

ERSA

Manuel d'instructions • Instrucciones de manejo

ERSA DIGITAL 2000 A





Contents

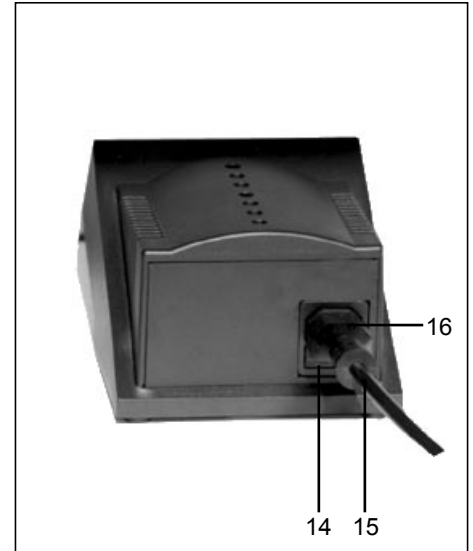
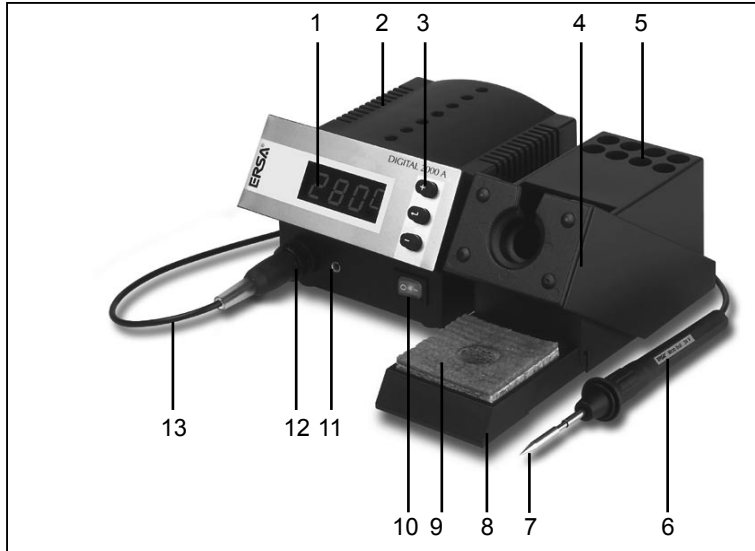
1. Introduction
2. Données techniques
3. Consignes de sécurité
4. Travailler avec la station
5. Description du fonctionnement
6. Messages d'erreurs et solutions
7. Entretien
8. Pièces de rechange et comment commander
9. Index
10. Garantie

Índice

1. Introducción
2. Características técnicas
3. Información en cuanto a seguridad
4. Puesta en servicio
5. Descripción de las distintas funciones
6. Diagnóstico de errores y remedios
7. Mantenimiento
8. Piezas de recambio e información para el pedido
9. Índice
10. Garantía

DIGITAL 2000

Fig. 1
DIGITAL 2000 A



- | | | | |
|--------------------------|--------------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|
| 1. Indicateur | 9. Eponge viscose | 5. Display | 9. Esponja de viscosa |
| 2. Boîtier de régulation | 10. Interrupteur secteur | 6. Herramienta para las puntas | 10. Interruptor de red |
| 3. Touche de contrôle | 11. Borne d'équilibrage de potentiel | 7. Punta del soldador | 11. Jack de compens. de potentiel |
| 4. Support | 12. Connecteur du fer à souder | 8. Recipiente para la esponja | 12. Enchufe del cautín o soldador |
| 5. Emplacem. pour pannes | 13. Cordon du fer à souder | | 13. Cable de conexión del soldador |
| 6. Outil de soudage | 14. Fusible et porte fusible | | 14. Fusible / portafusible |
| 7. Panne | 15. Cordon secteur | | 15. Cable de conexión a red |
| 8. Bac à éponge | 16. Connecteur secteur | | 16. Enchufe para la conexión a red |

1. Introduction

Introducción

Nous apprécions votre choix d'avoir acheté cette station de soudage. La station de soudage DIGITAL 2000 A fabriquée par ERSA est un modèle „haut de gamme“ contrôlée par un micro-processeur. Elle est conçue pour être utilisée en atelier de production industrielle ou de réparation et en laboratoire.

1.1 Boîtier de régulation

L'utilisation d'un microprocesseur facilite l'utilisation et les réglages des fonctions disponibles dans la station de soudage. Quatre pré-réglages indépendants peuvent être choisis et conservés en mémoire à l'aide d'un menu simple.

La station DIGITAL 2000 A fonctionne avec une grande variété d'outils. Non seulement des outils universels tels que les Power tool et Tech tool, mais aussi des outils pour les composants fine pitch comme le Micro tool et la Pincette de des-soudage sont utilisables. Le fer à dessouder X-tool pour composants traversants complète la gamme.

Une multitude de fonctions, ainsi qu'une grande rapidité dans le contrôle de la précision font que cette station de soudage est très bien adaptée à des procédés de fabrication nécessitant une haute qualité.

Le agradecemos su decision de haber optado por esta estación de soldar de alta calidad. La DIGITAL 2000 A de ERSA es una estación de soldar controlada por ordenador de máxima categoría. Está concebida especialmente para su utilización en la producción industrial, en tareas de reparación y en laboratorios.

1.1 Unidad de alimentación

Un microprocesador facilita el manejo, introduciendo nuevas normas para las funciones de las que dispone la estación. Mediante una simple guía de menus, puede llevarse a cabo el ajuste independiente de hasta cuatro herramientas de soldar y el archivado en memoria de los correspondientes valores.

La DIGITAL 2000 A puede hacerse funcionar con diversas herramientas de soldar. Además de los soldadores universales, del Power tool y del Tech tool, pueden conectarse a la estación de soldar el soldador Micro tool para fine-pitch y la Pincette para desoldar, a efectos del procesado de SMCs. La X-tool, herramienta para desoldar susceptible de ser conectada como opción, completa nuestra gama de herramientas.

Una amplia gama de funciones, una alta velocidad y una gran precisión de control hacen que esta estación de soldar sea especialmente recomendable para procesos sujetos a estrictas exigencias en cuanto a calidad.

Caractéristiques:

- Antistatique
- Isolation électrique renforcée
- Egalisation de potentiel
- Régulation d'énergie
- Fer à souder basse tension 24 V
- Conforme aux normes VDE-GS, CE, VDE-EMC

1.2 Fers à souder et à dessolder

Tech tool

Le Tech tool est un fer multi-usages, employé pour la plupart des applications.

Sa gamme d'applications va du soudage de composants fine-pitch (technologie CMS) jusqu'au soudage de pièces nécessitant plus de puissance telles que câbles, connecteurs, interrupteurs, etc. Les pannes se remplacent même à chaud, sans l'utilisation d'outils.

Micro tool

Ce fer à souder a été conçu pour les composants CMS. Sa petite taille et les micro pannes en font un outil idéal pour les travaux de précision.

Características del equipo:

- diseño especial contra cargas electrostáticas
- aislamiento de seguridad
- ecualización de potencial
- control de la ola completa
- bajo voltaje de 24 V para los soldadores
- distintivos de conformidad de la VDE-GS, de la CE, de la VDE-EMC

1.2 Herramientas de soldar y desoldar

Tech tool

El Tech tool es una herramienta de alta rendimiento y de aplicación universal para llevar a cabo la mayor parte de tareas de soldadura. La gama de aplicaciones va desde soldaduras especiales en fine-pitch (tecnología para SMDs), hasta la soldadura con altos requisitos de calor (cables, conectores, conmutadores, etc.). Las puntas de soldar pueden ser intercambiadas incluso estando éstas calientes, sin tener que recurrir a otras herramientas.



Micro tool

Esta herramienta de soldar está concebida primordialmente para componentes montados en SMT. Su forma estilizada y las puntas de soldar para fine-fitch la convierten en una herramienta especialmente recomendable para trabajos de precisión.



1. Introduction

Introducción

Pincette 40

La pincette est conçue pour dessolder les composants CMS. ERSA propose une large gamme de pannes allant des 0201 au PLCC 84 pour cet outil.



Pincette 40

La Pincette está diseñada para desoldar componentes en SMT. ERSA proporciona una amplia gama de puntas para dicha herramienta, siendo posible desoldar todos los componentes los 0201 hasta los PLCC84.

Power tool

Le Power tool est un fer à souder efficace fournissant une très grande quantité d'énergie thermique. Cet outil est parfaitement conçu pour le soudage d'interrupteurs, de câbles et de connecteurs, et pour toutes opérations de soudage, essitant un grand apport de chaleur.



Power tool

El Power tool es un soldador extremadamente sólido con una alta salida de temperatura. La herramienta es recomendable en sumo grado para soldar interruptores, cables y conectores, así como para todas aquellas tareas de soldadura que requieran un alto grado de temperatura.

X-Tool

Le X-tool est un outil robuste conçu pour le des-soudage de composants traditionnels. Par un simple échange de la panne à dessolder, le X-tool est vite adapté à une opération différente. Pour obtenir plus d'informations sur la manière d'utiliser le X-tool, veuillez consulter la notice d'utilisation du „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).



X-tool

El X-tool es una herramienta de alto rendimiento para la desoldadura de componentes convencionales. Intercambiando simplemente las puntas de desoldar, puede usted adaptar rápidamente el X-tool a cualquier tarea de desoldadura. Para más información para poder trabajar con el X-tool, rogamos que consulten las „Instrucciones de de ERSA“ (00023-00).

2. Données techniques

Características técnicas

Station de soudage DIGITAL 2000 A

Boîtier de régulation DIG 203 A

Tension secteur: 230 V~, 50-60 Hz
 Tension secondaire: 24 V~
 Puissance: 80 W
 Technologie: SENSOTRONIC avec affichage numérique
 Gamme de température: réglage de 50°C–450°C
 Affichage: 4 affichages sept segments électroluminescents
 Cordon: 2m PVC avec prise de courant
 Conception: antistatique, isolation suivant les normes MIL-SPEC/ESA
 Fusible: 400 mA, retardé

Fer à souder Power tool

Tension: 24 V~
 Puissance: 105 W / 280°C – 80 W / 350°C
 Puissance au démarrage: 290 W
 Temps de chauffe: environ 40 s (280°C)
 Poids (sans cordon): environ 50 g
 Cordon: 1,5 m ultra-flexible, thermo-résistant, antistatique
 Conception: antistatique suivant les normes MIL-SPEC/ESA

Estación de soldar DIGITAL 2000 A

Estación electrónica DIG 203 A

Tensión de abastecimiento: 230 V~, 50-60 Hz
 Tensión en el secundario: 24 V~
 Salida: 80 W
 Tecnología de control: SENSOTRONIC con comportamiento digital PID
 Gama de temperaturas: continua, 50°C–450°C
 Indicación de funciones: en LED de 4 caracteres y con control de menú
 Cable: 2m, en PVC, con dispositivo de enchufe
 Diseño: con aislamiento de seguridad, de acuerdo con norma MIL-SPEC/ESA
 Fusible: 400 mA, de acción retardada

Soldador Power tool

Tensión: 24 V~
 Salida: 105 W / 280°C – 80 W / 350°C
 Índice de calentamiento: 290 W
 Tiempo de calentamiento: aprox. 40 s (para alcanzar los 280°C)
 Peso (sin el cable): aprox. 50 g
 Cable: 1.5 m ultraflexible, resistente a altas temperaturas, antiestático
 Diseño: antiestático, de acuerdo con norma MIL-SPEC/ESA

2. Données techniques

Características técnicas

Fer à souder Tech tool

Tension: 24 V~
 Puissance: 70 W / 280°C – 60 W / 350°C
 Puissance au démarrage: 130 W
 Temps de chauffe: environ 12 s (280°C)
 Poids (sans cordon): environ 50 g
 Cordon: 1,5 m ultra-flexible,
 thermo-résistant, antistatique
 Conception: antistatique suivant les normes
 MIL-SPEC/ESA

Fer à souder Micro tool

Tension: 24 V~
 Puissance: 30 W / 280°C – 20 W / 350°C
 Puissance au démarrage: 65 W
 Temps de chauffe: environ 50 s (280°C)
 Poids (sans cordon): environ 25 g
 Cordon: 1,2 m ultra-flexible,
 thermo-résistant, antistatique
 Conception: antistatique suivant les normes
 MIL-SPEC/ESA

Soldador Tech tool

Tensión: 24 V~
 Salida: 70 W / 280°C -60 W / 350°C
 Índice de calentamiento: 130 W
 Tiempo de calentamiento: aprox. 12 s
 (para alcanzar los 280°C)
 Peso (sin el cable): aprox. 50 g
 Cable: 1.5 m ultraflexible, resistente a
 altas temperaturas, antiestático
 Diseño: antiestático, de acuerdo con norma
 MIL-SPEC/ESA

Soldador Micro tool

Tensión: 24 V~
 Salida: 30 W / 280°C -20 W / 350°C
 Índice de calentamiento: 65 W
 Tiempo de calentamiento: aprox. 50 s
 (para alcanzar los 280°C)
 Peso (sin el cable): aprox. 25 g
 Cable: 1.2 m ultraflexible, resistente
 a altas temperaturas, antiestático
 Diseño: antiestático, de acuerdo con
 norma MIL-SPEC/ESA

