessolder doit reposer dans son fourreau lorsqu'il n'est pas utilisé.

6. FONCTIONNEMENT (SUITE)

DESSOUDAGE

Une fois l'unité sous tension (interrupteur sur ON), attendez trois minutes avant d'utiliser le pistolet à dessouder.

1 Réglage de la température

**Avertissement**

Réglez toujours la température aussi bas que possible pour le travail à effectuer.
Pour régler la température avec le plus de précision possible, mesurez-la à la buse au moyen d'un thermomètre pour fer à souder, puis réglez le bouton du contrôleur de température en fonction de la mesure obtenue.

Pour mesurer la température de la buse, nous recommandons le thermomètre HAKKO 191 ou l'appareil de test de soudage HAKKO 192.

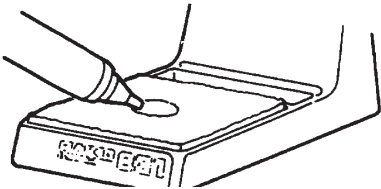
2 Nettoyage de l'extrémité de la buse

L'extrémité plaquée de la buse doit conserver un aspect brillant. Pour cela, étamez-la avec une petite quantité de produit d'apport de soudage.

Si l'extrémité de la buse est couverte d'oxyde, sa conductivité thermique s'en trouve amoindrie. L'étamage de l'extrémité de la buse au moyen d'une petite quantité de produit d'apport de soudage frais garantit une conductivité thermique optimale.

La température peut être réglée dans une plage située entre 380°C (716°F) et 480°C (896°F) au moyen du bouton du contrôleur de température.
Veuillez vous reporter au tableau ci-dessous pour le réglage de la température.

Bouton du contrôleur de température	Circuit à traiter
1 à 2	Circuit simple face
3 à 4	Circuit à trous métallisés
5 à 6	Circuit multi-couche



Retirez de la buse les éventuelles traces d'oxyde ou de produit d'apport de soudage en utilisant le trou central de l'éponge de nettoyage.

3 Fusion du produit d'apport de soudage

1. Appliquez la buse sur le plot soudé et procédez à la fusion du produit d'apport.

⚠Avertissement

La buse ne doit jamais entrer en contact avec la carte de circuit imprimé.

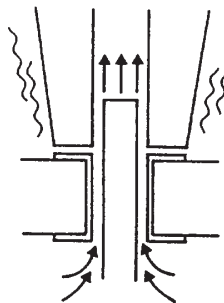
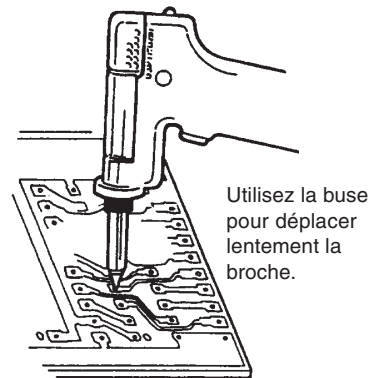
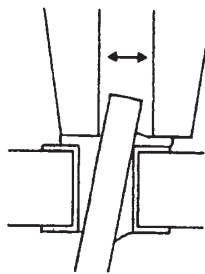
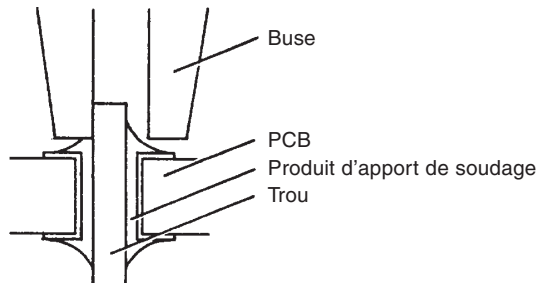
2. Assurez-vous que le joint de soudure est fondu.

⚠Avertissement

Pour vous assurer que le produit d'apport est fondu, inspectez l'intérieur du trou et le dessous de la carte. Si l'inspection est difficile, essayez de déplacer doucement la broche à l'aide de la buse. Si la broche bouge, le joint est fondu.

⚠Avertissement

Ne forcez jamais sur la broche pour qu'elle bouge. Si son déplacement est difficile, cela signifie que le joint de soudure n'est pas encore complètement fondu.



Absorbez le produit d'apport de soudage en déplaçant lentement la broche d'avant en arrière à l'aide de l'extrémité de la buse.

4 Absorption du produit d'apport de soudage

1. Lorsque vous êtes sûr que le joint de soudure est complètement fondu, absorbez le produit d'apport en appuyant sur la détente du pistolet.

⚠Avertissement

Ne laissez aucun reste de produit d'apport de soudage à l'intérieur du trou de la carte de circuit imprimé.

2. Une fois tout le produit d'apport absorbé, refroidissez le trou afin d'éviter tout ressoudage spontané éventuel.

5 Problèmes au cours du dessoudage

Si vous ne parvenez pas à enlever tout le produit d'apport de soudage du joint, soudez à nouveau ce dernier et recommencez l'opération de dessoudage.

6. FONCTIONNEMENT (SUITE)

Le flux et le produit d'apport chauffés peuvent générer des oxydes qui s'agglutinent sur la buse et à l'intérieur de l'élément chauffant. Ces oxydes peuvent non seulement diminuer la conductivité thermique, mais également obstruer la buse et l'élément chauffant, entraînant une diminution du pouvoir aspirant du pistolet. Si une telle diminution se produit, remplacez le filtre et nettoyez la buse et l'élément chauffant avec les aiguilles de nettoyage fournies.

NETTOYAGE EN COURS D'EXPLOITATION

1 Observation du voyant d'aspiration

Alors que l'orifice de la buse est ouvert, appuyez sur la détente et observez le voyant d'aspiration. S'il est rouge, nettoyez la buse et l'élément chauffant, videz le collecteur de déchets de soudage et remplacez les filtres. Si le voyant est bleu, le nettoyage n'est pas nécessaire et l'exploitation peut se poursuivre.

⚠Avertissement

Le voyant ne fonctionnera pas avec précision si l'orifice de la buse est obstrué ou si le joint de soudure du trou de la carte de circuit imprimé n'est pas fondu.

2 Remplacement du filtre

Remplacez le filtre comme expliqué par les étapes 1 à 3 de la figure ci-contre. Au cours de l'exploitation, le collecteur de déchets de soudage est très chaud. Attendez qu'il refroidisse avant de remplacer le filtre. Nous recommandons de disposer à portée de main d'un second collecteur de déchets contenant des filtres neufs et de remplacer le collecteur installé par celui-ci.

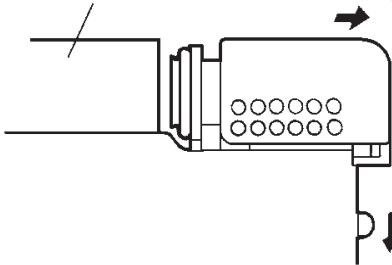
Normal	Anormal	Solution
		Si plus de la moitié de l'indicateur est rouge, remplacez le filtre et nettoyez la buse et l'intérieur de l'élément chauffant (reportez-vous à la section "Maintenance du pistolet à dessouder", en page 17).
Bleu. Une légère zone de rouge s'affiche.	Plus de la moitié de l'indicateur est rouge.	

⚠Avertissement

Si une diminution important du pouvoir aspirant se produit, nettoyez la buse et l'élément chauffant à l'aide de l'aiguille de nettoyage.

3 Remplacez le collecteur de déchets de soudage par celui gardé en réserve.

2 Faites glisser vers l'arrière



1 Tirez vers le bas

PROBLEMES AU COURS DU DESSOUDAGE

A. Le joint de soudure n'est pas suffisamment fondu.

A. Le joint de soudure n'est pas suffisamment fondu.

- **La température n'est pas assez élevée.**

Le dessoudage des composants suivants nécessite une puissance calorifique supérieure :

- Circuits multi-couches, blocs d'alimentation, plans de masse des circuits à trous métallisés, transistors haute puissance, triacs avec ailettes de refroidissement, câblages de masse des circuits de syntonisation, terminaux des transformateurs à grande intégration.

Utilisez un four de préchauffage ou un pistolet à air chaud pour amener le circuit imprimé à une température qui n'endommage ni la carte, ni ses composants (entre 70°C (160°F) et 80°C (180°F)). Ensuite, procédez au dessoudage. N'augmentez pas la température du pistolet en calibrant à nouveau l'appareil, vous risqueriez d'endommager la carte de circuit imprimé et ses composants.

