

VECTECH191D 溫度測試儀

用戶手冊

一、產品特點

1. $\varnothing 0.2\text{mm}$ 的 191-212 感測器能準確快速測量烙鐵頭溫度，適用於無鉛焊接。
2. 設有自動關機功能且可以設定關機時間。
3. 設有“MAX HOLD”最高溫度保持功能。
4. 攝氏度和華氏度可以轉換。

二、產品規格

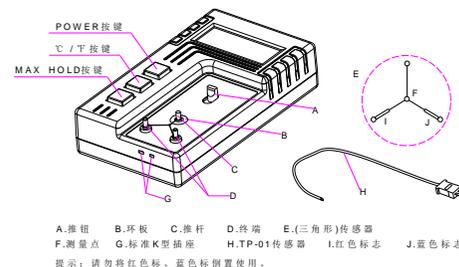
	攝氏型 (°C)	華氏型 (°F)
解析度	1°C	1°F
溫度範圍	(0~800) °C	(32~1500) °F
精度	±5°C	±9 °F
自動關機時間範圍	001~240 分鐘	
感測器類型	K 型熱電偶	
顯示	LCD 顯示 a) 電池電壓低警告顯示 B b) 感測器損壞顯示 1	
電源	9VDC	
外形尺寸	85mm(W)×35mm(H)×147mm (D)mm 3.35'× 1.38'× 5.79'	
重量	約 200 克 (0.441 磅)，包括電池	
周圍溫度	0 °C - 40 °C	32 °F -104 °F

三、附件

附件名稱	數量
191-212 感測器 (三角形)	10 個
9V 電池	1 個
* K 型感測器, TP-01	1 個

注：選購件若沒有定購，包裝裡將無此物。

四、部件說明



⚠警告：紅端接⊕，藍端接⊖，不能接反，否則，測試儀將不能正常工作。

五、設置測試儀

1. 打開儀器背面的電池蓋，裝入 9V 電池後蓋好電池蓋。確定電池連接正確。
2. 確定環板套在推杆上。
3. 三角形感測器紅色端套在⊕終端，藍色端套在⊖終端，將無色標端套進推杆。使用三角形感測器前，必須將 K 型感測器取下。
4. 按住電源開關 (POWER) 約 1 秒，當測試儀顯示室溫時，可以開始操作。
5. 按測試儀上的 (°C/°F) 開關，選擇所需的溫度測試單位。°F：華氏溫度，°C：攝氏溫度。
6. 按一下“MAX HOLD”開關，LCD 視窗顯示“MAX HOLD”。此時，溫度測試儀將保持測試到的最大值不變。測試儀的測試功能被鎖住直至再按一下“MAX HOLD”開關，LCD 視窗不顯示“MAX HOLD”。
7. 自動關機：當感測器測量到的溫度小於 100°C 時，測試儀開始計時，直到設定的關機時間，測試儀就自動關機。
8. 自動關機時間設置
 - 1) 在關機狀態，同時按住“POWER”、“°C/°F”、“MAX HOLD”三個按鍵約 4 秒鐘進入自動關機時間設置。此時，LCD 視窗顯示當前設置的自動關機時間。
 - 2) 在關機時間設置狀態，“POWER”鍵表示確定

感謝您購買這款溫度測試儀。使用前請仔細閱讀本說明書，閱讀後請妥為保管，以便日後查閱。

鍵。當設置完自動關機時間後，按“POWER”鍵退出，就進入溫度測試狀態。

- 3) “°C/°F” 鍵表示延長關機時間按鍵，“MAX HOLD” 鍵表示縮短關機時間按鍵。按一下“°C/°F” 或 “MAX HOLD” 鍵，自動關機時間就延長或縮短 1 分鐘；若按住“°C/°F” 或 “MAX HOLD” 鍵不放約 1 秒鐘，則自動關機時間就迅速上升或下降，直到所需設定的關機時間後鬆開“°C/°F” 或 “MAX HOLD” 鍵。
9. 當使用完畢，按住“POWER” 按鍵約 2 秒，切斷電源。當長期不使用時，須取出電池。