2. Données techniques

Características técnicas

Pincette de dessoudage CMS Pincette 40

Tension: 24 V~
 Puissance: 2 x 30 W / 280°C – 2 x 20 W / 350°C
 Puissance au dérramage: 130 W
 Temps de chauffe: variable en fonction de la panne
 Poids (sans cordon): environ 75 g
 Cordon: 1,2 m ultra-flexible, thermo-résistant, antistatique
 Conception: antistatique suivant les normes MIL-SPEC/ESA

Fer à dessouder X-Tool

Tension: 24 V~
 Puissance au dérramage: 260 W
 Temps de chauffe: variable en fonction de la panne
 Poids (avec cordon et panne): environ 240 g
 Eléments chauffants: 2 x 60 W (350°C)
 Mesure de la température par thermocouple Ni-CrNi
 Dépression pour l'aspiration: supérieure à 800 mbar
 Distance poignée / extrémité de panne: environ 70 mm
 Conception: antistatique

Pincette 40 para desoldar componentes SMD

Tensión: 24 V~
 Salida: 2 x 30 W / 280°C – 2 x 20 W / 350°C
 Índice de calentamiento: 130 W
 Tiempo de calentamiento: según la punta de desoldar
 Peso (sin el cable): aprox. 75 g
 Cable: 1.2 m ultraflexible, resistente a altas temperaturas
 Diseño: antiestático, de acuerdo con norma MIL-SPEC/ESA

Desoldador X-tool

Tensión: 24 V~
 Índice de calentamiento: 260 W
 Tiempo de calentamiento: según la punta de desoldar
 Peso (incluyendo el cable y la punta de desoldar): aprox. 240 g
 Elementos calefactores: 2, 60 W (a 350°C), respectivamente
 Medición de la temperatura: por termopar de Ni-CrNi
 Vacío de inicio: hasta 800 mbar
 Distancia desde el mango a la punta de desoldar: aprox. 70 mm
 Diseño: antiestático

3. Consignes de sécurité

Avant de commencer à travailler veuillez lire la fiche Instructions de sécurité.

Información en cuanto a seguridad

Antes de la puesta en servicio, tome buena nota de las instrucciones de seguridad que se adjuntan.

4. Travailler avec la station

Puesta en servicio

4.1 Avant de commencer à travailler

Vérifier que l'emballage contient les pièces suivantes:

- Régulation
- Cordon secteur
- Fer à souder avec panne à souder ou à dessouder
- Support de fer avec son éponge
- Manuel d'instructions et instructions de sécurité
- Version avec X-Tool: Manuel d'instructions X-Tool (3BA00023-00)

Dans le cas où un élément manque ou est défectueux, veuillez contacter votre revendeur.

Important:

Les pannes peuvent atteindre une température de 450°C (842°F). Écarter tout objet, liquide ou gaz inflammable proche du fer à souder. Éviter tout contact avec la peau ou des matériaux fragiles. Après utilisation du fer à souder, replacer celui-ci dans son support.

4.1 Antes de la puesta en servicio

Compruebe por favor que el paquete esté al completo. Contenido:

- Unidad básica
- Cable principal
- Herramienta de soldar con punta para soldar o con punta para desoldar
- Soporte con esponja de viscosa
- Las presentes „Instrucciones de Manejo“, „Información en cuanto a seguridad“
- Con el X-tool: „Instrucciones de Manejo para el X-Tool“ (3BA00023-00)

En caso de que faltara o estuviera dañado alguno de los mencionados componentes, póngase en contacto con su proveedor.

¡Atención!

La punta de soldar se calienta hasta los 450°C (842°F). Aleje del área de trabajo del soldador cualquier objeto, fluido o gas. No permita que la punta de soldar entre en contacto con la piel ni con materiales sensibles. Cuando no esté utilizando la herramienta de soldar, colóquela siempre en el soporte.

4. Travailler avec la station

Puesta en servicio

Suivez les conseils suivants, pour utiliser en toute sécurité et augmenter la durée de vie du fer à souder et des pannes:

- Ne pas heurter le fer à souder contre des objets, la résistance chauffante est un élément fragile. Ne pas gratter l'étain avec la panne.
- Avant d'utiliser un fer à souder, vérifier que la panne est correctement fixée (Tech tool: visser la bague moletée. Power tool: accrocher le ressort. Micro tool et Pincette: pousser les pannes jusqu'à la bague d'arrêt).
- Avant de souder, nettoyer la panne sur l'éponge humide.
- Ne pas la nettoyer après l'opération de soudage.
- Nettoyer uniquement la panne sur l'éponge, autrement, elle sera vite détériorée.
- Ne pas utiliser le fer à souder sans panne.

Uniquement pour l'utilisation de la pincette:

- Régler le limiteur d'écartement, pour empêcher les bras de se déformer lorsque l'on entoure le composant. Une déformation excessive peut endommager les éléments chauffants.

Para una utilización segura y de larga duración de la herramienta de soldar, es recomendable cumplir con los siguientes puntos:

- No golpear el soldador contra objetos duros, puesto que el elemento calefactor cerámico es muy frágil. No desprender bruscamente el estaño a golpes.
- Antes de utilizar el soldador, comprobar que la punta de soldar esté montada correctamente (en el Tech tool: apretar la tuerca grafilada; en el Power tool: enganchar al muelle; en el Micro tool y en la Pincette para desoldar: insertar las puntas hasta el tope).
- Antes de soldar, frote la punta de soldar por la esponja húmeda.
- No limpiar la punta después de soldar.
- Frotar la punta de soldar únicamente y exclusivamente en la esponja húmeda o de lo contrario, la punta de soldar quedará inutilizada muy rápidamente.
- No utilizar nunca el soldador sin la punta de soldar colocada.

Sólo cuando se utilice la Pincette para desoldar:

- Ajustar el limitador de fuerza de modo que los brazos de la pinza no se doblen cuando se esté agarrando el componente. Una comba dura excesiva de estos puede causar daños en el elemento calefactor.

4. Travailler avec la station

Puesta en servicio

4.2 Première mise en route

Veillez suivre scrupuleusement les Instructions suivantes avant de commencer.

Procédure pour la mise en service:

- Vérifier que la tension secteur correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique.
- Placer l'interrupteur principal sur 0.
- Introduire le cordon secteur dans la prise à l'arrière du bloc de régulation.
- Placer l'éponge humide dans le repose fer.
- Connecter le fer à souder au bloc de régulation et le placer dans son support.
- Brancher le cordon secteur.
- Allumer la station (Placer l'interrupteur principal sur I).
- La station de soudage est prête à l'emploi.

Après la fin du contrôle de l'afficheur (tous les segments de l'afficheur s'allument ensemble brièvement), la température actuelle de la panne s'affiche. La station est prête à être utilisée.

4.2 Al conectar por primera vez

Antes de proceder a la puesta en servicio, lea al completo las presentes „Instrucciones de funcionamiento“.

Modo de proceder para la puesta en servicio:

- Verifique que la tensión de red concuerde con los valores especificados en la placa de características.
- Ajuste el interruptor principal a 0.
- Inserte el cable principal en el zócalo de conexión principal situado en la parte trasera del dispositivo.
- Empape bien la esponja y colóquela en el contenedor al efecto.
- Conecte la herramienta de soldar a la unidad básica y colóquela en el soporte.
- Inserte el enchufe principal en el zócalo.
- Conecte el dispositivo (coloque el interruptor principal a I).
- La estación de soldar queda lista ahora para funcionar.

Una vez realizado el test de máquina (todos los elementos de pantalla se encienden simultáneamente por un breve espacio de tiempo), es mostrada en pantalla la temperatura efectiva de la punta de soldar. Puede usted proceder entonces a trabajar con la estación de soldar.

4.3 Instructions pour le soudage

- Le point de soudage doit toujours être propre et exempt de graisse.
- Le temps de soudage doit être aussi court que possible; en même temps, il est nécessaire de chauffer suffisamment pour réaliser un brasage de bonne qualité.
- Avant de souder, essuyer légèrement la panne sur l'éponge humide pour lui donner un éclat brillant. Ceci évite de contaminer le point de soudage par de la soudure oxydée ou du flux brûlé.
- Chauffer le point de soudage uniformément sur la pastille et la patte du composant.
- Ajouter la soudure (p. ex. soudure ERSA Sn60Pb40) selon DIN 1707 avec d'âme décapante).
- Répétez la même opération.
- De temps à autre, nettoyer la panne sur l'éponge humide. Une panne encrassée augmente le temps de soudage.
- Ne pas nettoyer la panne lors de la dernière opération de soudage. Le résidu de soudure protège la panne de l'oxydation.

Vous pouvez demander un descriptif du procédé de soudage «Fine-Pitch Installation» gratuitement auprès de votre distributeur ou de la société ERSA.

4.3 Instrucciones para soldar

- Los puntos de soldadura han de estar siempre limpios y sin grasa.
- Los tiempos de soldadura han de ser lo más breves como posibles pero sin olvidar que, para garantizar una buena junta por soldadura, el punto de soldadura ha de ser calentado lo suficiente y de manera uniforme.
- Antes de pasar a soldar, enjugar ligeramente la punta de soldadura en la esponja humedecida, de modo que la misma vuelva a adquirir su brillo metálico característico. Con ello se evita que vayan a parar al punto de soldadura flux o fundente oxidado o bien restos de fundente quemado.
- Calentar el punto de soldadura, haciendo que la punta de soldadura entre en contacto por un igual con el ojo de soldadura y con la junta del componente.
- Acercar el alambre de soldadura (p.ej. alambre de soldadura ERSA, Sn60Pb40 según DIN 1707, con núcleo de fundente).
- Repetir el proceso de soldadura.
- De vez en cuando, frotar la punta de soldadura por la esponja humedecida. Las puntas de soldadura con impurezas prolongan el tiempo necesario para la soldadura.
- Tras el último proceso de soldadura, ¡no limpiar la punta de soldadura!. Los restos de soldadura protegen la punta de sold. contra la oxidación.

A petición especial, puede recibir usted una detallada descripción del proceso de soldadura, en el folleto „Fine-Pitch Installation“ de ERSA.

4. Travailler avec la station

Puesta en servicio

4.4 Instructions pour le dessoudage en utilisant les pincettes

- En utilisant une petite brosse, mouillez les points de soudure propres et exempt de graisse du composant à dessouder avec du flux.
- Prenez la pincette qui est posée dans son repose fer.
- Avant de dessouder, essuyer les pannes à dessouder sur l'éponge humide de façon à ce qu'elles retrouvent un éclat métallique brillant. Ceci évitera de contaminer les points de soudure avec de la soudure oxydée ou du flux brûlé. Recouvrir les pannes de soudure neuves pour permettre un bon transfert thermique entre les pannes et les pattes du composant.

Note:

Afin d'éviter que les pannes à dessouder ne s'oxydent après le nettoyage, il faut les utiliser immédiatement pour une opération de dessoudage ou les recouvrir à nouveau d'étain. Des pannes oxydées augmentent le temps de dessoudage.

4.4 Instrucciones para desoldar, recurriendo a la Pincette 40

- Humectar con flux las zonas limpias y libres de grasa de los componentes que se tengan que soldar, recurriendo a un pincel.
- Coger la pinza para desoldar del depósito de la repisa al efecto.
- Antes de desoldar, frotar suavemente los accesorios para desoldar por encima de la esponja humedecida, de tal modo que éstos vuelvan a adquirir su brillo metálico característico. Se evita así que la escoria oxidada o los restos quemados de flux vayan a parar a la zona de soldadura. Humectar ligeramente con nueva soldadura a efectos de provocar una buena transmisión de calor entre las pinzas de desoldadura y la patillas de los componentes.

¡Atención!:

A fin de evitar que los accesorios para desoldar sean inactivos después del proceso de limpieza, dichos accesorios han de ser humedecidos de nuevo ya mediante una desoldadura inmediata estando nuevo a partir de alambre para soldar. Caso de que los accesorios queden inactivos, ello acarreará tiempos más prolongados para desoldar.

4. Travailler avec la station

- Entourez le composant à dessouder avec les pannes et serrez légèrement afin d'établir un bon contact thermique avec les points de soudure du composant.
- Après avoir fait fondre la soudure, enlevez le composant du circuit imprimé et posez le dans un réceptacle résistant à la chaleur. Les petits composants peuvent être enlevés avec l'éponge du repose fer.

Attention:

Dans le cas où le composant est collé, ne pas essayer de le dégager avec les pannes, ceci pourrait casser les éléments chauffants en céramique. Chauffez le composant pour ramollir la colle, le composant se dégagera facilement.

- Remettez la pincette dans son repose fer une fois le travail terminé.

Les pannes à dessouder doivent toujours être recouvertes d'étain.

Vous pouvez demander un descriptif du procédé «Dessoudage CMS» gratuitement auprès de votre distributeur ou de la société ERSA.

Puesta en servicio

- Llevar la Pincette abierta hasta el componente que ha de ser desoldado y, mediante una ligera presión de cierre de las mismas, provocar suficiente contacto de calentamiento con las zonas de soldadura.
- Una vez fundida la soldadura, alzar el componente de la placa de circuito y colocarlo sobre una superficie de soporte resistente al calor.

