

キャップ付ハンダゴテ

H-250

SOLDERING IRON with CAP

30W

最高温度: 430

Power consumption

30W

Maximum temperature : 430

鉛フリー ハンダ対応

ビットの先端は鉛フリーハンダで覆っており、少し長く空焼きをすると焼き付きをおこします。初めて通電されるときは新しいハンダを盛ってから使用してください。収納の際は、一度ハンダをふきとってから新しいハンダで先端を覆い、電源を切ってください。

お願い

通常のビットは銅素材を使用しておりハンダ付け作業中にハンダ成分の錫と銅が化学反応によりビットが目減りして変形します。これを「銅くわれ現象」と言います。目減りしますとビット先端の変形により作業がしにくくなります。

本ハンダゴテには「銅くわれ」に強い耐食ビットを使用しています。交換時には引き続き耐食ビットをお求めください。

交換ビット 品番 H-254

耐食ビットは画期的な無整形メッキ法による特殊鉄メッキを施した高耐久仕様です。このビットは絶対にヤスリなどで削らないでください。



通電したまま長時間放置しますとビット表面が高温により酸化され黒ずんでしまい、ハンダがビットによくのる、いわゆるぬれが生じなくなります。この場合は一旦通電を止め冷却させ、ビット表面をK-142 ラバー砥石などで軽く磨いた後、通電してビット先端にハンダを盛りハンダ揚げ処理を施してから作業を再開してください。また、長時間作業を中断する場合は通電を止めることをお勧めします。

交換ヒーター 品番 H-251
交換ビット・交換ヒーターとも、純正品をご使用ください。

ご使用上の注意

△警告

1. 電源コードに傷や破損が認められるときは使用しないでください。
2. 定格以上の電圧を与えないでください。
3. 燃えやすいもの、可燃物の近辺では使用しないでください。

△注意

1. 使用時にはコテ台を併用してください。
2. 強い衝撃を与えないでください。
3. 使用後は水などで急激に冷まさないでください。
4. ビット、ヒーターは当社純正品をお使いください。
5. 使用中は換気に注意してください。

ハンダ付けの方法

- 1 ハンダ付けの箇所は事前にホコリ、サビ、油、酸化皮膜などを除去します。ハンダもフラックスリムーバーなどで表面をふいてから使用されることをおすすめします。
- 2 接合する両方の物体が均等にハンダが溶ける温度(230~260位)になるまで加熱します。
- 3 ハンダを接合部とビットの重なる点に当てます。
- 4 ハンダがボールのようになってのらないときは、ビットが高温になりすぎているか、表面が酸化皮膜などで汚れています。汚れなどを除去し、室温に戻してからやり直してください。
- 5 溶けたハンダがスローブ状に広がったらビットを離し、固まるのを待ちます。
- 6 ハンダゴテの使用後はビットの酸化防止のために、新しいハンダを溶かしてビットのハンダメッキ部を覆ってから、電源を切ります。
- 7 ハンダ付け完了後、ハンダ付けの箇所をフラックスリムーバーなどで洗浄することをおすすめします。

Precautions

△Warning

1. Do not use if a cut or damage is found on power cord.
2. Do not supply higher than rated voltage.
3. Do not use near flammable or combustible materials.

△Caution

1. Use a soldering iron stand.
2. Do not apply a physical shock.
3. Do not attempt to cool with water or any other liquid.
4. Use only genuine tips and heaters.
5. Ensure ventilation during use.

How to solder

- 1 Remove dirt, rust, oil, and oxidation films from soldering point prior to soldering. Wiping surface of area to be soldered with flux remover etc., prior to soldering is also recommended.
- 2 Heat the spot to be soldered to solder melting temperature (230 260 degrees C).
- 3 Apply solder to the junction of the soldering iron tip and the item to be soldered.
- 4 If solder balls up and does not stick, tip is too hot or an oxidation film has soiled the surface. Clean the tip, allow to cool to room temperature and begin again.
- 5 When the melted solder flows on the area, remove the soldering iron, and inspect the hardened solder to assure a good connection.
- 6 To avoid oxidization of the solder-plated area of the tip, coat that area with melted new solder after use, then switch off.
- 7 It is recommended to wash the soldered area with flux remover and such after finished soldering.