

# VTSSC45 – TEMPERATURE-CONTROLLED SOLDERING STATION



## 1. Introduction

Thank you for buying the VTSSC45 ! Thanks to its favourable price-quality ratio, this device is ideal for beginners and professionals alike. Please read the manual before bringing the device into use.

## 2. Features

1. Insulated ceramic heater
2. The device is equipped with an electronic, temperature-controlled analogue scale. The operating temperature can vary from 200 to 500°C.
3. The insulation resistance is > 100Mohms at 400°C, while the leakage current is less than 0.4µV. The soldering iron is connected to ground.
4. The zero voltage switching circuit ensures low noise and greater protection for the components.
5. The soldering station is equipped with a temperature control lock to prevent unwanted temperature adjustments.
6. Simply remove the barrel and the nut in order to replace the tip. Several types can be mounted.

## 3. Operating Instructions

- Verify whether the operating voltage of the unit is compatible with the mains voltage prior to plugging in this device.
- Make sure that the device was not damaged in transit.
- Use the rotary control on the front panel to install the desired temperature.

## 4. Common Causes for Tip Failure

1. The tip is not sufficiently tinned.
2. Wiping the tip on a surface with a high sulphur content or on a dirty or dry sponge or rag.
3. Contact between the tip and organic or chemical substances such as plastic, silicone, grease, etc.
4. Impurities in the solder and/or solder with a low tin content.

Note : the heating element may be damaged when its temperature reaches 510°C (950°F).

## 5. Important Remarks

Remove and clean the tip after heavy or moderate use. We recommend cleaning the tip every day if the device is used on a daily basis. Clear the tip assembly from excess solder. The supplied soldering tip is made of iron-clad copper and will retain its projected life span if used properly.

- a. Always tin the tip before returning it to the holder, prior to deactivating the station or in case of long periods of inactivity. Clean the tip with a wet sponge or with our tip cleaner (ref. VTSC) prior to use.
- b. Do not use temperatures in excess of 400°C (750°F) as this will shorten the life of your tip.
- c. Do not exercise mechanic pressure on the tip or rub the joint with the tip while soldering. This does not improve the heat transfer and may cause damage to the tip.
- d. Never clean the tip with a file or other abrasive materials.

## 6. Tips for New Tips

1. Place the temperature control in the min. position and the main power switch in the "ON" position.
2. Install a temperature of 250°C (482°F).
3. Coat the tinned surface with solder when the temperature of the tip has reached 250°C (482°F).

4. Install the desired temperature after allowing the unit to idle at 250°C for 3 minutes.
5. The iron will be ready for use when the preset temperature is reached.

### 7. Specifications & Spare Bits (BITC...)

AC Input	: 220-240VAC, 50-60Hz	<b>BITC451</b> : 0.5mm pointed
Temperature Range	: 200-500°C (392-932°F)	<b>BITC452</b> : 1.2mm pointed & slant-edged
Heating Element	: ceramic heater	<b>BITC453</b> : 2.4mm pointed & slant-edged
Insulation Resistance	: > 100Mohms at 400°C (750°F)	<b>BITC454</b> : 3.2mm pointed & slant-edged
Leakage Current	: < 0.4µV	
Weight	: 880gr	
Dimensions	: 170 (L) x 120 (W) x 105 (H) mm	

## VTSSC45 – TEMPERATUURGESTUURD SOLDEERSTATION

### 1. Inleiding

Dank u voor uw aankoop ! Dankzij de gunstige prijs-kwaliteitverhouding is dit toestel uitstekend geschikt voor zowel beginners als professionele gebruikers. Lees deze handleiding aandachtig voor u het toestel in gebruik neemt.