¡Atención!

En caso de componentes pegados con cola, no forzar la pinza para desoldar en un movimiento exagerado de torsión. Ello puede dañar los radiadores. Aplicar calor al componente, hasta que el adhesivo se haya reblandecido y el componente pueda ser despegado con facilidad.

- Al hacer pausas en la tarea, depositar la pinza para desoldar en el soporte.

Los accesorios para desoldar han de estar siempre estañados.

A petición especial, puede usted recibir gratuitamente una detallada descripción de todo el proceso, mediante el folleto de ERSA „Desoldando componentes SMD“.



5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.1 Les programmes

La station de soudage DIGITAL 2000 A possède quatre programmes indépendants. Les réglages affectés à chaque outil sont conservés dans ces programmes et peuvent être modifiés par l'utilisateur. En sélectionnant un autre programme, la station est rapidement configurée pour un autre fer à souder ou une application différente.

Chaque outil est associé à un programme conformément à la table 1. La station reconnaît automatiquement le modèle d'outil connecté et se positionne sur le programme qui lui correspond avec les réglages en mémoire. Les réglages prennent effet immédiatement. Il n'est pas nécessaire de choisir une température ou des paramètres particuliers.

Le programme change automatiquement, uniquement lors du changement d'outil. Pendant l'utilisation d'un type de fer à souder, il reste cependant possible de sélectionner un autre programme à l'aide des touches (+) et (-).

Les réglages d'usine sont conservés tant que l'on n'aura pas modifié les paramètres. Le paragraphe suivant décrit la manière de modifier les réglages.

5.1 Los programas

La DIGITAL 2000 A tiene cuatro programas independientes. En dichos programas se guardan los respectivos ajustes para cada herramienta de soldar, que pueden ser variados por el usuario. Solicitando un programa en particular, puede usted convertir rápidamente la estación en una herramienta diferente de soldar o bien adaptar la estación a diferentes tareas de soldadura.

Cada herramienta de soldar en particular va vinculada al respectivo programa de acuerdo con la Tabla 1. La estación detecta automáticamente cuando se le conecta una herramienta en particular y pasa al programa que tenga almacenados los parámetros para dicha herramienta. Dichos parámetros pasan a ser efectivos de inmediato. No hace falta, por lo tanto, reajustar en la estación temperatura o parámetro alguno.

El programa sólo se cambia automáticamente una vez se ha cambiado la herramienta. Mientras la herramienta quede conectada, puede cambiarse de programa manualmente a voluntad, recurriendo no obstante, a la tecla (+) y a la tecla (-).

Los ajustes de fábrica regirán mientras no se introduzcan valores establecidos o parámetros. Los puntos siguientes nos describen cómo cambiar los ajustes.

Table 1 / Table 1:

Affectation des outils au numéro de programme

Asignación de herramienta por programa

Program	Tool
Pr1	Micro tool
Pr2	Tech tool / X-tool
Pr3	Power tool
Pr4	Chip tool
Pr5	Temperature sensor

Utilisation du sélecteur d'outil ERSA

Le sélecteur d'outil ERSA permet de sélectionner l'utilisation d'un outil par la station de soudage DIGITAL 2000 A parmi quatre modèles différents.

Dès que le sélecteur est en service, la station DIGITAL 2000 A reconnaît le type de fer utilisé et se place automatiquement sur le programme adapté. La station DIGITAL 2000 A est très bien adaptée à l'utilisation du sélecteur d'outil.

5.1.1 Sélection des programmes

La sélection d'un programme s'effectue suivant la procédure suivante (fig. 2: Procédure de sélection de programmes).

5.1.2 Sélection des programmes

En appuyant sur les touches (+) et (-), l'utilisateur peut passer de l'affichage standard à la sélection des différents programmes. Les mêmes touches servent maintenant à sélectionner le programme désiré (Pr1 à Pr4). L'utilisateur peut revenir à l'affichage standard en appuyant sur la touche ENTER. Les paramètres du programme choisis sont immédiatement chargés et activés. Si aucune action n'a été effectuée sur la touche ENTER avant huit secondes, la station revient automatiquement à l'affichage standard. Dans ce cas, aussi, les paramètres du programme choisis sont pris en compte et prennent effet immédiatement.

Cómo utilizar el Selector de Herramienta ERSA

El Selector de Herramienta de ERSA permite utilizar alternativamente cuatro herramientas de soldar y de desoldar en la DIGITAL 2000 A.

Cuando se conecta el Selector de Herramienta, la DIGITAL 2000 A reconoce de inmediato la herramienta y salta inmediatamente de programa. Así pues, la DIGITAL 2000 es perfectamente adecuada para la utilización del Selector de Herramienta.

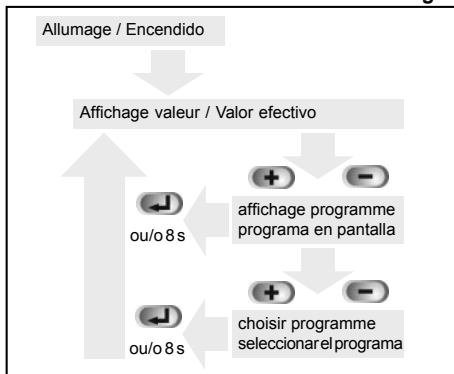
5.1.1 Selección de programa

Un programa es seleccionado, de acuerdo con el siguiente organigrama (fig. 2).

5.1.2 Descripción del organigrama

Pulsando las teclas (+) (-), el usuario se desplaza desde el valor efectivo mostrado en pantalla a indicación de programa en pantalla. Pueden utilizarse entonces las mismas teclas para seleccionar el programa deseado (del Pr1 al Pr4). El usuario puede regresar a valor efectivo mostrado en pantalla, pulsando la tecla ENTER. Los parámetros del programa de ajuste son cargados y pasan a ser efectivos de inmediato. Si no se pulsa la tecla ENTER, la estación regresará automáticamente a valor efectivo mostrado en pantalla al cabo de 8s. En tal caso, los parámetros del programa de ajuste también son cargados y pasan a ser efectivos de inmediato.

Fig. 2



5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.2 Comment utiliser la station

Le principe de fonctionnement de la station DIGITAL 2000 A vous permet d'utiliser facilement toutes les fonctions seulement à l'aide de trois touches de contrôle. Les quatre programmes se règlent de la même manière. Une fois que les paramètres sont introduits dans un programme, la station est rapidement adaptée à de différentes, fréquentes et répétitives opérations de soudage en changeant simplement le programme. Les changements continus de chaque paramètre ne sont plus utiles.

Pour régler un programme, celui-ci doit être sélectionné suivant le paragraphe 5.1. Tous les réglages et le changement des paramètres se reportent à présent à ce programme. Les réglages s'effectuent à l'aide des trois touches +, - et ENTER.

Les réglages sont automatiquement sauvegardés et prennent effet immédiatement. Après 8 secondes, la station bascule automatiquement sur l'affichage de la température (Figure 3). Cet affichage montre en permanence la température de la panne (trois chiffres) et pour le quatrième caractère l'unité de température en °C (Celsius) ou °F (Fahrenheit).

Fig. 3



5.2 El sistema de menús

El concepto operativo de la DIGITAL 2000 A le permite utilizar todas las opciones de ajuste mediante tan sólo tres botones de control. El respectivo ajuste de los cuatro programas tiene lugar de idéntica manera. Una vez han sido introducidos los parámetros para un programa, la estación puede ser traspasada rápidamente a operaciones de soldadura que se repitan con frecuencia, cambiando simplemente de programa. No es necesario llevar a cabo cambios de los parámetros individuales.

Para ajustar un programa, éste ha de haber sido configurado previamente tal como se describe en el Punto 5.1. La totalidad de valores establecidos y parámetros se remiten ahora a ese programa. El menú es manejado a través de las 3 teclas siguientes: „+“, „-“ y „ENTER“.

Los ajustes son guardados en memoria automáticamente y pasan a ser efectivos de inmediato. Tras 8 segundos, la estación pasa a indicar en pantalla el valor efectivo (indicación de temperatura) (Figura 3). Dicha indicación muestra siempre la temperatura actual de la punta de soldar (en tres dígitos) y la unidad de temperatura: C (Celsius) o bien F (Fahrenheit) en la cuarta casilla.

5. Description du fonctionnement

Pour identifier la fonction choisie, un symbole correspondant à la fonction clignote dans l'afficheur situé le plus à droite.

Symbol	Menu item
o	Set temperature point
U	Set unit (UNIT)
S	Set standby time
U	Tip offset
c	Calibration
E	Energy
P	Set password

Table 2: Identification des symboles

Descripción de las distintas funciones

Para ayudarle en la navegación por entre la estructura de menús, en la cuarta posición de la pantalla indicadora siempre parpadea el símbolo que corresponde a la partida del menú que aparece en pantalla.

Symbol	Menu item
o	Set temperature point
U	Set unit (UNIT)
S	Set standby time
U	Tip offset
c	Calibration
E	Energy
P	Set password

Table 2: Símbolo - asignación de partida del menú

5. Description du fonctionnement

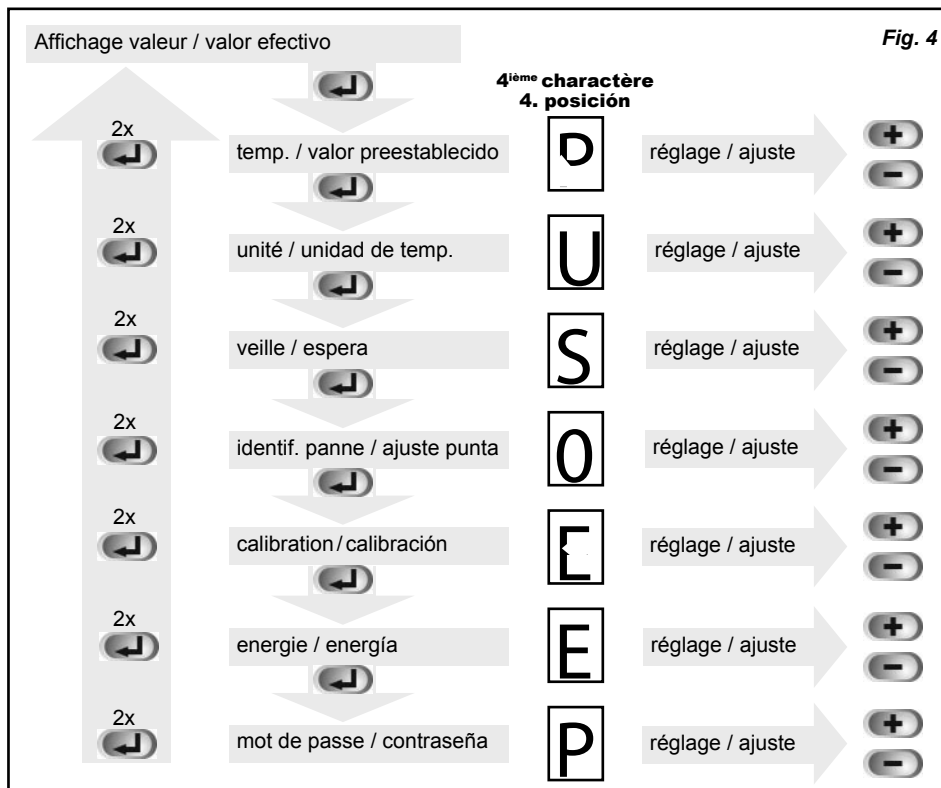
Descripción de las distintas funciones

5.2.1 Réglage des paramètres

La figure 4 présente la procédure de réglage des paramètres.

5.2.1 Ajuste de parámetros

La figura 4 nos muestra el organigrama para el ajuste de parámetros.



5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.2.2 Description du réglage des paramètres

A partir de l'affichage standard, l'accès à la sélection des paramètres s'effectue à l'aide de la touche ENTER. La séquence de sélection (réglage des paramètres) est représentée sur la Figure 4. Le déplacement entre chaque paramètre est fait à l'aide des touches (+) et (-). Le retour vers l'affichage standard s'effectue en double cliquant (deux pressions) sur la touche ENTER.

Le symbole de la fonction choisie clignote dans le quatrième afficheur. Si aucune sélection n'est effectuée avant une période de 8 secondes, la station revient vers l'affichage standard. Tous les réglages des paramètres sont mémorisés et prennent effet immédiatement.

5.2.3 Procédure rapide

La fonction double-clic a été intégrée pour faciliter le réglage des paramètres. Après avoir choisi un paramètre dans un programme (voir figure 4), il est possible de revenir à l'affichage standard en double-cliquant (deux impulsions) sur la touche ENTER. En double-cliquant depuis l'affichage standard, on revient dans la position du programme précédemment sélectionné. Il n'est plus nécessaire de faire défiler la totalité d'un programme.

5.2.2 Descripción del organigrama

Partiendo de la indicación en pantalla del valor efectivo, se accede respectivamente al siguiente paso del menú, pulsando la tecla ENTER. En el organigrama de la Figura 4, se muestra la secuencia de las partidas del menú (ajustes de parámetros). Cada ajuste de parámetro se lleva a cabo a través de la tecla (+) y de la tecla (-). A partir de cualquier partida del menú puede retroceder usted a indicación de valor efectivo en pantalla, haciendo doble clic! (pulsando dos veces) la tecla ENTER.

