

Manufacturer: GuangZhou YiHua Electronic Equipment Co.,Ltd.  
Address: Longguiyongxing Industrial Zone, No.1 Guangcong Road,  
BaiYun District, GuangZhou, China  
Email: support@rbu.cn

Importer: RBU INTERNATIONAL LTD.  
Address: Units 7&8 Sevenside Textilose Road, Trafford Park, Manchester,  
M17 1WA, United Kingdom  
Email: info@rbu.com



# YIHUA

## Anti-Static Soldering Station Series

scanned by tinkersblog.net

936/937/939/942 (Series)

1-5	-----	English
6-10	-----	Deutsch
11-15	-----	Français
16-20	-----	Español
21-25	-----	Italiano

Thank you for purchasing this soldering station, this product is specially designed for lead-free soldering, please read the instructions carefully before use and keep it for future reference.

## 1. Safety Rules

1. To ensure personal safety, please turn off the main power switch once finish work, and unplug the power cord if long time no use.
2. Pls use the original approval or recommended parts, otherwise, it will lead to serious consequences.
3. Machine failure must be repaired by professional.
4. DO NOT change the plug to avoid the potential safety hazard.
5. After turn on the soldering station, its temperature may reach to 400°C, do not use it near flammable gas and objects. Both of the tube and heat emitted are very hot and it can cause severe burns. Do not touch the heat pipe and avoid the heat directly to the human body.
6. Do not leave the work after the solder station is turned on.
7. The soldering iron parts should be installed or replaced when it is turn off and cooling.
8. After use, remember to cool the body before packaging.
9. This machine is for soldering and desoldering, DO NOT use it for any other purpose; Do not strike the countertop to remove residual flux, this could seriously damage the solder iron.
10. Smoke will be emitted when welding, please do proper ventilation.

## 2. Warning

scanned by tinkerersblog.net

1. If the supply cord is damaged, it must be replaced by professionals.
2. This handle must be put back to the handle frame when not in use.
3. Be careful when using the appliance in places where there are combustible materials; Do not use it in the same place for a long time.
4. Be aware that the heat may be conducted to combustible materials that are out of sight; Do not leave the appliance unattended when it is switched on.
5. This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge. Unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

## 1. The maintenance and use of the Soldering iron

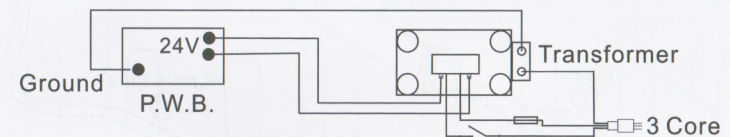
Temperature	If the temperature is too low, the Welding head function will be weakened, so the low temperature should be chosen. This Welding head has excellent temperature resilience. The lower temperature can not only charge and solder, but also protect temperature-sensitive components.
Maintenance	The welding head should be cleaned regularly with a cleaning sponge. After welding, carbon pastes and oxides derived from the solder residue of the tip can damage the tip and cause welding errors; or the function of the welding head can be impaired. When using the soldering iron for a long period of time, the soldering tip should be disassembled once a week to remove oxides and prevent the tip from being damaged and reduce the temperature.
When not in use	When not using the soldering iron, do not allow the soldering iron to remain in a high temperature state for a long time, which will cause the flux on the soldering iron tip to be converted into an oxide, and the thermal function of the soldering iron tip will be greatly reduced.
After use	After use, the welding head should be wiped and a new tin layer should be plated to prevent oxidation of the Welding head.

1. When the soldering iron is used for the first time, it is necessary to check the temperature rise of the soldering iron tip. When the temperature of the soldering iron has just melted the solder wire, a tin layer is plated on the soldering iron tip portion, and then the temperature is raised to the desired temperature. Remember that the soldering iron tip should be accompanied by a tin-plated soldering iron tip for a long time to achieve the best soldering function.
2. If an oxide layer appears on the surface of the soldering iron, it will cause the illusion of a low temperature of the soldering iron so that it will not be able to melt the tin and on the tin. At this time, the heater core and the soldering iron are in a high temperature state. When this happens, do not blindly increase the temperature. Use a clean sponge to remove oxides. If it cannot be removed, turn off the power. After the temperature of the soldering iron is reduced to room temperature, carefully clean the oxide with sandpaper, and then repeat the first operation of the first soldering iron.
3. Please note that when the soldering iron is put back into the soldering iron stand after being used at high temperature, the temperature knob should be adjusted to below 250°C. Wait for more than 20 minutes to turn off the power. Otherwise, the soldering iron is in a high temperature standby state for a long time. Due to the accumulated temperature between the soldering iron holder and the soldering iron, the heater core accelerates aging, and the oxide of the soldering iron nozzle directly degrades the welding function. In severe cases, the connection nut plastic melts or the heater core breaks.
4. Do not use a trowel to remove the iron oxide from the iron tip. If the tip is deformed or rust is derived, a new tip must be replaced.
5. Do not use too much pressure to the iron head during welding. This will not change the thermal conductivity, but will damage the tip.

### 3. Specification

Product model	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D/942
Power supply voltage	AC 110V ± 10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
power	45W	75W
Output voltage	24V AC	
Temperature range	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Display type	LED	
Temperature stability	± 2°C (Static)	
Heating element voltage	AC 24V ± 10% 50Hz	
Tip of ground resistance	< 2ohm	
Tip of ground voltage	< 2mV	
Weight	1.58kg (Common heater)	2.08kg (Imported heater)
Working temperature	0~40°C/32°F~104°F	
Storage temperature	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Storage humidity	35%~45%	