### 2. Kenmerken

1. Geïsoleerd keramisch verwarmingselement van Japanse makelij. Het verwarmingselement heeft een lange levensduur en zorgt voor snelle opwarming. Bovendien komt het toestel na een pauze snel weer op werkteemperatuur.
2. De VTSSC45 is uitgerust met een elektronische, temperatuurgestuurde analoge schaal. De werkteemperatuur kan variëren van 200 tot 500°C.
3. De isolatieweerstand is > 100Mohm bij 400°C. De lekstroom is kleiner dan 0.4µV. De soldeerbout is geaard.
4. De nuldoorgangsschakeling beperkt de storing en zorgt voor een betere bescherming van de componenten.
5. Dit soldeerstation is uitgerust met een temperatuurvergrendeling om ongewenste temperatuurswijzigingen te vermijden.
6. Schroef de stiftvergrendeling los om de punt te vervangen. Verschillende types zijn compatibel met dit toestel.

### 3. Bedieningsinstructies

- Ga na of de werkspanning van het toestel compatibel is met de beschikbare netspanning voor u het toestel aansluit op het net.
- Ga na of het toestel niet werd beschadigd tijdens het transport.
- Gebruik de draaiknop op het frontpaneel om de gewenste temperatuur in te stellen.

### 4. Defecte Punt : Mogelijke Oorzaken

1. De punt is onvoldoende vertind.
2. De punt is in contact gekomen met een vuile of droge spons of met een oppervlak met een te hoog zwavelgehalte.
3. Contact met organische of chemische stoffen zoals plastic, silicone, vetten, enz.
4. Onzuiverheden in het soldeer en/of soldeer met een laag tingehalte.

Opmerking : Stel het verwarmingselement niet bloot aan temperaturen > 510°C (950°F).

## 5. Belangrijke Opmerkingen

Verwijder en reinig de punt na matig of intensief gebruik. U moet de punt dagelijks reinigen indien u het toestel elke dag gebruikt. Verwijder overtollig soldeer.

De meegeleverde soldeerpunt is vervaardigd uit koper bekleed met ijzer. De levensduur blijft enkel optimaal indien u de punt gebruikt zoals het hoort.

- Vertin de punt voor u hem terug in de houder plaatst, voor u het toestel uitschakelt of indien u het toestel gedurende lange tijd niet zal gebruiken. Veeg de punt schoon met een natte spons voor u begint of gebruik ons reinigingsmiddel (ref. VTSC).
- De levensduur van de punt vermindert indien u te hoge temperaturen gebruikt (hoger dan 400°C of 750°F).
- Duw niet te hard op de punt tijdens het solderen om beschadiging te vermijden.
- Gebruik geen vijlen of schurende materialen om de punt te reinigen.

## 6. Tips voor het onderhoud van de punt

- Plaats de temperatuurregelaar in de min. stand en de voedingsschakelaar in de "ON"-stand.
- Stel een temperatuur in van 250°C (482°F).
- Breng een laagje soldeer aan op de vertinde oppervlakken wanneer de temperatuur van de punt 250°C (482°F) heeft bereikt.
- Wanneer het toestel 250°C (482°F) heeft bereikt, laat u het toestel gedurende zo'n drie minuten aan. Stel nu de gewenste temperatuur in.
- Het soldeerstation is gebruiksklaar wanneer de ingestelde temperatuur is bereikt.

## 7. Specificaties & Reservepunten (BITC...)

AC ingang	: 220-240VAC, 50-60Hz	<b>BITC451</b>	: 0.5mm punt
Temperatuurbereik	: 200-500°C (392-932°F)	<b>BITC452</b>	: 1.2mm punt & afgeschuind
Verwarmingselement	: keramisch	<b>BITC453</b>	: 2.4mm punt & afgeschuind
Lekstroom	: < 0.4µV	<b>BITC454</b>	: 3.2mm punt & afgeschuind
Gewicht	: 880gr		
Isolati weerstand	: > 100Mohm bij 400°C (750°F)		
Afmetingen	: 170 (L) x 120 (W) x 105 (H) mm		

# VTSSC45 – STATION DE SOUDAGE CONTROLEE PAR TEMPERATURE

## 1. Introduction

Nous vous remercions de votre achat ! Grâce au rapport qualité-prix favorable, cet appareil est la station de soudage idéale pour les débutants comme pour les professionnels. Lisez ce manuel attentivement avant la mise en service.

