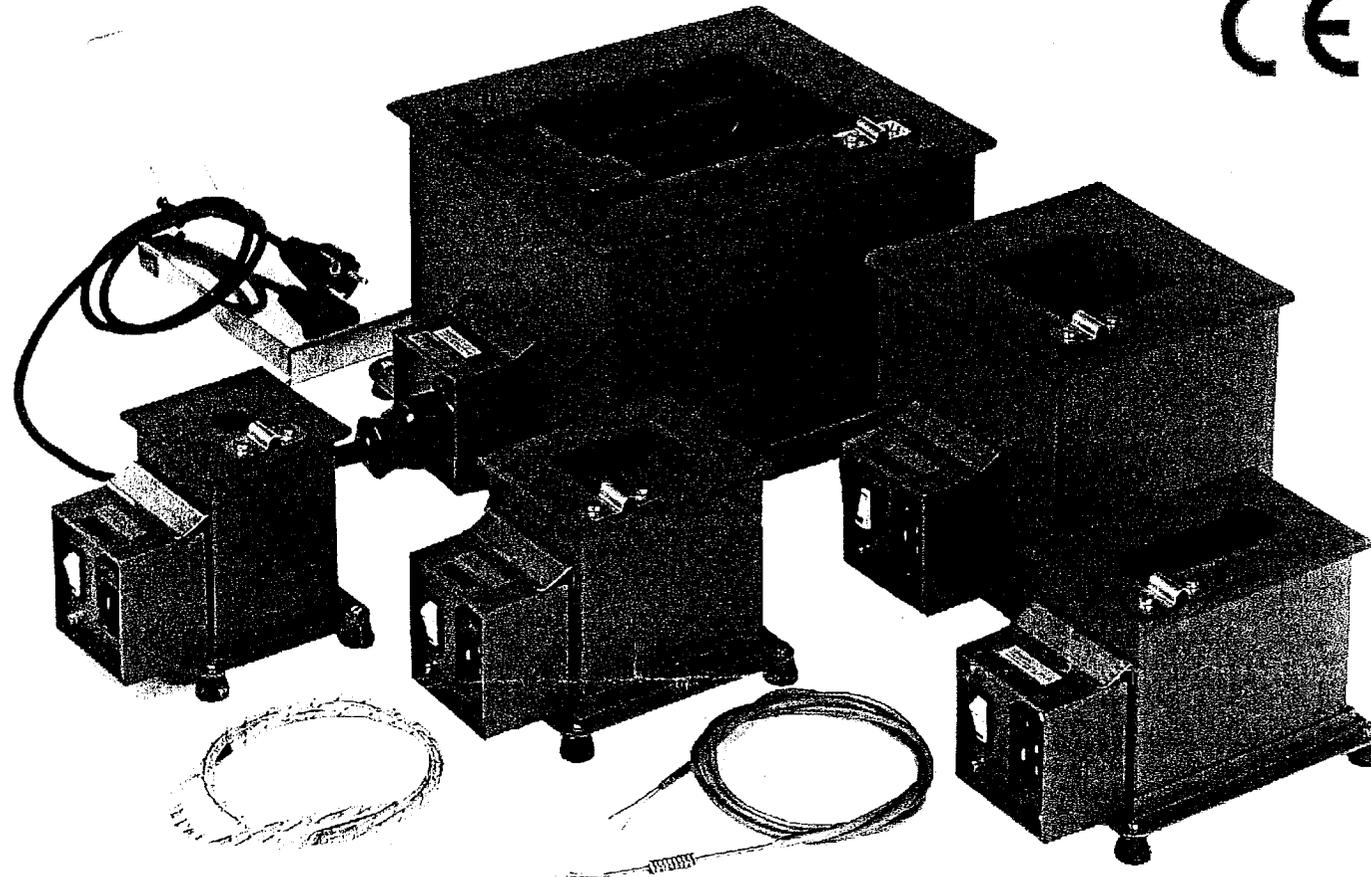


Betriebsanleitung Operating instructions

CE



**Lötbäder
Static Solder Baths**

ERSA

Handhabungshinweise

- Zu verzinnende Teile reinigen (entfetten, bürsten, usw.).
Bei Litzen und Kabelenden abisolieren.
- Teile in geeignetes Flußmittel eintauchen.
Fordern Sie hierzu unsere Informationsblätter "Lote und Löthilfsmittel" an.
- Teile vortrocknen (z. B. mittels Lüfter, Strahlungswärme).
- Oxidschicht an Lötbadoberfläche entfernen (z. B. mittels V2A-Blech zur Seite schieben).
- Teile durch Eintauchen verzinnen.
- Beim Einsatz von Flußmitteln der Klassen < F-SW 26 nach DIN 8511 können die Rückstände Korrosion hervorrufen.
Teile durch Waschen mit entsprechenden Waschmedien nachbehandeln.
- Keine Aluminiumteile in die Zinnschmelze bringen, da dadurch die Eigenschaften der Zinnschmelze und somit die Verzinnungsqualität negativ beeinflusst wird.

