

JBC

www.jbctools.com

Web de
producto



MANUAL DE INSTRUCCIONES



CDN

Estación de soldadura de alta precisión

Este manual corresponde a las siguientes referencias:

CDN-2QF (230 V)

Lista de embalaje

Se incluyen los siguientes elementos:



Unidad de control CDN1 unidad



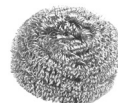
Herramienta Nano 1 unidad
Ref. NT115-A



Esponja 1 unidad
Ref. S0354



Cepillo metálico..... 1 unidad
Ref. CL6220



Lana de latón1 unidad
Ref. CL6210



Portaherramientas para CDN1 unidad
Ref. 0030511



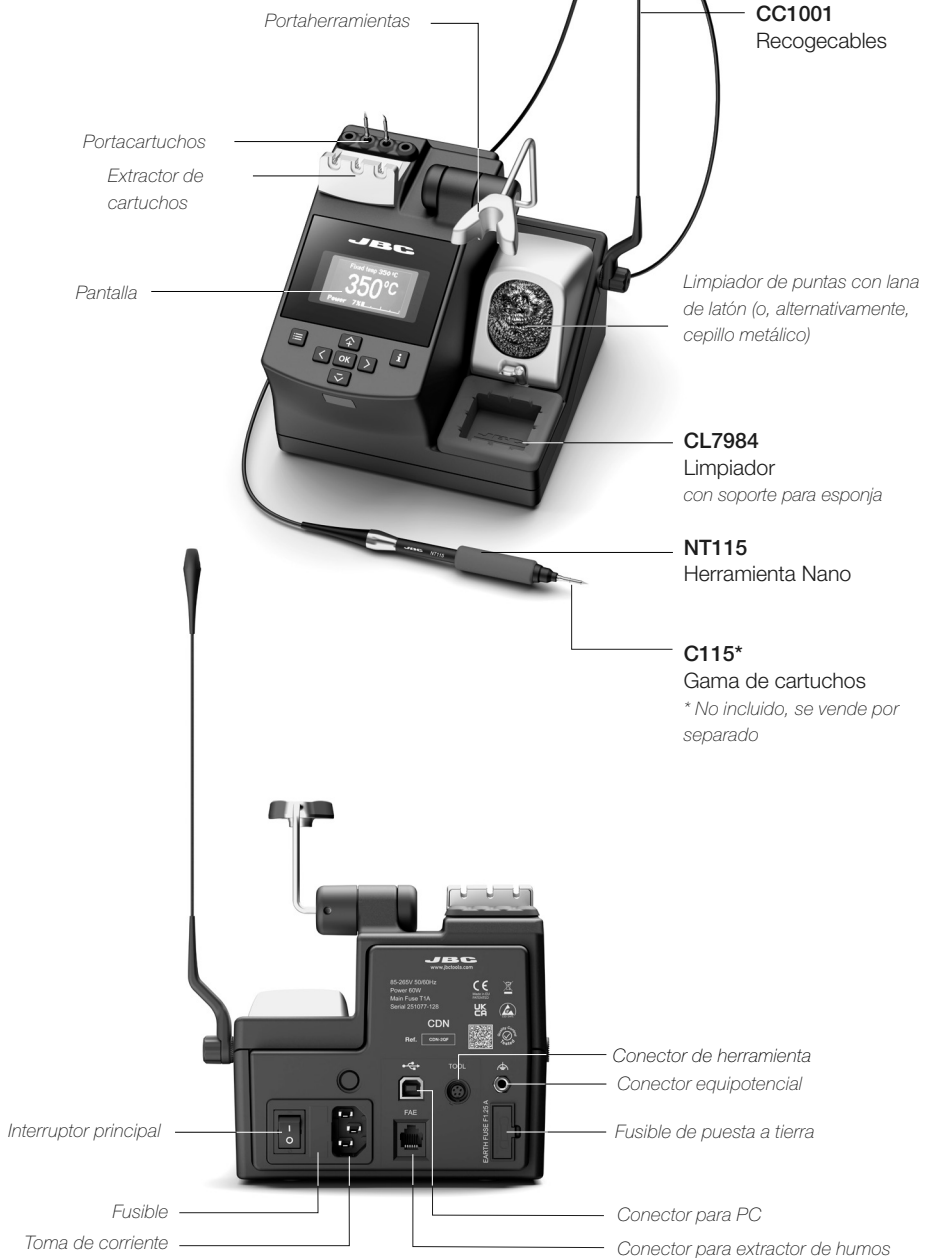
Cable de alimentación 1 unidad
Ref. 0023714 (230 V)



