TAKUMI

KNS-P2225

GB ROTARY SOLDERING STATION FlexMount
FR STATION DE SOUDURE ROTATIVE FlexMount
ES ESTACIÓN DE SOLDADURA ROTARY FlexMount

GB Read all instructions before use.Keep this manual for future reference.
FR Lisez attentivement toutes les instructions avant utilisation.
Conservez ce manuel pour référence ultérieure.
ES Lea todas las instrucciones antes de usar el producto. Guarde este manual para futuras referencias.

GB Intended Use

This soldering station is designed for soldering electronic components and performing light to medium-duty electrical repair, assembly, and maintenance work. It is suitable for general-purpose soldering in hobby, educational, technical, and workshop environments.
The station provides adjustable temperature control and is intended for use with compatible soldering tips and appropriate solder (leaded or lead-free).
Use the device only as described in this manual. Improper handling or operation outside the specified conditions may result in damage or reduced performance.
Only users who are familiar with soldering procedures and safety precautions should operate this device.

Safety Instructions
IMPORTANT SAFETY PRECAUTIONS
Please read all safety instructions carefully before operating the device. Failure to follow these instructions may result in electric shock, burns, fire hazards, or equipment damage.

General Safety
- Read this manual thoroughly before using the soldering station.
- Keep the device out of reach of children and untrained persons.
- Do not operate the unit in damp, wet, or poorly ventilated environments.
- Keep flammable materials away from the work area.
- Do not use the soldering iron for purposes other than intended electronic soldering.

Electrical Safety
- Ensure that the mains voltage matches the rating on the nameplate before connecting the device.
- Use only the supplied power cord or an equivalent certified replacement.
- Do not operate the device if the housing, power cord, plug, or connectors are damaged.
- Disconnect the station from the mains before performing maintenance, cleaning, or tip replacement.
- Do not pull the power cord to remove the plug from the outlet.

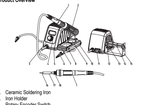
Burn and Fire Hazard
- The soldering iron tip and metal parts can reach temperatures above 400°C and may cause severe burns.
- Always place the soldering iron securely in the safety stand when not in use.
- Allow the iron to cool completely before storage or tip replacement.
- Avoid contact with skin, cables, or heat-sensitive materials during operation.

Operational Safety
- Ensure that all components are properly connected before switching on the device.
- Allow the unit to heat up to the set temperature before beginning soldering.
- Do not apply excessive pressure on the soldering tip to avoid damage.
- Use only compatible soldering tips and accessories recommended for this station.
- Do not leave the station unattended while switched on.

Maintenance and Cleaning Safety
- Always disconnect power and allow the unit to cool before cleaning or replacing parts.
- Clean the tip regularly using a brass cleaner or a slightly damp sponge.
- Replace worn or damaged tips immediately.
- Do not use aggressive cleaning agents or immerse the device in liquid.

Environmental Precautions
- Work in a well-ventilated area to avoid inhaling solder fumes.
- Lead-based solder must be handled in accordance with local safety regulations.
- Dispose of solder residues and electronic waste properly according to applicable regulations.

Product Overview

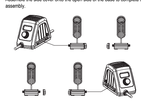


1. Ceramic Soldering Iron
2. Iron Holder
3. Rotary Encoder Switch
4. LED Display
5. Station Main Unit
6. Crocodile Clip
7. Iron Holder Base
8. Tip Trimer Holder
9. Brass Wire Holder
10. Side Cover
11. Tip Trimmer
12. Locking Screw
13. Side Slot
14. Spool Shaft
15. Solder Wire Stand
16. Soldering Iron Tip
17. Metal Barrel
18. Locking Nut

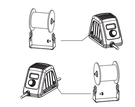
Operating Instructions

1. Assembling the Unit

1.1 Setting up the Base and Stand
- There are side slits on both sides of the station main unit
- Assemble the base into either side of the main unit according to your preference, ensuring the iron holder is positioned at the rear.
- Assemble the side cover onto the open side of the base to complete the assembly.



1.2 Setting up the Solder Wire Stand (Optional)
- Attach the solder wire stand to the rear of the base and secure it using the supplied screw.



Disposal This symbol indicates that the appliance must not be disposed of with household waste. Dispose of it in designated collection containers for electrical and electronic equipment. Check with local authorities for recycling facilities in your area.

