

五、溫度校準

每當更換發熱體或錫鍋之後，應對溫度進行校準。校準方法如下：

- 1 設定錫鍋溫度為 300℃。
- 2 錫鍋溫度穩定後，將溫度測試儀的外接感測器測溫頭浸入錫鍋內，待溫度測試儀顯示溫度穩定後觀察其讀數值。
- 3 若溫度測試儀的顯示值不為 300℃，用小 (+) 字頭螺絲起子調節錫鍋溫度校準孔內的電位器，直至溫度測試儀顯示 300℃（與錫鍋設置溫度一致）。順時針旋轉時，溫度降低；逆時針旋轉時，溫度升高。
- 4 若溫度仍有偏差，則重複校準。

* 建議使用 191/192 溫度測試儀。

六、故障判斷和維修

- 1．用戶可根據下列情況判斷發熱體或感測器的損壞。
 - 1) 若錫鍋的設置溫度較高，加熱一段時間後，錫鍋內的焊錫仍為室溫，且紅色指示燈一直亮著。此時可判斷為發熱體已損壞。
 - 2) 若接通電源，指示燈不亮也不加熱，且電源供電正常、保險絲也沒壞，此時可判斷感測器已損壞。
- 2．長時間使用後，錫鍋可能受到腐蝕。即使錫鍋沒受到腐蝕，也應定期檢查錫鍋。

建議：* 若使用有鉛焊錫，至少 1 年檢查一次（按照錫鍋溫度設置在 250℃，每週使用 5 天、每天 8 小時計算）。

* 若使用無鉛焊錫，至少半年檢查一次（按照錫鍋溫度設置在 250℃，每週使用 5 天、每天 8 小時計算）。

△注意：當發熱體或感測器損壞時，應由專業技術人員維修，或與經銷商、生產商聯繫，送至指定地點維修。

VECTECH 100-4C

無鉛熔錫爐

Lead Free Soldering Pot

用
戶
手
冊

感謝您購買我們的無鉛錫爐，本產品是專為無鉛作業而設計的，為了您的安全與方便，使用前請仔細閱讀本手冊，閱後請妥為保管，以便日後查閱。

安全說明

本用戶手冊中“警告”和“注意”的定義如下：

△**警告：**如不遵守安全警告可能導致人員重傷甚至死亡，請嚴格遵守安全警告以免發生電擊、火災或人身傷害。

△**注意：**如不遵守安全注意可能導致人員輕傷或中傷，請嚴格遵守安全注意以避免電擊、火災或人身傷害。



警告

- 使用前請仔細閱讀用戶手冊，以免發生意外事故。
- 本品使用三線接地插頭，必須插入三孔接地插座內。不要更改插頭或使用未接地三頭適配器而導致接地不良。如需加長電線，請使用接地的標準三線電源線。
- 切勿將錫鍋用於熔錫以外的工作。
- 切勿將錫鍋安裝在非錫鍋使用人員易接觸到的地方。
- 本錫鍋嚴禁在可燃性氣體和易燃性物體附近使用。
- 錫鍋在工作時必須放在平整的工作臺上，切勿傾斜。確保錫鍋工作臺面耐高溫、阻燃，防止發生意外事故。
- 使用本品時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的妄動。
- 在工作過程中或錫鍋未充分冷卻時，切勿觸摸錫鍋周圍的金屬件，謹防燙傷。
- 需要搬動或觸動本品時，切記關閉電源待錫鍋完全冷卻至室溫，才可進行。
- 切勿擅自改動本品。
- 切勿弄濕本品。
- 本品為高溫電熱產品，如不使用時應關閉電源，以免發生意外事故。



注意

- 不要在錫鍋未冷卻且周圍沒其他使用人員時離開，以免引起意外事故。
- 嚴禁在潮濕的環境裏使用，以免發生電擊。
- 嚴禁使用受損的電源線。
- 高溫狀態（300℃以上）容易使焊錫層表面氧化，不利於焊接，同時，高溫工作狀態也會縮短錫鍋的壽命，應盡可能工作在較低的溫度。
- 當錫鍋出現故障，應由專業技術人員維修；或與經銷商、生產商聯繫送至指定地點維修，以免引起意外事故。

一、概述

本品採用了無鉛焊錫對應技術。控制電路採用感測器閉環控溫，控溫精確、穩定。錫鍋採用耐腐蝕、耐高溫的特殊合金材料，壽命長，適用於無鉛作業。錫鍋發熱體環繞在錫鍋周圍，熱效率高、升溫速度快、溫度波動小。在結構設計上充分考慮到熱傳導、隔熱和保溫等因素，以避免熱量的損失以及高溫對機器部件、電路板及元器件的影響。因此，此錫鍋是一款結構合理、嚴謹，性能卓越的電子工具。



二、特點

- 採用感測器閉環控溫，過零觸發，不污染電網。
- 採用耐腐蝕、耐高溫的合金材料，壽命長，適用於無鉛作業。
- 升溫迅速，溫度準確，穩定。
- 結構合理、精巧，重量輕。
- 使用簡單、方便。

三、規格

功率：	200W
錫鍋尺寸：	φ 36*40 (H) mm
溫度範圍：	150℃~500℃
溫度穩定度：	±1℃
重量：	860g(包括電源線)
尺寸：	91(L)*150 (W)*75 (H) mm

四、使用

△**警告：**使用之前請確認電源電壓是否與本產品標牌上額定電壓值一致。

- 1 將錫鍋放置在平整的工作臺面上，工作臺面要耐高溫、阻燃或者在錫鍋底部放置一塊金屬墊板。
- 2 在錫鍋內放置適量焊錫料，低於錫鍋最高點約 5mm。
- 3 插入電源插頭至三端接地插座中。
- 4 打開面板上的電源開關——POWER，錫鍋開始加熱，此時紅色指示燈亮。
- 5 調節面板上的溫度旋鈕至所需刻度。
- 6 焊錫熔化需一段時間（如從室溫 25℃ 升到 300℃ 大約需要 10 分鐘），待焊錫完全熔化後，溫度恒定時，紅色指示燈閃爍或者變暗，便可進行工作。如果有氧化物浮在焊錫表面，在使用前要清除掉氧化物。
- 7 使用完畢後請關閉錫鍋電源。