

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 0.4µA. 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. VTSTC) 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 | BITC451 : 0.5mm pointed |
| Temperature Range | : 200-500°C (392-932°F) | BITC452 : 1.2mm pointed & slant-edged |
| Heating Element | : ceramic heater | BITC453 : 2.4mm pointed & slant-edged |
| Insulation Resistance | : > 100Mohms at 400°C (750°F) | BITC454 : 3.2mm pointed & slant-edged |
| Leakage Current | : < 0.4µA | |
| 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.
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 0.4µA. 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. VTSTC).
- 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 | BITC451 : 0.5mm punt |
| Temperatuurbereik | : 200-500°C (392-932°F) | BITC452 : 1.2mm punt & afgeschuind |
| Verwarmingselement | : keramisch | BITC453 : 2.4mm punt & afgeschuind |
| Lekstroom | : < 0.4µA | BITC454 : 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

- Élément de chauffe céramique isolé.
- La VTSSC45 est pourvue d'une échelle analogue 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 0.4µA. 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°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°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°C (482°F).
3. Appliquez une couche de soudure aux surfaces étamées.
4. Laissez chauffer l'appareil jusqu'à 250°C (482°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 | BITC451 : 0.5mm point |
| Plage de température | : 200-500°C (392-932°F) | BITC452 : 1.2mm point & oblique |
| Élément de chauffe | : céramique | BITC453 : 2.4mm point & oblique |
| Résistance d'isolement | : $> 100\text{Mohm}$ à 400°C (750°F) | BITC454 : 3.2mm point & oblique |
| Courant de fuite | : $< 0.4\mu\text{A}$ | |
| Poids | : 880gr | |
| Dimensions | : 170 (L) x 120 (W) x 105 (H) mm | |

VTSSC45 – ESTACIÓN DE SOLDADURA TERMORREGULADA

1. Introducción

¡Gracias por haber comprado la **VTSSC45**! Gracias a la razón calidad-precio favorable, este aparato es la estación de soldadura ideal, no sólo para principiantes sino también para profesionales. Lea cuidadosamente las instrucciones del manual antes de ponerla en marcha.

2. Características

1. Elemento calentador cerámico aislado.
2. La VTSSC45 está equipada con una escala análoga electrónica que controla la temperatura. La temperatura de trabajo puede variar de 200 a 500°C.
3. La resistencia de aislamiento es > 100Mohm a 400°C. La corriente de fuga se limita a 0.4µA. El soldador está puesto a tierra.
4. La conexión "cero de cruce" limita las interferencias y ofrece una mejor protección a los componentes.
5. Esta estación de soldadura está equipada con un control de la temperatura a fin de evitar una subida imprevista.
7. Desatornille el dispositivo de bloqueo para reemplazar la punta. Varios tipos son compatibles con la VTSSC45.

3. Manual de instrucciones

- Verifique si la tensión de trabajo del aparato es idéntica a la de la tensión de red antes de conectar la VTSSC45.
- Verifique si el aparato ha sufrido algún daño en el transporte antes de la puesta en marcha.
- Instale la temperatura deseada con el ajuste giratorio en el panel frontal.

4. Punta defectuosa : causas posibles

1. La punta no está suficientemente estañada.
2. La punta ha entrado en contacto con una esponja seca o sucia o con una superficie demasiado sulfurosa.
3. La punta ha entrado en contacto con sustancias orgánicas o químicas como p. ej. plástico, grasa, siliconas, etc.
4. Impurezas en la soldadura y/o soldadura con un contenido de estaño demasiado bajo.

Observación : es posible dañar el elemento calentador si llega a temperaturas > 510°C (950°F).

5. Observaciones importantes

Quite y limpie la punta después de cada uso intensivo o moderado. Limpie la punta cada día en caso de un uso diario. Elimine toda soldadura superflua.

La punta incluida consta de un núcleo de cobre protegido por una capa de acero. La vida de la punta es mayor, si se usa correctamente.

- a. Siempre estañe la punta antes de colocarla en el soporte, antes de desconectar el aparato o durante un largo periodo de inactividad. Limpie la punta con una esponja húmeda o con nuestro limpiador (referencia VTSTC).
- b. La duración de vida de la punta disminuye usando temperaturas excesivas (> 400°C o 750°F).
- c. No presione demasiado en la punta durante la soldadura para evitar daños.
- d. No lime la punta ni use herramientas abrasivas.

6. Mantenimiento de la punta

1. Coloque el ajuste de temperatura en la posición mín. y el interruptor de alimentación en la posición "ON".
2. Instale una temperatura de 250°C (482°F).
3. Cubra las superficies estañadas de soldadura.
4. Deje calentar el aparato hasta 250°C (482°F). Puede instaurar la temperatura deseada tres minutos más tarde.
5. La estación de soldadura está lista para el uso tan pronto como haya llegado a la temperatura instaurada.