Manual* 1 unidad
Ref. 0037907

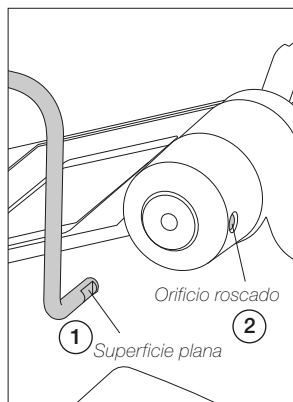
**Manuales en otros idiomas disponibles en www.jbctools.com*

Características y conexiones



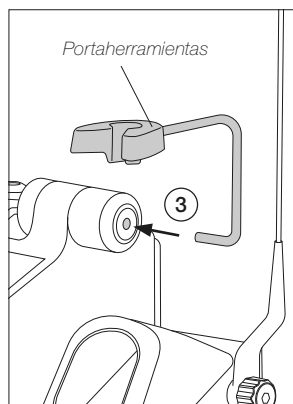
Montaje del portaherramientas

Vista lateral



Para montar el portaherramientas, la superficie plana de la barra del portaherramientas (1) debe alinearse con el orificio roscado (2) en la parte trasera de la estación.

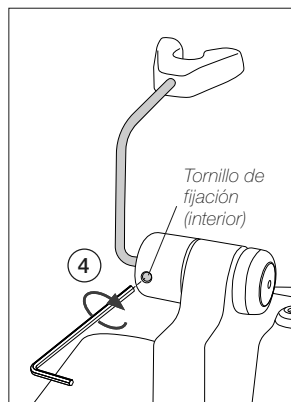
Vista frontal



Inserte la barra del portaherramientas en la ranura de la estación (3).

Nota: el portaherramientas debe insertarse en posición vertical y hasta el fondo.

Vista desde atrás

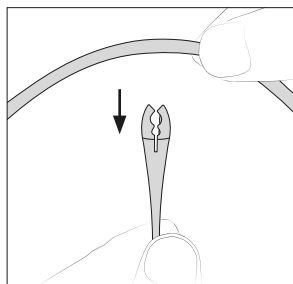


Por último, apriete el tornillo de fijación (4) (ya montado en el interior) para fijar el portaherramientas en su sitio.

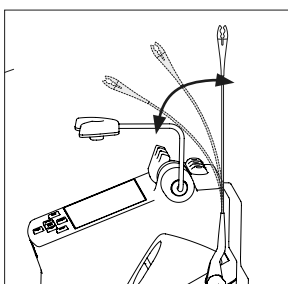
Para sustituir el portaherramientas, proceda en orden inverso.

Recogecables ajustable (CC1001)

El recogecables ajustable mantiene el cable fuera del área de trabajo y evita que el peso del cable moleste al operario durante la soldadura.



Inserte el cable en la pinza del recogecables. No deje el cable más largo de lo necesario para llegar libremente al área de trabajo.



El recogecables es flexible. Acompaña y se adapta a los movimientos durante el proceso de soldadura.

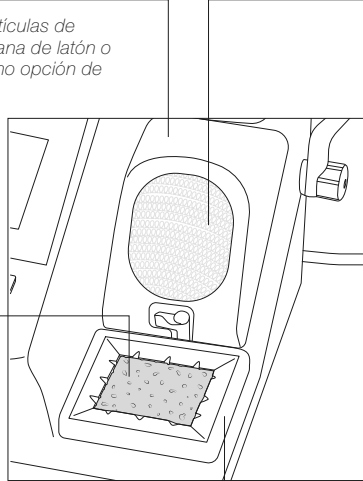
Limpiador de puntas

Seleccione la opción que se adapte a sus necesidades y mejore la transferencia térmica de la punta.

Protector antisalpicaduras

Ref. 0031053

Evita las salpicaduras de partículas de soldadura cuando se utiliza lana de latón o lana de acero inoxidable como opción de limpieza.



