

SL2020
TEMPERATURE
CONTROLLED IRON

PENCIL LINE SOLDERING AND DESOLDERING IRONS



SENIOR LINE SOLDERING IRONS



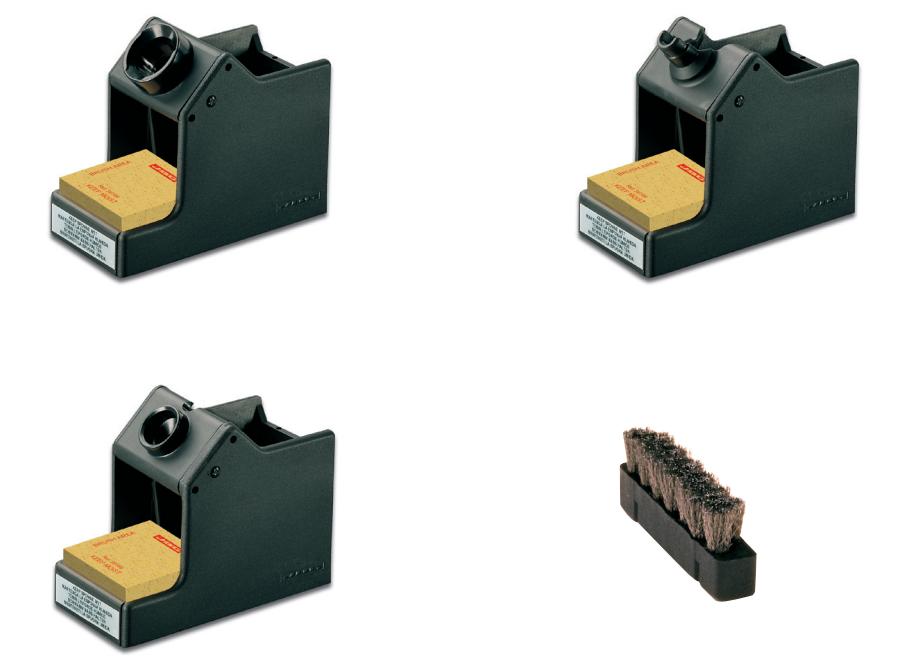
PENCIL IRONS
SOLDADORES LAPIZ
FERS CRAYON
STIFT-LÖTKOLBEN
SALDATORI STILO



55N PULSMATIC SOLDER FEED IRON



IN2100 QUICK SOLDERING IRON



STANDS



HAND TOOLS



SG1070 GAS SOLDERING IRON



DU1191 DESOLDERING PUMP

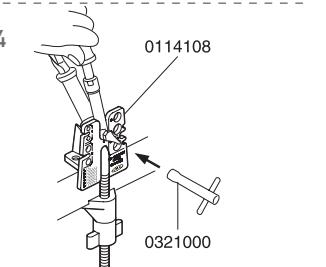
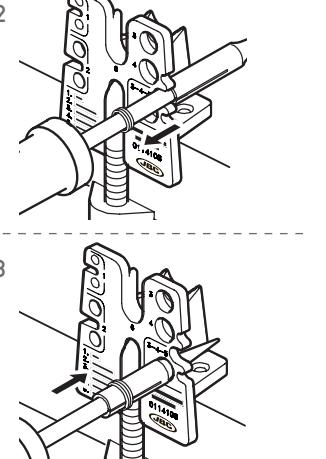
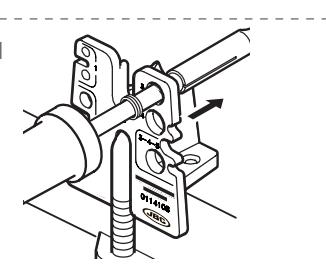
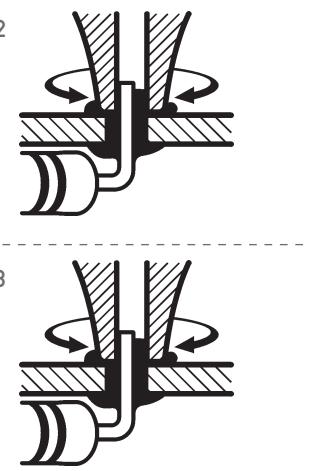
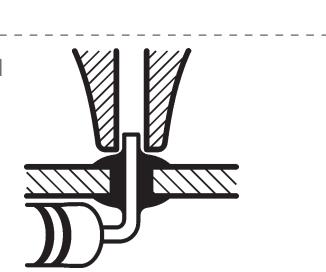
ENGLISH

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing one of our soldering irons. It is manufactured to the most strict quality standards in order to give you the best possible service.