7. Especificaciones & puntas de recambio (BITC...)

| | | |
|-----------------------------|------------------------------------|--|
| Entrada CA | : 220-240VAC, 50-60Hz | BITC451 : 0.5mm fina |
| Rango de temperatura | : 200-500°C (392-932°F) | BITC452 : 1.2mm fina & chaflanada |
| Elemento calentador | : cerámico | BITC453 : 2.4mm fina & chaflanada |
| Resistencia de aislamiento: | > 100Mohm a 400°C (750°F) | BITC454 : 3.2mm fina & chaflanada |
| Corriente de fuga | : < 0.4µA | |
| Peso | : 880gr | |
| Dimensiones | : 170 (L) x 120 (An) x 105 (Al) mm | |

VTSSC45 – TEMPERATURGEREGELTE LÖTSTATION

1. Einführung

Wir bedanken uns für den Kauf der **VTSSC45**! Dank des günstigen Verhältnisses zwischen Preis und Qualität eignet dieses Gerät sich ausgezeichnet für sowohl Anfänger als auch für Professionals. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.

2. Eigenschaften

1. Isoliertes keramisches Heizelement.
2. Die VTSSC45 hat eine elektronische, temperaturgeregelte analoge Skala. Die Arbeitstemperatur kann von 200 bis 500°C variieren.
3. Der Isolationswiderstand ist > 100Mohm bei 400°C. Der Leckstrom ist kleiner als 0.4µA. Der LötKolben ist geerdet.
4. Die Nulldurchgangsverbindung beschränkt die Störung und sorgt für einen besseren Schutz der Komponenten.
5. Diese Lötstation verfügt über eine Temperaturverriegelung um unerwünschte Temperaturänderungen zu vermeiden.
6. Schrauben Sie die Verriegelung los um die Lötspitze zu ersetzen. Verschiedene Typen sind mit diesem Gerät kompatibel.

3. Bedienungsanleitung

- Überprüfen Sie ob die Betriebsspannung mit der verfügbaren Netzspannung kompatibel ist, ehe das Gerät anzuschließen.
- Überprüfen Sie ob das Gerät während des Transports nicht beschädigt wurde.
- Verwenden Sie den Drehschalter in der Frontplatte um die gewünschte Temperatur einzustellen.

4. Defekte Lötspitze : Mögliche Ursachen

1. Die Lötspitze wurde ungenügend verzinkt.
2. Die Lötspitze ist mit einem schmutzigen oder trockenen Schwamm oder mit einer zu schwefelhaltigen Oberfläche in Kontakt gekommen.

3. Die Lötspitze ist mit organischen oder chemischen Substanzen wie z.B. Plastik, Silikone, Fett, usw. in Kontakt gekommen.
4. Unreinheiten im Lötzinn und/oder Lötzinn mit niedrigem Zinngehalt.

Bemerkung : Der Heizkörper kann bei Temperaturen über > 510°C (950°F) beschädigt werden.

5. Wichtige Bemerkungen

Entfernen und reinigen Sie die Lötspitze nach mäßiger oder intensiver Anwendung. Reinigen Sie die Lötspitze täglich wenn Sie das Gerät jeden Tag verwenden. Entfernen Sie überflüssiges Lötzinn. Die mitgelieferte Lötspitze besteht aus einem kupfernen Kern, der von einer Stahlschicht geschützt wird. Die Lebensdauer bleibt nur optimal wenn Sie die Lötspitze korrekt verwenden.

- a. Verzinnen Sie die Lötspitze ehe sie zurück in den Ablageständer zu stellen, ehe das Gerät auszuschalten oder wenn Sie das Gerät während langer Zeit nicht verwenden. Säubern Sie die Lötspitze mit einem nassen Schwamm oder verwenden Sie unseren Lötspitzenreiniger (Bestell-Nr. VTSTC).
- b. Die Lebensdauer der Lötspitze verringert sich wenn Sie zu hohe Temperaturen (über 400°C oder 750°F) verwenden.
- c. Drücken Sie während des Lötens nicht zu hart um Beschädigungen der Lötspitze zu vermeiden.
- d. Verwenden Sie keine Feilen oder Scheuermittel um die Lötspitze zu reinigen.

6. Wartung

1. Stellen Sie den Temperaturregler in die min. Position und den EIN/AUS-Schalter auf "ON".
2. Stellen Sie eine Temperatur von 250°C (482°F) ein.
3. Bedecken Sie die verzinnten Oberflächen mit etwas Lötzinn wenn die Temperatur der Lötspitze 250°C (482°F) erreicht hat.
4. Wenn das Gerät 250°C (482°F) erreicht hat, lassen Sie das Gerät etwa drei Minuten eingeschaltet. Stellen Sie jetzt die gewünschte Temperatur ein.
5. Die Lötstation ist jetzt gebrauchsfertig wenn die eingestellte Temperatur erreicht ist.

7. Technische Daten & Ersatzlötspitzen (BITC...)

| | | |
|----------------------|----------------------------------|--|
| AC-Eingang | : 220-240VAC, 50-60Hz | BITC451 : 0.5mm spitz |
| Temperaturbereich | : 200-500°C (392-932°F) | BITC452 : 1.2mm spitz & abgeschrägt |
| Heizkörper | : keramisch | BITC453 : 2.4mm spitz & abgeschrägt |
| Leckstrom | : < 0.4µA | BITC454 : 3.2mm spitz & abgeschrägt |
| Gewicht | : 880g | |
| Isolationswiderstand | : > 100Mohm bei 400°C (750°F) | |
| Abmessungen | : 170 (L) x 120 (W) x 105 (H) mm | |