- **La buse est usée.**

- Lorsque la buse commence à être usée, sa puissance calorifique décroît. Vérifiez la buse et remplacez-la si son plaquage est endommagé ou si son extrémité est érodée (voir page 17).

B. La puissance d'aspiration chute.

B. La puissance d'aspiration chute.

- Remplacez les filtres et nettoyez la buse ainsi que l'intérieur de l'élément chauffant (voir pages 17 à 22, "Maintenance du pistolet ^ dessouder et de la station").

- **Fuite dans le circuit d'aspiration**

Une fuite d'air ne peut pas être diagnostiquée à partir du voyant d'aspiration. Vérifiez l'étanchéité des pièces suivantes et remplacez celles qui sont usées :

- a. surface de contact entre la buse et l'élément chauffant ;
- b. support avant et pièces voisines ;
- c. joint torique du support arrière ;
- d. tuyau ;
- e. connecteur de sortie d'aspiration ;
- f. boîtier et pièces voisines.

MAINTENANCE POST EXPLOITATION

Pour garantir la longévité de l'appareil, effectuez les procédures de maintenance suivantes immédiatement après chaque utilisation de l'unité HAKKO 701.

- Retirez les déchets de soudage agglutinés à l'intérieur de la buse et de l'élément chauffant.
- Nettoyez l'extrémité de la buse au moyen de l'éponge de nettoyage, puis étamez-la avec une couche de produit d'apport de soudage frais afin de protéger son plaquage.

7. MAINTENANCE (FER À SOUDER)

INSPECTION ET NETTOYAGE DE LA PANNE

Avertissement

Le voyant ne fonctionnera pas avec précision si l'orifice de la buse est obstrué ou si le joint de soudure du trou de la carte de circuit imprimé n'est pas fondu.

1. Réglez la température sur 250°C (482°F).
2. Une fois la température stabilisée, nettoyez la panne avec l'éponge de nettoyage et inspectez son état.
3. Si vous constatez la présence d'un dépôt d'oxyde noir sur la portion étamée de la panne, appliquez du produit d'apport de soudage frais (contenant du flux) et essuyez la panne sur l'éponge de nettoyage. Répétez l'opération jusqu'à disparition complète de l'oxyde. Etamez la panne avec du produit d'apport frais.
4. Si la panne est déformée ou considérablement érodée, remplacez-la.

8. CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DU FER

Une fois l'élément chauffant, la panne ou le fer remplacé, vous devez à nouveau calibrer la température du fer à souder.

1. Connectez le cordon d'alimentation au connecteur de la station.
2. Réglez le bouton du contrôleur de température sur 400°C (750°F).
3. Activez l'interrupteur du fer (mise sur ON) et attendez que la température se stabilise (voyant clignotant).
4. Réglez la température de la panne sur 400°C (752°F). Utilisez un régulateur ou un petit tournevis cruciforme pour actionner la vis (marquée "CAL") sur la station jusqu'à ce que le thermomètre de panne indique une température de 400°C (750°F). Tournez la vis dans le sens horaire pour augmenter la température et dans le sens anti-horaire pour la diminuer.
 - * Nous recommandons le thermomètre HAKKO 191/192 pour la mesure de la température de panne.

9. PANNES

La température de panne varie en fonction de la forme de celle-ci. La méthode de réglage recommandée est l'utilisation d'un thermomètre de panne.

Une méthode moins précise consiste à régler le positionnement du bouton du contrôleur de température en fonction de la valeur de réglage de chaque panne.

Exemple :

Lorsque vous utilisez une panne 900M-T-H à une température de 400°C (750°F), la différence entre cette panne et une 900M-T-B est de -20°C (-36°F).

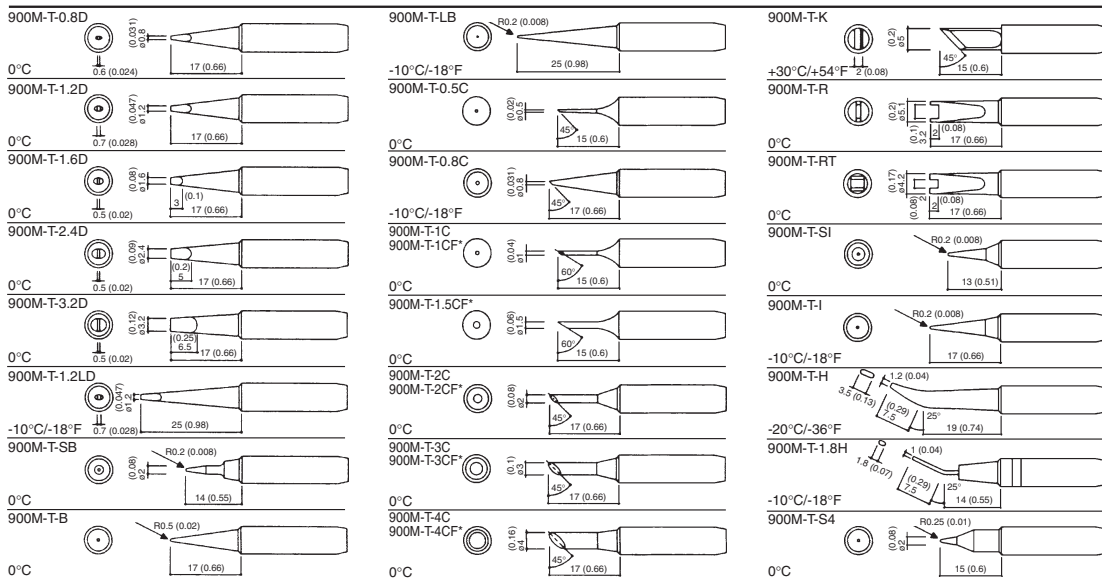
Réglez le bouton du contrôleur de température sur 420°C (786°F).

Reportez-vous au tableau pour connaître les valeurs de réglage correctes.

Avertissement

Utilisez uniquement des pièces détachées HAKKO 907 authentiques. N'utilisez jamais de pannes pour Hakko Dash.

907



* Diamètre externe des pannes 900M : 6.5

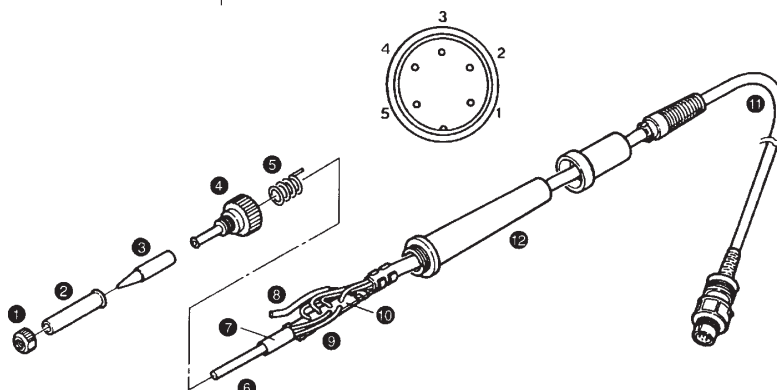
10. Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre

Déconnecter la prise et mesurez la valeur de résistance entre les broches de la prise de connexion comme suit : Si les valeurs de "a" et "b" se trouvent en dehors de la fourchette ci-dessus, remplacez l'élément chauffant (détecteur) et/ou le cordon. Reportez-vous aux procédures 1 et 2.

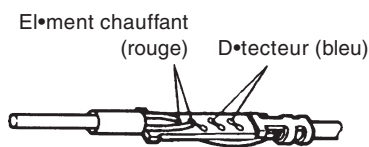
ELEMENT CHAUFFANT CASSE

Démontez l'unité 907

a	Entre les broches 4 et 5 (élément chauffant)	2,5 à 3,5 Ω (normal)
b	Entre les broches 1 et 2 (détecteur)	43 à 58 Ω (normal)
c	Entre la broche 3 et la panne	inférieure à 2 Ω



10. Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre



1. Tournez l'écrou (1) dans le sens anti-horaire et retirez la panne (3) et son manchon de protection (2).
2. Tournez le manchon de blocage (4) dans le sens anti-horaire et retirez-le du fer.
3. Tirez l'élément chauffant (6) et l'assemblage cordon (11) hors de la poignée (12) vers la panne du fer.
4. Retirez le ressort de mise à la terre (5) hors de la gaine D.

Procédez aux mesures suivantes lorsque l'élément chauffant est à température ambiante.

1. Valeur de résistance de l'élément chauffant (rouge) comprise entre 2,5 et 3,5 Ohms.
2. Valeur de résistance du détecteur (bleu) comprise entre 43 et 58 Ohms.

Si la valeur de résistance est anormale, remplacez l'élément chauffant.