SPECIFICATIONS

Model	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Power	11W	25W	26W	32W	25W
Max Temp	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Weight without cable	18g	40g	40g	60g	105g

This product should not be thrown in the garbage.
Complies with RoHS standards.



INSTRUCTIONS

How to solder

For best results in soldering, it is essential that:

- The tip is well tinned.
- Parts to be soldered are absolutely clean and if possible pre-tinned too.

1/How to desolder

In addition to the above recommendations for soldering, use a tip model with a larger inside diameter than the pin to be desoldered.

1 Squeeze the air bulb and then lower the tip of the desoldering iron over the pin of the component to be desoldered.

2 When the solder liquefies, start turning the tip around to ease the component's terminal away from the sides.

3 Then, and not before, release the air bulb to suck up the solder.

Blow the solder out by squeezing the air bulb again, taking care to do this somewhere where the hot solder will not cause any damage.

If solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.the best possible service.

MAINTENANCE

2/Soldering iron tip replacement

Use the tip removal device Ref. 0114108.

1 Remove the ring to release the tip.

2 Remove the tip by pulling the soldering iron lengthwise without forcing the element.

Before fitting the new tip, clean the part of the element which is covered by the tip, to eliminate any contamination and facilitate the insertion of the new tip.

3 Insert the new tip and make sure that it has penetrated fully home, otherwise its thermal performance would be altered and would not correspond to the temperature reading.

Desoldering iron tip replacement
This operation should be done while the tip is hot, so that any tip left inside is in molten state.

4 Hold the desoldering iron body in the tip removal device and unscrew the tip to be replaced; then fit the new tip and tighten it until a good seal is achieved.

Tip care

To clean the tips, use the damp sponge included with the JBC stand. Only deionized water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.

Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.

If the tip has been a long time without being tinned, use the metal brush Ref. 0297705 adaptable to the support, to remove any dirt and oxide, desoldering operation.the best possible service.

JBC reserves the right to alter specifications without prior notice.

ESPAÑOL

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir uno de nuestros soldadores. Ha sido fabricado con las más estrictas normas de calidad, para prestarle el mejor servicio.

CARACTERÍSTICAS

Modelo	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Potencia	11W	25W	26W	32W	25W
Temp. máx.	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Peso sin cable	18g	40g	40g	60g	105g

Este producto no debe ser tirado a la basura.
Cumple la normativa RoHS.

INSTRUCCIONES

Proceso para soldar

Soldadura
Para efectuar buenas soldaduras, es indispensable que:

- La punta esté bien estanada.
- Las piezas a soldar estén totalmente limpias y a ser posible pre-tinadas too.

1/Proceso para desoldar

Aemás de lo que se indica para soldar, utilice un modelo de punta de mayor diámetro interno que el pin a desoldar.

1 Apoya la punta del desoldador, con la pera ya presionada, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.

2 Cuando la soldadura se liquide, imprimir a la punta un movimiento de rotación que permita desprendre de los laterales el terminal del componente.

3 Suelte entonces, no antes, la pera del desoldador para succionar la soldadura.

Expulse la soldadura presionando la pera, tomando la precaución de hacerlo en un lugar que resista la temperatura del estanjo fundido.

Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéltelo nuevamente apartando y repita la operación de desoldar.

MANTENIMIENTO

2/Cambio de punta del soldador

Utilice el extractor de puntas Ref. 0114108.

1 Retire la anilla para liberar la punta.

2 Extraiga la punta tirando del soldador en sentido longitudinal y sin forzar la resistencia.

Antes de colocar la nueva punta, límpie la parte de la resistencia que queda cubierta por la punta, así de eliminar los desechos que ella podría tener y facilitar así la introducción del recambio.

3 Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo, de lo contrario alteraría su rendimiento térmico y no correspondería la lectura de temperaturas.

Cambio de punta del desoldador
Esta operación debe realizarse en caliente, para que los residuos de estanjo que hayan quedado en el interior estén fundidos.

4 Apoya el cuerpo del desoldador en el extractor de puntas y desensue la punta a sustituir, coloque la nueva punta y apriete hasta conseguir una buena estanqueidad.

