

JBC

www.jbctools.com

BEDIENUNGSANLEITUNG



CDB

Lötstation

Diese Betriebsanleitung gehört zu folgender Referenz:

CD-2BQF (230V)

Packliste

Die Verpackung enthält folgende Artikel:



CD-Steuerungseinheit 1 Stück



Universal-LötKolben 1 Stück
Art.-Nr. T245-A



Netzkabel 1 Stück
Art.-Nr. 0023714 (230 V)



Messingwolle 1 Stück
Artikelnummer CL6210

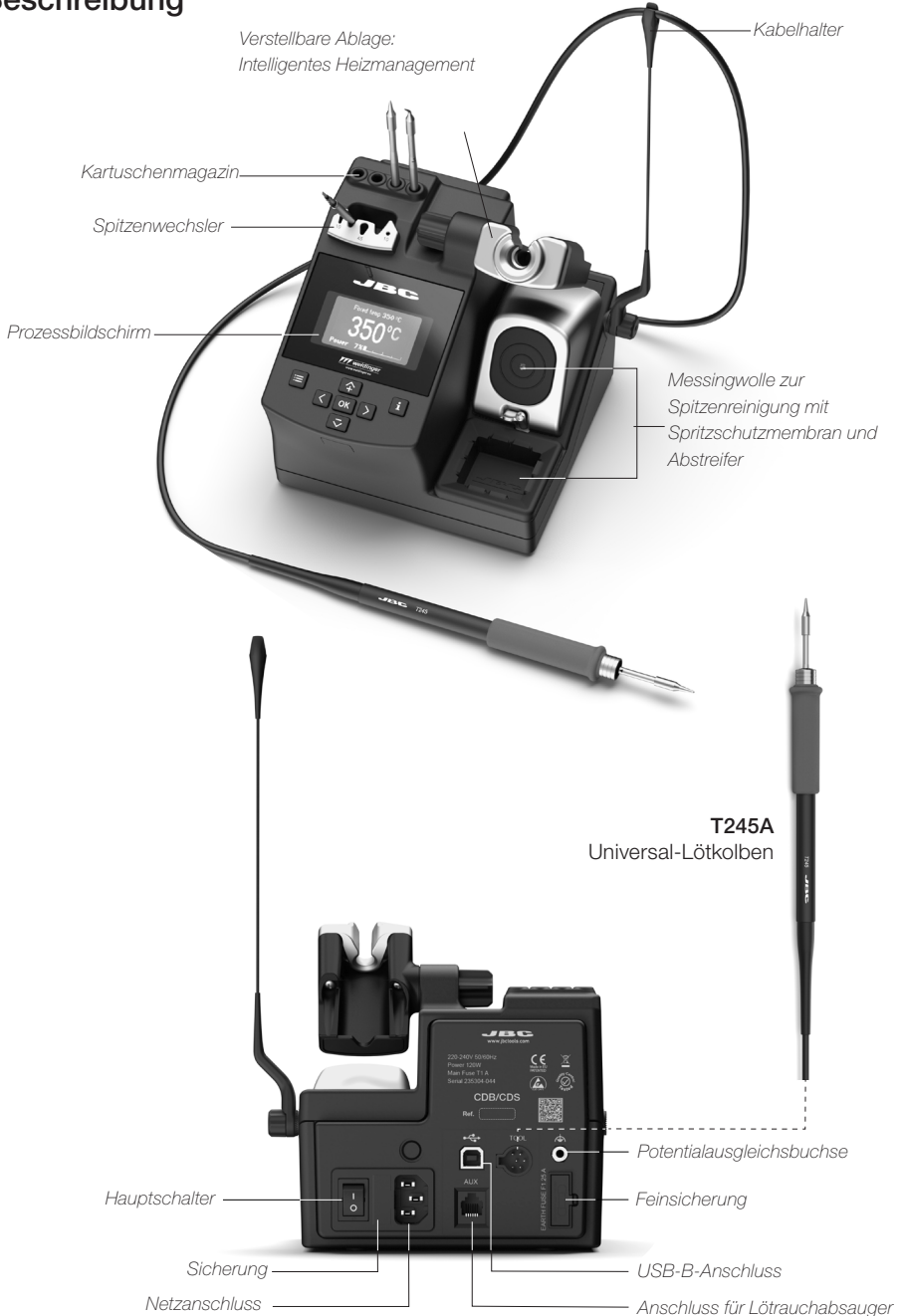


Schwamm 1 Stück
Art.-Nr. S0354



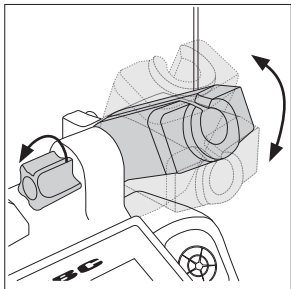
Handbuch 1 Stück
Art.-Nr. 0030809

Beschreibung



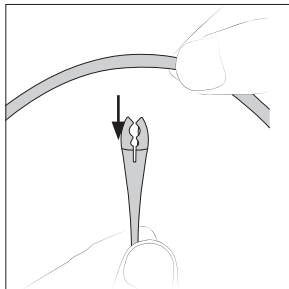
Verstellbare Ablage

Stellen Sie die Werkzeugablage auf Ihre Arbeitsposition ein.

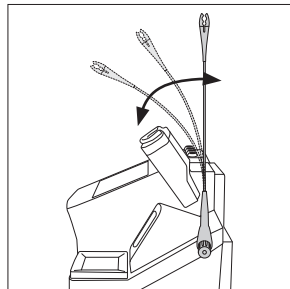


Kabelhalter (Art.-Nr. CC1001)

Der Kabelhalter hält das Kabel vom Arbeitsbereich fern und verhindert, dass das Gewicht des Kabels den Bediener beim Lötén stört.



Führen Sie das Kabel in den Clip ein und setzen diesen dann auf den Kabelhalter. Wählen Sie keine zu lange Kabellänge.