FR Utilisation prévue

Cette station de soudage est conçue pour le soudage de composants électroniques ainsi que pour des travaux de réparation, d'assemblage et de maintenance électriques légers à moyens. Elle convient aux applications générales dans les domaines du loisir, de l'enseignement, de la technique et en atelier.
La station offre un réglage de température ajustable et est destinée à être utilisée avec des pannes de soudage compatibles et un fil de soudure approprié (avec ou sans plomb).
Utilisez l'appareil uniquement conformément au présent manuel. Toute utilisation incorrecte ou en dehors des conditions spécifiées peut entraîner des dommages ou une diminution des performances.
Seuls les utilisateurs familiers avec les procédures de soudage et les consignes de sécurité doivent utiliser cet appareil.

Consignes de sécurité
PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES
Veuillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité avant d'utiliser l'appareil. Le non-respect de ces consignes peut entraîner un risque d'électrocution, de brûlures, d'incendie ou d'endommagement de l'équipement.

Sécurité générale
- Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser la station de soudage.
- Gardez l'appareil hors de portée des enfants et des personnes non formées.
- N'utilisez pas l'appareil dans des environnements humides ou mal ventilés.
- Maintenez les matériaux inflammables à l'écart de la zone de travail.
- N'utilisez pas le fer à souder à des fins autres que le soudage électronique prévu.

Sécurité électrique
- Assurez-vous que la tension secteur correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique.
- Utilisez uniquement le cordon d'alimentation fourni ou un équivalent certifié.
- N'utilisez pas l'appareil si le boîtier, le cordon d'alimentation, la fiche ou les connecteurs sont endommagés.
- Débranchez la station de la prise secteur avant toute maintenance, nettoyage ou remplacement de panne.
- Ne tirez pas sur le cordon d'alimentation pour débrancher la fiche.

Risques de brûlure et d'incendie
- La panne et les parties métalliques peuvent atteindre des températures supérieures à 400 °C et causer de graves brûlures.
- Replacez toujours le fer à souder dans son support de sécurité lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Laissez le fer refroidir complètement avant de le ranger ou de remplacer la panne.
- Évitez tout contact avec la peau, les câbles ou les matériaux sensibles à la chaleur pendant l'utilisation.

Sécurité d'utilisation
- Vérifiez que tous les composants sont correctement connectés avant la mise en marche.
- Laissez la station atteindre la température réglée avant de commencer le soudage.
- N'exercez pas de pression excessive sur la panne pour éviter tout dommage.
- Utilisez uniquement des pannes et accessoires compatibles recommandés pour ce modèle.
- Ne laissez pas la station en fonctionnement sans surveillance.

Sécurité de maintenance et de nettoyage
- Débranchez toujours l'appareil et laissez-le refroidir avant toute opération de nettoyage ou de remplacement des pièces.
- Nettoyez régulièrement la panne à l'aide d'un nettoyeur en laiton ou d'une éponge légèrement humide.
- Remplacez les pannes usées ou endommagées immédiatement.
- N'utilisez pas de produits de nettoyage agressifs et ne plongez pas l'appareil dans un liquide.

6. Soldering
- Ensure that all connection points are clean before soldering.
- Heat the connection points using the soldering iron; do not apply heat directly to the solder.
- Apply only the required amount of solder to the heated parts.
- Allow the soldered joint to cool naturally without disturbance.
- After soldering, switch off the station using the main power switch located at the rear of the unit.
- Disconnect the plug and allow the soldering iron to cool naturally in the stand.
- Press the knob to confirm the reset.

7. Soldering Tip Change
- Ensure that the soldering iron has fully cooled before changing the tip.
- Unscrew the collet and loosen the tip barrel.
- Remove the existing tip and insert the new soldering tip.
- Refit the tip barrel and tighten the collet securely.