## 2. Caractéristiques

- Elément de chauffe céramique isolé d'origine japonaise. L'élément de chauffe a une longue durée de vie et garantit un court délai de chauffe. Après une pause, l'appareil regagne très vite la température de travail.
- La VTSSC45 est pourvue d'une échelle analogique électronique qui est pilotée par la température. La température de travail peut varier de 200 à 500°C.
- La résistance d'isolement est inférieure est < 100Mohm à 400°C. Le courant de fuite est limité à 0.4µV. Le fer à souder est mis à la terre.
- La connexion "zero cross" limite le brouillage et offre une meilleure protection aux composants.
- Cette station de soudage est pourvue d'un verrouillage de température afin d'éviter une hausse imprévue de la température.
- Dévissez le dispositif de verrouillage afin de remplacer la panne. Plusieurs types sont compatibles avec la VTSSC45.

### 3. Instructions d'opération

- Vérifiez si la tension de travail de l'appareil est identique à celle de l'alimentation en électricité avant de brancher la VTSSC45.
- Vérifiez si l'appareil n'a pas été endommagé pendant le transport.
- Instaurez la température désirée avec le réglage rotatif du panneau frontal.

### 4. Panne défectueuse : causes possibles

1. La panne est insuffisamment étamée.
2. La panne est entré en contact avec une éponge sèche ou sale ou avec une surface trop sulfureuse.
3. Tout contact avec des matières organiques ou chimiques comme le plastique, les graisses, les silicones, etc.
4. Des impuretés dans la soudure et / ou de la soudure avec une teneur d'étain trop basse.

Remarque : L'élément de chauffe peut être endommagé en cas de  $t^{\circ} > 510^{\circ}\text{C}$  ( $950^{\circ}\text{F}$ ).

### 5. Remarques importantes

Enlevez et nettoyez la panne après chaque usage intensif. Nettoyez la panne chaque jour en cas d'une utilisation quotidienne. Enlevez toute soudure superflue.

La panne incluse est faite en cuivre avec une couche de fer. Sa durée de vie reste optimale en cas d'une utilisation appropriée.

- a. N'oubliez pas d'étamer la panne avant de la replacer dans son support, avant de débrancher l'appareil ou lors d'une longue période d'inactivité. Avant de commencer, vous devez nettoyer la panne à l'aide d'une éponge mouillée ou de notre nettoyant (réf VTSTC).
- b. La durée de vie de la panne sera raccourcie si vous employez des températures excessives ( $> 400^{\circ}\text{C}$  ou  $750^{\circ}\text{F}$ ).
- c. N'appuyez pas trop fort sur la panne pendant le dessoudage pour éviter tout endommagement.
- d. Evitez l'usage de limes et de matières abrasives lors du nettoyage de la panne.

### 6. Entretien de la panne

1. Mettez le réglage de température dans la position min. et l'interrupteur d'alimentation dans la position "ON".
2. Instaurez une température de  $250^{\circ}\text{C}$  ( $482^{\circ}\text{F}$ ).
3. Appliquez une couche de soudure aux surfaces étamées.
4. Laissez chauffer l'appareil jusqu'à  $250^{\circ}\text{C}$  ( $482^{\circ}\text{F}$ ). Vous pouvez instaurer la température désirée trois minutes plus tard.
5. La station de soudage est prêt à l'emploi dès que la température instaurée est atteinte.

### 7. Spécifications & pannes de rechange (BITC...)

Entrée CA	: 220-240VAC, 50-60Hz	<b>BITC451</b> : 0.5mm point
Plage de température	: 200-500°C (392-932°F)	<b>BITC452</b> : 1.2mm point & oblique
Élément de chauffe	: céramique	<b>BITC453</b> : 2.4mm point & oblique
Résistance d'isolement	: $> 100\text{Mohm}$ à $400^{\circ}\text{C}$ ( $750^{\circ}\text{F}$ )	<b>BITC454</b> : 3.2mm point & oblique
Courant de fuite	: $< 0.4\mu\text{V}$	
Poids	: 880gr	
Dimensions	: 170 (L) x 120 (W) x 105 (H) mm	