(Reportez-vous aux instructions fournies avec les pièces détachées.)

Une fois l'élément chauffant remplacé,

1. Mesurez la valeur de résistance entre 1) les broches 4 et 1 ou 2, et 2) entre les broches 5 et 1 ou 2. Si la valeur est différente de ∞ , l'élément chauffant et le détecteur sont en contact, ce qui peut endommager la carte de circuit imprimé ;
2. Mesurez la valeur de résistance entre les broches "a", "b" et "c" pour vous assurer qu'elles ne sont pas tordues et que le ressort de maintien est correctement raccordé.

CORDON DU FER A SOUDER CASSE

Il existe deux méthodes de test du cordon d'alimentation du fer à souder.

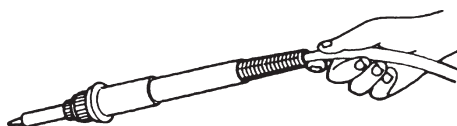
Avertissement

Le voyant de l'élément chauffant clignote même avec un cordon en état de fonctionnement normal si la température atteint 480°C (896°F).

CONTROLE DE LA RESISTANCE PANNE/TERRE

Si la valeur de "c" dépasse celle présentée ci-dessus, retirez le film d'oxydation en frottant légèrement les points présentés ci-dessous avec du papier de verre ou de la paille de fer.

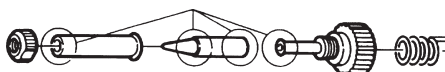
1. Mettez l'unité sous tension et réglez le bouton du contrôleur de température sur 480°C (896°F). Ensuite, tordez et remuez le cordon en le saisissant à différents endroits de sa longueur, notamment dans la zone de renfort à la base de la poignée du fer. Si l'éclairage du témoin de chauffe oscille, le cordon doit être remplacé.



2. Vérifiez la résistance entre la prise de raccordement et le fil correspondant sur le circuit du terminal.

Broche 1 : rouge ; broche 2 : bleu ; broche 3 : verte ; broche 4 : blanche ; broche 5 : noir.

Toutes les valeurs mesurées doivent être de 0 Ω . Si l'une d'elle est supérieure à 0 Ω ou affiche ∞ , le cordon doit être remplacé.



11. MAINTENANCE (PISTOLET À DESSOUDER)

Avec une maintenance correctement effectuée, le HAKKO 809 devrait garantir des années de bons et loyaux services. L'efficacité du dessoudage dépend de la température, et de la qualité et de la quantité de produit d'apport et de flux. Suivez les procédures de maintenance suivantes en fonction de ce que dictent les conditions d'utilisation du pistolet.

⚠ ATTENTION : Travaillez avec soin : le pistolet à dessouder peut atteindre des températures très élevées. Mettez toujours l'unité hors tension et déconnectez la prise de courant avant de procéder à la maintenance, sauf pour le nettoyage de la buse et de l'élément chauffant.

MAINTENANCE DU PISTOLET À DESSOUDER

⚠ Avertissement

Le pistolet à dessouder est extrêmement chaud. Lors de la maintenance, portez des gants et travaillez avec prudence.

1 Inspection et nettoyage de la buse

1. Branchez le cordon d'alimentation, mettez l'unité sous tension (interrupteur sur ON) et laissez la buse monter en température.
2. Nettoyez l'orifice de la buse au moyen de l'aiguille de nettoyage appropriée.

⚠ Avertissement

L'aiguille de nettoyage ne peut pas s'engager dans la buse tant que les déchets de soudage présents dans cette dernière ne sont pas complètement fondus.

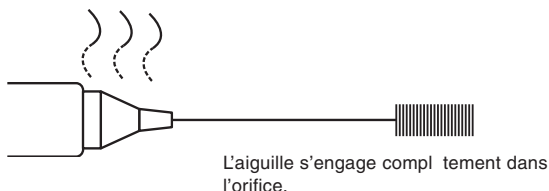
Si l'aiguille de nettoyage ne s'engage pas dans l'orifice de la buse, utilisez le foret de nettoyage.

3. Contrôlez l'état du plaquage de l'extrémité de la buse.
S'il est légèrement usé, étamez à nouveau l'extrémité avec du produit d'apport de soudage frais pour empêcher l'oxydation.
4. Contrôlez l'état de surface et l'intérieur de l'orifice de la buse.
S'il est usé ou érodé, ou si le diamètre interne semble exceptionnellement important, remplacez la buse.

⚠ Avertissement

L'orifice interne et la surface de la buse sont plaqués avec un alliage spécial. Si cet alliage est érodé par le produit d'apport de soudage appliqué à des températures élevées, la buse ne peut plus garantir la température appropriée.

Nettoyage de l'aiguille

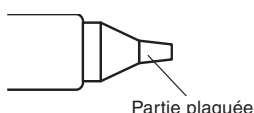
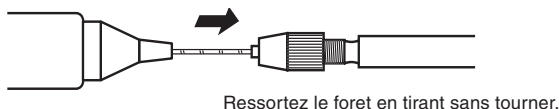


Nettoyage à l'aide du foret

• Avant le nettoyage



• Après le nettoyage

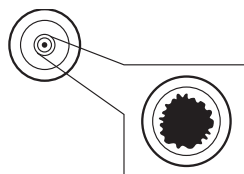


⚠ Avertissement

Ne forcez pas pour introduire le foret dans la buse.
Il pourrait casser ou être endommagé.

⚠ Avertissement

Utilisez une aiguille de nettoyage de taille appropriée ou un foret adapté au diamètre de la buse.



⚠ Avertissement

Il est souvent malheureusement difficile d'inspecter l'état du diamètre. Aussi, lorsque l'efficacité des opérations de dessoudage décroît et que toutes les autres pièces semblent en bon état, la buse est probablement érodée et doit être remplacée.

11. MAINTENANCE (PISTOLET À DESSOUDER)

2 Dépose de l'élément chauffant

⚠ Avertissement

L'élément chauffant est très chaud lorsqu'il fonctionne.

3 Nettoyage de l'intérieur de l'élément chauffant à l'aide de l'aiguille fournie

⚠ Avertissement

Avant de nettoyer l'orifice, assurez-vous que les déchets de soudage contenus dans l'élément chauffant sont complètement fondus.

1. Si l'aiguille de nettoyage ne s'engage pas dans l'orifice, remplacez l'élément chauffant.
2. Une fois le nettoyage effectué, mettez l'unité hors tension.

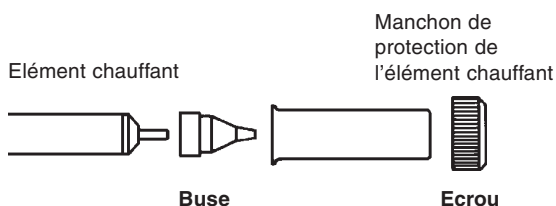
4 Remplacement des filtres

1. Lorsque le collecteur de déchets de soudage est suffisamment refroidi pour être pris en main, abaissez le bouton de déverrouillage placé à l'arrière de l'outil et déposez le collecteur.

⚠ Avertissement

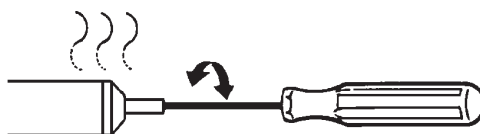
Le collecteur de déchets de soudage est très chaud.

2. Examinez le support avant.
3. Examinez le filtre ressort.
4. Examinez le filtre céramique type L (Réf. A1033).



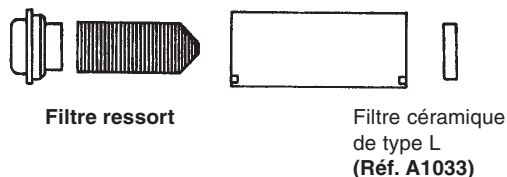
Retirez l'écrou avec la clé fournie.

Retirez toute trace d'oxydation présente dans l'orifice de l'élément chauffant jusqu'à ce que l'aiguille de nettoyage s'y engage sans effort.



L'aiguille de nettoyage s'engage sans effort et à fond dans l'orifice.

Support avant



Remplacez

Lorsqu'il est rigide et craquelé.

Remplacez

Lorsque les déchets de soudage occupent les deux tiers du filtre ressort.

Remplacez

Lorsque le filtre céramique est rigidifié par le flux et les déchets de soudage.