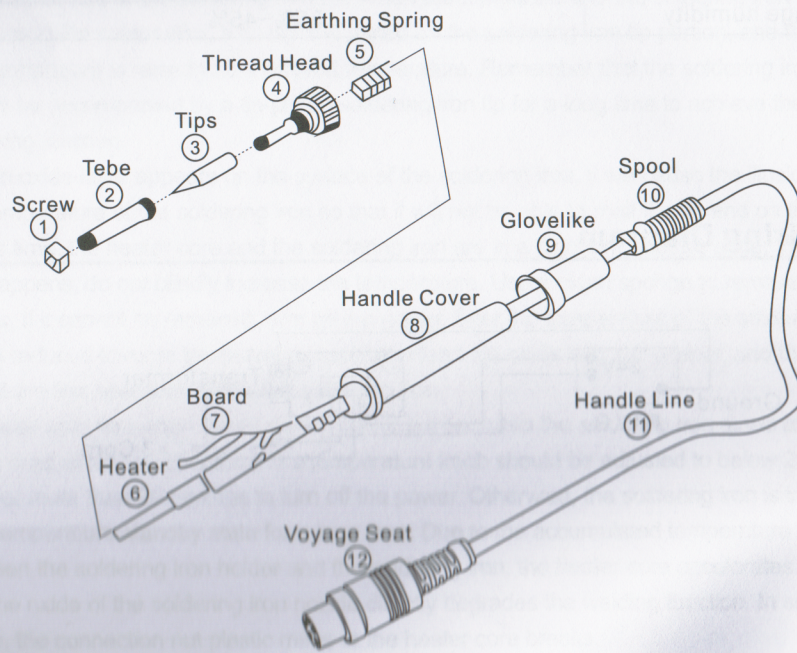
### 4. Wiring Diagram



## 5. Replacement of the Soldering Iron's Tip and Soldering Iron Heating Core

### Soldering iron parts replacement

1. Unscrew the nut #1 and take out the steel pipe #2. At this time, the iron head can be removed and replaced.
2. If you need to replace the soldering iron heater core, you can continue to screw out the threaded head #4, pull out the soldering iron core #6 and the circuit board #7, and pay attention to the connecting wire of the spring #5.
3. Solder the soldering iron core from the circuit board and replace it with a new heater core. Pay attention to the connection sequence of the soldering iron lead.



Attachment: Electric welding machine using welding head model figure

900M-T-0.8D 0°C	900M-T-0.8B -10°C/-18°F	900M-T-K 30°C/64°F	900M-T-SI 0°C	900M-T-1 -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.2D 0°C	900M-T-0.5C 0°C	900M-T-R 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.6D 0°C	900M-T-0.8C 0°C	900M-T-RT 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-2.4D 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-SI 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-3.2D 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-1 -10°C/-18°F	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-2C 0°C	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-2C 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-SB 0°C	900M-T-3C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-3C 0°C	900M-T-3C 0°C	900M-T-3C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-B 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-S4 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C

900M Series Tip Out Diam  $\phi$ 6.5mm

900M  $\phi$ 6.5mm

Vielen Dank für den Kauf dieser Lötstation. Dieses Produkt wurde speziell für das bleifreie Löten entwickelt. Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor der Verwendung sorgfältig durch und bewahren Sie sie für späteres Nachschlagen auf.

## 1. Sicherheitsvorschrift

1. Um die persönliche Sicherheit zu gewährleisten, schalten Sie bitte den Hauptschalter aus, wenn Sie mit der Arbeit fertig sind, und ziehen Sie das Netzkabel ab, wenn Sie längere Zeit keinen Gebrauch machen.
2. Bitte verwenden Sie die ursprüngliche Genehmigung oder empfohlene Teile, andernfalls wird es zu schwerwiegenden Folgen führen.
3. Maschinenausfall muss durch Fachleute repariert werden.
4. Ändern Sie den Stecker NICHT, um mögliche Gefahren zu vermeiden.
5. Nach dem Einschalten der Lötstation kann ihre Temperatur bis zu 400 ° C erreichen, bitte verwenden Sie sie nicht in der Nähe brennbarer Gase und Gegenstände. Sowohl die Röhre als auch die Wärme sind sehr heiß und können schwere Verbrennungen verursachen. Berühren Sie nicht das Wärmerohr und vermeiden Sie die Hitze direkt auf den menschlichen Körper.
6. Lassen Sie das Werkstück nicht liegen, nachdem die Lötstation eingeschaltet wurde.
7. Die Teile des LötKolben sollten installiert oder ersetzt werden, wenn er ausgeschaltet und abkühlt ist.
8. Denken Sie daran, das Gehäuse nach dem Gebrauch vor dem Verpacken abkühlen zu lassen.
9. Dieses Gerät ist zum Löten und Entlöten, verwenden Sie es NICHT für andere Zwecke; Nicht auf die Arbeitsplatte schlagen, um restliches Flussmittel zu entfernen, dies könnte das LötKolben ernsthaft beschädigen.
10. Rauch wird beim Schweißen abgegeben, bitte ordentliche Belüftung.

## 2. Wartung

scanned by tinkersblog.net

1. Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es durch Fachleute ersetzt werden.
2. Dieser Griff muss bei Nichtbenutzung wieder am Griffrahmen angebracht werden.
3. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie das Gerät an Orten verwenden, an denen brennbare Materialien vorhanden sind. Gilt nicht lange am selben Ort.
4. Beachten Sie, dass die Wärme zu brennbaren Materialien geleitet werden kann, die nicht sichtbar sind. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt, wenn es eingeschaltet ist.
5. Dieses Gerät ist nicht für den Gebrauch durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen bestimmt. Nur wen sie wurden von einer für ihre Sicherheit verantwortlichen Person überwacht oder in Bezug auf den Gebrauch des Geräts unterrichtet. Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

## 1. Die Wartung und Verwendung des LötKolbens

Temperatur	Wenn die Temperatur zu niedrig ist, wird die Schweißkopffunktion geschwächt. Daher sollte eine niedrige Temperatur gewählt werden. Dieser Schweißkopf hat eine ausgezeichnete Temperaturelastizität. Die niedrigere Temperatur kann nicht nur laden und löten, sondern auch temperaturempfindliche Komponenten schützen.
Reinigung	Der Schweißkopf sollte regelmäßig mit einem Reinigungsschwamm gereinigt werden. Nach dem Schweißen können Kohlenstoffpasten und Oxide, die von den Lötückständen der Spitze stammen, die Spitze beschädigen und Schweißfehler verursachen. Auch die Funktion des Schweißkopfes kann beeinträchtigt werden. Bei längerem Gebrauch des LötKolbens sollte die Lötspitze einmal wöchentlich demontiert werden, um Oxide zu entfernen und zu verhindern, dass die Lötspitze beschädigt wird und die Temperatur sinkt.
Bei Nichtbetrieb	Vermeiden Sie bei Nicht-Verwendung des LötKolbens, dass der LötKolben längere Zeit in einem Hochtemperaturzustand bleibt, wodurch das Flussmittel an der LötKolbenspitze in ein Oxid umgewandelt wird und die thermische Funktion der LötKolben Eisenspitze stark reduziert wird.
Nach Betrieb	Nach dem Gebrauch sollte der Schweißkopf abgewischt und eine neue Zinnschicht aufgetragen werden, um eine Oxidation des Schweißkopfes zu verhindern.