8. Maintenance and Cleaning
- If residue accumulates on the soldering tip, insert the heated tip into the tip trimmer hole to remove contaminants.
- To extend the tip's service life, briefly dip the heated tip into the tip trimmer paste. *Tip trimmer is a chemical compound used to clean and re-tin soldering tips. It removes oxidation and restores solderability by coating the tip with a fresh solder layer, leaving it clean and ready for further use.*

9. Technical Data

Model no.	KNS-P2225 120V Station
Operating Voltage	120 VAC
Power	80W
Frequency	60Hz
Temperature Range	90°C ~ 480°C
Time to reach 350°C	≈40s
Standby,Sleep modes	Standby: 5 min / Sleep: 10 min after Standby
°C/°F Conversion	√
Calibration Mode	√
Lock Screen	√
Factory Reset	√
Error Code	√
Control Panel	Rotary Encoder Switch
Display Type	LED (3cm x 1.5cm)
Heating Element	Ceramic Heating Element
Iron Stand	√
Brass Cleaner	√
Wire Dispenser	√
Helping Hands	√
Manual	√

FCC Marking: Compliance Statement:

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

FCC Instruction:

Caution: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Note: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

1.3 Setting up the Helping Hands (Optional)
- A threaded mounting hole is provided on each side of the station main unit, as well as on the side cover of the iron stand base.
- Install one Helping Hand by threading it into either of the mounting holes on the main unit.
- Install the second Helping Hand into the threaded hole located on the side cover of the iron stand base.



1.4 Brass Wire and Tip Tinner
- Place the brass wire into the rear slot on the base and secure it by installing the brass wire cover on top, ensuring that the opening faces the user. The brass wire is used for cleaning the soldering tip during operation
- Place the sponge or optional tip tinner into the front slot on the base. The tip tinner is intended for removing oxidation from the soldering tip to extend its service life. Moisten the sponge slightly before use to clean the tip effectively.

2. Switching ON/OFF
- Place the ceramic soldering iron securely in the wire stand.
- Ensure that the mains voltage matches the rating on the soldering station.
- Connect the power cord to the socket at the rear of the station and plug it into a wall outlet.
- Switch on the station using the main power switch located at the back of the unit.
- The soldering iron will begin heating to the previously set temperature, or to the factory default setting of 350°C during first use.
- After soldering, switch off the station using the main power switch.
- Disconnect the power plug and allow the soldering iron to cool naturally in the stand.

3. Function Overview

3.1 LED Display
- During heating, the LED display shows the real-time temperature of the soldering iron as it increases.
- When the set temperature is decreased, the display shows the temperature reducing accordingly.
- Once the target temperature is reached the display remains steady to indicate stable operation.

3.2 Encoder Switch Control
Temperature Adjustment:
- Rotate clockwise to increase the temperature or counterclockwise to decrease it.
- Fast rotation: adjusts in 10 °C increments.
- Slow rotation: adjusts in 1 °C increments.

Navigation:
- Open Menu: Press the encoder knob.
- Select Options: Rotate to scroll; press to confirm.
- Save Settings: Press to confirm, or auto-save after 10 seconds of inactivity (except for Factory Reset, which requires manual confirmation).
- Exit: Press and hold the knob for 2 seconds.

3.3 Standby Mode
- The station enters Standby Mode after 5 minutes of inactivity in order to extend the tip life.
- The temperature is automatically reduced to 200 °C.
- The standby time is adjustable (refer to the Navigation Menu).
- Press the knob or lift up the Iron to exit Standby Mode.
- The iron reheats and returns to the previous temperature setting with the real-time temperature displayed during heating.

3.4 Sleep Mode
- After 10 minutes in Standby Mode, the station enters Sleep Mode.
- Heating is disabled and "SLP" is shown on the display.
- Press the knob or lift up the Iron to exit Sleep Mode.
- The iron reheats and returns to the previous temperature setting with the real-time temperature displayed during heating.

3.5 Lock Screen
- Activate: From the home screen, press and hold the knob for 5 seconds.
- The display flashes for 2 seconds to confirm.
- Once the screen is locked, the navigation menu cannot be accessed.
- Unlock: Press and hold the knob again for 5 seconds.

4. Navigation Menu
- Press the encoder knob to enter the settings menu.
- Rotate the knob clockwise to scroll through available options.
- Press the knob to confirm a selection.

4.1 °C / °F Conversion



- Rotate to the screen labeled (C_F) and press the knob to enter.
- The current unit (°C or °F) will start flashing.
- Rotate the knob to select Celsius (°C) or Fahrenheit (°F).
- Press the knob to save the selection, or it will be saved automatically after 10 seconds.