5 Fixation des filtres

1. Fixez le filtre ressort sur le support avant.
2. Fixez le support avant au collecteur de déchets de soudage.



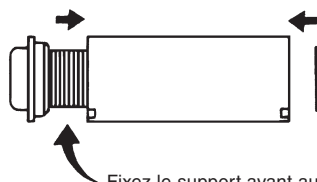
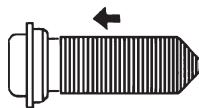
Avertissement

Vérifiez l'alignement correct du support avant.



Avertissement

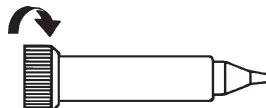
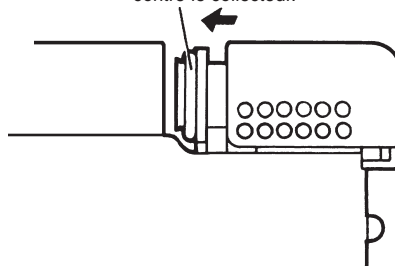
Utilisez le filtre céramique type L pour le collecteur de déchets de soudage (pistolet). L'utilisation du même filtre de type S pour le collecteur peut entraîner une rupture ou une baisse de puissance.



Filtre céramique
(Réf. A1033)

Fixez le support avant au collecteur de déchets de soudage de manière à empêcher toute fuite d'air.

Poussez fermement le support arrière dans le collecteur de déchet de soudage pour garantir un positionnement correct du joint torique contre le collecteur.



6 Assemblage de l'élément chauffant

Fixez la buse et serrez l'écrou fermement à l'aide de la clé fournie.



Avertissement

Un écrou mal serré entraîne une fuite d'air et une chute de température.

11. MAINTENANCE (PISTOLET À DESSOUDER)

REEMPLACEMENT DE L'ÉLÉMENT CHAUFFANT

⚠ Avertissement

Débranchez le cordon d'alimentation avant de débuter la procédure.

La valeur de la résistance d'un élément chauffant en cours d'utilisation est comprise entre 2 et 4 Ohms à 23°C (73°F). Si la valeur mesurée se situe hors de cette plage, remplacez l'élément chauffant.

- 1 **Démontez les pièces chauffantes.**
- 2 **Retirez le boîtier.**
- 3 **Déconnectez le terminal puis retirez l'élément chauffant.**
- 4 **Insérez un nouvel élément chauffant puis remontez l'ensemble.**

(Élément chauffant 24 V - 50 W)

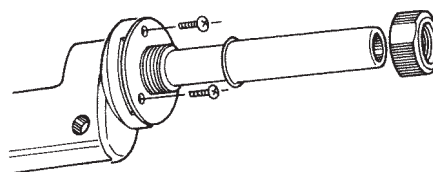
⚠ Avertissement

Avant de remonter le boîtier, assurez-vous que les connecteurs sont complètement recouverts par le tube de verre.

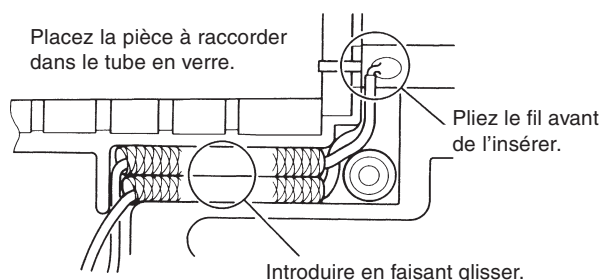
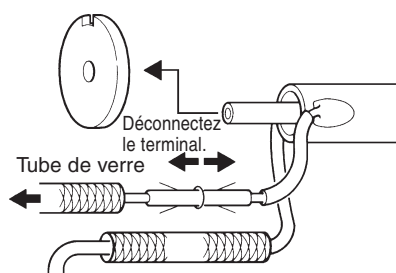
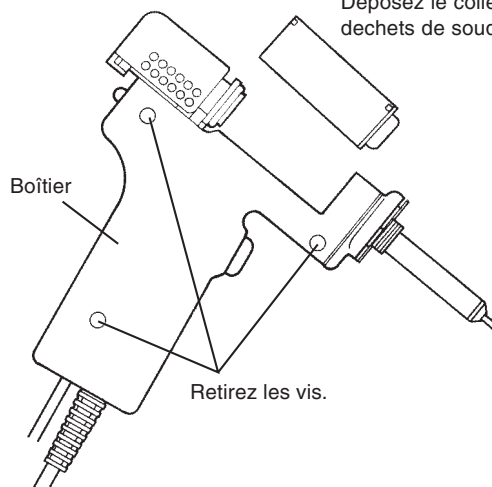
- 5 **Calibrez à nouveau la température.**

La résistance d'un nouvel élément chauffant peut varier, entraînant des variations des températures d'exploitation. Il est nécessaire de calibrer à nouveau la température à chaque remplacement de l'élément chauffant.

1. Réglez le bouton du contrôleur de température sur 1 et laissez le pistolet à dessouder chauffer pendant 3 minutes.
2. Mesurez la température de panne à l'aide d'un thermomètre de panne. Avec un tournevis à lame plate (-) ou un petit tournevis cruciforme, réglez le calibre de température (marqué "CAL") jusqu'à ce que la température de la buse soit de 380°C (716°F). Tournez la vis du calibre de température dans le sens horaire pour augmenter la température et dans le sens anti-horaire pour la diminuer.



Deposez le collecteur de déchets de soudage.



Positionnez les fils dans la gorge puis appuyez pour les mettre en place. Veillez à ce qu'ils ne soient pas coincés dans le boîtier.

11. MAINTENANCE (STATION)

NETTOYAGE DE L'INTERIEUR DE LA CAGE DU FILTRE

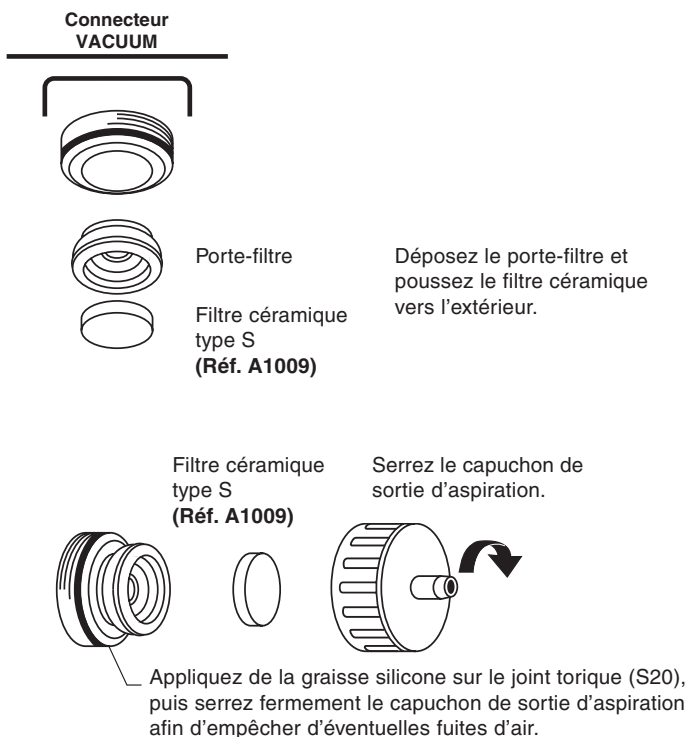
1 Remplacez le filtre céramique (Réf. A1009).

Déposez le filtre céramique puis inspectez-le. S'il est rigidifié par le flux, remplacez-le.

2 Remontage de la cage du filtre

Avertissement

Placez le filtre céramique (type S) dans le porte filtre (station). L'utilisation du même filtre (de type L) pour le porte filtre peut entraîner une rupture ou une baisse de puissance.



11. MAINTENANCE (STATION)

NETTOYAGE DE LA POMPE

⚠Avertissement

Débranchez le cordon d'alimentation avant de commencer cette procédure.

1 Démontage des têtes de pompe

1. Déposez le panneau arrière.
2. Déposez le capot.
3. Déposez la tête de part et d'autre de la pompe.

2 Nettoyage de la tête de pompe

1. Déposez la plaque de valve et la plaque de montage.
2. Retirez les éventuelles traces de flux adhérent aux deux plaques.

⚠Avertissement

Si la dépose de la plaque de montage est difficile à effectuer, utilisez de l'air chaud pour élever sa température. Ne forcez jamais pour la dépose, car la plaque se tord facilement, et une plaque tordue entraînerait des fuites d'air, réduisant ainsi l'efficacité d'aspiration des déchets de soudage.

⚠Avertissement

Nettoyez les plaques uniquement avec de l'alcool ou un diluant.

Remplacez

La plaque de valve lorsqu'elle est tordue ou ne présente plus aucune souplesse.