Operating instructions

- Clean and degrease parts to be tinned. Remove the insulation from cable.
- Dip the parts in an appropriate flux.
- Pre-dry the parts (i.e. air or radiant heat).
- Remove the oxide layer on the solder bath surface (for example with an V2A plate to the side).
- Solder the relevant parts by dipping them into the solder.
- Using fluxes lower than class F-SW 26 according to DIN 8511 can cause corrosion. The tinned parts must be washed with a suitable wash-media.
- Do not bring any aluminium parts in contact with the molten solder as this can negatively affect the characteristics and the tinning quality.

Technische Daten / Technical data

Lötbad Static Solder Bath	Bestell-Nr.: / Order nos.:	T 02	T 03**	T 04	T 05	T 06	T 07	T 08	T 09	T 11	T 17	T 19	T 25	T 30	T 31**
Leistung (W): / Rating (W):		240	360	400	500	1000	1200	2000	2800	1600	2200	600	260	1200	1200
Temperatur (°C): / Temperature (°C):		600	430	410	440	560	600	450	650	450	450	450	420	500	480
Gewicht (g): / Weight (g):		1200	2300	3900	3400	5200	5500	7700	14000	8000	11800	4500	2100	12000	11000
Länge (mm): / Length (mm):		25 Ø	100	52	86	120	90	120	165	300	250	200	71	165	250
Breite (mm): / Width (mm):			*30/15	52	*20/68	80	90	120	135	60	150	50	*55	135	80
Tiefe (mm): / Depth (mm):		47	55	84	90	60	100	90	100	50	50	20	40/20	100	100
für Lotmenge (g): / Solder capacity (g):		125	1000	1900	2850	4800	6400	11000	18600	7500	15700	1700	750	18600	16750
Lötbadabdeckungen/Solder bath covers:		36023-00	36033-00	36043-00	36053-00	36063-00	36073-00	36083-00	3YN2021-00	36113-00	36173-00	36193-00	36013-00	3YN2021-00	3YN2022-00
Ersatzheizkörper Spare heating elements	Bestell-Nr.: / Order nos.:	241 T	05x100	05x100 A1	08x800	05x100 P2	08x800 A5	05x100 A3	05x100 A4	05x100 A3	05x100 AG	05x100 07	151 B	3010 T	3110 TA
Anzahl: / Quantity:		1	2	4	2	6	4	10	5	8	8	2	2	2	2
Leistung (W): / Rating (W):		240	180	100	250	167	300	200	5x233	200	275	300	130	600	600
Spannung (V): / Voltage (V):		230	230	115	230	76,5	115	115	115	115	115	230	230	230	230

*Tiegel nach unten konisch

** Die Lötbäder T 03 und T 31 sind VDE geprüft, alle weiteren ERSA Lötbäder werden VDE gemäß gefertigt.

*Crucible base conical

** Solder baths manufactured in accordance with VDE regulations (Federal German Association of Electrical Engineers).

Wichtige Hinweise

- Das Gerät ist am Aufstellungsort brandtechnisch zu beurteilen. Notwendige Maßnahmen, entsprechend den am Aufstellungsort gültigen Vorschriften, sind zu beachten!
- Beim Verzinnungsprozeß entstehen gesundheitsschädigende Dämpfe. Wir weisen darauf hin, daß die jeweils aktuellen, einschlägigen Gesetze beachtet werden müssen!