1. Bei der ersten Verwendung des LötKolbens muss der Temperaturanstieg der LötKolbenspitze überprüft werden. Wenn die Temperatur des LötKolbens gerade den Löt Draht geschmolzen hat, wird eine Zinnschicht auf den LötKolbenspitzenbereich aufgebracht. Anschließend wird die Temperatur auf die gewünschte Temperatur erhöht. Denken Sie daran, dass die LötKolbenspitze lange Zeit von einer verzinneten LötKolbenspitze begleitet sein sollte, um die beste Löt Funktion zu gewährleisten.
2. Wenn auf Oberfläche des LötKolbens eine Oxidschicht auf der erscheint, wird dies den Eindruck einer niedrigen Temperatur des LötKolbens hervorrufen, so dass er das Zinn nicht schmelzen kann. Zu diesem Zeitpunkt befinden sich der Heizkern und der LötKolben in einem Hochtemperaturzustand. Erhöhen Sie nicht wahllos die Temperatur, wenn dies geschieht. Verwenden Sie einen sauberen Schwamm, um Oxide zu entfernen. Schalten Sie das Gerät aus, wenn Sie Probleme beim entfernen haben. Nachdem die Temperatur des LötKolbens auf Raumtemperatur reduziert wurde, reinigen Sie das Oxid vorsichtig mit Schleifpapier und wiederholen Sie dann den ersten Betrieb des ersten LötKolbens.
3. Bitte beachten Sie, dass der Temperaturregler auf 250 ° C eingestellt werden sollte, wenn der LötKolben nach dem Einsatz bei hohen Temperaturen wieder in den LötKolbenständer eingesetzt wird. Warten Sie länger als 20 Minuten, um das Gerät auszuschalten. Ansonsten pf an. Dies wird die Wärmeleitfähigkeit nicht verändern, aber die Spitze beschädigen.

befindet sich der LötKolben lange Zeit in einem Hochtemperatur-Bereitschaftszustand. Aufgrund der angesammelten Temperatur zwischen dem LötKolbenhalter und dem LötKolben beschleunigt der Heizkern die Alterung und das Oxid der LötKolbendüse verschlechtert direkt die Schweißfunktion. In schweren Fällen schmilzt der Kunststoff der Anschlussmutter oder der Heizkern bricht.

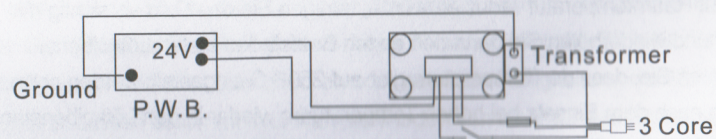
4. Verwenden Sie keinen Spachtel, um das Eisenoxid von der Eisenspitze zu entfernen. Wenn die Spitze deformiert ist oder Rost entsteht, muss eine neue Spitze angebracht werden.

5. Wenden Sie während des Schweißens nicht zu viel Druck auf den Eisenko

### 3. Spezifikation

Produktmodell	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D/942
Versorgungsspannung	AC 110V ±10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Leistung	45W	75W
Ausgangsspannung	24V AC	
Temperaturbereich	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Anzeigetyp	LED	
Temperaturstabilität	±2°C (Statisch)	
Heizelement Spannung	AC 24V ± 10% 50Hz	
Spitze des Bodenwiderstandes	< 2ohm	
Spitze der Erdspannung	< 2mV	
Gewicht	1.58kg (Üblicher Heizkörper)	2.08kg (Importierter Heizkörper)
Arbeitstemperatur	0~40°C/32°F~104°F	
Lagertemperatur	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Lagerfeuchtigkeit	35%~45%	

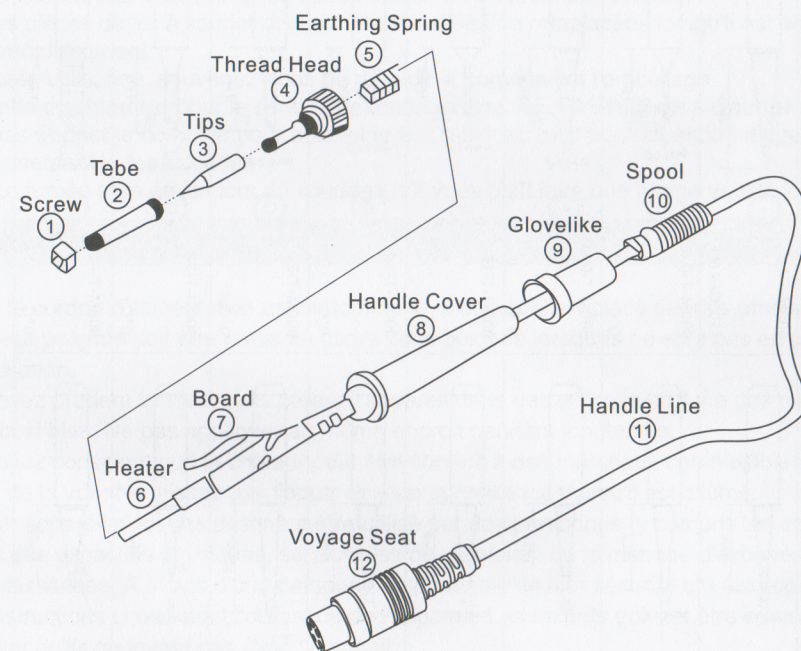
### 4. Schaltplan



## 5. Ersatz der Lötspitze und des LötKolben-Heizkerns

### Ersatz für LötKolbenersatzteile

1. Lösen Sie die Mutter #1 und nehmen Sie das Stahlrohr #2 heraus. Zu diesem Zeitpunkt kann der Eisenkopf entfernt und ersetzt werden.
2. Wenn Sie den LötKolben-Heizkern ersetzen müssen, können Sie weiterhin den Gewindekopf #4 herausrauben, den LötKolben-Kern #6 und die Leiterplatte #7 herausziehen und auf den Anschlussdraht der Feder #5 achten.
3. Löten Sie den LötKolben Kern von der Platine und ersetzen Sie ihn durch einen neuen Heizkern. Achten Sie auf die Anschlussreihenfolge des LötKolbenkopfes.