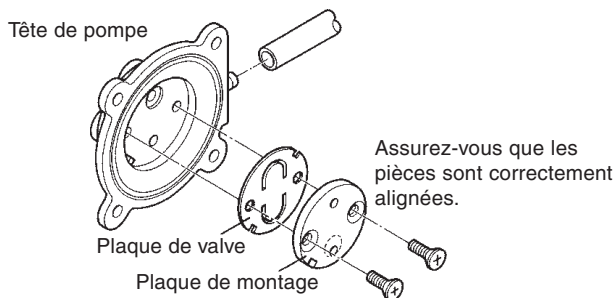
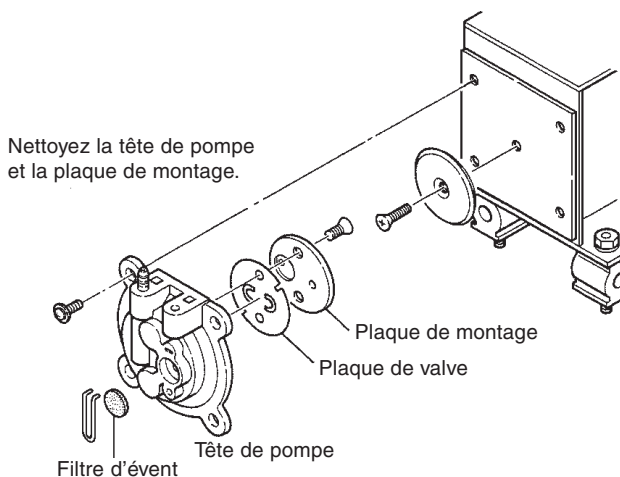
3. Remplacez le filtre d'évent lorsqu'il est encrassé.

3 Remontage des têtes de pompe

Remontez la plaque de montage et la plaque de valve.

⚠Avertissement

Lors du remontage de la pompe, assurez-vous qu'il n'y ait aucune fuite d'air.



12. INSTALLATION ET MAINTENANCE DE LA POMPE À DÉPRESSION

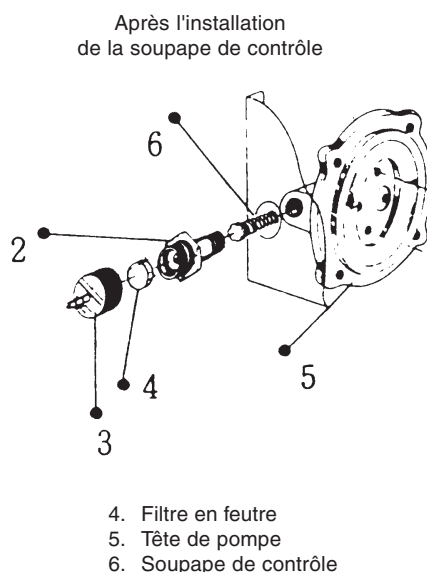
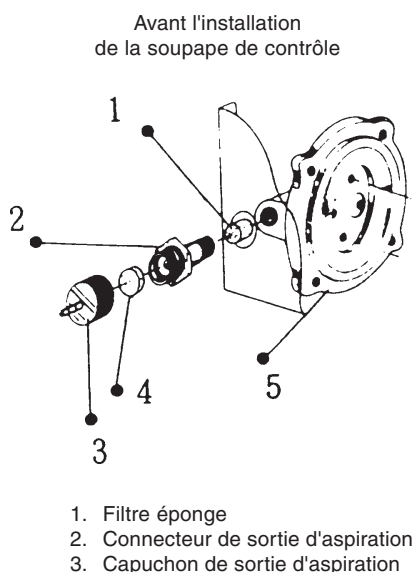
Au cas où du produit d'apport de soudage fondrait soudainement de la buse pendant le fonctionnement de la pompe aspirante, nous recommandons le remplacement du filtre éponge de la tête de pompe par une soupape de contrôle Hakko.

A. Installation de la soupape de contrôle Hakko

1. Desserrez l'écrou à 6 pans du connecteur de sortie d'aspiration (2) puis retirez ce connecteur de la tête de pompe (5).
2. Retirez le filtre éponge (1) de l'intérieur de la tête de pompe et mettez-le de côté (il ne sera plus utilisé).
3. Insérez la soupape de contrôle Hakko (6), ressort en avant, dans la tête de pompe.
4. Insérez un nouveau connecteur de sortie d'aspiration par-dessus la soupape de contrôle, puis serrez l'écrou à 6 pans qui fixe la tête de pompe.

B. Maintenance de la soupape de contrôle Hakko

Il est possible que la soupape de contrôle Hakko présente occasionnellement des dysfonctionnements après de longues périodes d'exploitation, qui peuvent provoquer une diminution du pouvoir absorbant de la pompe aspirante. Cette situation est probablement due à du produit d'apport de soudage ou du flux qui se colle à la soupape de contrôle. Il peut être retiré par un nettoyage de cette dernière à l'alcool.



13. GUIDE DE DÉPANNAGE

SOUDAGE ET DESSOUDAGE

- **Le voyant d'alimentation ne s'allume pas.**
- **Le cordon d'alimentation est-il correctement raccordé ?**
Insérez correctement le cordon d'alimentation dans la prise.
- **Le fusible est-il fondu ?**
Déterminez la cause de sa fusion et remédiez-y. Remplacez le fusible.
 - a. Le fer à souder ou le pistolet à dessouder a-t-il subi un court-circuit interne ?
 - b. Le ressort de mise à la terre est-il en contact avec l'élément chauffant ?
 - c. Le fil de l'élément chauffant est-il torsadé ou a-t-il subi un court-circuit ?

SOUDAGE

- **Le témoin de chauffe s'allume, mais la panne ne chauffe pas.**
- **Le cordon du fer à souder est-il rompu ?**
Reportez-vous à la section "Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre" (page 15).
- **L'élément chauffant est-il cassé ?**
Reportez-vous à la section "Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre" (page 15).
- **La panne chauffe par intermittence.**
- **Le cordon du fer à souder est-il rompu ?**
Reportez-vous à la section "Recherche de rupture dans l'élément chauffant, le cordon d'alimentation et la résistance panne/terre" (page 15).
- **La panne n'est pas mouillée.**
- **La température de panne est-elle trop élevée ?**
Réglez la panne sur la température appropriée.
- **La panne est-elle propre ?**
Reportez-vous à la section "Entretien et utilisation de la panne" (page 6).
- **La température de panne est trop faible.**
- **La panne est-elle oxydée ?**
Reportez-vous à la section "Inspection et nettoyage de la panne" (page 13).
- **Le fer est-il correctement calibré ?**
Calibrez-le à nouveau.

13. GUIDE DE DÉPANNAGE

SOUDAGE

- **La panne est grippée dans le fer.**
 - **La panne est-elle figée par des déchets agglutinés ?**
 - **La panne est-elle dilatée par la détérioration ?**
Remplacez la panne et l'élément chauffant.
 - **La panne ne conserve pas la température désirée.**
 - **Le fer est-il correctement calibré ?**
Calibrez-le à nouveau.
- **La pompe aspirante ne fonctionne pas.**
- **Le pistolet à dessouder est-il correctement raccordé ?**
Reconnectez le cordon d'alimentation.
- **La buse ou l'orifice de l'élément chauffant sont-ils obstrués par les déchets ?**
Nettoyez-le (la). Reportez-vous à la page 17.
- **Le produit d'apport de soudage n'est pas absorbé.**
- **Le filtre ressort est-il saturé par l'accumulation de produit d'apport de soudage ?**
Remplacez-le (reportez-vous à la page 18).
- **Le filtre céramique est-il rigidifié ?**
Remplacez-le.
- **Y a-t-il une fuite d'aspiration ?**
Vérifiez les connexions et remplacez les éventuelles pièces usées (reportez-vous à la page 12).
- **La buse ne chauffe pas.**
- **Le cordon d'alimentation du pistolet à dessouder est-il correctement raccordé ?**
Reconnectez-le (reportez-vous à la page 8).
- **L'élément chauffant est-il endommagé ?**
Remplacez-le (reportez-vous à la page 20).