Der Kabelhalter ist flexible. Er passt sich Ihren Bewegungen beim Lötén an.

Spitzenreiniger

Wählen Sie die Option aus, die Ihren Anforderungen entspricht und verbessern Sie somit die Wärmeübertragung Ihrer Spitze.

Spritzschutz

Art.-Nr. 0017576

Verhindert bei der Verwendung von Messingwolle das Wegspritzen von Lotpartikeln.

Spritzschutzmembran

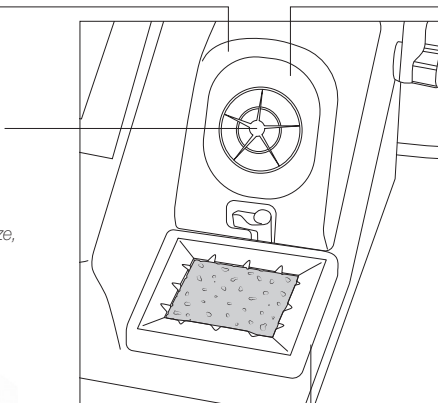
CL7882

Verhindert Lotspritzer und hält den Arbeitsbereich sauber.

Messingwolle

Art.-Nr. CL6210

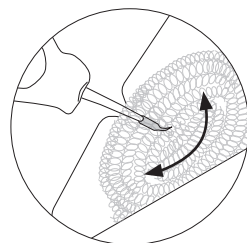
Sehr wirksame Reinigungsmethode. Belässt eine dünne Lotschicht auf der Spitze, sodass der Oxidation zwischen Reinigung und Wiederbefeuchten vorgebeugt wird.



Abstreifer

Art.-Nr. CL7984

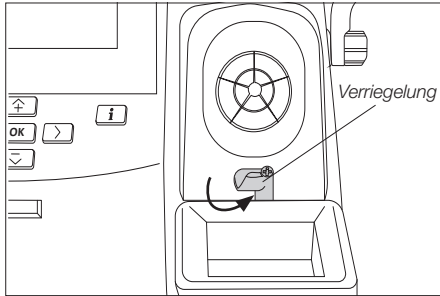
Ein temperaturbeständiger Behälter zum Entfernen von überschüssigem Lot durch leichtes Klopfen oder Abstreifen.



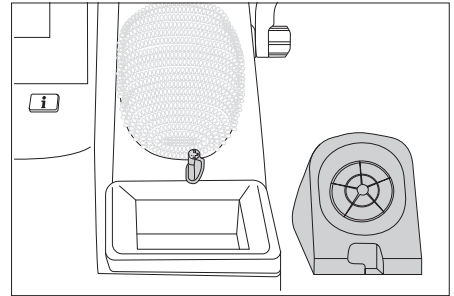
Wenn die Spitze sehr verschmutzt ist, empfiehlt JBC eine Erstreinigung am Abstreifer, um überschüssiges Lot zu entfernen.

