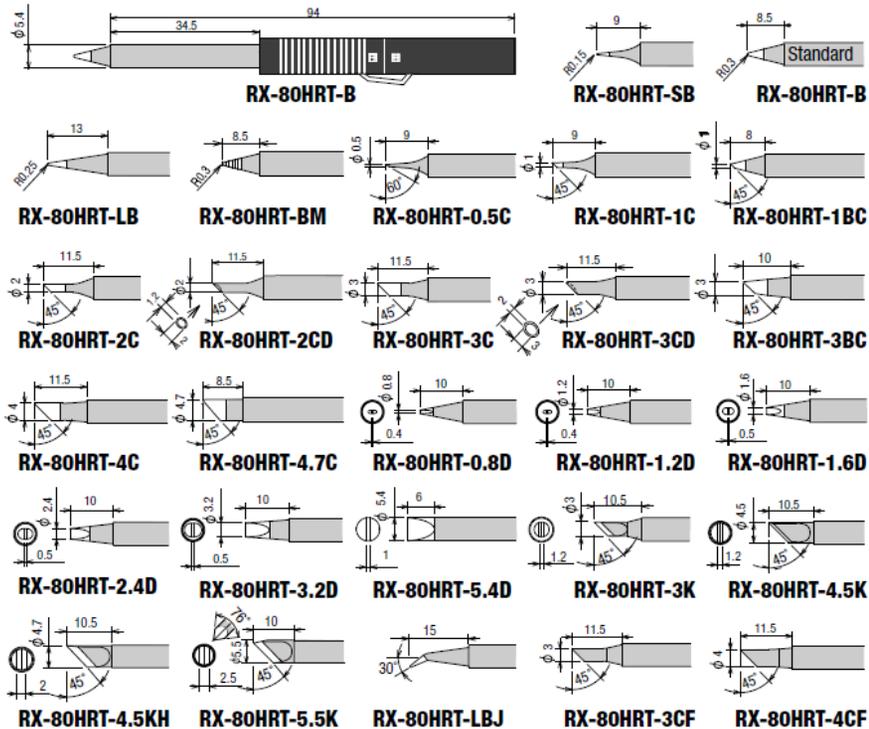


PANNES



GARANTIE

Tous les ensembles sont garantis 1 an pièces et main-d'œuvre pour autant que vous ayez utilisé le produit conformément à sa destination et aux instructions du mode d'emploi. Pour la mise en œuvre de cette garantie, vous aurez à joindre la photocopie de la facture originale précisant la date d'achat et le nom du revendeur.

Aucune garantie ne sera due dans les cas suivants :

- Modification ou altération du document ci-dessus.
- Type et/ou numéro de série du produit rendus non identifiables.
- Intervention sur le produit effectuée par une personne quelconque non autorisée.
- Dommages causés par une cause extérieure à l'appareil et notamment par foudre, incendie, dégâts d'eau ou négligence,
- modification ou adaptation du produit.

La garantie ne couvre pas la détérioration des accessoires et des pièces détachées de consommation usuelle sauf défaut évident de fabrication.

POUR TOUT RENSEIGNEMENT, VOUS POUVEZ NOUS CONTACTER A:

BMJ ELECTRONICS
11 Avenue de la Forêt
ZI de la Forêt
44830 BOUAYE
Tel : 33 (0)2 40 32 67 23
Fax: 33 (0)2 51 70 57 75
E-mail: capaelec@capaelec.com

BMJ
Electronics

STATION DE SOUDAGE A AFFICHAGE NUMERIQUE ANTISTATIQUE RX802AS



MANUEL D'UTILISATION

Chère cliente, Cher client,

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit BMJ et d'avoir fait ainsi confiance à notre marque et à ses revendeurs.