Anhang: Abbildung Schweißkopfmodell

 900M-T-0.8D 0°C Ø 0.8mm 17mm	 900M-T-1.2D 0°C Ø 1.2mm 17mm	 900M-T-1.6D 0°C Ø 1.6mm 17mm	 900M-T-2.4D 0°C Ø 2.4mm 17mm	 900M-T-3.2D 0°C Ø 3.2mm 17mm	 900M-T-1.2LD -10°C/-18°F Ø 1.2mm 25mm	 900M-T-SB 0°C Ø 2mm 14mm	 900M-T-B 0°C Ø 1.2mm 17mm
 900M-T-LB -10°C/-18°F 25mm Ø 1.5mm	 900M-T-0.5C 0°C Ø 0.5mm 15mm 45°	 900M-T-0.8C 0°C Ø 0.8mm 17mm 45°	 900M-T-1C 0°C Ø 1.0mm 15mm 45°	 900M-T-1.5CF 0°C Ø 1.5mm 15mm 60°	 900M-T-2C 0°C Ø 2.0mm 17mm 45°	 900M-T-3C 0°C Ø 3.0mm 17mm 45°	 900M-T-4C 0°C Ø 4.0mm 17mm 45°
 900M-T-K 30°C/84°F 15mm 5.0mm	 900M-T-R 0°C 17mm 5.0mm 2.2mm	 900M-T-RT 0°C 17mm 4.2mm 2.0mm	 900M-T-SI 0°C 13mm 2r	 900M-T-I -10°C/-18°F 17mm 2r	 900M-T-H -20°C/-36°F 19mm 3.5mm 7.5mm 25°	 900M-T-1.8H -10°C/-18°F 14mm 1.8mm 7.5mm 25°	 900M-T-S4 0°C 15mm Ø 2.0mm 25°

900M Series Tip Out Diam Ø6.5mm

900M Ø6.5mm

Nous vous remercions d'avoir acheté ce poste de soudure, ce produit est spécialement conçu pour le brasage sans plomb, s'il vous plaît lire attentivement les instructions avant utilisation et conservez-le pour référence ultérieure.

## 1. Les règles de sécurité

Lorsque vous utilisez cette machine, les mesures de base suivantes doivent être suivies pour éviter un choc électrique ou des blessures au corps humain et d'éviter d'autres risques tels que le feu.

1. Afin d'assurer la sécurité des personnes, s'il vous plaît éteindre l'interrupteur principal d'alimentation une fois le travail fini, et débranchez le cordon d'alimentation si longtemps sans utilisation.
2. S'il vous plaît utiliser l'approbation initiale ou des pièces recommandées, sinon, cela conduira à des conséquences graves.
3. Le défaut de la machine doit être réparé par un professionnel.
4. Ne modifiez pas la fiche pour éviter le risque potentiel pour la sécurité.
5. Après son tour sur la station de soudage, la température peut atteindre 400 ° C, ne pas l'utiliser à proximité de gaz inflammables et des objets. Les deux du tube et la chaudière émise sont très chauds et il peut causer des brûlures graves. Ne touchez pas le caloduc et éviter la chaleur directement au corps humain.
6. Ne laissez pas le travail après que la station de soudure siut activée.
7. Les pièces de fer à souder doivent être installées ou remplacées lorsqu'il est éteint et en refroidissement.
8. Après utilisation, souvenez-vous de refroidir le corps avant l'emballage.
9. Cette machine est pour le soudage et dessoudage, NE PAS l'utiliser à d'autres fins; Ne pas frapper le comptoir pour enlever le flux résiduel, cela pourrait endommager sérieusement le fer à souder.
10. La fumée sera émise lors du soudage, s'il vous plaît faire une bonne ventilation.

## 2. Avertissement

scanned by tinkersblog.net

1. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par des professionnels.
2. Cette poignée doit être remis au cadre de la poignée lorsqu'ils ne sont pas en cours d'utilisation.
3. Soyez prudent lorsque vous utilisez l'appareil dans des endroits où il y a des matières combustibles; Ne pas appliquer au même endroit pendant longtemps.
4. Soyez conscient que la chaleur peut être conduit à des matériaux combustibles qui sont hors de la vue; Ne laissez pas l'appareil sans surveillance lorsqu'il est allumé.
5. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris les enfants) avec des capacités physiques, sensorielles ou mentales, ou le manque d'expérience et de connaissances. À moins d'une personne responsable de leur sécurité ont été supervisées ou instructions concernant l'utilisation de l'appareil. Les enfants doivent être surveillés afin d'éviter qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.
6. Type de pompe à air :  
Avant l'expédition, s'il vous plaît fixer la vis (blanc M5 \* 20) au fond de la machine, sinon, il causera problème grave.  
Et il faut pour enlever la vis (M5 \* 20 blanc) avant utilisation.

## 1. L'entretien et l'utilisation du fer à souder

Température	Si la température est trop basse, la fonction de tête de soudage sera affaibli, donc il faut choisir la basse température. Cette tête de soudage a une excellente résistance à la température. La température inférieure ne peut pas préleverons et de la soudure, mais aussi protéger les composants sensibles à la température.
Nettoyer	La tête de soudage doit être nettoyée régulièrement avec une éponge de nettoyage. Après le soudage, des pâtes et des oxydes de carbone provenant du résidu de la soudure de la pointe peut endommager la pointe et provoquer des erreurs de soudage; ou la fonction de la tête de soudage peut être diminuée. Lors de l'utilisation du fer à souder pendant une longue période de temps, la pointe de la soudure doit être démonté une fois par semaine pour éliminer les oxydes et empêcher la pointe d'être endommagé et de réduire la température.
Lorsqu'ils ne sont pas en cours d'utilisation	Quand le fer à souder n'est pas en utilisation, il ne permet pas au fer à souder de rester dans un état de température élevée pendant une longue période, ce qui entraînera au flux sur la pointe du fer à souder à convertir en un oxyde, et la fonction thermique du fer à souder pointe sera grandement réduite.
Après utilisation	Après utilisation, la tête de soudage doit être essuyée et une nouvelle couche d'étain doit être plaquée pour empêcher l'oxydation de la tête de soudure.

1. Lorsque le fer à souder est utilisé pour la première fois, il est nécessaire de vérifier la montée de la température de la pointe du fer à souder. Lorsque la température du fer à souder vient fondre le fil de soudure, une couche d'étain est plaquée sur la partie de pointe de fer à souder, puis on élève la température à la température désirée. Rappelez-vous que la pointe du fer à souder doit être accompagné d'une pointe de fer à souder étamée depuis longtemps pour obtenir la meilleure fonction de soudure.

2. Si une couche d'oxyde apparaît sur la surface du fer à souder, Fera l'illusion d'une basse température du fer à souder de sorte qu'il ne sera pas capable de faire fondre l'étain et l'étain. A ce moment, le noyau de chauffage et le fer à souder sont dans un état de température élevée. Lorsque cela se produit, ne pas augmenter aveuglément la température. Utiliser une éponge propre pour éliminer les oxydes. Si elle ne peut pas être enlevé, coupez l'alimentation. Après que la température du fer à souder est réduite à la température ambiante, nettoyer soigneusement l'oxyde avec du papier de verre, puis répéter la première opération du premier fer à souder.

3. S'il vous plaît noter que lorsque le fer à souder est replacé dans son support après avoir été utilisé à haute température, le bouton de température doit être ajustée au-dessous de 250 ° C. Attendez plus de 20 minutes pour éteindre l'appareil. Dans le cas contraire, le fer à souder est en état d'attente de température élevée pendant une longue période.