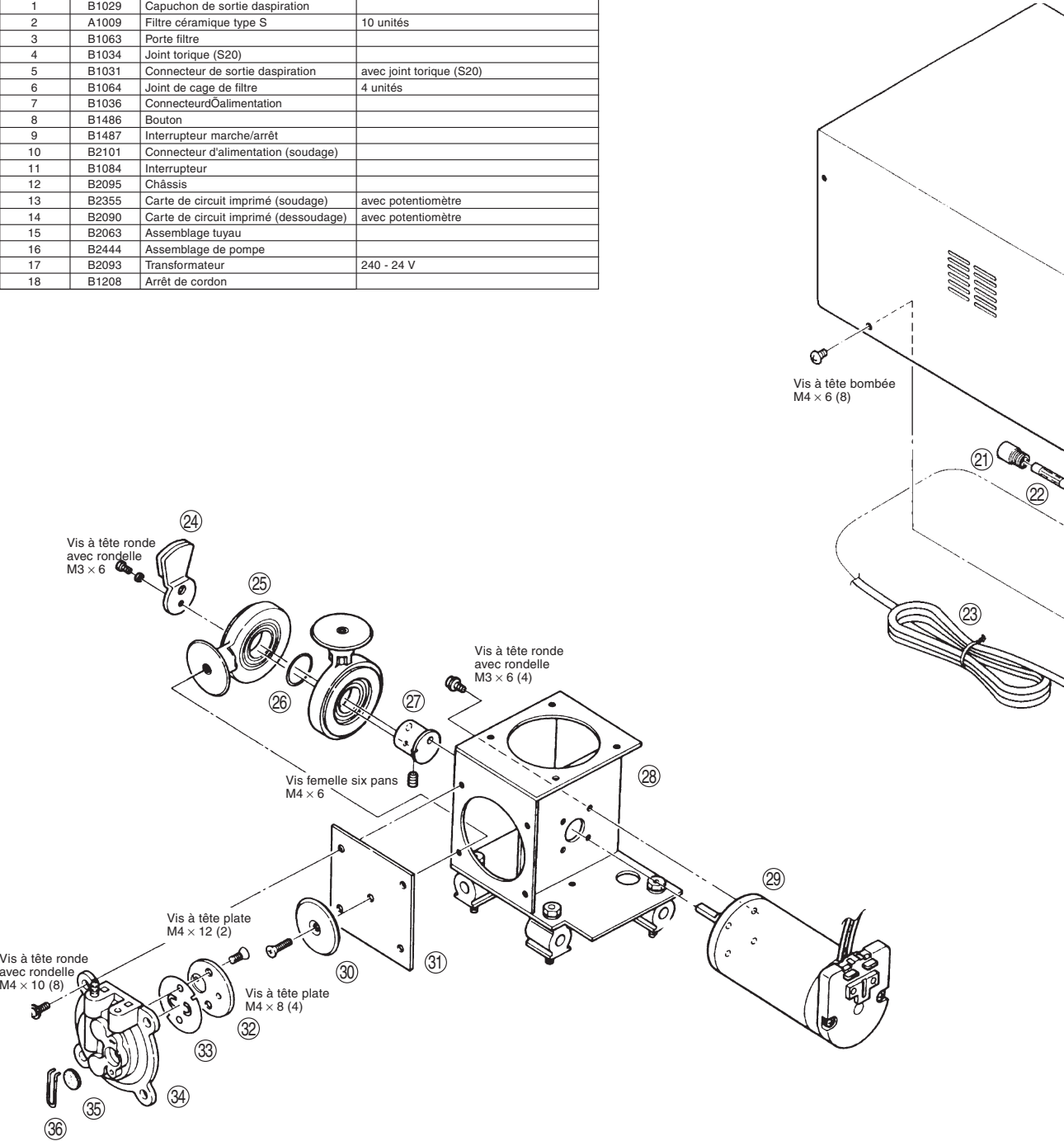
Remarque : Lorsque des réparations sont nécessaires, veuillez retourner le pistolet à dessouder et la station à votre agent commercial.

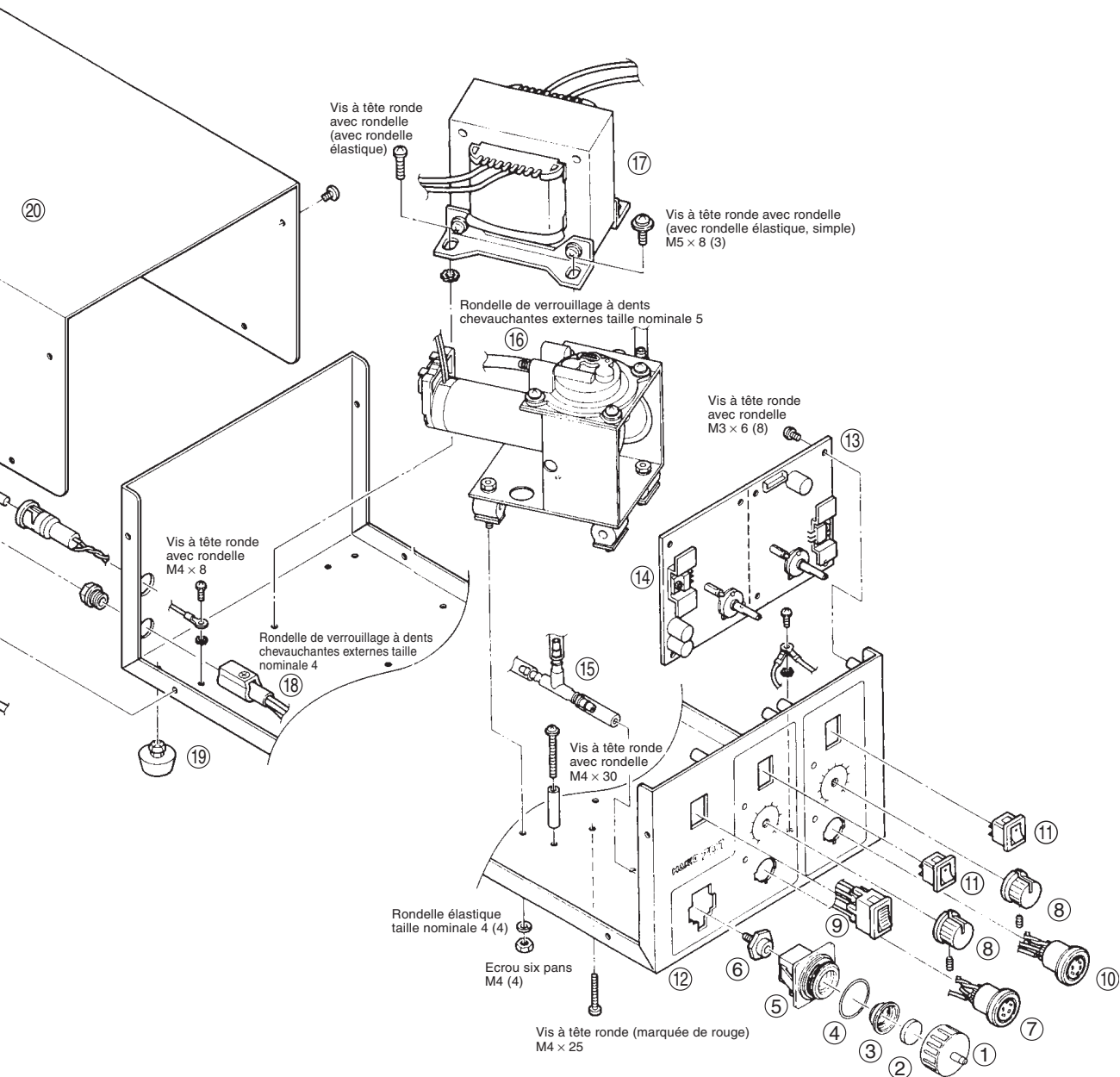
Avertissement

Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent d'entretien ou une personne de qualification équivalente afin que les utilisateurs ne se blessent pas ou que l'appareil ne soit pas endommagé.