En la cuarta posición parpadeará el símbolo correspondiente a la partida indicada en pantalla. Si no se efectúa entrada alguna en el transcurso de 8 segundos, la estación regresa a indicación en pantalla de valor efectivo. Todos los ajustes de parámetros son guardados en memoria y pasan a ser efectivos de inmediato.

5.2.3 Procedimiento abreviado

Ha sido integrada la función de doble clic!, a efectos de un ajuste más sencillo de los parámetros. Una vez haya llevado a cabo usted un ajuste de parámetro dentro del organigrama (ver Fig. 4), puede regresar usted a indicación de valor efectivo en pantalla, haciendo doble clic! (pulsando por dos veces) la tecla ENTER. Volviendo a hacer doble clic! en indicación de valor efectivo en pantalla, podrá recorrer usted ahora un ramal de la partida de menú últimamente seleccionada. No es necesario hacer un recorrido por todo el menú.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.3 Description des fonctions

5.3 Descripción d. I. distintas funciones

5.3.1 Fonction température (°)

5.3.1 Función de Valor Preestablecido (°)

La température de la panne est le premier paramètre accessible de la procédure de réglage (voir figure 4) à l'aide des touches (+) et (-). Chaque fer à souder possède sa propre gamme de température. Ces gammes apparaissent dans la table 3.

El valor preestablecido deseado para la temperatura de la punta de soldar se ajusta en la primera partida del menú (ver organigrama de la Figura 4), recurriendo a la tecla (+) y a la tecla (-). Los diferentes soldadores tienen también diferentes gamas de temperatura. Vienen especificadas dichas gamas de temperatura en la Tabla 3.

Tool	Lower temperature bound	Upper temperature bound
Tech tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
Power tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
X-tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
Micro tool	150° C / 300° F	450° C / 850° F
Chip tool	150° C / 300° F	450° C / 850° F

Tool	Lower temperature bound	Upper temperature bound
Tech tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
Power tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
X-tool	50° C / 120° F	450° C / 850° F
Micro tool	150° C / 300° F	450° C / 850° F
Chip tool	150° C / 300° F	450° C / 850° F

Table 3:

Gamme de température de chaque outil

Table 3:

Gamas de temperatura de cada soldador en particular

5.3.2 Fonction unité de température (U)

5.3.2 Función de Unidad de Temperatura (U)

Cette fonction permet de choisir l'unité de température (°C ou °F) à l'aide des touches (+) et (-).

Dicha función sirve para seleccionar la unidad deseada para la temperatura (°C o bien °F) a través de la tecla (+) y de la tecla (-).

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.3.3 Fonction mise en veille (S)

Cette fonction commute la station de soudage à un niveau de veille si elle n'a pas été utilisée pendant une période supérieure à celle pré-sélectionnée. L'avantage de cette fonction est de préserver la panne et de réduire la consommation d'énergie.

En veille, la température de la panne descend à 200°C (390°F). L'incrément de ce mode est en minutes. La gamme va de 0 à 60 min, la valeur 0 met hors service cette fonction.

Quand la station se met en veille, l'afficheur se met à clignoter. Dès que l'on appuie sur une touche, la station revient dans son mode de fonctionnement normal.

Il est préférable de ne pas utiliser la fonction mise en veille pour des petits travaux. Dans de tels cas, l'énergie demandée est si faible qu'elle risquerait de ne pas être enregistrée. La station pourrait malencontreusement diminuer la température vers la température de veille.

Restrictions de la fonction veille:

La fonction mise en veille n'est pas limitée avec le Tech tool et le Power tool.

Cependant, les caractéristiques du Micro tool et de la Pincette ne permettent pas une reconnaissance fiable d'une opération de soudage. Pour cette raison, avec ces deux fers à souder la station passe automatiquement en mode veille après le temps imparti.

5.3.3 Función Standby o de Espera (S)

Esta función pasa la estación automáticamente a consumo reducido cuando deja de utilizarse por un período de tiempo que se fija de antemano. La finalidad de dicha función es la de proteger la punta de soldar y la de reducir el consumo de energía.

En estado de espera, la temperatura de la punta de soldar es reducida a los 200°C (390°F). El período para pasar a estado de espera se ajusta para intervalos de minutos. La gama de ajuste va desde los 0 - 60 min, anulando la función de estado de espera caso de introducir el 0.

Cuando se introduce el modo de estado de espera, la pantalla indicadora empieza a parpadear intermitentemente. Si se pulsa cualquier tecla, la estación regresa al modo de ajuste establecido originariamente.

En caso de estar trabajando con zonas muy pequeñas de soldadura, es recomendable desconectar la función de estado de espera. En tales casos, la emisión de calor en la punta de soldar tal vez resulte demasiado baja para que pueda ser registrada la soldadura. Contrariamente a lo que es de desear, la estación bajará entonces la temperatura de soldadura a la temperatura de estado de espera.

Limitaciones de la función de estado de espera:

Con el Tech y con el Power tool la función de estado de espera no está limitada. Las características de tiempo del Micro tool y de la Pincette, por contra, no permiten un reconocimiento fiable de determinadas operaciones. Por esta razón, con esas dos herramientas la estación de soldar pasará siempre a modo de estado de espera una vez haya finalizado el período prefijado para pasar a estado de espera.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

Tip	Number
422 ED	1
422 FD3	2
422 FD1	3
422 FD4	4
422 FD2	5
422 FD5	6
422 FD6	7
422 FD7	8
422 FD8	9
422 FD9	10
422 QD5	11
422 QD1	12
422 QD6	13
422 QD3	14
422 QD4	15
422 QD2	16
422 QD7	17
422 QD8	18
422 QD9	19
422 QD10	20
422 RD1	21
422 RD2	22
422 RD3	23
422 SD	24
422 MD	25

Table 4 / Tabla 4:
N° d'identification des pannes de la Pinzette 40 / Índices de corrección de ajuste de la punta de desoldar para la Pincette 40

5.3.4 Identification de la panne (0)

La caractéristique de température des pannes diffère en fonction de leurs masses et de leurs formes géométriques. Le numéro d'identification de panne permet d'adapter la mesure de température à un modèle de panne. Chaque panne possède un numéro qui lui est propre. Puisque la station reconnaît le type de fer à souder automatiquement, celle-ci identifie la combinaison fer et panne grâce au numéro sélectionné. De ce fait, le contrôle de la température est réalisé dans des conditions optimums.

Table 5 / Tabla 5

Spitze	Number
212 BD	1
212 CD	1
212 ED	1
212 KD	1
212 MS	1
212 SD	1

Table 6 / Tabla 6

Tip	Number
612 SD	1
612 LD	1
612 BD	1
612 AD	1
612 KD	1
612 ED	1
612 GD	1
612 CD	1
612 TW	1
612 MD	1
612 JD	1
612 ID	1
612 FD	1
612 ZD	1
X-Tool	2

Table 5 / Tabla 5:

N° d'identification des pannes du Micro tool / Índices de corrección de ajuste de la punta de desoldar para el Micro tool

Table 6 / Tabla 6:

N° d'identification des pannes du Tech tool / Índices de corrección de ajuste de la punta de desoldar para el Tech tool

Table 7a / Tabla 7a:

N° d'identification des pannes du Power tool / Índices de corrección de ajuste de la punta de desoldar para el Power tool

5.3.4 Función ajuste de la punta (0)

Las características de temperatura de las puntas de soldar varían según su respectiva masa y su respectiva forma geométrica. La función de ajuste de la punta de soldar sirve para adaptar la medición de la temperatura a la punta de soldar concreta de cada caso. Las puntas de soldar son ajustadas bajo la forma de números. Puesto que la estación reconoce automáticamente el soldador que lleva conectado, ésta podrá identificar la combinación completa de soldador y punta, guiándose por el n° que se haya seleccionado. De esa manera es posible adaptar de manera óptima el registro y el control de la temperatura.

Table 7a / Tabla 7a

Tip	Number
832 UD	1
832 SD	1
832 BD	1
832 KD	1
832 CD	1
832 ED	1
832 FW	1
832 VD	2
832 GD	2
832 MD	2
832 LD	2
832 OD	2
832 C8	2
832 C14	2
832 C16	2
832 C18	2
832 C20/7.62	2
832 C20/12.7	2
832 MD03	2
832 QD01...	2
832 OD09	2
832 HD	3
832 HD	3
832 DD	3
832 FD	3
832 TD	3
832 ND	3
832 WD	3

Table 7b / Tabla 7b

Tip	Number
842 UD	1
842 SD	1
842 KD	1
842 BD	3
842 CD	3
842 ED	3
842 YD	4
842 ID	4
842 JD	4

Table 7b / Tabla 7b:
No d'identification des pannes du Power tool / Índices de corrección de ajuste de la punta de desoldar para el Power tool

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

Utilisation du X-Tool:

Le X-tool utilise la même technologie que le Tech tool. Il est de ce fait identifié, par la station, comme un Tech tool. Comme les caractéristiques du X-tool diffèrent du Tech tool, il convient d'adapter l'ensemble. Cette adaptation s'effectue avec le numéro d'identification de la panne (voir Table 6).

Important:

Si l'on a utilisé la station avec le X-tool, le numéro d'identification de la panne doit être reprogrammé conformément à la Table 6 avant d'utiliser un Tech tool. Autrement celui-ci ne fonctionnera pas dans des conditions optimums.

Pour obtenir plus d'informations sur la manière d'utiliser le X-tool, veuillez consulter la notice d'utilisation du X-tool ERSA (3BA00023-00).

5.3.5 Fonction calibration (C)

Cette fonction sert à ajuster la température de la panne. Ceci permet d'afficher avec précision la température réelle de la panne. La plage d'ajustement est de $\pm 50^{\circ}\text{C}$ ($\pm 120^{\circ}\text{F}$).

Une description de la procédure se trouve en section 5.8.

Utilización del X-tool:

El X-tool tiene el mismo diseño que un Tech tool. Será identificado por lo tanto por la estación como un Tech tool. No obstante, dado que las características de control del X-tool difieren de las del Tech tool, habrá de ser adaptado el sistema de control. Dicha adaptación se efectúa a través del „Índice corrector del ajuste de la punta de soldar“ (véase la Tabla 6).

Nota importante:

Si se ha estado haciendo funcionar la estación con un X-tool, antes de poder conectar un Tech tool se habrá de hacer la correspondiente corrección del ajuste de la punta, de acuerdo con la Tabla 6. De otro modo, no podremos controlar de manera óptima el Tech tool.

Para más información en cuanto a la utilización del X-tool, ver por favor „Instrucciones de uso del X-tool de ERSA“ (3BA00023-00).

5.3.5 Función de calibrado (C)

Dicha función sirve para calibrar la temperatura de la punta de soldar. Permite que el valor indicado en pantalla pueda ser ajustado a la temperatura efectiva de la punta de soldar. La gama de calibrado susceptible de ajuste va desde los $\pm 50^{\circ}\text{C}$ ($\pm 120^{\circ}\text{F}$).

Se describe el procedimiento preciso para realizar el calibrado en el Punto 5.8.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.3.6 Fonction Energie (E)

La fonction énergie permet à l'utilisateur de choisir le temps de réponse de la station, de façon à ce que l'énergie calorifique fournie par la station puisse être adaptée aux différentes applications. Trois courbes sont disponibles (valeur de 1 à 3).

5.3.6 Función „Energía“ (E)

La función Energía permite que el usuario pueda ejercer una influencia en las características de control de la estación, de modo que el calentamiento y el recalentamiento efectuado por la estación pueda ser adaptado al área dada de aplicación. Tres ajustes son posibles (valores 1-3).

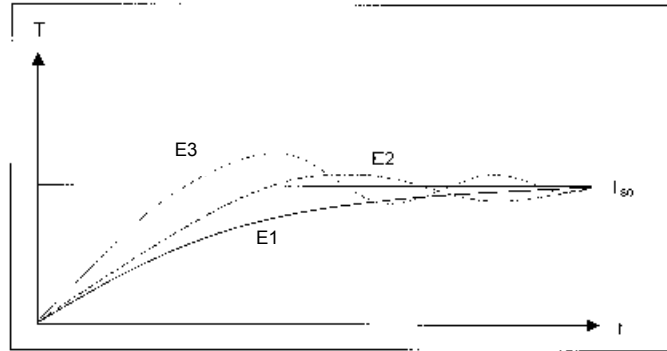


Fig.5: Caractéristique des courbes de transfert d'énergie / Características de control de los valores individuales de energía (esquemáticamente)

E3: Temps de réponse rapide. Pour des opérations nécessitant un apport de puissance important.

E2: Temps de réponse moyen. Pour des opérations nécessitant un apport moyen de puissance.

E1: Temps de réponse lent. Pour des opérations nécessitant un faible apport de puissance.

E3: características de recalentamiento máximo. Para operaciones de soldadura con requisitos de calor muy elevados.

E2: características de recalentamiento más intenso. Para operaciones de soldadura con requisitos de calor aumentados.