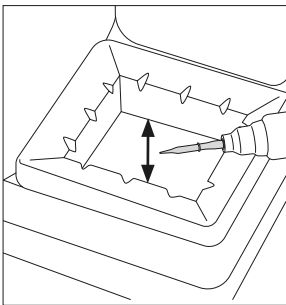
S0354 Esponja

El método de limpieza más suave para eliminar el exceso de soldadura de la punta del cartucho.

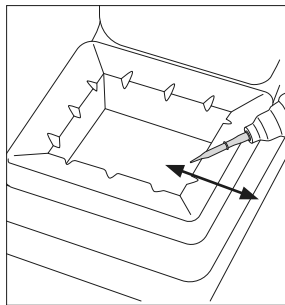
CL7984 Limpiador

Receptáculo resistente a la temperatura para eliminar el exceso de soldadura de la punta del cartucho golpeándola suavemente o frotando para limpiarla.

CL7984 Limpiador



Golpeo:
Golpee suavemente para eliminar el exceso de soldadura.



Limpieza:
Utilice las ranuras para eliminar las partículas residuales.

CL6210 Lana de latón

Método de limpieza muy eficaz. Deja una pequeña capa de soldadura en la punta que evita la oxidación entre la limpieza y el reestañado.



Uso opcional:

**CL6220
Cepillo metálico**
Para la limpieza en profundidad de cartuchos de uso general, cartuchos de pinzas y puntas de desoldadura.

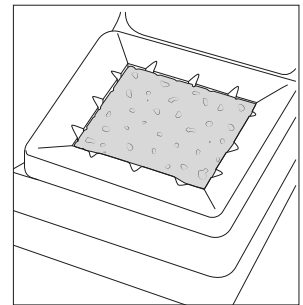


Uso opcional:

**CL6205
Lana de acero inoxidable***
Método de limpieza más agresivo que la lana de latón.



S0354 Esponja

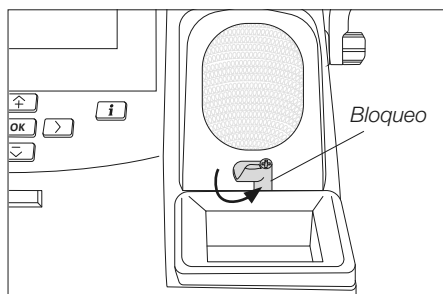


El método de limpieza más suave. Mantenga la esponja húmeda con agua destilada durante el trabajo para evitar el desgaste de la punta.

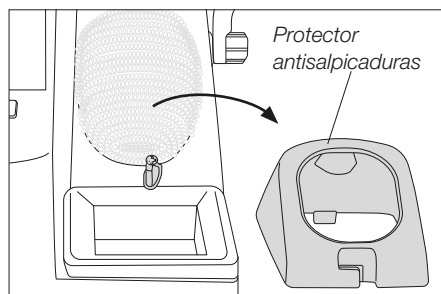
* No incluido, se vende por separado.

Sustitución de lana/cepillo

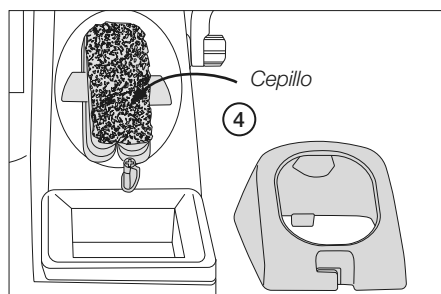
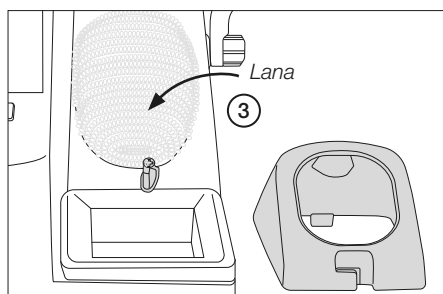
1. Desbloquee el protector antisalpicaduras.



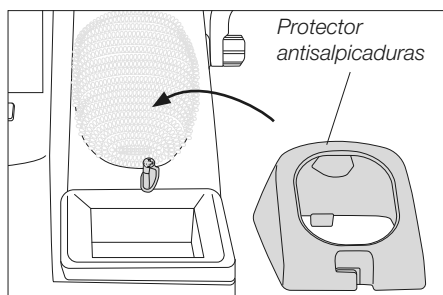
2. Levante el protector antisalpicaduras.