Abnehmen des Spritzschutzes

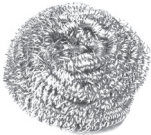
1. Spritzschutz entriegeln.



2. Abheben.

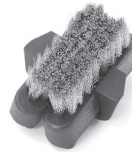


Weitere Reinigungsoptionen
(nicht im Lieferumfang enthalten):



Edelstahlwolle

Ref. CL6205
Stärkere
Reinigungsmethode
als die Messingwolle.

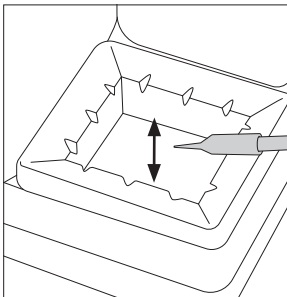


Metallbürste

Art.-Nr. CL6220
Bietet bei sorgsamer
Verwendung eine
gründlichere Reinigung.

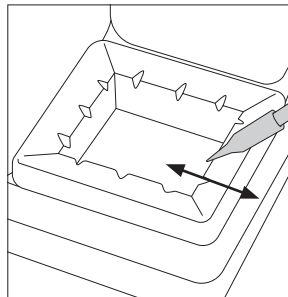
Abstreifer

Art.-Nr. CL0160



Abklopfen:

Sanft klopfen, um
überschüssiges Lot zu
entfernen.

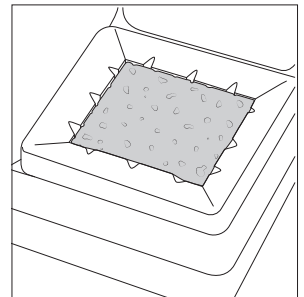


Abstreifen:

Verwenden Sie die Kerben zum
Abstreifen anhaftender Partikel.

Schwamm

Art.-Nr. S0354



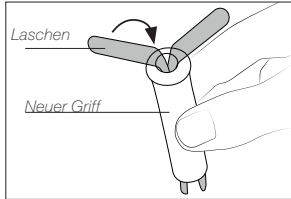
Die schonendste Reinigungsme-
thode. Halten Sie den Schwamm
beim Arbeiten mit destilliertem
Wasser feucht, um einen Versch-
leiß der Spitze zu vermeiden.

Griffwechsel

Sie können die Griffe einfach mit Hilfe der Aufstecklaschen ersetzen. **Hinweis:** Wählen Sie je nach Griffmodell den richtigen Ersatzgriff.

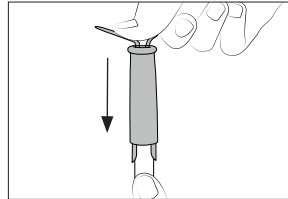
Kolben	Grüne Griffe	Blaue Griffe	Schwarze Griffe
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Einstecken der Laschen



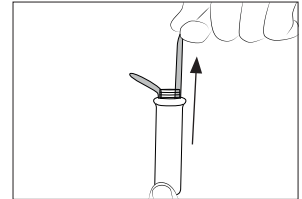
Setzen Sie die Aufstecklaschen in den neuen Griff ein.

2. Einstecken des Griffs



Den neuen Griff mit den Laschen auf den Kolben stecken.

3. Entfernen der Laschen



Zum Entfernen der Laschen, Griff halten und Laschen entfernen. Ggf. eine Zange verwenden.

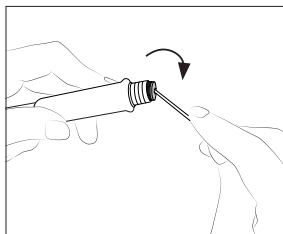
Verschlussstopfentausch

Der Verschlussstopfen soll das Eindringen von unerwünschten Flussmitteldämpfen oder Partikeln in das Werkzeug verhindern. Seine Verwendung wird für intensive Anwendungen, beim Löten in FOD-Umgebungen oder für Anwendungen, bei denen der LötKolben fest in vertikaler Position arbeitet, dringend empfohlen.

⚠ Vor dem Verschlussstopfentausch ist der Netzstecker zu ziehen und sicherzustellen, dass das Gerät nicht heiß ist.