Conservación de las pannes

- Para su limpieza utilice la esponja húmeda que llevan los soportes JBC. Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.

- No llima ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial y evite los golpes.

- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estanada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable a los soportes, para eliminar el óxido y la suciedad.

JBC se reserva el derecho de introducir variaciones técnicas sin previo aviso.

FRANÇAIS

Vous venez d'acquérir un fer à souder JBC, nous vous remercions de votre confiance. Durant la fabrication, ce matériel a été soumis aux normes de qualité les plus strictes pour vous donner le meilleur service possible.

CARACTÉRISTIQUES

Modèle	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Leistung	11W	25W	26W	32W	25W
Max Temp	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Gewicht ohne Kabel	18g	40g	40g	60g	105g

Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.
Conforme aux normes RoHS.

INSTRUCTIONS

Soudure

Pour réaliser de bonnes soudures, il est indispensable que:

- La punte soit parfaitement étanée.
- Les pièces à souder soient entièrement propres et, si possible, pré-étanées.

1/Dessoudure

En plus des indications données pour souder, choisir une punte de plus grand diamètre interne que celui de la broche à dessouder.

1 Presser la poire, puis situer l'orifice de la punte à dessouder sur le terminal du composant, de manière à ce qu'il y pénètre.

2 Quand la soudure se liquifie, imprimer à la punte un mouvement de rotation qui permet de dégager les cotés du terminal du composant.

3 À ce moment-là seulement, relâcher la pression sur la poire pour aspirer la soudure.

Expulser la soudure en appuyant sur la poire, veiller à effectuer cette opération sur une surface résistante à la température de l'étain fondu.

Si l'un des terminaux résiste, parce que des résidus de soudure, après avoir été décollé, peuvent adhérer, réajuster un peu d'étain pour le fixer à nouveau, puis recommencer l'opération de dessoudure.

ENTRETIEN

2/Réplacement de la panne du fer à souder

Utiliser l'extracteur de pannes Réf. 0114108.

1 Retirer l'anneau pour libérer la punta.

2 Extraire la punta tirando del soldador en sentido longitudinal y sin forzar la resistencia.

Antes de colocar la nueva punta, limpíe la parte de la resistencia que queda cubierta por la punta, así de eliminar los desechos que ella podría tener y facilitar así la introducción del recambio.

3 Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo, de lo contrario alteraría su rendimiento térmico y no correspondería la lectura de temperaturas.

2/Wechsel der Lötpitze
Hierzu Spitzenzabzieher Ref. 0114108 verwenden.

1 Ring zur Freigabe der Spitze abziehen.

2 Die Spitze zur vorsichtigen Ziehen in heiltem Zustand zu entfernen. Vor Einsatz einer neuen Lötpitze, den freigewordenen Teil des Heizkörpers reinigen, um evtl. anhaftenden Schmutz zu entfernen und das Einführen der neuen Spitze zu erleichtern.

3 Neue Spitze vollständig aufschrauben, da sonst Temperaturverhältnisse beeinflusst werden und die ablebaren Werte nicht dem tatsächlichen Zustand entsprechen.

Wechsel der Entlüftspitze
Das Wechseln der Spitze hat in heißem Zustand zu erfolgen, damit die im Innern der Spitze verbleibenden Zinnreste flüssig sind.

4 Den Lötspitzenkopf auf den Spitzenzabzieher auflegen und die wechselbaren Spitzen abziehen. Die neue Spitze aufsetzen und anziehen, bis ein dichter Verschluss gewährleistet ist.

Pulizia delle pannes

- Per la pulizia utilizzare l'èponge umida che lleva gli supporti JBC. È necessario utilizzare solo acqua desionizzata per umidificare l'èponge. Si utilizza acqua corrente, è molto probabile che la punta si insucchi con le sali dissolti che ci sono nell'acqua.

- Non limare ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial y evite los golpes.

- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estanada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable a los soportes, para eliminar el óxido y la suciedad.

JBC se réserve le droit d'introduire des variations techniques ou de conception sans préavis.

DEUTSCH

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie JBC mit dem Kauf unseres Lötspitzen erweisen haben. Er entspricht höchsten Qualitätsanforderungen, so daß Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen.

TECHNISCHE DATEN

Modell	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Leistung	11W	25W	26W	32W	