E1: características de recalentamiento mínimo. Para operaciones de soldadura con bajos requisitos de calor.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.3.7 Fonction mot de passe (P)

Grâce à la fonction mot de passe, la station est protégée contre un changement accidentel ou l'utilisation de paramètres non adaptés. Le mot de passe est introduit sous la forme d'un nombre compris entre 0 et 999. La valeur 0 (affichage: 000) indique que la fonction mot de passe est désactivée. Après avoir introduit une série de chiffres et confirmé par une pression sur la touche ENTER, trois traits (- - -) apparaissent sur l'afficheur. La station se trouve maintenant protégée par le mot de passe. Tous les paramètres cependant peuvent être consultés.

Pour désactiver le mot de passe, faire apparaître les trois points (- - -) dans le pas de programme correspondant. Le même mot de passe doit être introduit et confirmé par la touche ENTER. Si le mot de passe est correct, trois zéros (000) apparaissent de nouveau; les trois traits restent en cas d'une mauvaise introduction.

Le mot de passe est le même pour les quatre programmes, il peut être activé ou désactivé dans tous les programmes. Cette fonction diffère des autres fonctions par le fait qu'elle est indépendante des programmes.

Même si la station est protégée par un mot de passe, le programme peut être changé à l'aide du sélecteur d'outil (0) ou manuellement. Tous les réglages restent inchangés.

5.3.7 Función „Contraseña“ (P)

Mediante la función „Contraseña“, la estación puede quedar protegida contra cambios accidentales o no autorizados de parámetros. Puede introducirse la contraseña bajo la forma de un número comprendido entre 0 y 999. El valor 0 (en pantalla: 000) indica que está anulada la función contraseña. Después de que haya sido introducida y confirmada una secuencia de dígitos pulsando la tecla ENTER, aparecen en pantalla tres guiones (- - -). A partir de ese momento, la estación queda protegida por la contraseña. Pueden ser vistos todavía todos los parámetros.

Para desautorizar la función „Contraseña“, en el correspondiente menú vuelven a aparecer de nuevo los tres guiones (- - -) en pantalla. Ha de introducirse entonces la contraseña y confirmarla con la tecla ENTER. Si la contraseña es la correcta, volverán a aparecer de nuevo en pantalla los tres ceros (000); en caso de error de contraseña, seguirán apareciendo en pantalla los tres guiones.

La contraseña es la misma para los cuatro programas, es decir, que puede autorizarse o desautorizarse contraseña en todos los programas. Esta función, por lo tanto, se diferencia de todas las demás otras funciones por ser independiente del programa.

Con independencia de la función de contraseña autorizada, el programa puede ser cambiado a través del „Selector de Herramienta“ (0) o bien manualmente. Por esa vía quedan disponibles todos los ajustes.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.4 Remplacement des pannes

Le remplacement des pannes s'effectue lorsque celles-ci sont usées ou lorsqu'une autre forme est nécessaire.

Important:

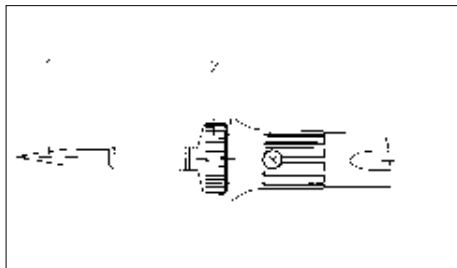
Les fers à souder supportent un court instant de fonctionner sans pannes!

Tech tool

Les pannes peuvent être changées lorsque le fer est en fonctionnement.

- Dévisser la panne (pos. 1/fig. 6) en tournant la bague moletée (pos. 2/fig. 6).
- Enlever la panne et la placer dans le présentoir.
- Revisser une nouvelle panne en tournant la bague moletée.

Fig. 6



X-Tool

Les pannes peuvent être remplacées à l'aide du présentoir attendant au repose fer.

Lors du remplacement de la panne, procéder comme indiqué dans la notice d'utilisation „X-Tool ERSA“ (3BA00023-00).

5.4 Cómo cambiar las puntas de soldar

Habrà de cambiarse la punta de soldar o de desoldar siempre que haya desgaste o cuando deseemos una forma distinta de punta de soldar.

Nota importante:

Sin la punta de soldar colocada, las herramientas de soldar sólo deben utilizarse muy brevemente!

Tech tool

Puede cambiarse la punta de soldar sin necesidad de herramienta, incluso cuando aquella esta caliente.

- Soltar la punta de soldar (pos. 1/fig. 6), haciendo girar la tuerca grafilada (pos. 2/fig. 6) en el sentido contrario a las agujas del reloj.
- Extraer la punta de soldar y colocarla en el soporte o bien en una base que sea ignífuga.
- Atornille la nueva punta de soldar, girando convenientemente la tuerca grafilada en el sentido de las agujas de reloj.

X-tool

La punta de desoldar puede ser cambiada mediante el soporte de puntas adosado al soporte de la herramienta.

Al cambiar la punta de desoldar, seguir los pasos descritos en las „Instrucciones de Manejo de la X-Tool de ERSA“ (3BA00023-00).

5. Description du fonctionnement

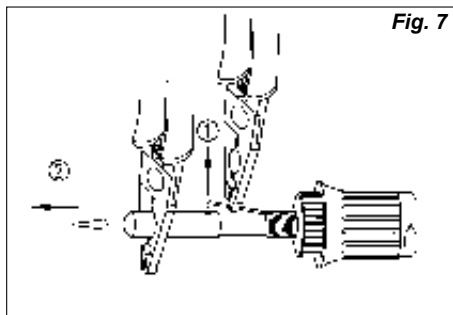
Descripción de las distintas funciones

Power tool

Les pannes peuvent aussi être changées lorsque le fer est en fonctionnement à l'aide d'une pince plate.

- Soulever le crochet du ressort (pos. 1/fig. 7) tirer la panne avec une pince plate (pos. 2/fig. 7).
- Placer la panne dans le repose fer ou tout autre support résistant à la chaleur.
- Placer une nouvelle panne; positionner l'encoche de la panne dans le bossage de l'élément chauffant (fig. 8). Ceci empêche la rotation de la panne.
- Accrocher le ressort dans le perçage de la panne.

Pour garantir une bonne conduction thermique, démonter de temps à autre la panne afin de nettoyer l'élément chauffant avec une brosse en laiton.

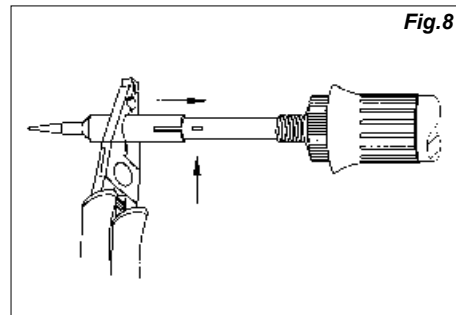


Power tool

La punta de soldar puede ser cambiada así mismo en caliente, recurriendo a unas alicates de punta plana.

- Desplace el gancho de muelle del saliente (pos. 1/fig. 7) y estire la punta de sold. hacia afuera, recurriendo a los alicates de punta plana (pos. 2/fig. 7).
- Ponga aparte la punta de soldar caliente en una base ignífuga o bien en el soporte al efecto.
- Coloque la nueva punta de soldar; asegúrese de que la protuberancia del elemento calefactor quede colocada en la ranura de la punta de soldar al efecto (fig. 8). Ello coloca la punta de soldar en posición y evita que esta pueda girar.
- Colocar de nuevo el gancho de muelle en el saliente.

A fin de obtener una buena conductividad eléctrica y térmica, ocasionalmente extraiga la punta de soldar y limpie el eje del elemento calefactor con un cepillo de latón.



5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

Micro tool, Pincette 40

Les pannes ou pannes à dessolder se remplacent à chaud avec la pince de démontage.

- Eteindre la station.
- Prendre la panne de soudage ou de dessoudage avec la pince de démontage (fournie) et tirer avec précaution celle-ci vers l'avant.
- Placer la panne dans le repose fer ou tout autre support résistant à la chaleur.
- A l'aide de la même pince de démontage (fig. 10a/10b), replacer une autre panne de soudage ou de dessoudage en l'engageant à fond jusqu'à la pince de blocage.
- Uniquement pour le remplacement des pannes de dessoudage: Placer le dispositif de blocage en rotation (si il est en place) et le bloquer; ajuster le limiteur d'écartement avec la vis moletée (fig. 9).
- Allumer la station de soudage.

Fig. 9

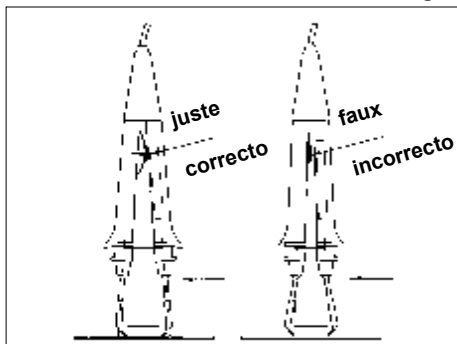
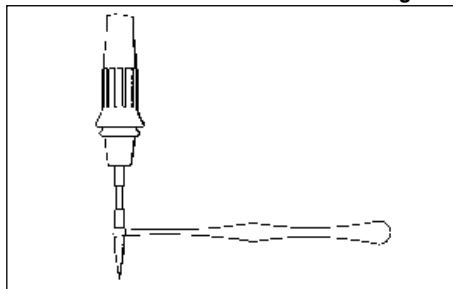


Fig. 10a

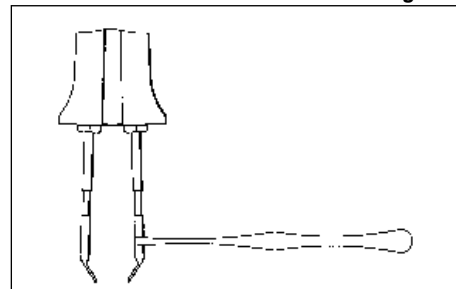


Micro tool, Pincette 40

La punta de soldar / desoldar puede ser cambiada asimismo en caliente, mediante las pinzas para cambiar puntas.

- Desconecte la estación de soldar.
- Coja la punta de soldar o la punta de desoldar con las pinzas para cambiar puntas (incluidas en el suministro) y vaya estirando con cuidado hacia adelante.
- Recurriendo a las pinzas para cambiar puntas (fig. 10a/10b), deslice otra punta de soldar u otra punta de desoldar contra la fuerza de apriete del muelle, hasta llegar al tope y alinearla.
- Únicamente cuando se cambie la punta de desoldar: Colocar en posición el dispositivo de bloqueo de giro (caso de haberlo) y fijarlo; ajustar el limitador de fuerza mediante la tuerca grafilada.
- Conecte la estación de soldar.

Fig. 10b



5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.5 Réglage d'usine

Le tableau suivant récapitule les valeurs pré-réglées en usine.

Programm	Pr1	Pr2	Pr3	Pr4
Solltemperatur	285	325	360	385
Einheit	°C	°C	°C	°C
Standby (min)	0	0	5	10
Tip Offset	1	1	1	1
Kalibrierung	0	0	0	0
Energie	1	1	1	1

Micro tool Tech tool Power tool Chip tool

Table 8: Réglage d'usine

Autre réglage:

Programme Pr1

Mot de passe = 0 (désactivé)

Il est possible de retrouver les réglages d'origine de la station. Pour cela, éteindre d'abord la station. Ensuite appuyer sur la touche ENTER. Tout en conservant la touche appuyée, allumer la station et attendre que le test de l'afficheur soit terminé (Tous les segments s'allument brièvement).

5.6 Effacer le mot de passe

Si l'on ne retrouve plus le mot de passe, il peut être effacé en suivant les instructions du paragraphe 5.5. Tous les paramètres en mémoire seront effacés.

5.5 Ajustes previos ya de fábrica

He aquí una lista de los ajustes previos ya de fábrica para cada programa en particular.

Programm	Pr1	Pr2	Pr3	Pr4
Solltemperatur	285	325	360	385
Einheit	°C	°C	°C	°C
Standby (min)	0	0	5	10
Tip Offset	1	1	1	1
Kalibrierung	0	0	0	0
Energie	1	1	1	1

Micro tool Tech tool Power tool Chip tool

Tabla 8: Ajustes previos ya de fábrica

Otros ajustes:

Programa Pr1

Contraseña = 0 (desautorizada)

La estación puede ser reajustada para dichos ajustes previos de fábrica. Para tal fin, desconecte primeramente la estación. Pulse ahora la tecla ENTER. Manteniendo pulsada dicha tecla, conecte la estación y manténgala conectada, hasta que haya finalizado el test en pantalla (todos los segmentos se iluminan por un breve espacio de tiempo).

5.6 Reajuste de la contraseña

En caso de que se olvide la contraseña, ésta puede ser borrada tal como se describe en el Punto 5.5. Se pierden entonces también todos los parámetros introducidos por el usuario.

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.7 Travaux avec des composants sensibles

Certains composants peuvent être endommagés par une décharge électrostatique (veuillez respecter les avis de danger sur les emballages ou renseignez-vous auprès du fabricant ou de votre fournisseur). Pour protéger ces éléments de construction, il convient de travailler dans un lieu à l'abri d'une décharge électrostatique.

La station de soudage peut être intégrée sans problème dans un tel environnement. Grâce à la douille de compensation de potentiel (fig. 11), la panne de fer à souder peut être reliée à une valeur ohmique élevée (220 kΩ) au support de travail conducteur.