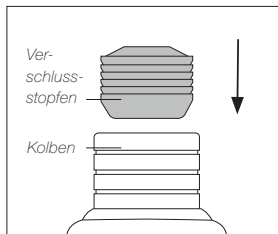
Kolben	Verschlussstopfen
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. Entfernen des Stopfens



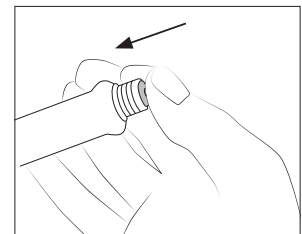
Führen Sie einen dünnen Stab oder Schraubendreher ein, nicht mehr als 8mm, um den Verschlussstopfen vorsichtig anzuheben und herauszuziehen. Verwenden Sie keine Kartusche für diesen Vorgang.

2. Montageposition



Beachten Sie die Montageposition des Verschlussstopfens. Die abgeschrägte Seite muss zum Kolben zeigen.

3. Einsetzen des Stopfens

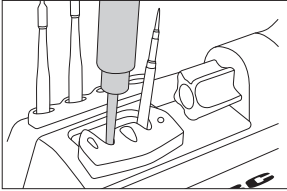


Drücken Sie den Verschlussstopfen vorsichtig in den Kolben, bis er vollständig im Kolben sitzt. Die Kanten von Kolben und Verschlussstopfen müssen bündig ausgerichtet sein.

Spitzenwechsler

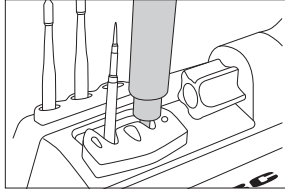
Zum zeitsparenden und sicheren Kartuschenwechsel ohne Ausschalten der Station.

1. Entfernen



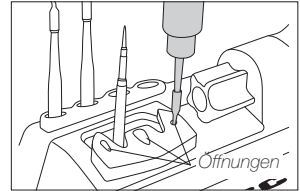
Stecken Sie das Handstück in den Abzieher und ziehen Sie, um die Kartusche zu entfernen.

2. Einsetzen



Setzen Sie das Handstück auf die neue Kartusche und drücken Sie leicht nach unten.

3. Befestigen



Verwenden Sie die Öffnungen zum Befestigen der Kartusche.

***Wichtiger Hinweis:** Für einen einwandfreien Kontakt müssen die Kartuschen bis zur Markierung eingesetzt werden.



Kompatible Kartuschen

Die CDB-Stationen funktionieren mit C245 Kartuschen und T245 Handstücken. Hinweise, welches Modell Ihren Anforderungen am besten entspricht, finden Sie auf www.jbctools.com.



Konisch



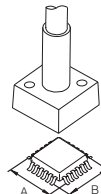
Meißelförmig



Konisch
gekrümmt



Abgeschrägt



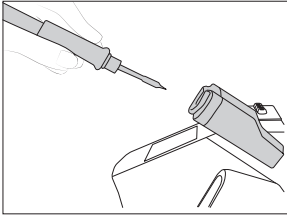
Sondermodelle

Betrieb

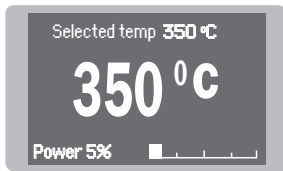
Das effizienteste JBC-Lötsystem

Diese revolutionäre Technologie gewährleistet, dass die Spitzentemperatur extrem rasch wieder erreicht wird. Dies erlaubt das Arbeiten bei niedrigerer Temperatur. Dadurch erhöht sich die Standzeit der Spitze um das Fünffache.

1. Arbeit



Nach der Entnahme des Werkzeugs aus der Ablage wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur erhitzt.

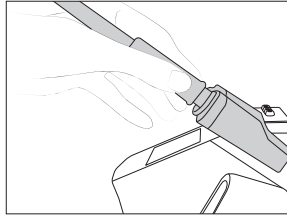


- Temperatureinstellung (von 90 bis 450 °C)
 - ^ Schritte zu + 5
 - < > Schritte zu ± 50

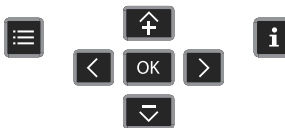
Mittels Menüeinstellungen:

- Temperaturstufen auswählen
- Eine Temperatur einstellen

2. Standby



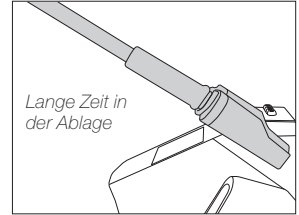
Wenn das Werkzeug in der Ablage ist, wird die Temperatur auf die vorgewählte Standby-Temperatur abgesenkt.