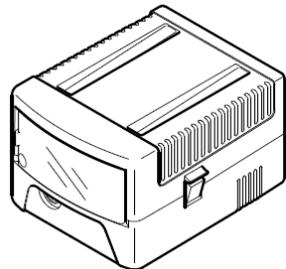
SPECIFICATIONS

- Alimentation secteur : 230V 50Hz .
- Puissance consommée : 80W.
- Puissance du fer à souder : 24V / 72W.
- Affichage numérique de la température.
- Echelle de la température de 0°C à 450°C.
- Temps de chauffe : 6 secondes.
- Fer extra fin : Poids du fer sans cordon : 28 g.
- Longueur du cordon : 1,2 m.
- Tension de fuite < 2 mV. Résistance panne / point de masse < 1 ohms.
- Poids : 1,8 kg. Dimensions : (L)115mm x (H)98mm x (P)146mm.

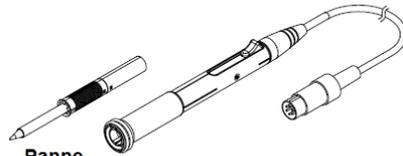
DESCRIPTION

La station RX802AS est équipée d'un fer compact, léger avec un excellent rendement thermique pour le soudage sans plomb. La panne comprenant l'élément chauffant a été réalisée avec un traitement longue durée adaptée.