La station de soudage a un équipement complet antistatique et est en outre conforme aux exigences du standard militaire américain. Veuillez prendre note: La panne est reliée à la terre.

5.7 Trabajos con elementos constructivos sensibles

Algunos elementos constructivos pueden resultar dañados por las descargas electrostáticas (lea las indicaciones de advertencia de los embalajes o consulte con el fabricante o proveedor). Para proteger estos elementos constructivos, lo ideal es contar con un puesto de trabajo protegido contra ESD (= descarga electrostática). La estación de soldadura puede integrarse sin ningún problema en un entorno de este tipo. A través de la toma de compensación de potencial (fig. 11) puede conectarse la punta de soldadura con una alta resistencia óhmica (220kΩ) con la base de trabajo conductiva.

La estación de soldadura está equipada de forma totalmente antiestática y cumple además con los requisitos de las normativas militares americanas. Tenga en cuenta que la punta de soldar debe hacer tierra en superficie sólida.

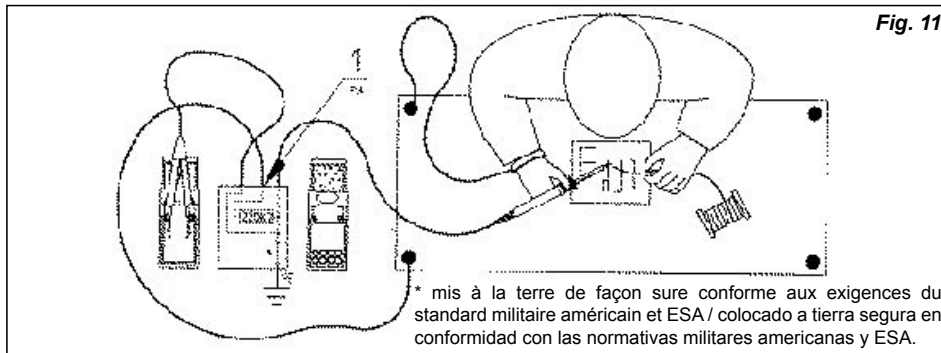


Fig. 11

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

5.8 Calibrer la station de soudage

Deux possibilités de calibration sont utilisables sur la DIGITAL 2000 A. Ces deux fonctions sont déjà décrites aux paragraphes 5.3.4: Identification de la panne (0) et 5.3.5: Fonction calibration (C).

Suivez la procédure suivante pour calibrer correctement la station de soudage.

Premièrement, identifier le type de panne utilisé (5.3.4 Identification de la panne (0)). La station déterminera, contrôlera et affichera la température correcte de la panne. Si le numéro d'identification de la panne n'est pas correct, la station fonctionnera dans de mauvaises conditions.

La fonction calibration (5.3.5 Fonction calibration (C)) permet de faire concorder avec exactitude la température actuelle de la panne avec celle de la température affichée. Pour effectuer cette opération, veuillez procéder de la manière suivante:

- Régler la température à la valeur souhaitée (5.3.1 Fonction température (°)).
- Indiquer le type de panne utilisé (5.3.4 Identification de la panne (0)).
- Choisir la fonction „Calibration“, placer la valeur sur 0 grâce aux touches (+) et (-).
- Revenir à l'affichage standard et attendre que la température affichée se stabilise.

5.8 Cómo calibrar la estación de soldar

En principio, en la DIGITAL 2000 A hay disponibles dos funciones de calibrado. Fueron mencionadas ya esas dos funciones en el Punto 5.3.4: Función ajuste de la punta de soldar (0) y en el Punto 5.3.5: Función de calibrado (C).

Para calibrar correctamente la estación, debe usted proceder de la siguiente manera:

Introduzca en primer lugar la punta utilizada en la herramienta (5.3.4 „Índice de ajuste de la punta de soldar / Función ajuste de la punta de soldar(0)“. La estación será capaz entonces de controlar y de mostrar en pantalla la correcta temperatura. Si no se especifica correctamente la soldadura puede quedar inutilizable prematuramente.

La función de calibrado (5.3.5 Función de calibrado (C)) hace que la temperatura efectiva se corresponda exactamente con la temperatura mostrada en pantalla. Al calibrar, debe usted proceder de la siguiente manera:

- Introducir el valor preestablecido de temperatura deseado (5.3.1 Función de Valor Preestablecido (°)).
- Ajustar el „Índice de ajuste de la punta de soldar (0) para la punta de soldar introducida (5.3.4 Función ajuste de la punta de soldar(0)).

5. Description du fonctionnement

Descripción de las distintas funciones

- Mesurer la température de la panne avec un thermomètre et une sonde (e.g. ERSA DTM 100).
- Comparer les deux valeurs.
- Calculer la différence de température, avec $\Delta T = T_{\text{DIGITAL 2000A}} - T_{\text{sonde}}$
- Introduire la différence de température ΔT calculée (avec le signe) dans la position „Calibration“ a l'aide des touches (+) et (-).

Note:

Pour éviter des erreurs de mesure, effectuer cette procédure dans un local à l'abri de courant d'air.

- En la partida del menú „Calibrado“, ajustar el valor a 0 mediante la tecla (+) y la tecla (-) .
- Volver a pantalla de valores efectivos y esperar hasta que se estabilice la temperatura mostrada en pantalla.
- Determinar la temperatura de la punta de soldar, recurriendo a un calibrador (p. ej. el DTM 100 de ERSA).
- Comparar los dos valores mostrados en pantalla.
- Compute la diferencia de temperaturas, considerando que $\Delta T = T_{\text{DIGITAL 2000A}} - T_{\text{calibrada}}$
- Ajuste la diferencia de temperatura computada, ΔT (con signo)) en la partida de menú „Calibrado“ mediante la tecla (+) y la tecla (-).

Nota:

A fin de evitar errores de medición, procure unas condiciones estables en cuanto al aire .

6. Messages d'erreurs et solutions

Diagnóstico de errores y remedios

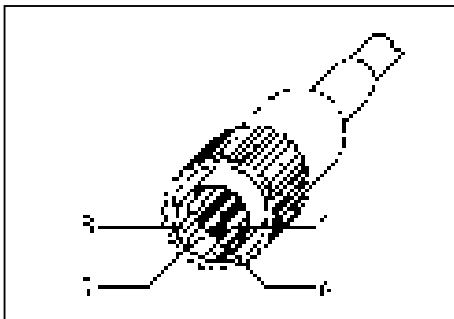
6.1 Erreurs générales

Si la station ne fonctionne pas comme prévu, contrôler les points suivants:

- La tension secteur est-elle présente? (Veuillez vérifier le raccordement du cordon secteur dans les connecteurs.)
- Le fusible est-il défectueux? Veuillez noter qu'un fusible défectueux est peut-être dû à une panne importante. Le simple remplacement du fusible n'est peut-être pas suffisant.
- Le fer à souder est-il connecté au bloc de régulation?

Si, après avoir contrôlé les points ci-dessus, la panne ne parvient pas à atteindre la température choisie, vous pouvez utiliser un ohmmètre pour vérifier la résistance chauffante et le capteur de température (sur Tech tool et Power tool seulement) (Figure 12).

Fig. 12



Contrôle de continuité de l'élément therm.

Il faut pouvoir mesurer une résistance intérieure de 6 Ohm (lorsque le fer est froid) entre le point de repère 1 et le point de repère 6.

Lors d'une interruption, on remplacera l'élément thermique (voir ci-dessous).

Contrôle de continuité du palpeur therm.

Il faut pouvoir mesurer une résistance intérieure de 10 Ohm (lorsque le fer est froid) entre le point de repère 7 et le point de repère 3.

Lors d'une interruption, on remplacera l'élément thermique (voir ci-dessous).

6.1 Errores Generales

Si la estación de soldar no funciona como sería de desear, hay que verificar los siguientes puntos:

- ¿Entra la corriente de la red? (el cable principal ha de estar correctamente enchufado al aparato y al zócalo)
- ¿Es defectuoso el fusible? Tenga en cuenta que un fusible defectuoso puede estar indicando una causa más profunda de error. Por lo tanto, generalmente no bastará con cambiar simplemente el fusible.
- ¿Está conectado el soldador correctamente a la unidad de abastecimiento?

Si, tras haber verificado los puntos expuestos anteriormente, la punta de soldar no se calienta, puede usted recurrir a un ohmímetro a fin de verificar la resistencia y el sensor de temperatura (sólo en el caso del Tech tool y del Power tool) en cuanto a conducción (Figura 12).

Comprobación del paso de energía en el calefactor

Entre el punto de medición 1 y el 6 deberían poderse medir 6 ohmios (en caso de soldador frío). En caso de interrupción debe cambiarse el calefactor (ver abajo).

Comprobación del paso de energía en la sonda térmica

Entre el punto de medición 7 y el 3 deberían poderse medir 10 ohmios (en caso de soldador frío). En caso de interrupción debe cambiarse el calefactor (ver abajo).

6.2 Messages d'erreurs

La station DIGITAL 2000 A est équipée d'un système de détection automatique d'erreur. Le résultat de la détection se présente sous la forme d'un numéro de code. Le message ,Err' prend place dans les trois premiers afficheurs. Au même moment, le numéro de l'erreur apparaît dans le quatrième afficheur. Les codes d'erreur sont donnés dans la table 9.

6.3 Autres erreurs

D'autres erreurs peuvent survenir, indiquant un défaut possible dans le fer à souder. Ces erreurs peuvent être:

- La station indique en permanence la température ambiante.
Dans ce cas, l'élément chauffant est défectueux ou bien le cordon des fers utilisant un thermocouple (Power tool, Tech tool).

6.2 Mensajes de error

La DIGITAL 2000 A lleva a cabo un diagnóstico automático de errores. El resultado de un diagnóstico es mostrado en pantalla como código de errores. En pantalla aparece ,Err' como primeros 3 caracteres. Como cuarto carácter aparece el código de error. Aparecen listados los códigos de error en la Tabla 9.

6.3 Otros errores

Pueden producirse otros errores que indiquen posibles defectos en la herramienta de soldar. Dichos errores pueden ser los siguientes:

- que la estación muestre en pantalla permanentemente tan sólo la temperatura ambiental. En tal caso, cuando de soldadores controlados por termopar se trata (Power tool, Tech tool), es que hay un defecto en el elemento calefactor o en el cable.

Table 9 / Tabla 9:

Messages d'erreurs de la DIGITAL 2000 A

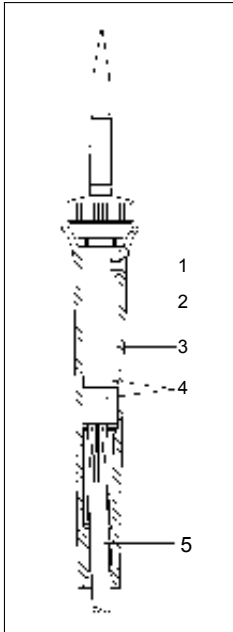
Mensajes de error de la DIGITAL 2000 A

Display	Description of error	Measures
Err2	Calibration values damaged	Return station for repairs
Err4	Sensor cold junction temperature / defective cable	Return tool for repairs
Err6	Tool cannot be identified	Return tool for repairs
Err7	Thermo-sensor or cable defective or overheated	Return tool for repairs
Err8	Heating element or cable defective or overheated	Return tool for repairs
Err9	Set parameter damaged	Reset station

- La station indique en permanence une température trop élevée. Cette erreur peut apparaître lors de l'utilisation de la pincette. Dans ce cas, éteindre la station et la remplacer par un modèle neuf.

- que la estación muestre permanentemente en pantalla una temperatura efectiva que es demasiado elevada. Puede producirse ese error al trabajar con la Pincette 40. Hay que cerrar entonces la estación y cambiar la herramienta por una nueva que esté intacta.

Fig. 13



6.4 Remplacement de l'élément chauffant

Avant de remplacer un élément chauffant, éteindre la station de soudage et débrancher le connecteur du fer à souder. Attendre quelques minutes pour permettre au fer de refroidir.

Tech tool

- Dévisser la vis située sur le manche (pos. 1/fig. 13).
- Tirer le manche (pos. 2/fig. 13).
- Débrancher le connecteur (pos. 4/fig. 13) entre l'élément chauffant et le cordon.
- Remplacer l'élément chauffant (pos. 3/fig. 13).
- Rebrancher le connecteur (pos. 4/fig. 13) entre l'élément chauffant et le cordon.
- Repousser le manche (pos. 2/fig. 13) vers la résistance chauffante (pos. 3/fig. 13).
- Revisser la vis située sur le manche (pos. 1/fig. 13).

Micro tool, SMD-Pincette 40

Évitez de réparer vous même ces fer à souder. Veuillez contacter votre revendeur ERSa (voir en dernière page).

6.4 Cómo cambiar el elemento calefactor

Antes de cambiar el elemento calefactor, hay que desconectar el dispositivo por el interruptor principal y desenchufar el enchufe de conexión de la herramienta de soldar. Deje que el dispositivo se enfríe durante unos minutos.