Kurzbeschreibung

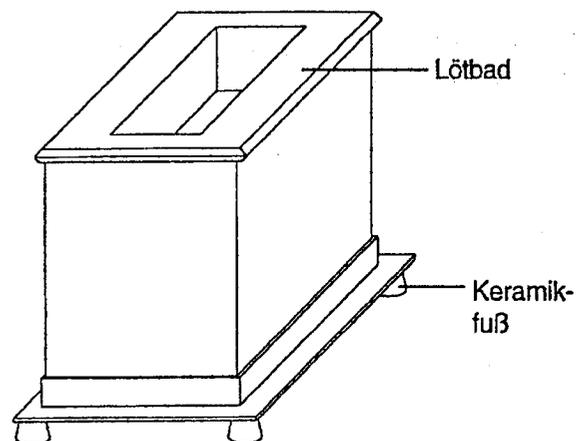
Diese statischen Lötäder sind elektr. beheizte Schmelztiegel für Zinn-Blei-Lote und ähnliche Legierungen. Der Tiegel besteht aus Gußeisen mit einem speziellen temperaturfesten Oberflächenanstrich. Die Hochleistungs-Keramikheizkörper sind an den Außenflächen der Tiegel montiert und zum Gehäuse hin wärmeisoliert angebracht.

Die Lötäder T 30 und T 31 werden mit Rohrheizkörpern innen beheizt: Bei diesen Bädern möglichst kein aggressives Flußmittel verwenden, da es die Heizkörper zerstört. Für stufenlos einstellbare Arbeitstemperaturen und um die Oxidation gering zu halten, empfehlen wir unsere Temperaturregler (siehe Katalog).

Die ERSA Lötäder sind standardmäßig mit Halteschellen für Temperaturfühler ausgestattet.

Vor Inbetriebnahme

Die im Lieferumfang vorhandenen, keramischen Aufstellfüße müssen vor Inbetriebnahme am Lötbadboden montiert werden. Sie verhindern damit unzulässige Erwärmung der Arbeitsplatte. (Um eine Beschädigung beim Transport zu vermeiden, werden diese nicht werkseitig angebracht).



Bitte prüfen Sie, ob die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung übereinstimmt.

Important information

- When using static solder bath all fire precautions must be observed.
- Fumes are given off during tinning process. Therefore latest regulations should be observed.

Short description

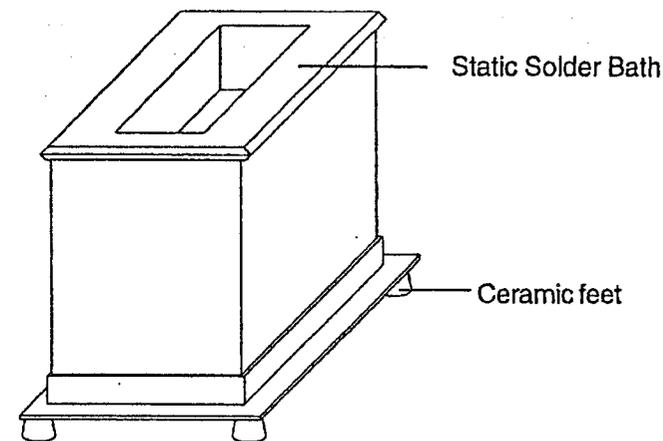
These static solder baths are electrically heated melting pots, for tin-lead solder and similar materials. The pot is manufactured from cast iron with a special temperature resistant coating. The high performance ceramic heaters are mounted at the outer surface of the pot in a heat insulated housing.

The solder baths T 30 and T 31 are heated with cartridge heaters inside: For these solder baths please don't use aggressive flux as it may destroy the heater! For steplessly variable working temperatures and for less oxidation we recommend our temperature controllers (see catalogue).

ERSA solder baths are fitted with a thermosensor mounting tube.

Before setting to work

The ceramic feet packaged with the solder bath must be fitted prior to switching on. (These are not fitted because they can be damaged in transit).



Please check that the voltage corresponds to the voltage on the type plate.

Inbetriebnahme

- Anschluß an entsprechendes Stromnetz vornehmen.
- Erstbefüllung mit Lot vornehmen.
Es ist zweckmäßig Stangenlot (gehackt) zu verwenden.
- Die Füllhöhe sollte nicht unter 10 mm von der Lötbadoberkante gehen.
- Die Lötbadert T2/T3/T4/T5/T6/T7 und T25 können bei Arbeitspausen auf halbe Leistung abgeschaltet werden.