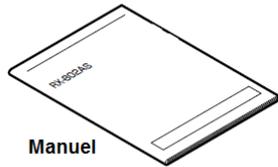
LISTE DES ACCESSOIRES



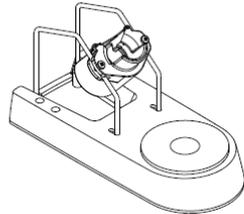
Unité Principale



Panne
Fer à Souder: RX-80GAS

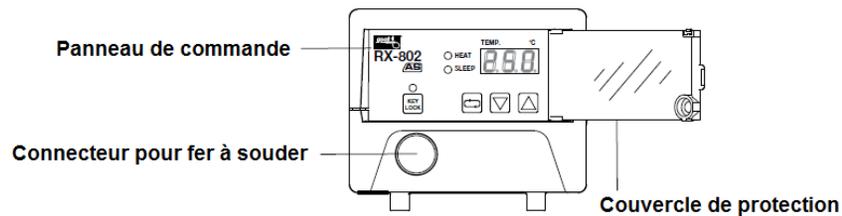


Manuel

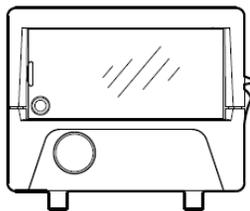


Support de Fer: ST-20

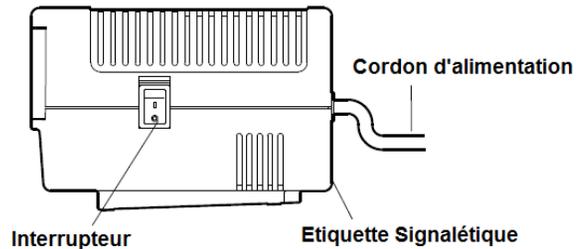
NOM DES PIECES



VUE DE FACE



VUE DE COTE

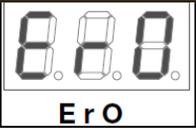


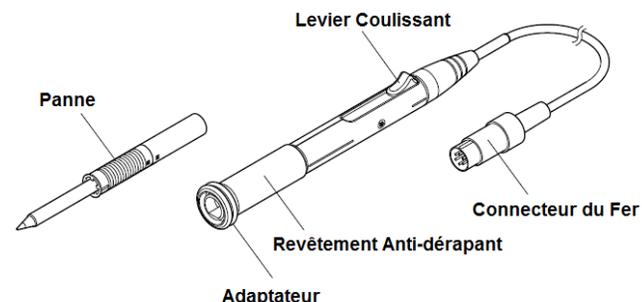
PARAMETRES

| NOM | AFFICHEUR | UNITE | PLAGE DE REGLAGE | REGLAGE D'USINE |
|----------------------------------|-----------|----------|---------------------------------------|-----------------|
| Température de Consigne (PT) | | °C °F | (SSt + 50) – 450 (SSt + 123) – 842 | 250 482 |
| Numéro de Panne (tPn) | | / | 0 - 11 | 1 |
| Température de Calibration (cAL) | | °C °F | 0 – 100 32 -212 | 0 32 |
| Température de Veille (SSt) | | °C °F | 0 – (Pt – 50) 0 – (Pt – 122) | 200 392 |
| Temps de Veille (ct) | | Minute | 0 – 999 | 5 |
| Sensibilité (DIF) | | °C °F | 0 – 100 32 -212 | 5 41 |
| Coupage Automatique (SU) | | Minute | 0 – 999 | 60 |
| Alarme (ALA) | | / | In / Out | In |
| Limite Haute (H) | | °C °F | 0 – 100 32 -212 | 50 122 |
| Limite Basse (L) | | °C °F | 0 – 100 32 -212 | 50 122 |
| Son du Buzzer | | / | On / Off | On |
| Unité de Température | | / | c / F | C |

MESSAGES D'ERREURS

- Pas d'affichage: Vérifier le cordon d'alimentation.
Vérifier le fusible à l'intérieur de l'appareil.
- Pas de chauffe : Vérifier que l'élément chauffant dans la panne n'est pas endommagé.

| MESSAGE D'ERREUR | CAUSE | SOLUTION |
|---|--|-------------------------------------|
|  | La sonde ou le câble est endommagé | Changer la panne ou le fer à souder |
|  | Erreur mémoire | Contacter le S.A.V |
|  | Erreur sonde Erreur élément chauffant | Changer la panne |
|  | Erreur sonde | Changer la panne |



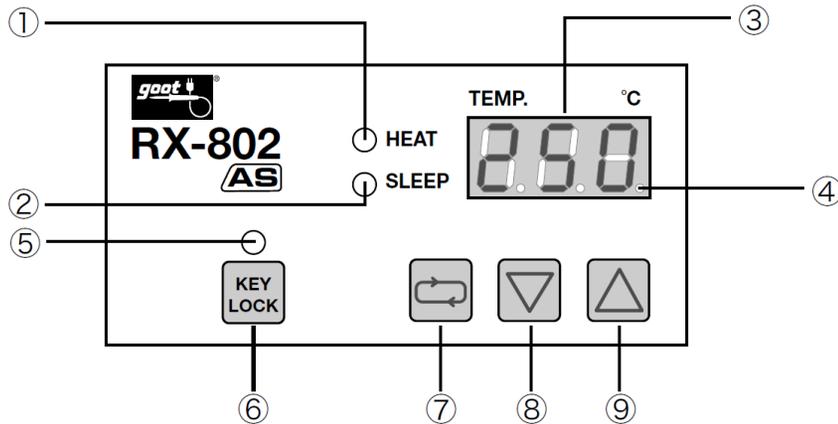
CONSEILS

- **Comment utiliser le fer à souder sans plomb ?** Le soudage sans plomb oxyde plus facilement la panne et il est difficile de garder une bonne mouillabilité de la panne avec la soudure. Le flux dans la soudure adhère à la panne et carbonise. Cela est inévitable. Si vous utilisez les conseils ci-dessous il est possible d'avoir une bonne mouillabilité.
- **Température recommandée:** Le fer pour souder du sans plomb peut être utilisé à basse température. Dans ce cas la carbonisation diminue. Utiliser le fer à une température inférieure à 320°C. Ce fer a un excellent rendement thermique. Réduire la température n'affecte pas le travail réalisé.
- **Application de la soudure:** Bien appliquer le fil de soudure sur la partie traitée de la panne.
- **Utilisation du support:** Avant de replacer le fer, mettre une couche fine de soudure sur l'extrémité de la panne. Le revêtement de la panne avec de la soudure réduit l'oxydation. Avant d'arrêter le fer, mettre une fine couche de soudure sur l'extrémité de la panne. La panne sera protégée de l'oxydation lors de la nouvelle mise en service.
- **Que faire quand la panne est carbonisée ?** Nettoyer la panne avec une éponge mouillée, étamer de nouveau la panne. Répéter plusieurs fois l'opération si nécessaire. Utiliser un rénovateur de panne si nécessaire.