4.2 Calibration



- Rotate to the screen labeled (CAL) and press the knob to enter calibration mode.
- Measure the actual tip temperature using an external tip thermometer.
- Rotate the knob until the display matches the actual measured temperature.
- Press the knob to save, or it will be saved automatically after 10 seconds.
- Note: The calibration range is +/-57°C. If this range is exceeded, error code E03 will appear.

4.3 Standby Time Adjustment



- Rotate to the screen labeled (Stb) and press the knob to enter.
- Rotate the knob to set the standby time (0 ~ 15 minutes).
- Note: Setting the time to 0 minutes disables Standby Mode.

4.4 Factory Reset



- Rotate to the screen labeled (RS) and press the knob to enter.
- The display shows "000". Press the knob to confirm the reset.
- Note: Auto-save after 10 seconds does not apply in this mode.
- Factory reset restores the following default settings:
  - Temperature: 350°C
  - Calibration: 0°C
  - Standby Time: 5 minutes

5. Error Codes



E01: Heater open circuit



E02: Internal station error (please contact support)



E03: Calibration out of range (+/-57°C)

Précautions environnementales
- Travaillez dans un espace bien ventilé pour éviter l'inhalation des fumées de soudure.
- Les fils de soudure contenant du plomb doivent être utilisés selon la réglementation locale.
- Éliminez les résidus de soudure et les déchets électroniques conformément aux réglementations en vigueur.

Présentation du produit

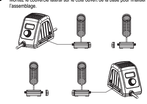


1. Fer à souder céramique
2. Support de fer
3. Commutateur à encodeur rotatif
4. Affichage LED
5. Unité principale de la station
6. Pince crocodile
7. Base du support de fer
8. Support pour filtreuse de panne
9. Support pour fil de laiton
10. Couvercle latéral
11. Interrupteur principal
12. Vis de verrouillage
13. Fente latérale
14. Axe de bobine
15. Support de fil de soudure
16. Pointe de fer à souder
17. Fût métallique
18. Écrou de blocage

Instructions de fonctionnement

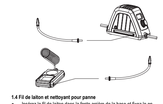
1. Assemblage de l'unité

1.1 Installation de la base et du support
- Des fentes latérales sont présentes des deux côtés de l'unité principale.
- Insérez la base dans l'un des côtés de l'unité principale selon votre préférence, en veillant à ce que le support de fer soit orienté vers l'arrière.
- Montez le couvercle latéral sur le côté ouvert de la base pour finaliser l'assemblage.



1.2 Installation du support de fil de soudure (en option)
- Fixez le support de fil de soudure à l'arrière de la base et sécurisez-le à l'aide de la vis fournie.

1.3 Installation des Troisième main (en option)
- Un trou fileté est prévu de chaque côté de l'unité principale ainsi que sur le couvercle latéral de la base du support de fer.
- Vissez une Troisième main dans l'un des trous de montage sur l'unité principale.
- Vissez la seconde Troisième main dans le trou fileté situé sur le couvercle latéral de la base du support de fer.



1.4 Fil de laiton et nettoyant pour panne
- Insérez le fil de laiton dans la fente arrière de la base et fixez-le en installant le couvercle correspondant, en veillant à ce que l'ouverture soit orientée vers l'avant. Le fil de laiton est utilisé pour nettoyer la panne pendant l'utilisation.
- Placez l'éponge ou le nettoyant de panne optionnel dans la fente avant de la base. Le nettoyant de panne permet d'éliminer l'oxydation et de prolonger la durée de vie de la panne. Humidifiez légèrement l'éponge avant utilisation pour un nettoyage efficace.

2. Mise sous/hors tension
- Placez le fer à souder céramique en toute sécurité sur le support métallique
- Vérifiez que la tension secteur correspond à celle indiquée sur la station de soudage.
- Connectez le cordon d'alimentation à la prise située à l'arrière de la station, puis branchez-le dans une prise murale.
- Allumez la station à l'aide de l'interrupteur principal situé à l'arrière de l'appareil.
- Le fer à souder commencera à chauffer jusqu'à la température précédemment réglée ou à la valeur par défaut de 350°C lors de la première utilisation.
- Après soudage, éteignez la station à l'aide de l'interrupteur principal.
- Débranchez la prise secteur et laissez le fer refroidir naturellement sur le support.