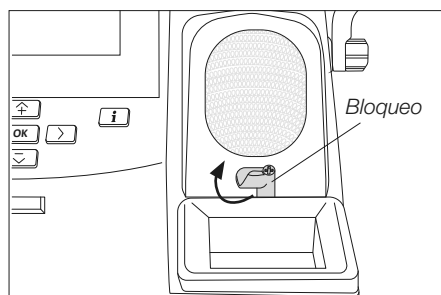
3. Dependiendo del componente utilizado, sustituya la lana de latón (3) o el cepillo de limpieza (4) por uno nuevo.



4. Vuelva a colocar el protector antisalpicaduras.



5. Bloquee el protector antisalpicaduras.



Sustitución de las empuñaduras de espuma blanda

Las empuñaduras de espuma blanda para las herramientas Nano NT115 aseguran un mejor control manual de la herramienta y una mayor comodidad durante el trabajo.

Las empuñaduras de espuma blanda están disponibles en 3 colores diferentes:

N8662 verde

Ref. 0018662

(incluye 4 empuñaduras)

N3308 azul

Ref. 0023308

(incluye 4 empuñaduras)

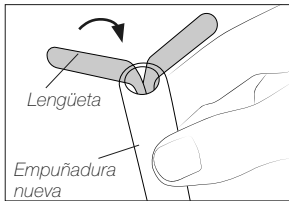
N3309 negro

Ref. 0023309

(incluye 4 empuñaduras)

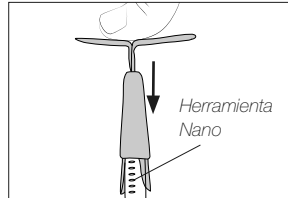
Sustituya las empuñaduras fácilmente utilizando las lengüetas incluidas, tal y como se muestra en las siguientes imágenes.

Inserción de las lengüetas



Inserte las lengüetas en la empuñadura nueva.

Montaje de la empuñadura



Empuje la empuñadura con las lengüetas sobre la herramienta.

Extracción de las lengüetas



Para extraer las lengüetas, sujete la empuñadura y tire de las lengüetas hacia fuera. Utilice pinzas si es necesario.

Cartuchos compatibles

Esta herramienta funciona con los cartuchos **C115**. Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de soldadura en www.jbctools.com



Cónico



Cónico doblado



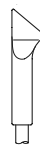
Cinzel



Bisel



Cuchilla



Hoja



Cóncavo

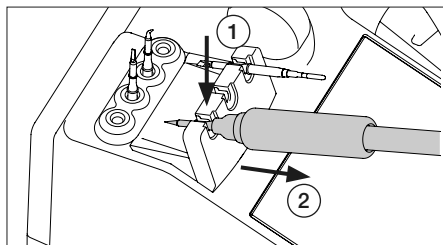


Eliminación de barniz de protección

Extractor de cartuchos

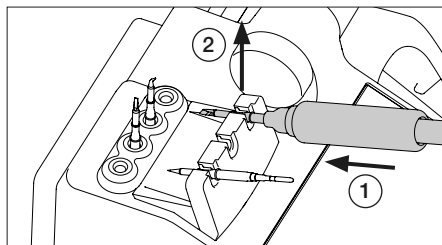
Ahorre tiempo y cambie los cartuchos de forma segura sin tener que apagar la estación.

Extracción

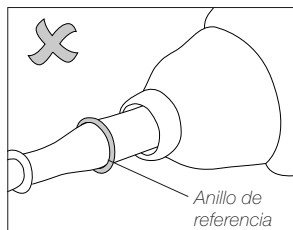


Coloque el cartucho sobre una de las ranuras del extractor de cartuchos y presione hacia abajo (1) hasta oír un clic. A continuación, tire del mango (2) para liberar el cartucho.

Inserción

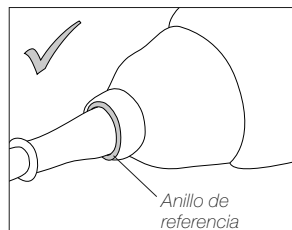


Coloque el soldador sobre el nuevo cartucho y presione ligeramente hacia abajo hasta que el anillo de referencia* del cartucho quede apoyado contra el mango (1). Retire del extractor el soldador con su cartucho mediante un movimiento hacia arriba (2).