AVANTAGES

- **Excellent rendement thermique:** Un élément chauffant de 72W associé à une sonde très sensible permet d'avoir aucune chute de température pendant les opérations importantes et continues de soudage.
- **Ergonomie nouvelle du fer à souder:** La nouvelle ergonomie du manche permet d'avoir un fer confortable, léger, et agréable à manipuler. De plus la distance est réduite entre l'extrémité de la panne et la partie qui est tenue par l'utilisateur.
- **Rapidité de chauffe:** Le plus rapide de sa catégorie : Temps de chauffe de 6 secondes pour atteindre la température de 350°C.
- **Facilité de remplacement de la panne:** Avec les cartouches, aucun besoin d'outils pour changer la panne. On peut changer la panne à chaud ou à froid. Après avoir insérer une nouvelle panne, appuyer sur une touche pour démarrer la chauffe.
- **Faible transmission de chaleur:** La forme et les matériaux du nouveau fer réduit la transmission de chaleur au manche.
- **Épais traitement de fer pour le soudage sans plomb:** Les pannes ont reçu un traitement épais de fer pour ralentir l'érosion de la soudure sans plomb.
- **Fonction verrouillage:** Verrouillage sans outils et sans cartes des données par un code d'accès.
- **Fonction veille:** La chauffe de la panne est coupée quand le fer est non utilisé pendant une période définie pour éviter des dommages.
- **Fonction calibration:** La fonction calibration permet de corriger l'écart de température suivant le modèle utilisée panne.

DESCRIPTION DE LA FACE DE COMMANDE

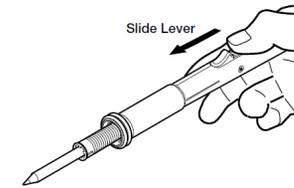


- 1) **Led de chauffe HEAT:** Led allumée quand le fer chauffe.
- 2) **Led de veille SLEEP:** Led clignotante quand la fonction veille est activée. Led allumée quand la station est en mode veille.
- 3) **Afficheur:** Quand la station est alimentée ou quand la fonction veille est activée, l'afficheur indique la température sur la panne.
- 4) **Led de l'alarme:** La led à droite sur l'afficheur est allumée quand la température de la panne est en dehors des limites définies.
- 5) **Led de verrouillage:** Led clignotante quand la fonction verrouillage est activée. Led allumée quand la station est en mode verrouillage.
- 6) **Bouton de verrouillage KEY LOCK:** Utilisation pour le mode verrouillage. Utilisation pour accéder au code d'accès.
- 7) **Bouton de consigne:** Ce bouton est appuyé pour démarrer ou changer la température de consigne. On peut aussi accéder à différents autres paramètres de la température en appuyant plus de 3 secondes sur le bouton.
- 8) **Bouton de réduction:** Ce bouton permet de réduire la température de consigne ou d'autres paramètres.
- 9) **Bouton d'augmentation:** Ce bouton permet d'augmenter la température de consigne ou d'autres paramètres.

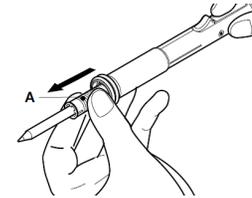
MAINTENANCE

Cette station permet de remplacer la panne chaude sans arrêter la station.

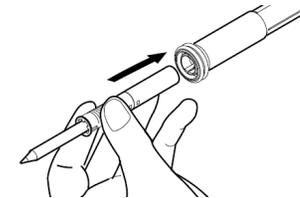
- Avec le levier coulissant, glisser le levier sur le fer en direction de la panne.