3. Aperçu des fonctions

3.1 Affichage LED
- Pendant la phase de chauffe, l'affichage LED indique la température en temps réel du fer à souder pendant son augmentation.
- Lorsque la température réglée est diminuée, l'affichage montre une réduction correspondante de la température.
- Une fois la température cible atteinte, l'affichage reste stable pour indiquer un fonctionnement constant.

3.2 Commande par bouton rotatif encodeur
Réglage de la température:
- Tourner dans le sens horaire pour augmenter la température ; tourner dans le sens antihoraire pour la diminuer.
- Rotation rapide : réglage par paliers de 10°C.
- Rotation lente : réglage par paliers de 1°C.

Navigation:
- Ouvrir le menu : Appuyer sur le bouton rotatif.
- Sélectionner les options : Tourner pour faire défiler ; appuyer pour confirmer.
- Enregistrer les réglages : Appuyer pour confirmer, ou enregistrement automatique après 10 secondes d'inactivité (sauf pour la réinitialisation d'usine, qui nécessite une confirmation manuelle).
- Quitter : Maintenir le bouton enfoncé pendant 2 secondes.

3.3 Mode veille
- La station passe en mode veille après 5 minutes d'inactivité afin de prolonger la durée de vie de la panne.
- La température est automatiquement réduite à 200°C.
- La durée du mode veille est réglable (voir le menu de navigation).
- Appuyez sur le bouton ou soulevez le fer pour quitter le mode veille. Le fer chauffe à nouveau et revient au réglage de température précédent, avec la température en temps réel affichée pendant le chauffage.

3.4 Mode sommeil
- Après 10 minutes en mode veille, la station passe en mode sommeil.
- Le chauffage est désactivé et « SLP » apparaît sur l'affichage.
- Appuyez sur le bouton ou soulevez le fer pour quitter le mode sommeil.
- Le fer chauffe à nouveau et revient au réglage de température précédent, avec la température en temps réel affichée pendant le chauffage.

3.5 Verrouillage de l'écran
- Activation : Depuis l'écran d'accueil, maintenir le bouton enfoncé pendant 5 secondes.
- L'affichage clignote pendant 2 secondes pour confirmer.
- Une fois l'écran verrouillé, le menu de navigation n'est plus accessible.
- Déverrouillage : Maintenir à nouveau le bouton enfoncé pendant 5 secondes.

4. Menu de navigation
- Appuyer sur le bouton rotatif pour accéder au menu des réglages.
- Tourner le bouton dans le sens horaire pour faire défiler les options disponibles.
- Appuyer sur le bouton pour confirmer une sélection.

4.1 Conversion °C / °F

- Tourner jusqu'à l'écran intitulé (C_F) et appuyer sur le bouton pour entrer.
- L'unité actuelle (°C ou °F) se met à clignoter.
- Tourner le bouton pour sélectionner Celsius (°C) ou Fahrenheit (°F).
- Appuyer pour enregistrer, ou attendre l'enregistrement automatique après 10 secondes.

4.2 Calibration

- Tourner jusqu'à l'écran intitulé (CAL) et appuyer sur le bouton pour entrer en mode calibration.
- Mesurer la température réelle de la panne à l'aide d'un thermomètre externe pour le souder.
- Tourner le bouton jusqu'à ce que l'affichage corresponde à la température mesurée.
- Appuyer pour enregistrer, ou attendre l'enregistrement automatique après 10 secondes.
- Remarque : La plage de calibration est de +/-57°C. En cas de dépassement, le code d'erreur E03 s'affiche..

4.3 Réglage du temps de veille

- Tourner jusqu'à l'écran intitulé (Stb) et appuyer sur le bouton pour entrer.
- Tournez le bouton pour régler le temps de veille (0–15 minutes).
- Remarque : Une valeur de 0 minute désactive le mode veille.

4.4 Réinitialisation d'usine

- Tourner jusqu'à l'écran intitulé (RS) et appuyer sur le bouton pour entrer.
- L'affichage indique « 000 ». Appuyer sur le bouton pour confirmer la réinitialisation.
- Remarque : Dans ce mode, l'enregistrement automatique après 10 secondes ne s'applique pas.
- La réinitialisation d'usine rétablit les paramètres par défaut suivants :
  - Température: 350°C
  - Calibration: 0°C
  - Temps de veille: 5 minutes

5. Codes d'erreur

E01: Circuit du chauffage ouvert

E02: Erreur interne de la station (veuillez contacter le support)

E03: Calibration hors plage (+/-57°C)

6. Soudage
- Avant de souder, s'assurer que tous les points de connexion sont propres.
- Chauffer les points de connexion à l'aide du fer à souder ; ne pas appliquer le chaleur directement sur l'étain.
- Appliquer uniquement la quantité nécessaire d'étain sur les parties chauffées.
- Laisser la jonction refroidir naturellement sans la perturber.
- Après le soudage, éteindre la station à l'aide de l'interrupteur principal situé à l'arrière de l'appareil.
- Débrancher la prise et laisser le fer refroidir naturellement dans le support.