En raison de la température accumulée entre le fer à souder et son support, le noyau de chauffage accélère le vieillissement, et l'oxyde de la buse de fer à souder dégrade directement la fonction de soudage. Dans les cas graves, la matière plastique de l'écrou de raccordement fond ou les sauts de noyau de chauffage.

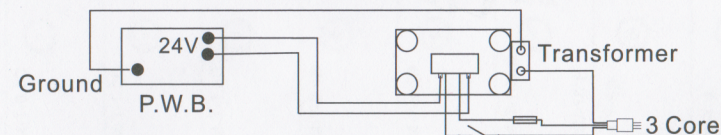
4. Ne pas utiliser une truelle pour éliminer l'oxyde de fer de la pointe de fer. Si la pointe est déformée ou la rouille est dérivé, doit être remplacé par une nouvelle pointe.

5. Ne pas appliquer trop de pression à la tête de fer pendant le soudage. Cela ne changera pas la conductivité thermique, mais endommagera la pointe.

## 3. Spécification

Modèle du produit	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D/942
Tension d'alimentation	AC 110V ±10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Puissance	45W	75W
Tension de sortie	24V AC	
Écart de température	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Type d'affichage	LED	
Stabilité de température	± 2 ° C (statique)	
Chauffage élément de tension	AC 24V ± 10% 50Hz	
Conseil de la résistance au sol	< 2ohm	
Conseil de tension au sol	< 2mV	
Poids	1,58 kg (appareil de chauffage commun)	2,08 kg (appareil de chauffage importé)
Température de fonctionnement	0~40°C/32°F~104°F	
Température de stockage	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Humidité de stockage	35%~45%	

## 4. Schéma de câblage



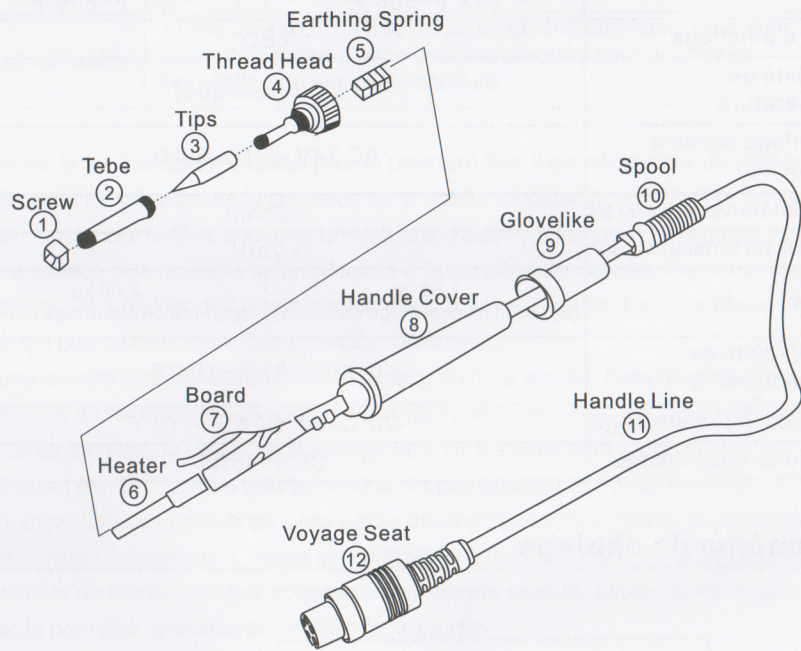
scanned by tinkersblog.net



## 5. Remplacement de la pointe de fer à souder et fer à souder chauffage de base

### Remplacement des pièces de fer à souder

1. Dévisser l'écrou 1 et retirer le tube d'acier
2. A ce moment, la tête de fer à repasser peut être enlevé et remplacé. Si vous avez besoin de remplacer le noyau de chauffage du fer à souder, vous pouvez continuer à dévisser la tête filetée #4, retirez le noyau de fer à souder #6 et la carte de circuit imprimé #7 et attention au fil de connexion du ressort #5.
3. Souder le noyau de fer à souder à partir de la carte de circuit imprimé et de le remplacer par un nouveau noyau de chauffage. Faites attention à la séquence de connexion du fil de fer à souder.



scanned by tinkersblog.net

### Pièce jointe: Tête de soudage Modèle Figure

900M-T-0.8D 0°C	900M-T-LB -10°C/-18°F	900M-T-K 30°C/54°F	900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-T 0°C	900M-T-H -20°C/-36°F
900M-T-1.2D 0°C	900M-T-0.5C 0°C	900M-T-R 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-SI 0°C	900M-T-1.8H -10°C/-18°F
900M-T-1.6D 0°C	900M-T-0.8C 0°C	900M-T-RT 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-S4 0°C	900M-T-S4 0°C
900M-T-2.4D 0°C	900M-T-1C 0°C	900M-T-T 0°C	900M-T-3C 0°C		
900M-T-3.2D 0°C	900M-T-1.5CF 0°C		900M-T-4C 0°C		
900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-2C 0°C				
900M-T-SB 0°C	900M-T-3C 0°C				
900M-T-B 0°C	900M-T-4C 0°C				

Gracias por la compra de esta estación de soldadura, Este producto está especialmente diseñado para soldadura sin plomo, por favor, lea cuidadosamente las instrucciones antes de usarlo y guardarlas para futura referencia.

## 1. Normas de seguridad

Cuando se utiliza esta máquina, las siguientes medidas básicas que deben seguirse para evitar descargas eléctricas o lesiones en el cuerpo humano y para evitar otros peligros tales como el fuego.

1. Para garantizar la seguridad personal, por favor, apague el interruptor principal de alimentación una vez que termine de trabajar y desenchufe el cable de alimentación si no lo ha usado en mucho tiempo.
2. Por favor utilice las piezas recomendadas o de aprobación original o, de lo contrario, dará lugar a graves consecuencias.
3. Fallo de la máquina debe ser reparado por profesionales.
4. No cambie el tapón para evitar el riesgo potencial de seguridad.
5. Después de activar la pistola de aire caliente o estación de soldadura, su temperatura puede alcanzar hasta 400°C, no lo utilice cerca de gas inflamable y objetos. Tanto el tubo y el calor que emite son muy caliente y puede causar quemaduras graves. No toque el tubo de calor y evitar el calor directamente al cuerpo humano.
6. No deje el trabajo después de la estación de soldadura está activada.
7. El hierro de soldar las piezas deben ser instalado o sustituido cuando se apague y la refrigeración.
8. Después de usar, recuerde para enfriar el cuerpo antes del envasado.
9. Esta máquina es para soldadura y desoldadura, NO la utilice para ninguna otra finalidad; no golpee la encimera para eliminar los residuos de fundente, esto puede dañar seriamente la soldadura de hierro.
10. Humo será emitido al soldar, realice una adecuada ventilación.