Mittels Menüeinstellungen:

- Standby-Temperatur ändern
- Standby-Verzögerung einstellen (von 0 bis 9 min oder kein Standby)

3. Ruhemodus



Nach längerer Inaktivität wird die Stromzufuhr unterbrochen und das Werkzeug kühlt auf Raumtemperatur ab.



Mittels Menüeinstellungen:

- Ruhemodus-Verzögerung ändern (von 0 bis 35 min)

Steuerungsprozess

Arbeitsbildschirm

Der Arbeitsbildschirm bietet nützliche Informationen über den Werkzeugstatus in Echtzeit.

Anzeige der Feinsicherungswarnung wenn Sicherung durchgebrannt ist. Sicherung ersetzen.

Fixed temp. **350 °C**

Zeigt eine spezifische, fest eingestellte Temp. an

Levels °C **270 350 400**

Wird angezeigt, wenn Sie Temperaturstufen ausgewählt haben. Die Werte müssen für die Anwendung eingestellt werden.

Selected temp. **350 °C**
350 °C
 EARTH FUSE
 Power 5%

„Temp.-Einstellung“ Parameter. Bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.

Menü



Hilfe

Menübildschirm

Standard-PIN: 0105

Main menu
 Exit
 1 Reset settings
 2 Station settings
 3 Tool settings
 4 Counters
 5 Program version

Station settings
 1 Temp unit Celsius
 2 Maximum temp 400°C
 3 Minimum temp 200°C
 4 Metronome ----

Tool settings
 1 Fix one temp ----
 2 Temp levels set OFF
 3 Sleep delay 0 min
 Tool **210**

Total Counters
 1 Plugged hours 0
 2 Working hours 0
 3 Sleep hours 0
 4 Hibernation hours 0

5 Beep ON
 6 QST ON
 7 PIN ON
 8 Change PIN
Back

4 Sleep temp 150°C
 5 Hibernation delay 10 min
 6 Temp adjust +0 °C
Back Tool **210**

5 No tool hours 0
 6 Sleep cycles 0
Back


Fehlerbehebung

Die Anleitung zur Fehlerbehebung finden Sie auf der Website www.jbctools.com

Parameter

Bei der Verwendung dieser Parameter ist Vorsicht geboten, weil eine unsachgemäße Verwendung die Standzeit der Spitze verringern kann. Beachten Sie die folgenden Empfehlungen:



Stationseinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinheit Celsius (°C) oder Fahrenheit (°F)	N/a	
Höchsttemperatur Einstellung der höchsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Höchsttemperatur beträgt 400 °C (750 °F). Dies ist hoch genug für die meisten bleifreien Anwendungen.	Der Temperaturbereich der Station beträgt 90-450 °C (190-840 °F). Ändern Sie die Temperaturgrenzwerte, wenn Sie mit weniger üblichen Anwendungen wie niedrig- / hochschmelzendem Lot (HMP) oder Kunststoff (z. B. Nietverbindungen) arbeiten.	 In den meisten Fällen können bei Arbeiten über 400 °C (750 °F) die Leiterplatte und deren Bauteile beschädigt werden. Selbst bei kurzem Kontakt der Spitze mit der Lötstelle kann das Flussmittel evtl. nicht ordnungsgemäß funktionieren und die Standzeit der Spitze stark reduziert werden. Wenn für die Lötstelle eine höhere Leistung erforderlich ist (z. B. für Multilayer- oder stark wärmeleitende Platten), empfiehlt JBC andere Hilfsmittel, wie Unterheizungen.
Mindesttemperatur Einstellung der niedrigsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Mindesttemperatur beträgt 200 °C (392 °F). Dies gilt als geeigneter Ausgangspunkt für bleihaltige Anwendungen.		
Metronom Dies aktiviert einen Beep-Ton. Der Intervallbereich reicht von 1 bis 50 Sekunden.	Nützlich zur Einstellung eines Arbeitstaktes bei repetitiven Anwendungen. Der Beep-Ton gibt an, wie lange die Spitze in Kontakt mit der Lötstelle sein muss.	N/a
Beep Beep-Ton für das Tastenfeld aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
QST QST aktivieren/deaktivieren	N/a	N/a
PIN PIN-Anzeige aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN ändern Die Standard-PIN (0105) ändern.	Die PIN muss für jede Parameteränderung eingegeben werden.	N/a