14. NOMENCLATURE (STATION)

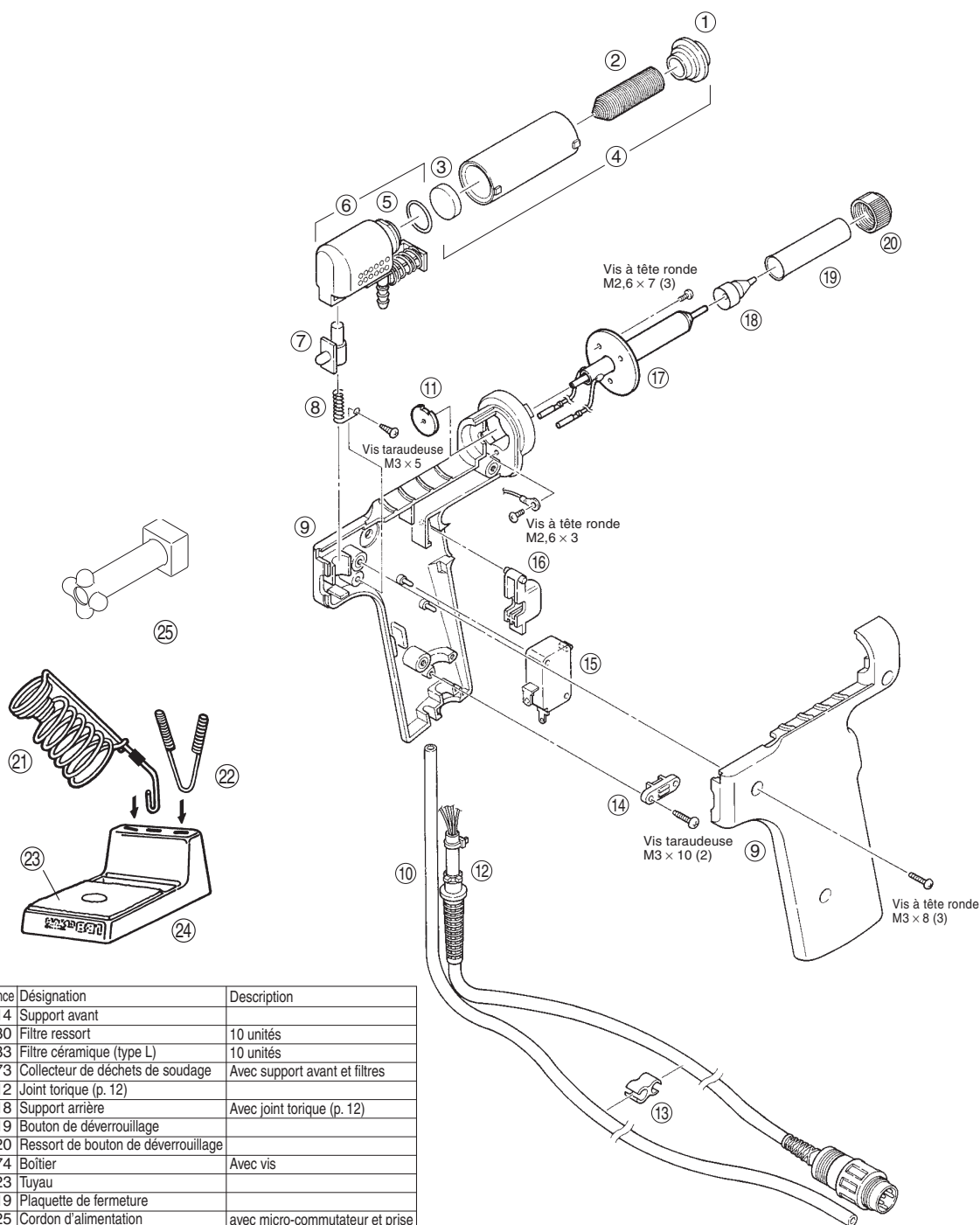
N° de légende	Référence	Désignation	Description
1	B1029	Capuchon de sortie d'aspiration	
2	A1009	Filtre céramique type S	10 unités
3	B1063	Porte filtre	
4	B1034	Joint torique (S20)	
5	B1031	Connecteur de sortie d'aspiration	avec joint torique (S20)
6	B1064	Joint de cage de filtre	4 unités
7	B1036	Connecteur d'alimentation	
8	B1486	Bouton	
9	B1487	Interrupteur marche/arrêt	
10	B2101	Connecteur d'alimentation (soudage)	
11	B1084	Interrupteur	
12	B2095	Châssis	
13	B2355	Carte de circuit imprimé (soudage)	avec potentiomètre
14	B2090	Carte de circuit imprimé (dessoudage)	avec potentiomètre
15	B2063	Assemblage tuyau	
16	B2444	Assemblage de pompe	
17	B2093	Transformateur	240 - 24 V
18	B1208	Arrêt de cordon	





N° de légende	Référence	Désignation	Description
19	B1204	Patin caoutchouc	jeu de 4
20	B2096	Capot	
21	B1134	Porte fusible	sans fusible
22	B1133	Fusible	250 V - 2A / 220, 230 V
23	B2356	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise européenne
24	B1053	Masse d'équilibrage	
25	B1312	Manivelle	avec roulement
26	B1057	Anneau pour roulement	
27	B2060	Arbre de manivelle	
28	B2059	Bâti de pompe	
29	B2058	Moteur	
30	B2085	Plaque support de diaphragme	
31	A1013	Diaphragme	2 unités
32	B1056	Plaque de montage	
33	A1014	Plaque de valve	2 unités
34	B1050	Tête de pompe	avec raccord pour tuyau
35	B1059	Filtre d'évent	2 unités
36	B1313	Épingle de fixation de filtre	

14. NOMENCLATURE (PISTOLET À DESSOUDER/FER À SOUDER)



N° de légende	Référence	Désignation	Description
1	A1314	Support avant	
2	A1030	Filtre ressort	10 unités
3	A1033	Filtre céramique (type L)	10 unités
4	B2073	Collecteur de déchets de soudage	Avec support avant et filtres
5	A1012	Joint torique (p. 12)	
6	B1018	Support arrière	Avec joint torique (p. 12)
7	B1019	Bouton de déverrouillage	
8	B1020	Ressort de bouton de déverrouillage	
9	B2074	Boîtier	Avec vis
10	B1023	Tuyau	
11	A1319	Plaquette de fermeture	
12	B1025	Cordon d'alimentation	avec micro-commutateur et prise
13	B1024	Lien de cordon	4 unités
14	B1022	Serre câble	
15	B1026	Micro-interrupteur	
16	B1021	Détente	
17	A1313	Élément chauffant	24 V, 50 W
18	A1003	Buse	S ø1,0 (0,04")
19	B1723	Manchon de protection de l'élément chauffant	
20	B1724	Ecrou	
21	B1094	Fourreau de l'outil à dessouder	
22	B1095	Repose aiguille	
23	A1042	Eponge de nettoyage	
24	B1470	Base du support d'outil à dessouder	
25	B3048	Clé	

●PIÈCES DÉTACHÉES

N° A1002, A1003 N° A1004, A1007



Référence pi ce	Désignation / spécification pi ce	øA	øB
A1002	Buse S ø0,8 mm (0,03")	0,8 (0,03")	1,8 (0,07")
A1003	Buse S ø1,0 mm (0,04")	1,0 (0,04")	2,0 (0,08")
A1004	Buse ø0,8 mm (0,03")	0,8 (0,03")	2,3 (0,09")
A1005	Buse ø1,0 mm (0,04")	1,0 (0,04")	2,5 (0,1")
A1006	Buse ø1,3 mm (0,05")	1,3 (0,05")	3,0 (0,12")
A1007	Buse ø1,6 mm (0,06")	1,6 (0,06")	3,0 (0,12")

Référence	Désignation	Description
B1215	Aiguille de nettoyage	pour élément chauffant
B1086	Aiguille de nettoyage	pour buse de ø 0,8 mm (0,0300)
B1087	Aiguille de nettoyage	pour buse de ø 1,0 mm (0,0400)
B1088	Aiguille de nettoyage	pour buse de ø 1,3 mm (0,0500)
B1089	Aiguille de nettoyage	pour buse de ø 1,6 mm (0,0600)
B1302	Foret de nettoyage	pour buse de ø 0,8 mm (0,0300)
B1303	Foret de nettoyage	pour buse de ø 1,0 mm (0,0400)
B1304	Foret de nettoyage	pour buse de ø 1,3 mm (0,0500)
B1305	Foret de nettoyage	pour buse de ø 1,6 mm (0,0600)
A1028	Graisse silicone	

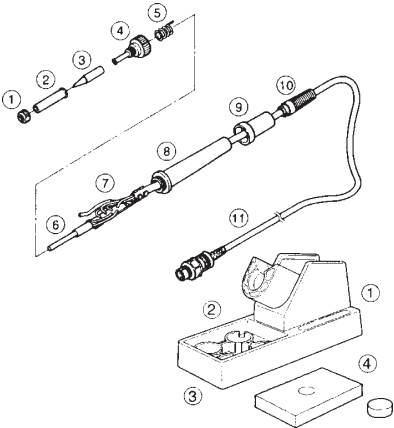
15. PIÈCES DÉTACHÉES (FER/FER À SOUDER)

●HAKKO 907 ESD

N° de légende	Référence	Désignation	Description
1	B1784	Ecrou	
2	B1786	Manchon de protection de panne	
3		Panne de fer à souder	Voir page 14
4	B2022	Manchon de blocage	
5	B2032	Ressort de mise à la terre	
6	A1321	Élément chauffant	Ancienne pièce 900M - H, 900L - H
7	B2028	Circuit du terminal	
8	B2024	Poignée	Avec Capot de poignée ESD
9	B2027	Capot de poignée	
10	B2031	Bague de cordon	
11	B2030	Cordon d'alimentation	ESD

●SUPPORT DE FER

N° de légende	Référence	Désignation
1	C1142	Support de fer à souder
2	B2021	Fourreau de fer à souder
3	B2019	Base de support de fer
4	A1042	Eponge de nettoyage



16. SPÉCIFICATIONS

Nom	HAKKO 701
Consommation électrique	150 W

Station

Désignation	Station
Tension de sortie	24 V c.a.
Générateur d'aspiration	Pompe aspirante type double cylindre
Pression d'aspiration (maximale)	600 mm Hg (24" Hg)
Flux d'aspiration	15 litres/mn
Dimensions hors tout (L x H x P)	190 x 250 x 130 mm (7,48 x 9,84 x 5,12")
Poids	Environ 5,0 kg (11,02 lbs)

- * Les spécifications sont sujettes à modification sans avis préalable.
- * Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.
- * Ce produit est conforme aux conditions requises par la directive chinoise RoHS.