## 2. Advertencia

scanned by tinkersblog.net

1. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por profesionales.
2. Este identificador debe volver al mango del bastidor cuando no esté en uso.
3. Tenga cuidado cuando use el aparato en lugares donde hay materiales combustibles; no se aplican al mismo lugar durante un largo período de tiempo.
4. Tenga en cuenta que el calor puede ser realizada con materiales combustibles que están fuera de la vista; no deje el aparato desatendido cuando esté encendido.
5. Este aparato no está diseñado para su uso por personas (incluidos los niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales disminuidas, o la falta de experiencia y conocimiento. A menos que sean supervisados o instruidos acerca del uso del aparato por una persona responsable de su seguridad. Los niños deben ser supervisados para asegurar que no jueguen con el aparato.
6. Tipo de bomba de aire:  
Antes del envío, por favor fije el tornillo (M5\*20 blanco) en la parte inferior de la máquina, de lo contrario, causará graves problemas.  
Y se debe extraer el tornillo (M5\*20 blanco) antes de su uso.

## 1. El mantenimiento y el uso del soldador

La temperatura	Si la temperatura es demasiado baja, la función de cabezal de soldadura se verá debilitada, de modo que la baja temperatura debe ser elegido. Esta soldadura cabeza tiene una temperatura excelente resistencia. La menor temperatura no sólo puede cargar y soldadura, sino también proteger los componentes sensibles a la temperatura.
Limpieza	El cabezal de soldadura deben limpiarse regularmente con una esponja de limpieza. Después de soldar, pastas y óxidos de carbono derivados de los residuos de soldadura de la punta puede dañar la punta y provocar errores de soldadura; o la función del cabezal de soldadura puede verse afectada. Cuando se usa el soldador durante un largo período de tiempo, la punta de soldadura debe desmontarse una vez a la semana para eliminar los óxidos y evitar que la punta se dañe y reducir la temperatura.
Cuando no está en uso	Cuando no utilice el soldador, no permita que el soldador para permanecer en un estado de alta temperatura durante un largo período de tiempo, lo que provocará que el fundente en la punta de soldador para ser convertidos en un óxido, y la función térmica de la punta de soldador se reduce significativamente.
Después de su uso	Después del uso, el cabezal de soldadura debe limpiarse y una nueva capa debe ser bañado en estaño para evitar la oxidación de la soldadura de la cabeza.

1. Cuando el soldador se utiliza por primera vez, es necesario que comprobar el aumento de la temperatura de la punta de soldador. Cuando la temperatura del soldador acaba fundido el cable de soldadura, una capa de estaño chapado en la punta de soldador porción, y luego se eleva la temperatura a la temperatura deseada. Recuerde que la punta de soldador debe estar acompañado por un estañado por Punta de soldador durante mucho tiempo para lograr la mejor función de soldadura.
2. Si aparece una capa de óxido en la superficie del soldador, esto causará que la ilusión de una baja temperatura del soldador para que no sea capaz de derretir el estaño y el estaño. En este momento, el núcleo del calentador y el soldador se encuentran en un estado de alta temperatura. Cuando esto sucede, no ciegamente aumentar la temperatura. Use una esponja limpia para quitar óxidos. Si no puede ser eliminado, apague la alimentación. Después de la temperatura del soldador se reduce a temperatura ambiente, limpie cuidadosamente el óxido con papel de lija, y luego repita la primera operación del primer soldador.
3. Por favor, tenga en cuenta que cuando el soldador se vuelve a colocar en el soporte de soldador después de ser utilizados a temperaturas elevadas, la perilla de temperatura debe ser ajustado por debajo de 250°C. Esperar más de 20 minutos para apagar el

ordenador. De lo contrario, el soldador está en un estado de espera de alta temperatura durante un largo período de tiempo. Debido a la temperatura acumulada entre el titular y el soldador soldador, el núcleo del calefactor acelera el envejecimiento, y el óxido del soldador boquilla degrada directamente la función de soldadura. En casos severos, la tuerca de conexión de plástico del núcleo del calefactor se funde o se rompe.

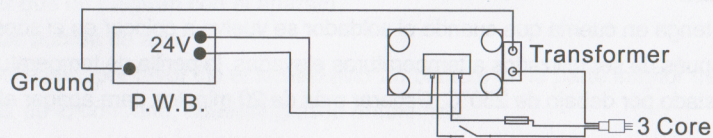
4. No utilice un utensilio para quitar el óxido de hierro de la punta de hierro. Si la punta está deformado o el óxido se deriva, una nueva sugerencia debe ser sustituido.

5. No aplique demasiada presión a la cabeza de hierro durante la soldadura. Esto no cambiará la conductividad térmica, pero dañará la punta.

### 3. Especificaciones

El modelo de producto	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D/942
Tensión de alimentación	AC 110V ±10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Potencia	45W	75W
Tensión de salida	24V AC	
Rango de temperatura	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Tipo de pantalla	LED	
Estabilidad de temperatura	±2°C (estático)	
Tensión del elemento de calefacción	AC 24V ± 10% 50Hz	
Punta de la resistencia de tierra	< 2ohm	
Punta de voltaje de tierra	< 2mV	
Peso	1,58 kg (Calefactor común)	2,08 kg (importado calefactor)
Temperatura de trabajo	0~40°C/32°F~104°F	
Temperatura de almacenamiento	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Humedad de almacenamiento	35%~45%	