六、溫度測量方式

1. 在檢測烙鐵頭溫度前，先將烙鐵頭上錫清洗乾淨。
2. 當檢測時，先將烙鐵頭放到檢測點上，然後上一定量的錫，確保接觸良好。大多數烙鐵頭檢測溫度時均將烙鐵頭上錫面平放於檢測點上。
3. 如果溫度測試值的讀數一直有改變，可能存在以下情況：
 - (1) 烙鐵頭移動；
 - (2) 感測器損壞；
 - (3) 烙鐵頭周圍氣流量太大。
 糾正相應的情況，然後重新測試。
4. 如果焊錫堆積在感測器測量終端時，用吸錫工具或吸錫線清除殘留物。
5. 當不使用時，請關掉測試儀的電源開關。



七、外接 K 型溫度感測器使用說明

1. 首先，在插上 K 型感測器前拿掉三角形溫度感測器，然後將 TP-01 探頭 K 型感測器插在測試儀上的標準 K 形插座。當測試儀顯示室溫時，就可以開始測試。
2. 使用外接 K 型感測器檢測風槍或錫爐的焊錫溫度或其它液體溫度。
3. 當不使用時，請關掉電源開關。

八、注意

1. 三角形感測器由很細的傳感絲（ $\varphi 0.2\text{mm}$ ）製作而成，在操作過程中應小心操作，不要用力按傳感絲，以免斷裂。
2. 測試儀外殼是塑膠製品，請不要將烙鐵頭接觸外殼。
3. 測試點塗有一層特殊的金屬合金。多次測量後，該金屬合金會損耗導致測試結果不精確，此時，需更換新的感測器以保證測試結果準確。感測器大約能使用 50 次，50 次後需更換新的感測器以保證測試結果準確。
4. 使用酒精去掉附在終端上的焊劑。切勿使用稀釋劑或有腐蝕性的油類清洗。
5. 校準時，禁止使用髒的或受腐蝕的烙鐵頭，請清潔烙鐵頭或使用新的烙鐵頭。乾淨的充分浸潤的烙鐵頭才能有良好的熱傳輸。因此，為了測試點和烙鐵頭接觸良好，得到最佳的熱傳遞，在測試前，給烙鐵頭塗上足夠的新鮮焊錫。
6. 用吸錫工具或吸錫線去除附在感測器終端上的殘留物。
7. 大多數焊台有溫度指示或加熱燈表示焊台溫度已經達到了設定值。為了得到準確的測試溫度，最好在焊台溫度穩定後測試溫度。
8. 使用 K 型探頭檢測錫爐的焊錫溫度或其它液體溫度。
9. 如果 LCD 顯示“1”，表示感測器已損壞。請更換一個新的感測器。
10. 如果 LCD 顯示“B”，表示電池電量不足了。請更換一個新的電池。

附件 A：關於何時需要使用本溫度測試儀？

1. 溫度測試儀是為了校準溫度而設計的。
2. 當更換烙鐵上的加熱元件或感測器時，或者更換烙鐵頭後，需要校準烙鐵頭溫度。
3. 當更換一個外形尺寸明顯不同的烙鐵頭時（如：將一個很小的烙鐵頭更換為一個很大的烙鐵頭）。操作者也可自己判斷是否需要校準烙鐵頭溫度。

4. 烙鐵頭外表面積的大小影響烙鐵頭的溫度。如果在更換烙鐵頭後需要維持其的溫度不變，就需要校準。

九、有毒有害物質或元素表格

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多環聯苯 (PBB)	多溴二苯醌 (PBDE)
殼體	×	○	○	○	○	○
線路板	×	○	○	○	×	×
導線	×	○	○	○	○	○
○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在 SJ/T11363-2006 規定的限量要求以下。						
×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出 SJ/T11363-2006 規定的限量要求。						