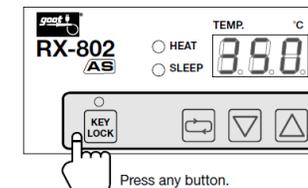
- Saisir la panne à l'emplacement A et sortir la panne.



- Insérer la nouvelle panne en alignant la cartouche sur le manche. Pousser à fond la panne.



- Appuyer sur un bouton sur la station pour déclencher la chauffe.

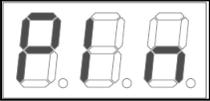
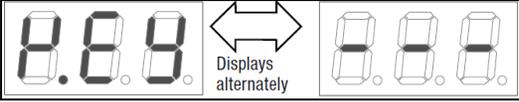
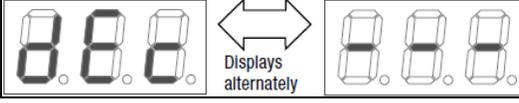
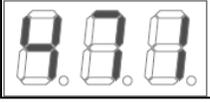


ENTRETIEN

- Assurer un étamage régulier de la panne.
- Veillez à ce que la panne soit bien étamée lors de la mise hors service de l'appareil.
- Utiliser une éponge juste humidifiée pour nettoyer la panne.

RESET DU CODE D'ACCES:

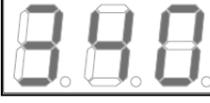
Quand le code d'accès est perdu , suivre la procédure suivante pour reseter le code d'accès.

| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|--|
| 1 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  |   Displays alternately |
| 2 | Appuyer simultanément pendant plus de 3 secondes sur  &  |  Displays alternately |
| 3 | Utiliser les flèches de réglage pour atteindre « 471 » et reseter le code d'accès   |  |
| 4 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  |  |

REGLAGE DE LA TEMPERATURE DE CONSIGNE:

La station est livrée avec une température de consigne de 250°C. La température peut être définie de 0°C à 450 °C .

Modifier la température de 250°C à 340°C:

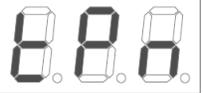
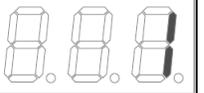
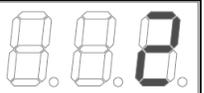
| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton  |  |
| 2 | Appuyer sur la flèche supérieur jusqu'à atteindre 340  |  |
| 3 | Appuyer sur le bouton pour valider  |  |

Remarque : Si aucun bouton n'est pressé dans les 30 secondes , la température de consigne reste inchangé. La température de la panne reste la même.

CALIBRATION DE LA TEMPERATURE DE LA PANNE:

La température de calibration du type de panne peut être modifié en fonction du numéro inscrit sur le coté de la panne.

Modifier le numéro de panne. Rentrer le numéro 2 de la panne RX-80HRT-1.6D.

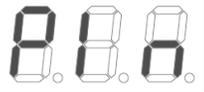
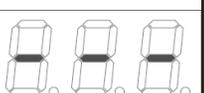
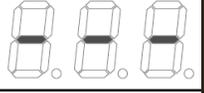
| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|--|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  ↔  Displays alternately |
| 2 | Appuyer sur la flèche supérieur jusqu'à atteindre le numéro 2  |  ↔  Displays alternately |
| 3 | Appuyer sur le bouton plus de 3 secondes pour valider  | Retour à l'afficheur de température |