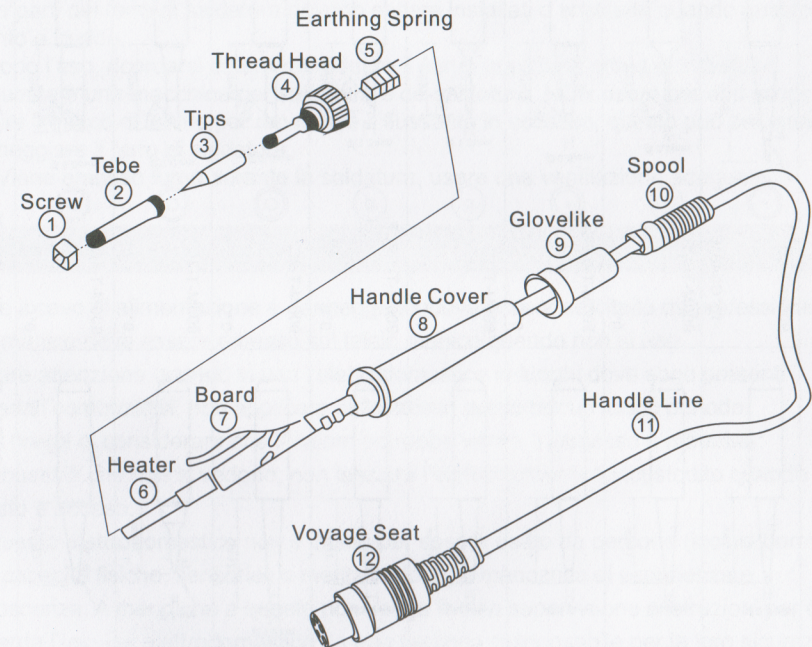
### 4. Diagrama de cableado



### 5. Sustitución de la punta del soldadura y núcleo de calefacción de soldadura

#### Reemplazo de piezas de soldador

1. Desenrosque la tuerca 1 y saque el tubo de acero 2. En este momento, la cabeza de hierro puede ser removido y reemplazado.
2. Si necesita sustituir el soldador núcleo calefactor puede continuar para desenroscar la cabeza roscada 4, saque el soldador núcleo 6 y la placa de circuito 7, y preste atención al cable de conexión del resorte 5.
3. Suelde el núcleo de hierro de soldadura de la placa de circuito y reemplazarlo con un nuevo núcleo del calentador. Preste atención a la secuencia de conexión del cable de soldador.



Adjunto: Modelo de cabezal de soldadura figura

900M-T-0.8D 0°C		900M-T-K 30°C/54°F	
900M-T-1.2D 0°C		900M-T-R 0°C	
900M-T-1.6D 0°C		900M-T-RT 0°C	
900M-T-2.4D 0°C		900M-T-SI 0°C	
900M-T-3.2D 0°C		900M-T-I -10°C/-18°F	
900M-T-1.2LD -10°C/-18°F		900M-T-H -20°C/-36°F	
900M-T-SB 0°C		900M-T-1.8H -10°C/-18°F	
900M-T-B 0°C		900M-T-S4 0°C	
900M-T-LB -10°C/-18°F			
900M-T-0.5C 0°C			
900M-T-0.8C 0°C			
900M-T-1C 0°C			
900M-T-1.5CF 0°C			
900M-T-2C 0°C			
900M-T-3C 0°C			
900M-T-4C 0°C			

900M Series Tip Out Diam Ø6.5mm

900M Ø6.5mm

Grazie per aver acquistato questa stazione di saldatura, questo prodotto è progettato in maniera speciale per saldatura senza stagno, si prega di leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso e conservarle per consultazione futura.

## 1. Norme di sicurezza

Quando si usa questa macchina, è necessario seguire le misure di sicurezza seguenti di base per evitare shock elettrico o lesioni al corpo umano e per evitare altri pericoli come quello di incendio.

1. Per assicurare la sicurezza personale, spegnere l'alimentatore una volta concluso il lavoro, e scollegare il cavo di alimentazione in caso di inutilizzo per molto tempo.
2. Si prega di usare parti originali approvate raccomandate, altrimenti, questo può portare a serie conseguenze.
3. I malfunzionamenti macchina devono essere riparati da professionisti.
4. NON cambiare la presa per evitare potenziali pericoli per la sicurezza.
5. Dopo aver acceso la stazione di saldatura, la temperatura può raggiungere fino a 400 °C, non usare vicino a gas e oggetti infiammabili. Sia il tubo che il calore emesso sono molto caldi possono causare ustioni gravi. Non toccare il tubo riscaldante ed evitare di applicare il calore direttamente sul corpo umano.
6. Non lasciare la postazione di lavoro dopo che la stazione di saldatura viene accesa.
7. Le parti del ferro di saldatura devono essere installati o sostituite quando questo è spento e freddo.
8. Dopo l'uso, ricordarsi di fare raffreddare il corpo macchina prima di imballare.
9. Questa è una macchina per saldatura e de-saldatura, NON usare per altri scopi; non colpire il banco di lavoro per rimuovere il flussante in eccesso, questo può seriamente danneggiare il ferro di saldatura.
10. Viene emesso fumo durante la saldatura, usare una ventilazione adeguata.

## 2. Attenzione

scanned by tinkerersblog.net

1. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito da professionisti.
2. Il manico deve essere rimesso sul telaio manico quando non si usa.
3. Fare attenzione quando si usa l'elettrodomestico in luoghi dove sono presenti materiali combustibili; non applicare sullo stesso punto per un lungo periodo.
4. Si prega di considerare che il calore potrebbe venire trasmesso a materiali combustibili che non si vedono; non lasciare l'elettrodomestico incustodito quando questo è acceso.
5. Questo elettrodomestico non è inteso per essere usato da persone (inclusi bambini) con capacità fisiche, sensoriali o mentali ridotte, o mancanza di esperienza e conoscenza. A meno che a queste non venga fornita supervisione o istruzioni per quanto riguarda l'uso del elettrodomestico da una persona responsabile per la loro sicurezza. I bambini devono essere sottoposti a supervisione per assicurare che non giochino con l'elettrodomestico.
6. Tipo pompa ad aria: Prima della spedizione, si prega di fissare la vite (M5\*20 bianco) in fondo alla macchina, altrimenti causerà problemi seri. Ed è necessario rimuovere la vite (M5\*20 bianco) prima dell'uso.

## 1. Manutenzione e uso del ferro da saldatura

Temperatura	Se la temperatura è troppo bassa, la funzione della testina di saldatura risulterà indebolita, quindi è necessario scegliere la temperatura bassa. La testina di saldatura ha una eccellente resilienza alla temperatura. La temperatura più bassa non solo può aiutare a saldare, ma anche proteggere le componenti sensibili alla temperatura.
Pulizia	La testina di saldatura deve essere pulita regolarmente con una spugna apposita. Dopo la saldatura, pasta al carbonio e gli ossidi derivanti da residui di saldatura sulla punta possono danneggiare la punta e causare errori nella saldatura; oppure la funzionalità della testina di saldatura può risultare ostacolata. Quando si usa il ferro di saldatura per un lungo periodo di tempo, la testina di saldatura deve essere smontata una volta a settimana per rimuovere ossidi e impedire danni alla punta e riduzione di temperatura.
Quando non si usa	Quando non si usa il ferro di saldatura, non consentire alla testina di saldatura di rimanere ad alta temperatura per molto tempo, cosa che causerà la conversione del fluxante sulla punta di saldatura in ossido, e la funzione termica della punta di saldatura verrà sensibilmente ridotta.
Dopo l'uso	Dopo l'uso, la testina di saldatura deve essere strofinata e ricoperta con un nuovo strato di stagno per prevenire l'ossidazione della testina di saldatura.