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
<p>Einstellung einer Temperatur Einstellung eines Werts im Temperaturbereich der Station (90-450 °C/190-840 °F).</p>	<p>Ideal zum Löten von mehr als einem Bauteil mit einer bestimmten Temperatur. Die Station lehnt daraufhin jeden Versuch der Temperaturänderung ab.</p>	N/a
<p>Einstellung der Temperaturstufen Ähnlich wie Parameter „Einstellung einer Temperatur“. In diesem Fall kann der Benutzer bis zu 3 Werte für verschiedene Leistungsanforderungen einstellen.</p>	<p>Dies ermöglicht einen raschen Wechsel zwischen 3 verschiedenen Temperaturen. Stellen Sie diese in Übereinstimmung mit den zulässigen Werten für Ihre Lötanwendungen ein.</p>	N/a
<p>Standby-Verzögerung Einstellung der Zeitdauer, die das Werkzeug in der Ablage auf dem ausgewählten Temperaturwert bleibt, bevor es in den Standby-Modus geht. Danach sinkt die Temperatur der Spitze auf die Standby-Temperatur ab.</p>	<p>Da unsere Werkzeuge die Betriebstemperatur aus dem Standby-Modus in wenigen Sekunden erreichen, ist dieser Parameter auf 0 min voreingestellt. Sobald das Werkzeug in die Ablage zurückgesteckt wird, sinkt die Temperatur automatisch, wodurch die Standzeit der Spitze verlängert und eine Oxidation vermieden wird. Ein Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage schützt die Spitze und verlängert ihre Standzeit.</p>	<div style="background-color: #e0e0e0; padding: 10px;"> <p> Eine Einstellung dieser Parameter auf höhere Werte führt zu einer unnötigen Beschleunigung der Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze, insbesondere bei Arbeiten mit Temperaturen bis 450 °C (840 °F).</p> </div>
<p>Standby-Temperatur Dies ist die Standby-Solltemperatur, die die Spitze erreicht, wenn sie in die Ablage gesteckt wird.</p>	<p>Die Standby-Temperatur ist auf einen Wert einzustellen, der einen Kompromiss zwischen Oxidationsschutz und schnellem Erreichen der Arbeitstemperatur darstellt.</p>	

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
<p>Ruhemodus-Verzögerung Legt die Zeitdauer fest, in der das Werkzeug auf Standby-Temperatur verbleibt, bevor es in den Ruhemodus tritt. Nach deren Ablauf wird die Stromzufuhr unterbrochen und die Spitze kühlt auf Raumtemperatur ab.</p>	<p>Diese Funktion schützt die Spitze wirksam vor Oxidation, wenn das Werkzeug lange unvernwendet in der Ablage verbleibt. Auch das Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage trägt zum Oxidationsschutz bei und verlängert die Standzeit der Spitze.</p>	<p> Eine Erhöhung des Standardwerts beschleunigt die Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze.</p>
<p>Temperaturanpassung Dieser Parameter bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.</p>	<p>Stellen Sie Werte innerhalb $\pm 50\text{ °C}$ ($\pm 90\text{ °F}$) ein, um „Null-Fehler“ zu erzielen. JBC empfiehlt dringend die Verwendung der Thermometer TID-A oder TIA-A, um präzise Anzeigewerte zu erhalten.</p>	<p> Bei einer Änderung des Kartuschentyps, sollte der Parameter auf 0 °C/F zurückgesetzt oder auf den für diese Kartusche erforderlichen Wert geändert werden. Beispiel: Wenn für eine dickere Kartusche eine Korrektur von $+20\text{ °C}$ ($+36\text{ °F}$) eingestellt wird und der Benutzer dann zu einer dünneren wechselt, ohne die Temperatureinstellung zurückzusetzen, würde er bei dieser dünneren Kartusche mit einer höheren Temperatur als notwendig arbeiten.</p>

USB-Anschluss

Laden Sie zur Optimierung Ihrer Lötstation die neueste Software von unserer Website herunter.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