*Importante

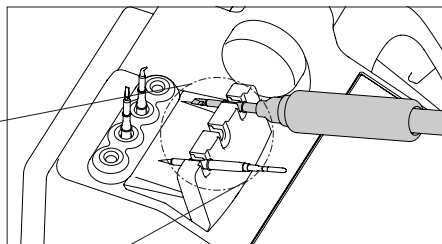
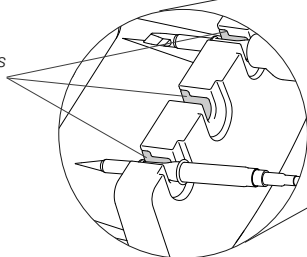
Es fundamental insertar los cartuchos hasta el anillo de referencia para una conexión correcta.



Sujeción de los cartuchos

Los cartuchos están sujetos al extractor de cartuchos mediante unas abrazaderas de sujeción que aseguran que no se caigan.

Abrazaderas de sujeción

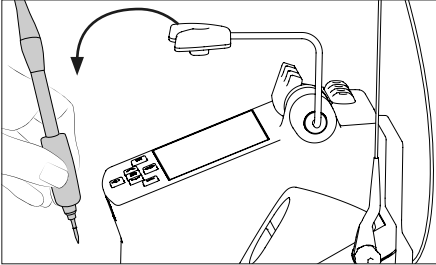


Funcionamiento

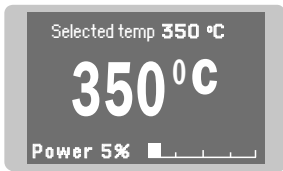
El sistema de soldadura JBC más eficiente

Esta tecnología revolucionaria es capaz de recuperar la temperatura de la punta con extrema rapidez, lo que permite al usuario trabajar a una temperatura más baja. Como resultado, se prolonga hasta 5 veces la vida útil de la punta.

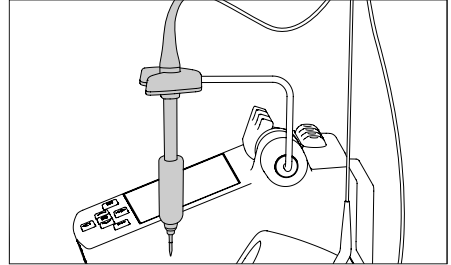
Modo de trabajo



Cuando la herramienta se levanta del soporte, la punta se calentará hasta la temperatura seleccionada.



Modo de hibernación



Cuando la herramienta se vuelve a colocar en el portaherramientas, la estación entra automáticamente en modo de hibernación.



Ajustes de herramienta:

· Temperatura de funcionamiento

Cambie la temperatura de trabajo de 90 a 450 °C:

⬆ o ⬇ en pasos de ± 5 °C/°F
⬅ o ➤ en pasos de ± 50 °C/°F

Ajustes de herramienta:

· Niveles de temperatura

Pulse , seleccione «Ajustes de herramienta» y active la opción «Niveles de temperatura».

Cambie la temperatura:

⬆ o ⬇ en pasos de ± 5 °C / °F.

Ajustes de herramienta:

· Hibernación

Cambie el retraso de hibernación de 0 a 60 min o sin hibernación.

Nota: Si lo desea, la estación también permite definir la temperatura de reposo.

Por defecto, la estación cambia automáticamente del modo de trabajo al modo de hibernación cuando la herramienta se coloca de nuevo en el portaherramientas.

Control del proceso

Pantalla de trabajo

La pantalla de trabajo proporciona información útil del estado del soldador en tiempo real.

La advertencia del fusible de tierra se muestra cuando se funde el fusible. Reemplace el fusible.

Menú

Información de ayuda

Muestra la temperatura específica fijada.

Se muestra cuando ha seleccionado "temp. levels". Los valores deben ajustarse para la tarea.

Parametro "Temp. Adjust". Proporciona un ajuste más preciso entre la temperatura seleccionada y la real.