Liste des pannes avec le numéro de calibration:

| MODEL | TIP SHAPE | TIP NO. | MODEL | TIP SHAPE | TIP NO. |
|-----------------|-----------|---------|----------------|-----------|---------|
| RX-80HRT-SB | SB | 3 | RX-80HRT-3K | 3K | 1 |
| RX-80HRT-B | B | 1 | RX-80HRT-4.5K | 4.5K | 1 |
| RX-80HRT-LB | LB | 1 | RX-80HRT-4.5KH | 4.5KH | 1 |
| RX-80HRT-LBJ | LBJ | 1 | RX-80HRT-5.5K | 5.5K | 1 |
| RX-80HRT-1C | 1C | 4 | RX-80HRT-0.5C | 0.5C | 3 |
| RX-80HRT-2C | 2C | 4 | RX-80HRT-1BC | 1BC | 1 |
| RX-80HRT-3C (F) | 3C | 2 | RX-80HRT-BM | BM | 1 |
| RX-80HRT-3BC | 3BC | 1 | RX-80HRT-2CD | 2CD | 4 |
| RX-80HRT-4C (F) | 4C | 1 | RX-80HRT-3CD | 3CD | 2 |
| RX-80HRT-4.7C | 4.7C | 1 | | | |
| RX-80HRT-0.8D | 0.8D | 2 | | | |
| RX-80HRT-1.2D | 1.2D | 2 | | | |
| RX-80HRT-1.6D | 1.6D | 2 | | | |
| RX-80HRT-2.4D | 2.4D | 1 | | | |
| RX-80HRT-3.2D | 3.2D | 1 | | | |
| RX-80HRT-5.4D | 5.4D | 1 | | | |

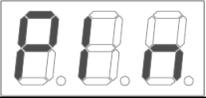
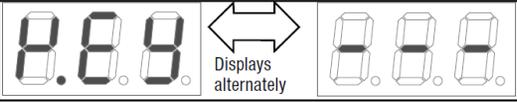
CHANGEMENT DU CODE D'ACCES

Changer le code d'accès de 123 à 456

| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  |  ↔  Displays alternately |
| 2 | Rentrer le code d'accès en utilisant les flèches de réglage   |  |
| 3 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  |  ↔  Displays alternately |
| 4 | Rentrer le nouveau code d'accès en utilisant les flèches de réglage   |  |
| 5 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  | Retour à l'afficheur de température |

FONCTION VERROUILLAGE:

La fonction verrouillage permet de bloquer les paramètres de la station. Aucune personne ne connaissant pas le code d'accès peut changer les paramètres. La fonction verrouillage n'est pas activée en usine. Le code peut varier de 001 à 999. Quand le code est bon, le nombre clignote 5 fois. Quand le code est faux, l'afficheur indique NG et retourne à l'afficheur initial. La fonction verrouillage peut être activée ou désactivée par la même procédure.

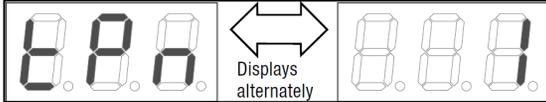
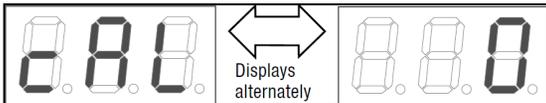
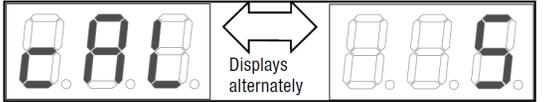
| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|--|
| 1 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  |   |
| 2 | Rentrer le code d'accès en utilisant les flèches de réglage  |  |
| 3 | Appuyer sur le bouton « Key Lock »  | Retour à l'afficheur de température |

FONCTION CALIBRATION

A l'aide d'un contrôleur de température précis et en effectuant une mesure adéquate, on peut connaître la température réelle de la panne. Avec la fonction calibration, on peut corriger l'écart de température.