Tech tool

- Destornillar el tornillo de montaje del mango (Partida 1/fig. 13).
- Extraiga el mango (Part. 2/fig. 13).
- Desconecte la conexión por enchufe (Part. 4/fig. 13) entre el elemento calefactor y el cable.
- Sustituir el cabezal calefactor (Part. 3/fig. 13).
- Reestablecer la conexión por enchufe (Part. 4/fig. 13) entre el elemento calefactor y el cable.
- Encaje el mango (Part. 2/fig. 13) en el cabezal calefactor (Partida 3/fig. 13).
- Atornille de nuevo el tornillo de montaje del mango (Partida 1/fig. 13)..

Micro tool, SMD Pincette 40

¡No reparar dichas herramientas por cuenta propia! En caso de que resultaran defectuosas, póngase en contacto, por favor, con su distribuidor.

Power tool

- Séparer le fer à souder de la station.
 - Retirer la panne refroidie (pos. 1/fig. 14) et la fixation (pos. 2/fig. 14) de l'élément thermique.
 - Dévisser la vis de fixation du manche (pos. 4/fig. 14).
 - Retirer le manche (pos. 5/fig. 14).
 - Détacher le raccord à pince entre les éléments thermiques (pos. 3/fig. 14) et les fils de raccordement (pos. 6/fig. 14).
 - Changer l'élément thermique (pos. 3/fig. 14) ou la conduite de raccordement (pos. 8/fig. 14).
 - Rétablir la jonction par brasage entre l'élément thermique et les fils de raccordement (fig. 15).
- Attention! Ne pas permuter les conducteurs „blanc“ et „rouge“!
- Monter l'appareil dans le sens inverse des opérations.

Fig. 15

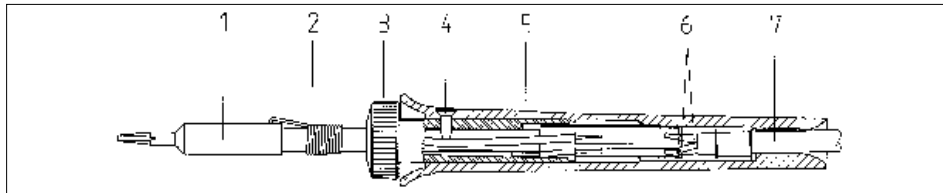
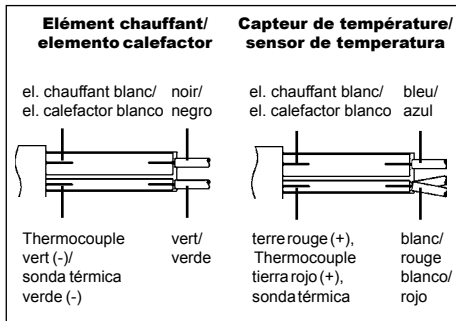


Fig. 14

X-Tool

Pour remplacer les éléments chauffants, effectuer les opérations décrites dans le manuel d'instructions „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).

Power tool

- Desconectar el soldador de la estación.
 - Retirar la punta enfriada (pos. 1/fig. 14) y la fijación de la punta (pos. 2/fig. 14) del calefactor.
 - Desatornillar el tornillo de fijación del mango (pos. 4/fig. 14).
 - Extraer el mango (pos. 5/fig. 14).
 - Soltar las conexiones de bornes entre calefactor (pos. 3/fig. 14) y alambres de conexión (pos. 6/fig. 14).
 - Cambiar el calefactor (pos. 3/fig. 14) o el cable de alimentación (pos. 8/fig. 14).
 - Reposición de conexión de soldadura entre radiador y cables de conexión (fig. 15).
- ¡Atención! ¡No cambiar cable „blanco“ y cable „rojo“!
- El montaje se realiza siguiendo la secuencia de desmontaje en orden inverso.

X-Tool

En casodetenerquecambiarelelementocalefactor, proceder tal como se describe en las Instrucciones de manejo de la X-Tool de ERSA (3BA00023-00).

7. Entretien

Mantenimiento

7.1 Travaux d'entretien importants

Indication:

Utiliser exclusivement des pièces de rechange et d'usage d'origine ERSA pour obtenir un fonctionnement sûr ainsi qu'une garantie!

- Veiller à ce que les pannes à souder et à dessouder soient toujours étamées.
- Essuyer les pannes à souder et à dessouder, si nécessaire, avant le processus de dessoudage afin l'enlever, l'étain usé et les restes de fondant avec une éponge humide.
Pour obtenir une bonne conductibilité thermique, la panne à souder doit être démontée de temps en temps et l'élément thermique doit être nettoyé avec une brosse en laiton.
- Faire attention à ce que les ouvertures d'aération ne perdent pas leur efficacité à cause de dépôts de poussière.

7.1 Importantes trabajos de mantenimiento

Advertencia:

Usar exclusivamente repuestos originales de ERSA, para asegurar el funcionamiento correcto y mantener la garantía.

- Las puntas de soldadura y desoldadura tienen que estar estañadas.
- Limpiar las puntas de soldadura y desoldadura de soldadura vieja y restos de fundente con un trapo húmedo antes de desoldar, si es necesario.
Para conseguir una buena conductibilidad eléctrica y térmica debería quitarse de vez en cuando las puntas de soldadura y el mango del radiador, y limpiarlos con un cepillo de latón.
- Evitar formación de polvos en la apertura de ventilación para que no pierda su efecto.

8. Pièces de rechange et comment commander

Piezas de recambio e información para el pedido

Description	Référence	Descripción	N° pedido
<u>Stations:</u>		<u>Estaciones:</u>	
DIGITAL 2000 A station électronique, 80 W, antistatique, complète avec fer Power tool	DIG 20 A 84	Estación electr. DIGITAL 2000 A, 80 W, antiestática, al completo con soldador Power tool	DIG 20 A 84
DIGITAL 2000 A, station électronique, 80 W, antistatique, complète avec fer Tech tool	DIG 20 A 64	Estación electr. DIGITAL 2000 A 80 W, antiestática, al completo con soldador Tech tool	DIG 20 A 64
DIGITAL 2000 A, station électronique, 80 W, antistatique, complète avec fer Micro tool	DIG 20 A 27	Estación electr. DIGITAL 2000 A 80 W, antiestática, al completo con soldador Micro tool	DIG 20 A 27
DIGITAL 2000 A, station électronique, 80 W, antistatique, complète avec Pincette 40	DIG 20 A 43	Estación electr. DIGITAL 2000 A, 80 W, antiestática, al completo con Pincette 40	DIG 20 A 43
DIGITAL 2000 A, station électronique 80 W, antistat., complète avec outil de dessoudage X-Tool	DIG 20 A XT	Estación electr. DIGITAL 2000 A 80 W, antiestática, al completo con X-tool	DIG 20 A XT
<u>Pièces seules:</u>		<u>Piezas simples:</u>	
Station électron. DIGITAL 2000 A, 230/24 V, 80 W, antistatique	DIG 203 A	Estación electr. DIGITAL 2000 A 230/24 V, 80 W, antiestática	DIG 203 A
Compresseur pour X-Tool, antistatique	CU 103 A	Unidad de compresor para la X-tool, antiestática	CU 103 A
Fer à souder Power tool, 24 V, 80 W, antistat. avec panne 842 CD	840 CDJ	Power tool soldering iron, 24 V, 80 W, antistatic with tip 842 CD	840 CDJ
Fer à souder Tech tool, 24 V, 80 W, antistat. avec panne 612 AD	640 ADJ	Tech tool soldering iron, 24 V, 80 W, antistatic with tip 612 AD	640 ADJ

8. Pièces de rechange et comment commander

Piezas de recambio e información para el pedido

Description	Référence	Descripción	Order No.
Fer à souder Micro tool, 24V, 20W, antistat. avec panne 212 BD	270 BDJ	Soldador Micro tool, 24V, 20 W, antiestático con punta 212 BD	270 BDJ
Pincette 40, 24V, 2 x 20 W, antistat., avec pannes (paire) 422 ED	430 EDJ	Pincette 40 para desoldar, 24V, 2 x 20 W, antiestático, con puntas 422 ED	430 EDJ
Outil de dessoudage X-Tool, 24 V, antistatique, avec panne à dessouder 722 ED12	720 ENJ	Desoldador X-tool, 24 V, antiestático, con punta de desoldar 722 ED12	720 ENJ
Repose fer pour Power tool, Tech tool ou Micro tool	A 29	Soporte para Power tool, Tech tool o Micro tool	A 29
Repose fer pour Pincette 40	A 30	Soporte para Pincette 40 de desoldar SMDs	A 30
Repose fer pour X-Tool	A 36	Soporte para X-tool	A 36
Pince de démontage des pannes	3ZT00164	Herramienta para cambiar puntas de soldar	3ZT00164
Présentoir de pannes, complet équipé de 4 pannes type 212 et 8 jeux de pannes type 422	SMD 8012	Soporte para puntas de soldar y puntas de desoldar al completo. Equipado con 4 puntas de soldar tipo 212 y 8 juegos de tipo 422	SMD 8012
<u>Pièces de rechange:</u> Élément chauffant pour Power tool, 24 V, 80 W	84100J	<u>Piezas de recambio:</u> Elemento calefactor para Power tool, 24 V, 80 W	84100J
Élément chauffant pour Tech tool, 24 V, 60 W	64100J	Elemento calefactor para Tech tool, 24 V, 60 W	64100J
Élément chauffant pour Micro tool, 24 V, 20 W	21100J	Elemento calefactor para Micro tool, 24 V, 20 W	21100J

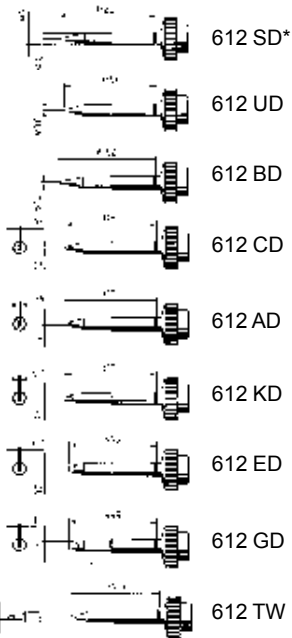
8. Pièces de rechange et comment commander

Piezas de recambio e información para el pedido

Description	Référence	Descripción	N° pedido
Eléments chauffants (paire) pour Pincette 40, 24 V, 20 W	42100J	Elementos calefactores (pareja) para Pincette 40 de desoldar SMDs, 24 V, 20 W	42100J
Elément chauffant X-Tool avec thermocouple	72100J011	Inserto calefactor para el X-tool con termopar	72100J011
Elément chauffant X-Tool sans thermocouple	72100J012	Inserto calefactor para el X-tool sin termopar	72100J012
Eponge viscosse	0003B	Espanja de viscosa para soporte	0003B
<p>Pour d'autres pièces concernant le X-tool, consulter le manuel d'instructions „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).</p>		<p>Para otras piezas simples para el X-tool, ver „Instrucciones de Manejo para la X-Tool de ERSA“ (3BA00023-00).</p>	