Fixed temp. 350 °C

Levels °C 270 350 400

Selected temp. 350 °C

EARTH FUSE

Power 5%

↑

← OK →

↓

i

Pantalla de menú

PIN predeterminado: 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 ----

5 Beep ON

6 PIN ON

7 Change PIN

Back

Tool settings

1 Fix one temp ----

2 Temp levels set OFF

3 Sleep delay 0 min

Tool NT115

4 Sleep temp 150°C

5 Hibernation delay 10 min

6 Temp adjust +0 °C

Back Tool NT115

Total Counters

1 Plugged hours 0

2 Working hours 0

3 Sleep hours 0

4 Hibernation hours 0

5 No tool hours 0

6 Sleep cycles 0

Back


Solución de problemas

El solucionador de problemas de la estación está disponible en www.jbctools.com.

Parámetros

Tenga cuidado al usar estos parámetros, ya que pueden reducir la vida útil de la punta si no se usan correctamente. Siga las pautas recomendadas:



Configuración de la estación

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Unidad de temperatura Celsius (°C) o Fahrenheit (°F)	N/a	N/a
Temperatura máxima Establecer la temperatura máxima a trabajar. Por defecto es 400°C / 750°F. Se considera lo suficientemente alto como para funcionar con la mayoría de las aplicaciones sin plomo.	El rango de la temperatura de la estación es 90-450°C (190-840°F). Cambiar los límites de temperatura cuando se trabaja con aplicaciones menos comunes, como soldadura de bajo/alto punto de fusión (HMP) o plásticos (por ejemplo, remachado).	 En la mayoría de los casos, trabajar con temperaturas superiores a 400°C / 750°F puede dañar la PCB y sus componentes. Incluso en períodos breves de contacto (punta con junta de soldadura) es posible que el fundente no funcione correctamente y podría reducir seriamente la vida útil de la punta. Si la junta de soldadura requiere más potencia (p.ej. placas multicapa o de alta disipación), JBC recomienda utilizar otras ayudas como precalentadores.
Temperatura mínima Establece la temperatura mínima para trabajar. Por defecto es 200°C / 392°F. Se considera un punto de partida adecuado para las aplicaciones con plomo.		
Metronomo Esto activa un sonido de pitido. Las frecuencias varían de 1 a 50 segundos.	Útil para establecer un ritmo en trabajos repetitivos. El pitido le permite saber el tiempo que la punta debe estar en contacto con la junta de soldadura.	N/a
Sonido de pitido (Beep) Activar/desactivar el sonido del teclado.	N/a	N/a
PIN Habilitar/deshabilitar solicitud de PIN.	En caso de habilitar, el PIN debe introducirse cada vez que se cambia un parámetro.	N/a
Cambiar PIN Para cambiar el número predeterminado de PIN (0105).	N/a	N/a

Configuración de la herramienta

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Fijar una temperatura Fijar un valor dentro del rango de la temperatura de la estación (90-450 °C).	Ideal para soldar más de un componente a una temperatura específica. La estación rechazará cualquier intento de cambiar la temperatura.	N/a
Establecer niveles de temperatura Similar al parámetro "Fijar una temperatura". En este caso, el usuario puede configurar hasta 3 valores para diferentes requisitos de potencia.	Esto permite un cambio rápido entre 3 temperaturas diferentes. Ajustelos de acuerdo con los valores permitidos para sus aplicaciones de soldadura.	N/a
Retraso del reposo (stand by - sleep) Establezca el tiempo que el soldador permanecerá a la temperatura seleccionada cuando esté en el soporte antes de entrar en el modo de reposo. La temperatura de la punta descenderá hasta la temperatura de reposo.	Debido a que los soldadores de JBC alcanzan la temperatura de trabajo desde el modo de reposo predeterminado en solo unos segundos, este parámetro está preestablecido en 0 min. Una vez que el soldador se devuelve al soporte, la temperatura baja automáticamente a la temperatura de reposo, prolongando la vida útil de la punta y evitando la oxidación. Estañar la punta antes de colocar el soldador en el soporte protegerá la punta y prolongará su vida útil.	 Establecer estos parámetros en valores muy altos acelerará innecesariamente la oxidación y acortará la vida útil de la punta, especialmente cuando se trabaja con temperaturas de hasta 450 °C.
Temperatura de reposo Esta es la temperatura máxima que alcanza la punta cuando se coloca en el soporte y entra en reposo.	La temperatura de reposo se establece para lograr un equilibrio entre evitar la oxidación y alcanzar la temperatura de trabajo en pocos segundos.	