7. Changement de panne
- S'assurer que le fer à souder est entièrement refroidi avant de changer la panne.
- Dévisser la bague de serrage et desserrer le tube de la panne.
- Retirer la panne existante et insérer la nouvelle panne.
- Remettre le tube de la panne en place et resserrer fermement la bague de serrage.

8. Entretien et nettoyage
- Si des résidus s'accumulent sur la panne, insérer la panne chauffée dans le nettoyeur et fil de laiton pour éliminer les contaminants.
- Pour prolonger la durée de vie de la panne, immerger brièvement la panne chauffée dans la pâte de nettoyage et d'étamage. *Ce composé chimique nettoie et ré-étame la panne, élimine l'oxydation et rétablit la capacité de soudure en appliquant une nouvelle couche d'étain.*

9. Données techniques

Modèle no.	KNS-P2225 Station 120V
Tension de fonctionnement	120 VAC
Puissance	80W
Fréquence	60Hz
Plage de température	90°C ~ 480°C
Temps de chauffe jusqu'à 350°C	≈40s
Mode veille,Mode sommeil	Veille : 5 min / Sommeil : 10 min après veille
Conversion °C/°F	√
Mode d'étalonnage	√
Verrouillage de l'écran	√
Fonction d'usine	√
Code d'erreur	√
Panneau de commande	Commutateur rotatif (encodeur)
Type d'affichage	LED (3cm x 1.5cm)
Élément chauffant	Élément chauffant en céramique
Support du fer à souder	√
Nettoyeur en laiton	√
Dérouleur de fil	√
Troisième main	√
Manuel	√

Déclaration de conformité FCC :
Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

Instruction FCC :
Attention : Tout changement ou modification non expressément approuvé par la partie responsable de la conformité peut annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement.

Remarque : Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'y a aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, ce qui peut être déterminé en éteignant et en allumant l'équipement, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par une ou plusieurs des mesures suivantes :

Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.

Augmenter la distance entre l'équipement et le récepteur.

Brancher l'équipement sur une prise d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.

Consulter le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Élimination Ce symbole indique que l'appareil ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. Jetez-le dans les conteneurs prévus pour les équipements électriques et électroniques. Renseignez-vous auprès des autorités locales pour connaître les installations de recyclage disponibles dans votre région.



ES Uso previsto

Esta estación de soldadura está diseñada para la soldadura de componentes electrónicos y para trabajos eléctricos de reparación, montaje y mantenimiento de nivel ligero a medio. Es adecuada para aplicaciones generales en entornos de bricolaje, educativos, técnicos y de taller.
La estación dispone de un control de temperatura ajustable y está destinada a utilizarse con puntas de soldadura compatibles y alambre de soldadura adecuado (con o sin plomo).
Utilice el dispositivo únicamente según lo descrito en este manual. El uso inadecuado o fuera de las condiciones especificadas puede provocar daños o un rendimiento reducido.
Solo deben operar este dispositivo usuarios familiarizados con los procedimientos de soldadura y las precauciones de seguridad.

Instrucciones de seguridad
PRECAUCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD
Lea cuidadosamente todas las instrucciones de seguridad antes de utilizar el dispositivo. El incumplimiento puede provocar descargas eléctricas, quemaduras, riesgo de incendio o daños al equipo.

Seguridad general
- Lea detenidamente este manual antes de utilizar la estación de soldadura.
- Mantenga el dispositivo fuera del alcance de niños y personas no capacitadas.
- No opere el dispositivo en entornos húmedos o con mala ventilación.
- Mantenga los materiales inflamables alejados del área de trabajo.
- No utilice el soldador para fines distintos a la soldadura electrónica prevista.