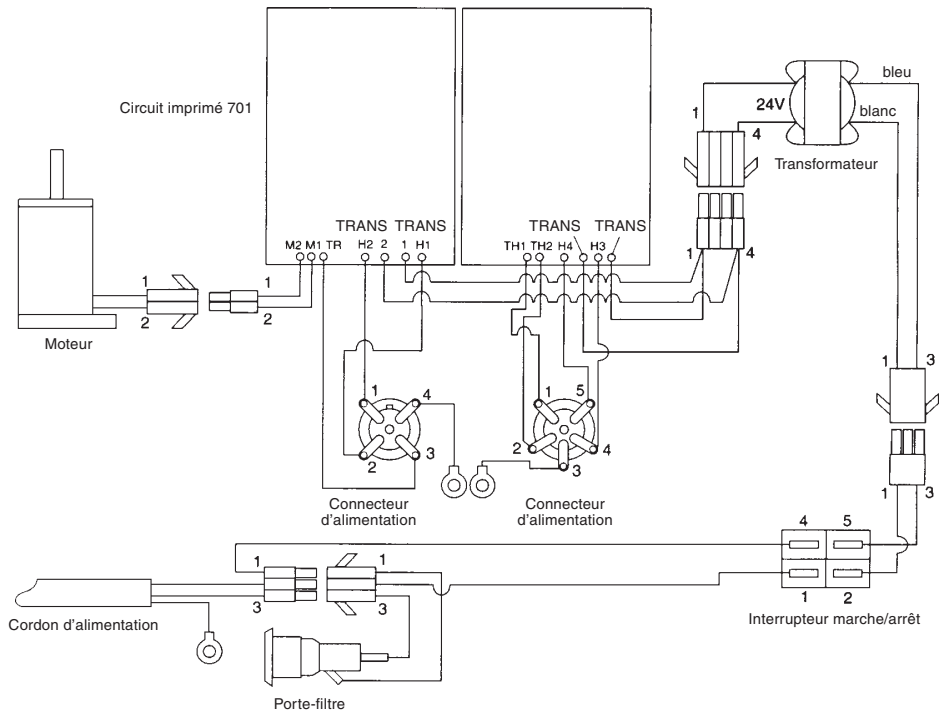
Fer à souder

Désignation	HAKKO 907 ESD
Référence	C1144
Consommation électrique	24 V - 50 W
Plage de température	200°C à 480°C (392°F à 896°F)
Potentiel panne/terre	inférieure à 2 Ω
Cordon d'alimentation	inférieur à 2 mV
Longueur totale	1,2 m (4 ft.)
(sans cordon)	190 mm (7,5")
Poids (Sans cordon)	44 g (0,09 lbs.)

Pistolet à dessouder

Désignation	HAKKO 809
Référence	C1183
Consommation électrique	24 V - 50 W
Plage de température	380°C à 480°C (716°F à 896°F)
Résistance buse/terre	inférieure à 2 Ω
Potentiel buse/terre	inférieure à 2 mV
Cordon/tuyau	1,2 m (4 ft.)
Dimensions hors tout (L x H)	135 x 174 mm (5,31 x 6,85")
Poids (Sans cordon d'alimentation, ni tuyau)	Environ 200 g (0,44 lbs.)

17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



18. MODIFICATION DES SPÉCIFICATIONS POUR LE PISTOLET À DESSOUDER (UNITÉS HAKKO 483, 484, 700, 706 ET 707)

ACCESSOIRES SUPPLEMENTAIRES

Graisse silicone (réf. A1028)



Graisse silicone

Pour l'amélioration des performances du filtrage, les jeux de filtres utilisés pour les unités Hakko 483, 484, 700, 706 et 707 sont modifiés comme suit :



Filtre acier : 1 unité



Filtre céramique type S : 1 unité



Filtre céramique type L : 1 unité

Utilisez le filtre céramique type S pour la sortie d'aspiration (station) et le filtre céramique type L pour le collecteur de déchets de soudage (pistolet).

L'installation et l'exploitation du filtre acier et la référence produit des jeux de filtres demeurent inchangés.

Référence produit des jeux de filtres

Pour les unités Hakko 483, 484, 706 et 707 : jeu de filtres numéro 481-021

Pour les unités Hakko 700 : jeu de filtres numéro 800-021

Pour permettre un nettoyage plus performant, les aiguilles de nettoyage utilisées pour les unités Hakko 483, 484, 700, 706 et 707 ont été modifiées comme suit :

Accessoires

Aiguille de nettoyage - S	pour buse et élément chauffant (unités Hakko 483, 484, 706 et 707 : réf. 481-024S / Hakko 700 : réf. 800-024S)
Aiguille de nettoyage	pour buses de 1,0 mm (0,04") (Réf. B1087)
Aiguille de nettoyage - L	pour élément chauffant (unités Hakko 483, 484, 706 et 707 : réf. 481-024L / Hakko 700 : réf. 800-024L)
Aiguille de nettoyage (L)	pour élément chauffant (réf. B1085)

Pi ces détachées

Pour améliorer l'effet du nettoyage, Hakko recommande de sélectionner l'aiguille de nettoyage appropriée conformément au diamètre interne de la buse.

Aiguille de nettoyage - S	pour buse et élément chauffant (unités Hakko 483, 484, 706 et 707 : réf. 481-024S / Hakko 700 : réf. 800-024S)
Aiguille de nettoyage	pour buse de $\varnothing 0,8$ mm (0,03") (réf. B1086)
Aiguille de nettoyage	pour buse de $\varnothing 1,0$ mm (0,04") (réf. B1087)
Aiguille de nettoyage	pour buse de $\varnothing 1,3$ mm (0,05") (réf. B1088)
Aiguille de nettoyage	pour buse de $\varnothing 1,6$ mm (0,06") (réf. B1089)
Aiguille de nettoyage - L	pour élément chauffant (unités Hakko 483, 484, 706 et 707 : réf. 481-024L / Hakko 700 : réf. 800-024L)
Aiguille de nettoyage	pour élément chauffant (réf. B1085)

19. INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

INSTRUCTIONS

- La température de la partie autour de l'extrémité (injecteur) est très élevée. Manipuler cette partie avec précaution afin d'éviter toute brûlure ou incendie.
- Lorsqu'il n'est pas utilisé, le fer à souder (pistolet à dessouder) doit être mis dans son support en fer.
- Débrancher le cordon d'alimentation avant la mise en service. Si cela n'est pas fait, il y a risque de décharge électrique.
- Lorsque le cordon d'alimentation est endommagé, le remplacer par un cordon spécial ou un ensemble disponible auprès du fabricant ou de son personnel technique.
- Lors de l'utilisation de l'unité, ne rien tenter qui pourrait causer des blessures corporelles ou des dommages physiques.

- * 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.

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)
泵組件	×	○	○	○	○	○
過濾管接合套	×	○	○	○	○	○
吸錫槍部(焊鐵部)	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
保險絲套	×	○	○	○	○	○
清潔鑽	×	○	○	○	○	○
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
HAKKO CORPORATION
HEAD OFFICE
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
http://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com
OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (651) 294-0099 FAX: (651) 294-0099
Toll Free (800)88-HAKKO
http://www.hakkousa.com
HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-0588 FAX: 2590-0217
http://www.hakko.com.hk
E-mail: info@hakko.com.hk
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
http://www.hakko.com.sg
E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access to the following address for the other Sales affiliates.

<http://www.hakko.com>