Configuración de la herramienta

Descripción de parámetros	Recomendaciones	Advertencias
Retraso de hibernación Establezca el tiempo que el soldador permanecerá en la temperatura de reposo antes de pasar al modo de hibernación. En este momento, la fuente de alimentación se corta y la punta permanece a temperatura ambiente.	Esta función protege completamente la punta de la oxidación durante largos períodos de inactividad mientras el soldador está en el soporte. Estañar la punta antes de colocar el soldador en el soporte también ayuda a prevenir la oxidación y prolonga la vida útil de la punta.	 Aumentar el valor predeterminado acelerará la oxidación y acortará la vida útil de la punta.
Ajuste de temperatura Proporciona un ajuste más preciso entre la temperatura seleccionada y la real.	Establecer valores dentro de ± 50 °C para lograr un error cero. JBC recomienda el uso de termómetros TID o TIA para obtener lecturas precisas.	 Cuando el usuario cambia el tipo de cartucho, el parámetro debe restablecerse a 0 °C o al valor necesario para este cartucho. P. ej., si se establece una corrección de +20 °C para un cartucho grueso y luego el usuario cambia a uno más fino sin restablecer el ajuste de temperatura, estaría trabajando a una temperatura más alta que la necesaria para este cartucho más fino, el cual no necesita ningún ajuste de temperatura.

Conector USB

Descargue el último software de nuestro sitio web para mejorar su estación de soldadura.

Actualizador de JBC (JBC Updater)

www.jbctools.com/software.html

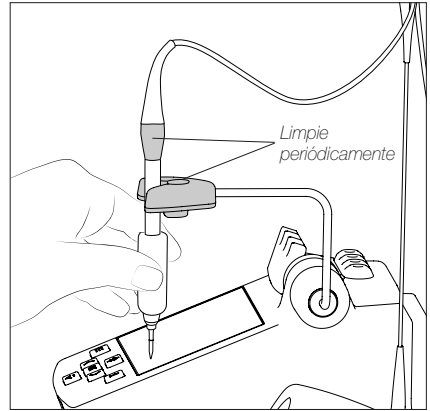
Actualice el software de la estación a través de una conexión USB:




Mantenimiento

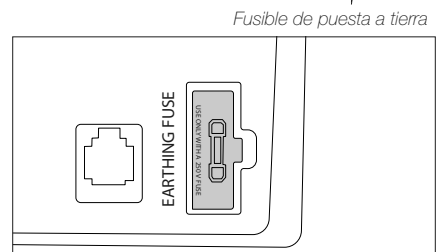
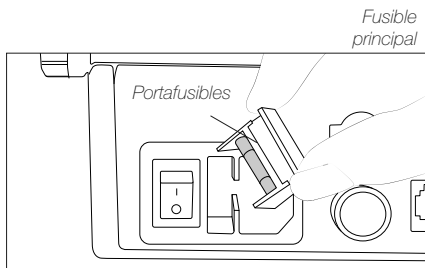
Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, apague siempre el dispositivo y desconéctelo de la red eléctrica. Deje que el equipo se enfríe.

- Limpie la pantalla de la estación con un limpiacristales o un paño húmedo.
- Utilice un paño húmedo para limpiar la carcasa y la herramienta. El alcohol solo se puede usar para limpiar las piezas metálicas.
- Compruebe periódicamente que las partes metálicas de la herramienta y del portaherramientas estén limpias para que la estación pueda detectar el estado de la herramienta.
- Mantenga la superficie de la punta limpia y estañada antes de guardarla para evitar la oxidación. Las superficies oxidadas y sucias reducen la transferencia de calor a la unión de soldadura.
- Revise periódicamente todos los cables.
- Sustituya cualquier pieza defectuosa o dañada. Utilice únicamente piezas de repuesto originales de JBC.
- Las reparaciones solo deben ser realizadas por un servicio técnico autorizado de JBC.