Seguridad eléctrica
- Asegúrese de que la tensión de red coincida con la indicada en la placa de características.
- Utilice únicamente el cable de alimentación suministrado o un reemplazo certificado equivalente.
- No utilice el dispositivo si la carcasa, el cable de alimentación, el enchufe o los conectores están defectuosos.
- Desconecte la estación de la red eléctrica antes de realizar mantenimiento, limpieza o reemplazo de la punta.
- No tire del cable para desenchufar el dispositivo.

Riesgo de quemaduras e incendio
- La punta del soldador y las partes metálicas pueden alcanzar temperaturas superiores a 400°C y causar quemaduras graves.
- Coloque siempre el soldador de manera segura en el soporte cuando no esté en uso.
- Deje que el soldador se enfríe completamente antes de guardarlo o cambiar la punta.
- Evite el contacto con la piel, cables o materiales sensibles al calor durante el funcionamiento.

Seguridad operativa
- Asegúrese de que todos los componentes estén correctamente conectados antes de encender el dispositivo.
- Permita que la unidad alcance la temperatura establecida antes de comenzar a soldar.
- No aplique presión excesiva sobre la punta para evitar daños.
- Utilice únicamente puntas y accesorios compatibles recomendados para esta estación.
- No deje la estación encendida sin supervisión.

Seguridad en mantenimiento y limpieza
- Desconecte siempre el dispositivo de la red y deje que se enfríe antes de limpiarlo o sustituir piezas.
- Limpie regularmente la punta con un limpiador de latón o una esponja ligeramente humeda.
- Sustituya inmediatamente las puntas desgastadas o dañadas.
- No utilice agentes de limpieza agresivos ni sumerja el dispositivo en líquidos.

Precauciones ambientales
- Trabaje en un área bien ventilada para evitar la inhalación de vapores de soldadura.
- La soldadura con plomo debe manejarse de acuerdo con las normativas locales.
- Elimine los residuos de soldadura y desechos electrónicos según las regulaciones aplicables.

Descripción del producto

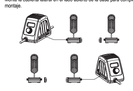


1. Soldador cerámico
2. Soporte para soldador
3. Interruptor con codificador rotativo
4. Unidad LED
5. Unidad principal de la estación
6. Pinza de cocodrilo
7. Base del soporte del soldador
8. Soporte para limpiador de punta (tip tinner)
9. Soporte para alambre de latón
10. Cubierta lateral
11. Interruptor principal
12. Tornillo de fijación
13. Ranura lateral
14. Eje del carrete
15. Soporte para hilo de soldadura
16. Punta del soldador
17. Tubo metálico
18. Tuerca de fijación

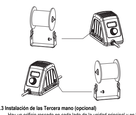
Instrucciones de funcionamiento

1. Montaje de la unidad

1.1 Instalación de la base y el soporte
- La unidad principal de la estación tiene ranuras laterales en ambos lados.
- Monte la base en cualquiera de los lados de la unidad principal según su preferencia, asegurándose de que el soporte del soldador quede en la parte trasera.
- Monte la cubierta lateral en el lado abierto de la base para completar el montaje.



1.2 Instalación del soporte para hilo de soldadura (opcional)
- Fije el soporte para hilo de soldadura en la parte trasera de la base y asegúrelo con el tornillo suministrado.



1.3 Instalación de las Tercera mano (opcional)
- Hay un orificio roscado en cada lado de la unidad principal y en la cubierta lateral de la base del soporte del soldador.
- Instale una Tercera mano en uno de los orificios roscados de la unidad principal.
- Instale la segunda Tercera mano en el orificio roscado ubicado en la cubierta lateral de la base del soporte del soldador.



1.4 Alambre de latón y limpiador de punta
- Coloque el alambre de latón en la ranura trasera de la base y fíjelo instalando la cubierta correspondiente, asegurándose de que la abertura esté orientada hacia el usuario. El alambre de latón se utiliza para limpiar la punta del soldador durante el funcionamiento.
- Coloque la esponja o el limpiador de punta opcional en la ranura frontal de la base. El limpiador de punta está diseñado para eliminar la oxidación de la punta y prolongar su vida útil. Humedezca ligeramente la esponja antes de usarla para una limpieza efectiva.