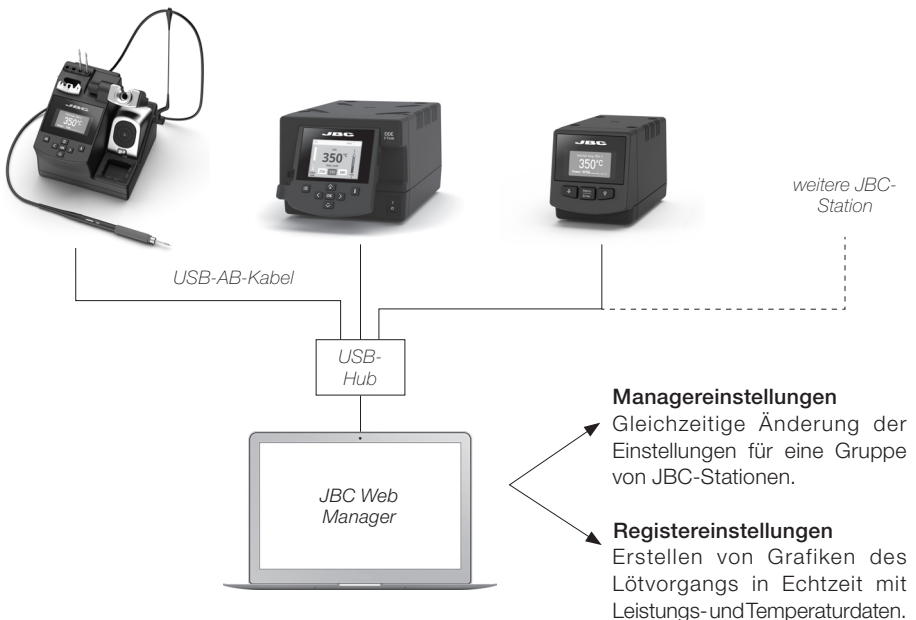
Aktualisieren Sie die Software der Station über den USB-Anschluss:



JBC Web Manager

www.jbctools.com/manager.html

Verwalten und überwachen Sie mit dem JBC Web Manager so viele Stationen, wie Ihr PC handhaben kann. Sie können die Daten auf einen anderen PC exportieren.



Wartung

Lassen Sie das Gerät vor der Durchführung von Wartungsarbeiten immer abkühlen.

- Reinigen Sie den Bildschirm der Station mit einem Glasreiniger oder einem feuchten Tuch.

- Verwenden Sie ein feuchtes Tuch zum Reinigen des Gehäuses und des Werkzeugs. Alkohol darf nur zum Reinigen der Metallteile verwendet werden.

- Prüfen Sie regelmäßig, dass die Metallteile des Werkzeugs und der Ablage sauber sind, sodass die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.

- Reinigen und verzinnen Sie die Oberfläche der Spitze vor dem Aufbewahren, um eine Oxidation der Spitze zu vermeiden. Rostige und verschmutzte Oberflächen reduzieren die Wärmeübertragung auf die Lötstelle.

- Prüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.

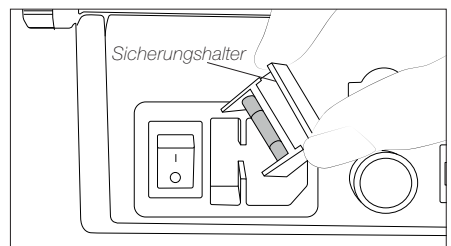
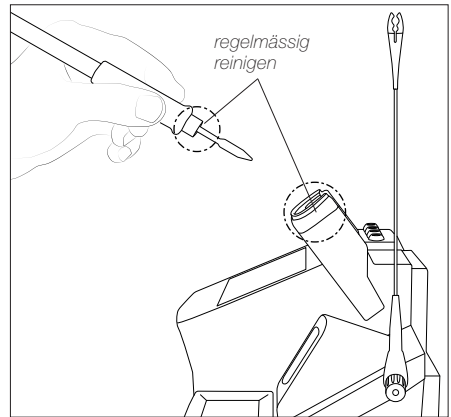
- Ersetzen Sie schadhafte bzw. beschädigte Teile. Verwenden Sie nur Original-JBC-Ersatzteile.

- Eine durchgebrannte Sicherung ist wie folgt zu ersetzen:

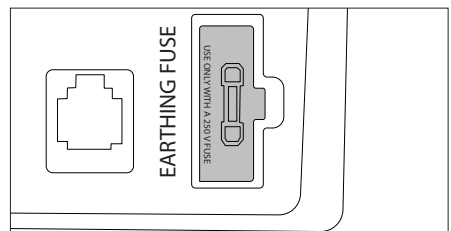
1. Ziehen Sie den Sicherungshalter ab und entfernen Sie die Sicherung. Falls erforderlich verwenden Sie ein Werkzeug als Hebel.