-  Cuando aparezca esta advertencia en la pantalla principal, se debe sustituir el fusible de puesta a tierra.
- Sustituya un fusible fundido de la siguiente manera (aplicable tanto al fusible de puesta a tierra como al fusible principal):

1. Extraiga el portafusibles y retire el fusible. Si es necesario, utilice una herramienta para hacer palanca y sacarlo.
2. Inserte el fusible nuevo en el portafusibles y vuelva a colocarlo en la estación.



Seguridad



Es necesario seguir estas directrices de seguridad para proteger su salud y prevenir cualquier choque eléctrico, heridas, fuego o explosiones.

- No utilice el equipo para otros fines que no sean soldar o retrabajar. Un uso incorrecto puede provocar fuego.
- El cable de alimentación solo debe conectarse a bases homologadas. Asegúrese de que la estación está conectada a tierra correctamente antes de su uso. Desconecte el cable de red tirando del conector, no del cable.
- No trabaje en componentes con tensión o en PCB alimentadas.
- La herramienta debe colocarse en el soporte cuando no esté en uso para activar el modo Hibernación. La punta, la parte metálica de la herramienta y el soporte pueden estar a una temperatura elevada incluso cuando la estación se encuentra apagada y deben manipularse con precaución.
- No deje el equipo desatendido cuando esté en funcionamiento.
- No cubra las rejillas de ventilación. El calor puede provocar que se prendan los productos inflamables.
- Evite el contacto del flux con la piel o los ojos, ya que puede provocar irritación.
- Tenga cuidado con los humos producidos durante los procesos de soldadura.
- Mantenga su lugar de trabajo limpio y ordenado. Use gafas y guantes de protección adecuados para evitar lesiones.
- Tenga cuidado con los restos de estaño líquido. En contacto con la piel, pueden causar quemaduras.
- Este aparato puede ser utilizado por personas a partir de 8 años o más y también por aquellas personas con movilidad reducida o capacidades físicas, sensoriales o mentales limitadas o con falta de experiencia y conocimientos, siempre y cuando lo hagan bajo supervisión o reciban instrucciones relativas al uso del aparato de manera segura y entiendan los riesgos involucrados. Los niños no deben jugar con el aparato.
- La limpieza y el mantenimiento no deben llevarse a cabo por niños sin supervisión.

Especificaciones

CDN

Estación de soldadura de alta precisión

Ref. **CDN-2QF** 230 V 50/60 Hz. Fusible de entrada: T1A. Salida: 8,5 V.

- Potencia nominal: 60 W
- Potencia máxima (herramienta): 25 W
- Temperatura seleccionable: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Estabilidad de la temperatura en reposo (sin corriente de aire): $\pm 1,5$ °C / ± 3 °F (cumple y supera la norma IPC J-STD-001)

- Precisión de la temperatura: ± 3 % (utilizando el cartucho de referencia)
- Ajuste de temperatura: ± 50 °C / ± 90 °F (a través de los ajustes del menú de la estación)

- Tensión/resistencia entre la punta y tierra: Cumple y supera la norma ANSI/ESD S20.20 IPC J-STD-001
- Fusible de puesta a tierra: F 1.25A
- Conexiones: Conector USB al PC
Conector FAE al extractor de humos

- Temperatura ambiente de funcionamiento: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Dimensiones de la unidad de control: 170 x 176 x 145 mm
(L x An x Al) 6,69 x 6,93 x 5,71 in
- Peso neto total: 2,7 kg / 5,95 lb

- Dimensiones y peso total del embalaje: 234 x 234 x 258 mm / 3,27 kg
(L x An x Al) 9,57 x 9,57 x 10,12 in / 7,21 lb

Cumple las normas CE.

Protegido contra descargas electrostáticas (ESD).

JBC

Garantía

Esta garantía de 2 años cubre este equipo contra cualquier defecto de fabricación, incluyendo la sustitución de partes defectuosas y mano de obra. La garantía no cubre el desgaste del producto por uso o por mal uso.

Para que esta garantía sea válida, el equipo debe ser devuelto, a portes pagados, al distribuidor donde se compró.

Obtenga 1 año adicional de garantía JBC registrándose aquí: <https://www.jbctools.com/productregistration/> dentro de los 30 días posteriores a la compra.



Este producto no debe desecharse en la basura.

De acuerdo a la directiva europea 2012/19/EU, los equipos electrónicos al final de su vida se deberán recoger y trasladar a una planta de reciclaje autorizada.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com

0037907-160626