2. Encendido y apagado
- Coloque el soldador cerámico de forma segura en el soporte.
- Asegúrese de que la tensión de red coincida con la especificación de la estación de soldadura.
- Conecte el cable de alimentación en el conector situado en la parte trasera de la estación y enchúfelo a una toma de pared.
- Encienda la estación utilizando el interruptor principal situado en la parte trasera de la unidad.
- El soldador comenzará a calentarse hasta la temperatura previamente establecida o, en el primer uso, hasta el valor predeterminado de fábrica de 350°C.
- Después de soldar, apague la estación utilizando el interruptor principal.
- Desconecte el enchufe y deje que el soldador se enfríe de forma natural en el soporte.

3. Descripción de funciones

3.1 Pantalla LED
- Durante el calentamiento, la pantalla LED muestra en tiempo real la temperatura del soldador mientras aumenta.
- Cuando se reduce la temperatura establecida, la pantalla muestra la correspondiente disminución.
- Una vez alcanzada la temperatura objetivo, la pantalla permanece estable para indicar un funcionamiento constante.

3.2 Control mediante interruptor codificador
Ajuste de temperatura:
- Gire en sentido horario para aumentar la temperatura; gire en sentido antihorario para disminuirla.
- Giro rápido: ajuste en incrementos de 10°C.
- Giro lento: ajuste en incrementos de 1°C.

Navegación:
- Abrir menú: Pulse el botón del codificador.
- Seleccionar opciones: Gire para desplazarse; pulse para confirmar.
- Guardar ajustes: Pulse para confirmar o espere el guardado automático después de 10 segundos de inactividad (excepto para el restablecimiento de fábrica, que requiere confirmación manual).
- Salir : Mantenga pulsado el botón durante 2 segundos.

3.3 Modo de espera
- La estación entra en modo de espera tras 5 minutos de inactividad para prolongar la vida útil de la punta.
- La temperatura se reduce automáticamente a 200 °C.
- El tiempo de espera es ajustable (consulte el Menú de navegación).
- Presione el botón o levante el soldador para salir del modo de espera.
- El soldador se vuelve a calentar y regresa al ajuste de temperatura anterior, mostrando la temperatura en tiempo real durante el calentamiento.

3.4 Modo reposo
- Tras 10 minutos en modo de espera, la estación pasa al modo reposo.
- La calefacción se desactiva y aparece "SLP" en la pantalla.
- Presione el botón o levante el soldador para salir del modo de reposo.
- El soldador se vuelve a calentar y regresa al ajuste de temperatura anterior, mostrando la temperatura en tiempo real durante el calentamiento.

3.5 Bloqueo de pantalla
- Activar: Desde la pantalla inicial, mantenga pulsado el botón durante 5 segundos.
- La pantalla parpadea durante 2 segundos para confirmar.
- Una vez bloqueada la pantalla, no se puede acceder al menú de navegación.
- Desbloquear: Mantenga pulsado nuevamente el botón durante 5 segundos.

4. Menú de navegación
- Pulse el botón del codificador para acceder al menú de configuración.
- Gire el botón en sentido horario para desplazarse por las opciones disponibles.
- Pulse el botón para confirmar una selección.

4.1 Conversión °C / °F

- Gire hasta la pantalla con la etiqueta (C_F) y pulse para entrar.
- La unidad actual (°C o °F) parpadeará.
- Gire el botón para seleccionar Celsius (°C) o Fahrenheit (°F).
- Pulse para guardar o espere el guardado automático tras 10 segundos.

4.2 Calibración

- Gire hasta la pantalla con la etiqueta (CAL) y pulse para entrar en modo de calibración.
- Mida la temperatura real de la punta con un termómetro externo para soldadores.
- Gire el botón hasta que la pantalla coincida con la temperatura real medida.
- Pulse para guardar o espere el guardado automático tras 10 segundos.
- Nota: El rango de calibración es de +/-57°C. Si se excede, aparecerá el código de error E03.

4.3 Ajuste del tiempo de espera

- Gire hasta la pantalla con la etiqueta (Stb) y pulse para entrar.
- Gire el botón para ajustar el tiempo de espera (0–15 minutos).
- Nota: Un valor de 0 minutos desactiva el modo de espera.

4.4 Restablecimiento de fábrica

- Gire hasta la pantalla con la etiqueta (RS) y pulse para entrar.
- La pantalla mostrará "000". Pulse el botón para confirmar el restablecimiento.