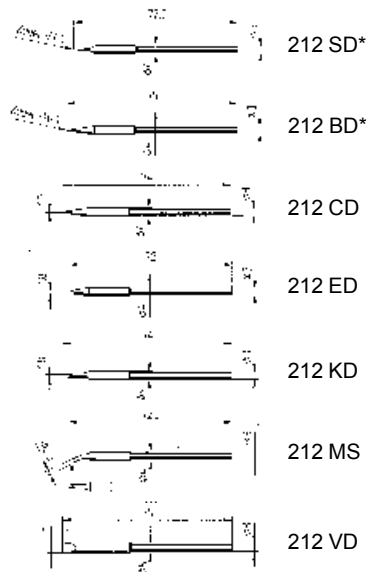
Tech tool

Pannes à souder ERSADUR
Puntas para soldar ERSADUR



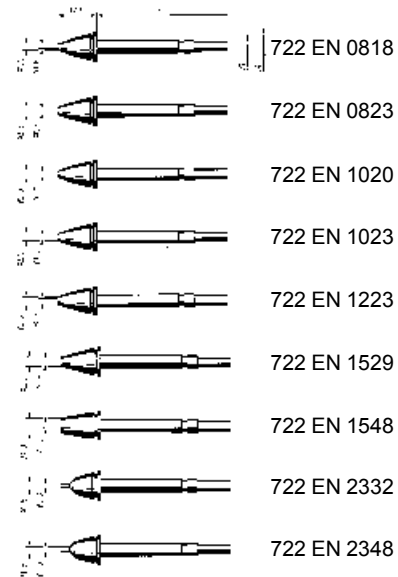
Micro tool

Pannes à souder ERSADUR
Puntas para soldar ERSADUR



X-tool

Pannes à dessolder ERSADUR
Puntas para desoldar ERSADUR

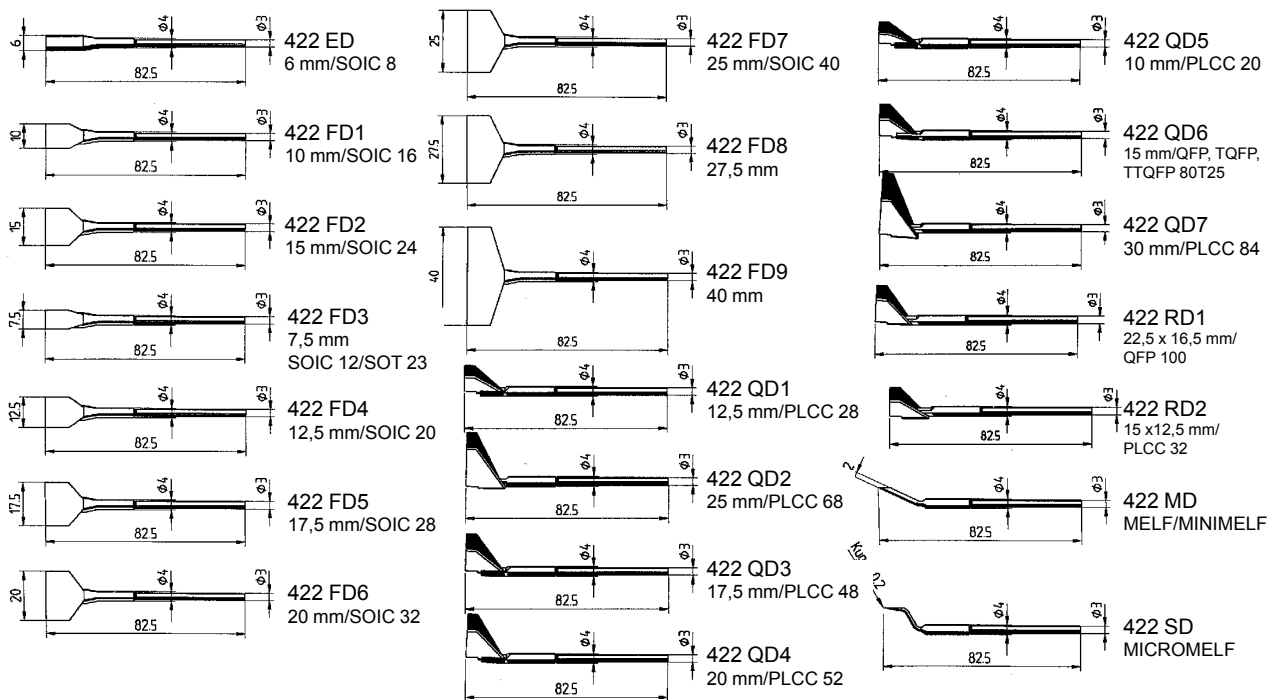


***Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**

***¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

Pincette 40

Pannes à dessolder / Elementos de inserción para desoldar



***Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**

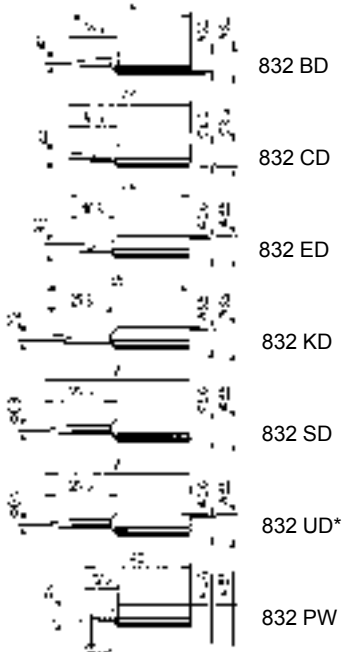
***¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

8. Pièces de rechange et comment commander

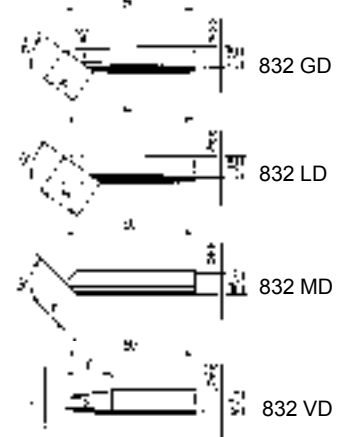
Piezas de recambio e información para el pedido

Power tool

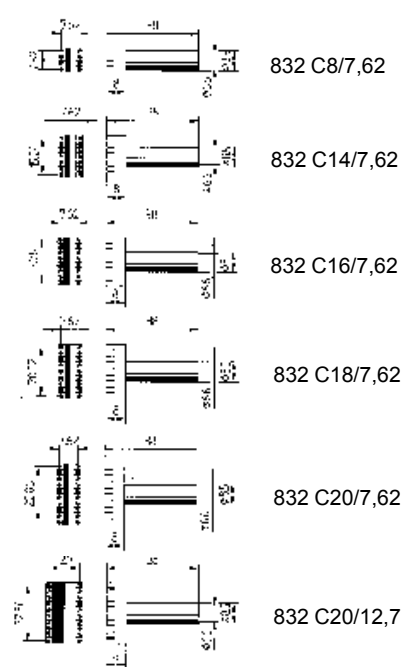
Pannes à souder ERSADUR Puntas para soldar ERSADUR



Pannes renforcées ERSADUR Puntas ERSADUR reforzadas



Pannes à dessolder les circuits DIL Elem. de inserción para desoldar IC



***Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**

***¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

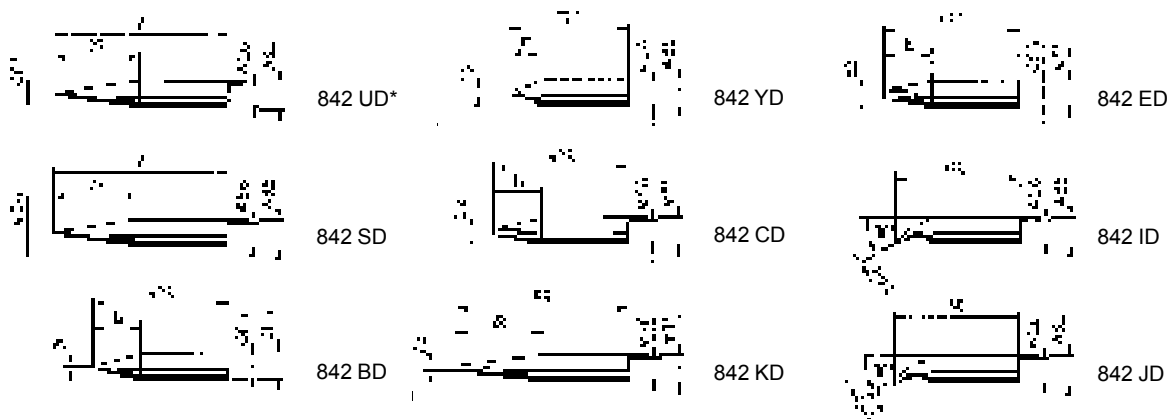
8. Pièces de rechange et comment commander

Piezas de recambio e información para el pedido

Power tool

Pannes à souder ERSADUR

Puntas para soldar ERSADUR



***Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**

***¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

- A** Affectation des broches 36
Affichage de la température 19
- C** Calibrer la station de soudage 34
Caractéristique des courbes de transfert d'énergie 27
Changer le programme 17
Choisir l'unité de température 23
Compensation de potentiel 33
Consignes de sécurité 10
Contents 2
- D** Données de commande 41
Données techniques 7
- E** Effacer le mot de passe 32
Entretien 40
- F** Fonction calibration 26
Fonction Energie 27
Fonction mot de passe 28
Fonction température 23
Fonction mise en veille 24
Fonctions 23
- G** Gamme de température de chaque outil 23
- I** Identification de la panne 25
Introduction 4
- L** Les programmes 17
- M** Messages d'erreurs 36, 37
Micro tool 5, 8, 31, 38
- A** Ajuste de paramètres 21
Ajuste de paramètres - procedimiento abreviado 22
Ajustes previos ya de fábrica 32
Al conectar por primera vez 13
Asignación de clavijas 36
- C** Cambiar el programa 17
Características de control de los valores individuales de energía 27
Características técnicas 7
Cómo calibrar la estación de soldar 34
Cómo cambiar el elemento calefactor 38
Cómo cambiar las puntas de soldar 29
Compensación de potencial 33
Concepto operativo 19
- E** Elementos de inserción para desoldar 44
- F** Función ajuste de la punta 25
Función „Contraseña“ 28
Función de calibrado 26
Función de valor preestablecido 23
Función „Energía“ 27
Función Standby o de Espera 24
Funciones 23
- G** Gammas de temperatura de cada soldador en particular 23
- I** Indicación de temperatura 19
Índice 2
Información en cuanto a seguridad 10
Información para el pedido 41
Introducción 4
- L** Los programas 17

- P** Pannes à dessouder 44
 Pannes à souder 44
 Pièces de rechange 42
 Pincette de dessoudage CMS 6, 9, 12, 15, 31, 38
 Power tool 6, 7, 30, 39
 Première mise en route 13
 Principe de fonctionnement 19
 Procédure de sélection de programmes 18
- R** Réglage de paramètres 21
 Réglage de paramètres - procédure rapide 22
 Réglage d'usine 32
 Remplacement de l'élément chauffant 38
 Remplacement de pannes 29
- T** Table 1 (Affectation des outils au no. de programme) 17
 Table 2 (Identification des symboles) 20
 Table 3 (Gamme de température des fers à souder) 23
 Table 4 (N° d'identif. des pannes pour le Pincette 40) 24
 Table 5 (N° d'identif. des pannes pour le Micro tool) 24
 Table 6 (N° d'identif. des pannes pour le Tech tool) 24
 Table 7 (N° d'identif. des pannes pour le Power tool) 24
 Table 8 (Réglage d'usine) 32
 Table 9 (Code d'erreur de la DIGITAL 2000 A) 37
 Tech tool 5, 8, 29, 38
 Tool selector 18
 Travailler avec la station 11
- U** Unité de température 23
 Unité 23
- X** X-tool 6, 9, 26, 29, 39
- M** Mensajes de error 36, 37
 Micro tool 5, 8, 31, 38
 Mantenimiento 40
- P** Pincette para desoldar comp. SMD 6, 9, 12, 15, 31, 38
 Piezas de recambio 42
 Power tool 6, 7, 30, 39
 Puesta en servicio 11
 Puntas para soldar 44
- R** Reajuste de la contraseña 32
- S** Selección de programa - organigrama 18
- T** Tabla 1: Asignación de herramienta por programa 17
 Tabla 2: Asignación de símbolos en el menú 20
 Tabla 3: Gamas de temperatura de cada soldador 23
 Tabla 4: Índices de corrección de desfase de la punta para la Pincette 40 24
 Tabla 5: Índices de corrección de desfase de la punta para el Micro tool 24
 Tabla 6: Índices de corrección de desfase de la punta para el Tech tool 24
 Tabla 7: Índices de corrección de desfase de la punta para el Power tool 24
 Tabla 8: Ajustes previos de fábrica 32
 Tabla 9: Códigos de error de la DIGITAL 2000 A 37
 Tech tool 5, 8, 29, 38
 Tool selector 18
- U** Unidad 23
 Unidad de temperatura 23
- V** Valor efectivo 19
- X** X-Tool 6, 9, 26, 29, 39



10. Garantie

Garantía

© 10/2000, ERSA GmbH • 3BA00055-00 Rev.1

ERSA a créé ce manuel d'instructions avec le plus grand soin. Cependant, nous ne donnons aucune garantie le contenu, la totalité ou la qualité de ces informations. Le contenu est régulièrement mis à jour et adapté au matériel.

Nous avons rassemblé toutes les données dans ce manuel d'instructions, aussi bien les données concernant ce produit que les procédures, ou que le meilleur de notre savoir faire, ainsi que nos conseils techniques. Ces informations sont fournies sans obligation, et n'enlèvent pas la responsabilité de l'utilisateur sur le fait d'inspecter le matériel avant utilisation. Nous ne sommes pas responsables des violations des droits de protection par des tierces personnes, ou pour des applications et procédures sans accord préalable ou confirmation écrite.

Les informations techniques sont susceptibles d'être modifiées sans avis dans d'intérêt de l'évolution du produit. La responsabilité des préjudices créés par des tiers, occasionnés à la suite de l'acquisition de ce produit, est exclue dans les limites possibles de légalité.

Tous droits réservés. Ce manuel ne doit pas être reproduit, transmis ou traduit dans une autre langue, sauf sac exceptionnel, sans l'accord écrit de la société ERSA GmbH.

ERSA ha elaborado las presentes instrucciones de manejo con el máximo rigor. Aún así, no podemos proporcionar clase de garantía alguna con respecto al contenido, la integridad o la calidad de la información proporcionada. El contenido es revisado y puesto al día regularmente.

Hemos recopilado todos los datos que aparecen las presentes Instrucciones de manejo, así como los datos sobre los productos y sobre los procesos a leer entender y recurriendo al estado más avanzado de la técnica. Dichos datos no son proporcionados obligatoriamente y no relevan al usuario de su responsabilidad y de inspeccionar el equipo antes de su utilización. No asumimos responsabilidad alguna por violaciones contra los derechos de protección de terceras personas, ni por las aplicaciones ni los procedimientos, sin nuestra previa conformidad por escrito al respecto. Para mejorar al producto, nos reservamos el Derecho a modificar la información técnica, sin previo aviso. Dentro de los límites de la posibilidad legal, queda excluida la responsabilidad por daños directos, daños derivados y perjuicios a terceras personas resultantes de la adquisición del presente producto.

Reservados todos los derechos. El presente manual no puede ser reproducido, transmitido ni traducido a otra lengua, ni siquiera en forma extractada, sin el consentimiento expreso y por escrito del ERSA GmbH al respecto.