2. Setzen Sie eine neue Sicherung in den Sicherungshalter ein und stecken Sie diesen wieder in die Station.

- Reparaturarbeiten sollten nur vom autorisierten JBC-Kundendienst durchgeführt werden.



- Wenn dieser Warnhinweis auf dem Hauptbildschirm erscheint, muss die Feinsicherung ersetzt werden.



Sicherheit



Zum Schutz vor Stromschlägen, Verletzungen, Feuer- und Explosionsgefahr sind unbedingt die Sicherheitsrichtlinien zu befolgen.

- Die Geräte dürfen nicht für andere Zwecke als zum Löten bzw. Nachbearbeiten verwendet werden. Eine unsachgemäße Verwendung kann einen Brand auslösen.
- Das Netzkabel darf nur in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vor der Verwendung auf ordnungsgemäße Erdung prüfen. Zum Ausstecken nicht am Kabel, sondern am Stecker ziehen.
- Keine Eingriffe an stromführenden Teilen vornehmen.
- Wenn das Werkzeug nicht in Verwendung ist, sollte es in die Ablage gesteckt werden, um den Standby-Modus zu aktivieren.
Die Lötspitze, das Metallteil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Vorsicht bei der Handhabung des Geräts, einschließlich der Einstellung der Ablageposition.
- Das eingeschaltete Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Die Lüftungsgitter nicht abdecken. Die Hitze kann zum Entzünden brennbarer Produkte führen.
- Haut- und Augenkontakt mit dem Flussmittel vermeiden: Gefahr von Haut- bzw. Augenreizungen.
- Vorsicht gegenüber dem Lötrauch.
- Den Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit zum Schutz vor Verletzungen geeignete Schutzbrillen und Handschuhe verwenden.
- Besondere Vorsicht ist mit flüssigen Zinnresten geboten, die Verbrennungen verursachen können.
- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen bzw. geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung verwendet werden, sofern diese entsprechend beaufsichtigt oder in der Verwendung des Geräts geschult werden und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Das Gerät darf nicht von Kindern zum Spielen verwendet werden.
- Die Wartung darf nicht von unbeaufsichtigten Kindern durchgeführt werden.

Notizen

Technische Daten

CDB

Lötstation

Ref. **CD-2BQF** 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T1A. Ausgang: 23.5 V.

- Maximale Ausgangsleistung CD-BF: 130 W
- Temperaturbereich: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Leerlauf-Temp. Stabilität (stehende Luft): ± 1.5 °C / ± 3 °F (Erfüllt und übertrifft IPC J-STD-001)
- Temperaturgenauigkeit: ± 3 % (unter Verwendung der Referenzkartusche)
- Temperatureinstellung: ± 50 °C / ± 90 °F (Mittels Menüeinstellungen)
- Spitze-Erde-Spannung/Widerstand: Erfüllt und übertrifft
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Feinsicherung (EARTHING FUSE): F 1.25 A
- Anschlüsse: USB-Anschluss Station-PC
RJ12-Buchse
- Betriebsumgebungstemperatur: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Station: Abmessungen/Gewicht: 170 x 176 x 145 mm / 2.8 kg
(L x W x H) 6.7 x 6.9 x 5.7 in / 6.17 lb
- Gesamtgewicht netto: 3 kg / 6.61 lb
- Packung: Abmessungen/Gewicht brutto: 234 x 234 x 258 mm / 3.15 kg
(L x W x H) 9.2 x 9.2 x 10.2 in / 6.94 lb

Entspricht den CE-Vorschriften.

ESD Safe.

JBC

Garantie

Die zweijährige Garantie, die JBC für dieses Gerät bietet, deckt alle Herstellungsfehler, einschließlich des Austauschs fehlerhafter Teile und der Arbeitskosten. Verschleiß oder missbräuchliche Verwendung des Produktes sind von der Garantie nicht gedeckt. Zur Geltendmachung der Garantie muss das Gerät frankiert zum Händler, bei dem es gekauft wurde, gesendet werden.

Sie erhalten 1 zusätzliches Jahr JBC-Garantie, wenn Sie sich hier innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf registrieren: <https://www.jbctools.com/productregistration/>.



Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU sind elektronische Geräte nach Ablauf der Lebensdauer zu sammeln und bei einem autorisierten Verwertungsbetrieb abzugeben.



Bedienungsanleitungen auf Englisch finden sie auf der jeweiligen Produktseite auf unserer Webseite:

www.jbctools.com