Exemple:

- Température de consigne : 300°C
- Température mesurée : 295°C
- La calibration doit être de 5°C

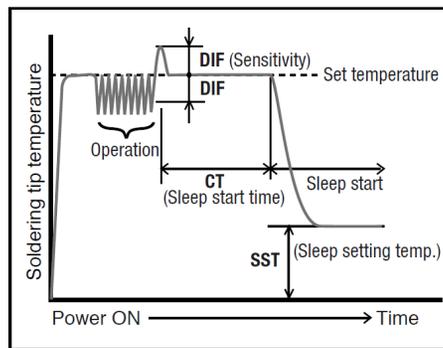
| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|---|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  |
| 2 | Appuyer une fois sur  |  |
| 3 | Appuyer sur la flèche supérieure jusqu'à atteindre le numéro 5  |  |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes | Retour à l'afficheur de température |

FONCTION VEILLE

La fonction veille permet de réduire la consommation d'électricité et d'augmenter la durée de vie de la panne. Fonction importante pour le soudage sans plomb. Après le temps de veille CT sans activité automatiquement, la température chute jusqu'à la valeur SST.

Exemple:

- Mettre une température de veille SST à 200 °C.
- Température de veille réglée en usine : 0 °C.
- Modifier la température de veille de 0 à 200 °C.



| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|-------------------------------------|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes | ↔ Displays alternately |
| 2 | Appuyer deux fois sur | ↔ Displays alternately |
| 3 | Appuyer sur la flèche supérieure jusqu'à atteindre la température 150° C | ↔ Displays alternately |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes | Retour à l'afficheur de température |

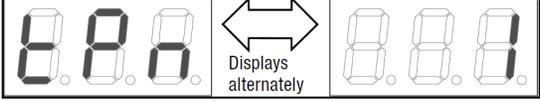
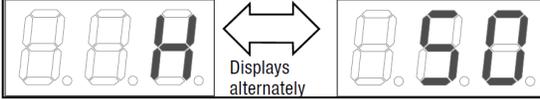
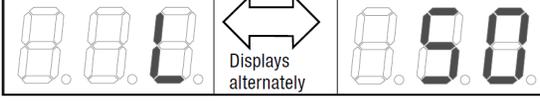
FONCTION TEMPERATURE

La température peut être visualisée en degrés Celsius ou en degrés Fahrenheit. La température est réglée en usine en degrés Celsius.

| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|-------------------------------------|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes | ↔ Displays alternately |
| 2 | Appuyer Huit fois sur | ↔ Displays alternately |
| 3 | Appuyer sur la flèche supérieure jusqu'à atteindre F | ↔ Displays alternately |
| 4 | Appuyer sur la flèche supérieure jusqu'à atteindre C | ↔ Displays alternately |
| 5 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes | Retour à l'afficheur de température |

FNCTION ALARME (suite)

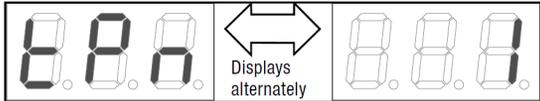
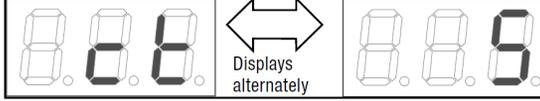
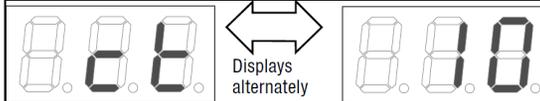
Mettre les limites de température de l'alarme (B , H).
Les limites sont réglés en usine à 50°C.

| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  |
| 2 | Appuyer Six fois sur  Appuyer sur les flèches pour atteindre les valeurs souhaitées  |  Limite Haute |
| 3 | Appuyer Une fois sur  Appuyer sur les flèches pour atteindre les valeurs souhaitées  |  Limite Basse |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  | Retour à l'afficheur de température |

FNCTION VEILLE (suite)

Exemple:

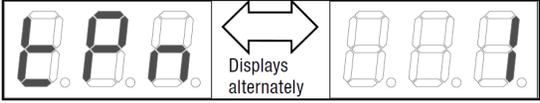
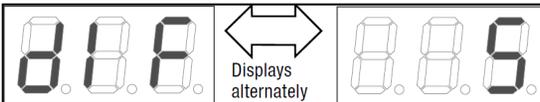
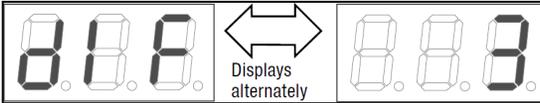
- Mettre un temps de veille de 10 minutes.
- Temps de veille réglé en usine : 5 minutes.
- Modifier le temps de veille de 5 à 10 minutes.

| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|--|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  |
| 2 | Appuyer Trois fois sur  |  |
| 3 | Appuyer sur la flèche supérieur jusqu'à atteindre la valeur 10.  |  |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  | Retour à l'afficheur de température |

FNCTION VEILLE (suite 2)

Exemple:

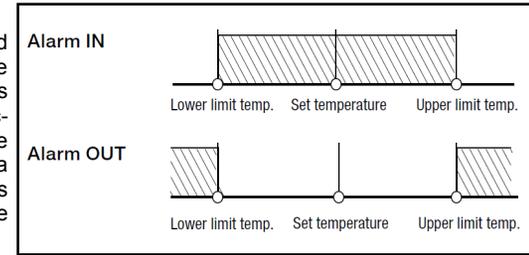
- Mettre une sensibilité de veille de 5°C.
- Sensibilité de veille réglé en usine : 10°C.
- Modifier la sensibilité de 10°C à 5°C.

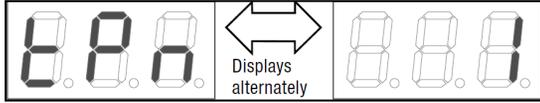
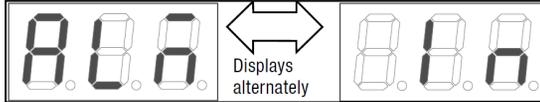
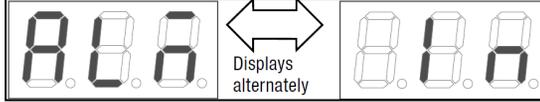
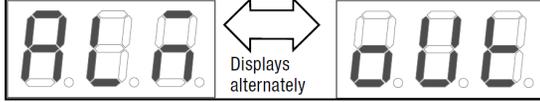
| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|---|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  Displays alternately |
| 2 | Appuyer Quatre fois sur  |  Displays alternately |
| 3 | Appuyer sur la flèche inférieur jusqu'à atteindre la valeur 3.  |  Displays alternately |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  | Retour à l'afficheur de température |

Si la sensibilité de veille DIFest trop grande , il y a la possibilité que la fonction de veille soit activée pendant l'opération de soudage. Dans ce cas , diminuer la sensibilité. La sensibilité de veille peut varier de 0°C à 100°C. Quand Vous entrez en mode Veille , la led de veille (2) clignote. Le clignotement de la led sera accéléré pendant 30 secondes avant d'entrer en mode Veille. Quand la station entrera en mode Veille , la led de veille (2) s'allumera . L'afficheur de température passera alternativement entre SLP et la température. Pour sortir du mode Veille , appuyer sur une touche quelconque.

FNCTION ALARME

Quand la fonction Alarme est activée , la led d'alarme (situé à droite de l'afficheur) clignote quand la température de la panne est dans les limites de température fixées. Quand la fonction Alarme n'est pas activée, la led d'alarme (situé à droite de l'afficheur) clignote quand la température de la panne est en dehors des limites de température fixées. La température d'alarme peut varier de 0°C à 100°C.



| ETAPES | ACTION | AFFICHEUR |
|--------|---|---|
| 1 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  |  Displays alternately |
| 2 | Appuyer Cinq fois sur  |  Displays alternately |
| 3 | Appuyer sur la flèche inférieur jusqu'à atteindre la valeur IN.  |  Displays alternately |
| | Appuyer sur la flèche inférieur jusqu'à atteindre la valeur OUT.  |  Displays alternately |
| 4 | Appuyer sur le bouton pendant plus de 3 secondes  | Retour à l'afficheur de température |