1. Quando si usa il ferro di saldatura per la prima volta, è necessario controllare l'aumento di temperatura della punta del ferro di saldatura. Quando la temperatura del ferro di saldatura riesce a sciogliere il cavo di saldatura, viene ricoperta la porzione della punta del ferro di saldatura con uno strato sottile di stagno, e quindi si alza la temperatura fino a raggiungere quella desiderata. Ricordare che la punta della testina di saldatura deve essere accompagnata da una punta di saldatura ricoperta in stagno per molto tempo per ottenere una migliore funzione di saldatura.

2. Se appare uno strato di ossido sulla superficie del ferro di saldatura, questo causerà l'illusione di bassa temperatura del ferro di saldatura e questo non riuscirà a sciogliere lo stagno. In questa situazione, il nucleo riscaldante e il ferro di saldatura sono in stato di alta temperatura. Quando questo succede, non aumentare alla cieca la temperatura. Usare una spugna pulita per rimuovere l'ossido. Se questo non si può rimuovere, togliere l'alimentazione. Una volta che la temperatura del ferro è ridotta a temperatura ambiente, pulire attentamente l'ossido con carta vetrata, poi ripetere la prima operazione del ferro di saldatura.

3. Si prega di notare che quando il ferro di saldatura viene rimesso sul suo supporto dopo essere stato utilizzato ad alta temperatura, il pomello di temperatura deve essere regolato sotto i 250 °C. Attendere oltre 20 minuti prima di togliere l'alimentazione. Altrimenti, il ferro di saldatura sarà a temperatura troppo alta per molto tempo. A causa della temperatura accumulata fra il supporto del ferro di saldatura e il ferro di saldatura, il nucleo riscaldante diminuisce il suo ciclo vitale, e l'ossido sull'ugello del ferro di saldatura degrada direttamente la funzione di saldatura. Nei casi gravi, il dado di

connessione in plastica si scioglie o il nucleo riscaldante si rompe.

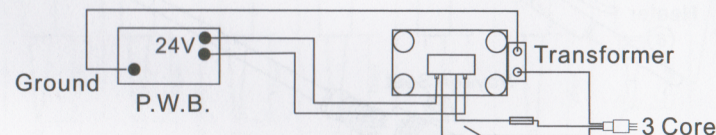
4. Non usare una paletta per rimuovere l'ossido di ferro dalla punta di ferro. Se la punta è deformata o si forma ruggine, è necessario sostituire con una punta nuova.

5. Non applicare troppa pressione sulla testina di ferro durante la saldatura. Questo non cambia la conduttività termica ma danneggia la punta.

## 3. Specifiche

Modello prodotto	936/937D/936B	936A/937D+/939/939D/942
Voltaggio alimentazione	AC 110V ±10% 60Hz/AC 220V~240V 50Hz	
Potenza	45W	75W
Voltaggio in uscita	24V AC	
Gamma temperatura	200°C~480°C	200°C~480°C
	392°F~896°F	392°F~896°F
Tipo schermo	LED	
Stabilità temperatura	±2°C (Static)	
Voltaggio elemento riscaldante Voltage	AC 24V ± 10% 50Hz	
Resistenza di picco	< 2ohm	
Voltaggio di picco	< 2mV	
Peso	1.58kg (riscaldatore comune)	2.08kg (riscaldatore importato)
Temperatura operativa	0~40°C/32°F~104°F	
Temperatura di conservazione	-20°C~80°C/-4°F~176°F	
Umidità di conservazione	35%~45%	

## 4. Diagramma cablaggio

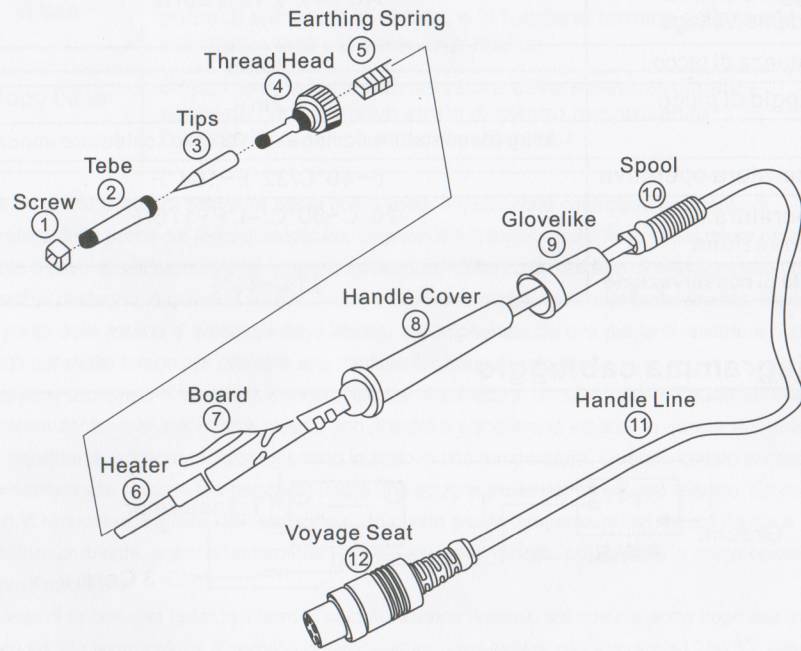


## 5. Sostituzione del punta per saldatore e nucleo di riscaldamento del saldatore

scanned by tinkersblog.net

### Sostituzione delle parti del saldatoio

1. Svitare il dado #1 ed estrarre il tubo in acciaio #2 Dopodiché, la testina in ferro può essere rimossa e sostituita.
2. Se è necessario sostituire il nucleo riscaldante del ferro da saldatura, si può continuare a svitare la testina filettata #4, estrarre il nucleo del ferro di saldatura #6 e il circuito #7, e fare attenzione al capo di connessione della molla #5.
3. Saldare il nucleo in ferro di saldatura dal circuito e sostituirlo con un nuovo nucleo riscaldante. Prestare attenzione alla sequenza di connessione della testa del ferro da saldatura.



### Allegato: figura modello testina di saldatura

900M-T-0.8D 0°C	900M-T-LB -10°C/-18°F	900M-T-K 30°C/54°F	900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.2D 0°C	900M-T-0.5C 0°C	900M-T-R 0°C	900M-T-0.8C 0°C	900M-T-SI 0°C	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.6D 0°C	900M-T-1.0C 0°C	900M-T-RT 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-2.4D 0°C	900M-T-1.5CF 0°C	900M-T-SI 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-3.2D 0°C	900M-T-2C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-3C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-1.2LD -10°C/-18°F	900M-T-3C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-4C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-SB 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-4C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C
900M-T-B 0°C	900M-T-4C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-4C 0°C	900M-T-I -10°C/-18°F	900M-T-H -20°C/-36°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-1.8H -10°C/-18°F	900M-T-S4 0°C