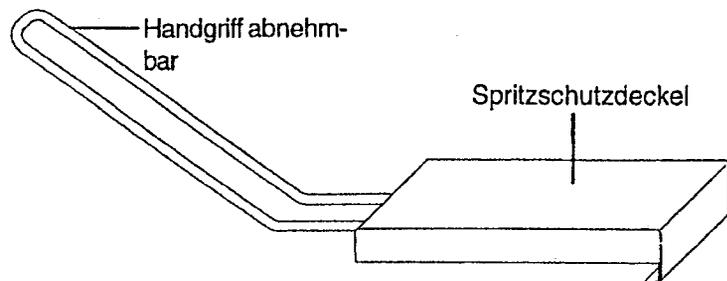
Diese Einrichtung hat folgende Vorteile:

- unnötiger Oxidantfall kann bei Arbeitspausen vermieden werden
- bei Arbeitspausen kann Energie gespart werden
- im Pausenbetrieb kurze Aufheizzeiten

Achtung

Nach etwa 40 bis 60 Betriebsstunden ist das Bodenblech zu entfernen, nachdem das Gerät sicher von der Stromversorgung getrennt wurde. Alle Schrauben in den Anschlußklemmen sind nachzuziehen. Diesen Vorgang sollte man etwa 4 mal in den gleichen Abständen wiederholen. Beim Wiederaufheizen ist immer darauf zu achten, daß das Zinnbad mittels Spritzschutzdeckel abgedeckt ist. Der Spritzschutzdeckel muß auf dem Lötbad spürbar eingerastet sein. Um eine Erwärmung des Handgriffes zu vermeiden, muß dieser vor dem Aufheizen abgezogen werden.

Bei ungünstigen Erwärmungsbedingungen, verursacht z. B. durch Ausfall eines Heizkörpers oder Oxidablagerung am Tiegelrand, könnte es im Aufheizprozeß zu einer Zinneruption kommen. Die beim Aufschmelzprozeß noch starre Zinnoberfläche darf nicht aufgestoßen werden.



Wartung

Die statischen Lötbadert sind für einen minimalen Wartungsaufwand ausgeführt. Folgende Punkte sind nach Bedarf, jedoch spätestens im angegebenen Zeitraum zu überprüfen:

- Lottfüllhöhe täglich überprüfen
- Oxid nach Bedarf entfernen; im Dauerbetrieb: 1 x wöchentlich Zinn nachfüllen
Hinweis: Das Reinigungsbesteck muß aus Edelstahl sein
- Lottiegelseiten nach Bedarf reinigen; gegebenenfalls Tiegel mit Oxidfarbe nachstreichen
- falls mit Regelautomatik gearbeitet wird, Temperaturfühler nach Bedarf reinigen

How to use

- Connect to the appropriate voltage.
- Initial fill with solder. It is acceptable to use small solder bars (cut up).
- The filled height should not be less than 10 mm from the upper edge.
- The solder baths T2/T3/T4/T5/T6/T7 and T25 can be turned to half power during work breaks.

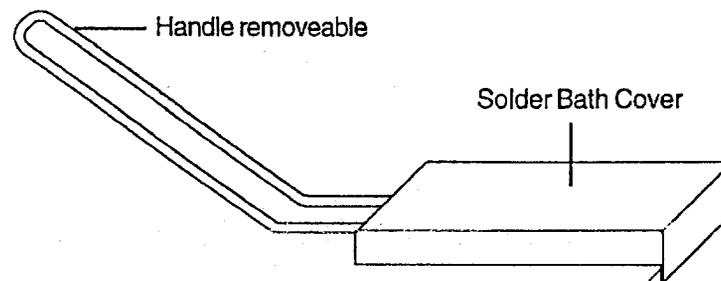
This has the following advantages:

- Unnecessary oxidation can be avoided during the work breaks.
- Energy can be saved during breaks.
- For non-continuous use, heat up time is shorter.

Attention

After 40 to 60 working hours remove the base plate and retighten all screws on all terminals. Take care that the solder bath is separated from mains. This process should be repeated about 4 times with the same interval as stated above. It is very important to replace the solder bath cover whenever reheating.

The cover must positively locate on the solder bath. To prevent the handle warming up, it must be removed. In the case of an improper preheating phase - for example if a heating element fails or an oxide layer forms on the material edges - an eruption can occur. When melting, the still hard solder-surface must not be agitated.



Servicing

The static solder baths are designed for a minimal service requirement. The following points are dependend upon use, however they should be checked at the given period:

- Inspect the solder level daily.
- Remove oxide layer regularly, at least once a week when used permantly.
Fill up tin constantly.
Attention: The cleaning tools must be made from stainless steel.
- Clean the solder pot sides after use: Repaint the inner sides with oxide paint.
- If it is used with a regulator, clean the temperature probe after use.