Distribuidor para los países de habla hispana
www.trenes-aguilo.com
E-mail trenes-aguilo@infonegocio.com
Barcelona (Spain) Tfno.: 00 34 93 499 05 29

Versión reducida del manual de usuario del equipo de soldadura 7822 de Viessmann.

- Este equipo esta diseñado exclusivamente para soldar y desoldar elementos eléctricos y electrónicos en circuitos impresos y módulos y para estañar cables y establecer uniones eléctricas entre cables.
- No debe emplearse para calentar líquidos o plásticos.
- Utilizar en lugares secos. Evitar contacto con humedad o líquidos.
- Cualquier uso diferente a los descritos puede producir daños al aparato y conlleva el riesgo de cortocircuitos, descargas eléctricas, fuego, etc.

Recomendaciones de seguridad

- La garantía desaparece en caso de no cumplir las normas y recomendaciones de este manual. No nos responsabilizamos por los daños que pudieran producirse como consecuencia de ello.
- El equipo de soldadura no debe estar al alcance de niños, ni ser manejada por ellos.
- No deje en cualquier lugar el material del envoltorio. Los plásticos y elementos de styropor pueden ser un juguete peligroso para los niños.
- El equipo debe funcionar únicamente a 230 V/ 50 HZ.
- Si tiene dudas acerca del manejo de este equipo dirijase a un experto.
- No deje el equipo conectado sin vigilancia.
- No utilice el equipo en la proximidad de inflamables.
- Durante el proceso de la soldadura se forman gases nocivos. Asegurese de trabajar en un lugar ventilado.
- Los dispositivos del aparato para disipar el calor no deben cubrirse.
- Coloque el equipo sobre una superficie resistente y no inflamable, de forma que pueda circular el aire alrededor del equipo.
- Evite tensiones mecánicas sobre el equipo. Evite las caídas del aparato. No lo coloque en lugares húmedos o expuestos permanentemente al sol.
- La punta del soldador alcanza temperaturas de entre 150 y 400 ° C. Tocarlo produce fuertes quemaduras en hombres y animales.
- Protejase los ojos y el cuerpo con el vestuario adecuado.
- Limpie el aparato únicamente con paño de algodón. En caso de extrema suciedad puede humedecerlo ligeramente. No utilice productos de limpieza que contengan disolventes. Preste atención a que la humedad no penetre en el equipo.
- No abra el equipo. En caso de avería envíelo al servicio técnico. La apertura del equipo genera peligro de descargas y anula la garantía.
- Un equipo defectuoso debe desconectarse inmediatamente de la red y debe asegurarse de no seguir utilizándolo.

Descripción del funcionamiento

El equipo 7822 se ha diseñado de acuerdo a las necesidades del modelista. Esta manejado por un procesador, lo que ha permitido dotarlo de numerosas opciones. Por ejemplo: preselección de tres temperaturas, Standby, Función de desconexión automática y pantalla liquida.

Establecer la temperatura

Además de determinar la temperatura mediante las teclas + / -, el equipo permite programar hasta 3 temperaturas (alternativamente 2 temperaturas y una temperatura de standby), que pueden llamarse mediante una simple pulsación de tecla.

Pantalla de cristal liquido

Muestra las tres temperaturas predeterminadas, La temperatura real y un diagrama de barras que muestra el calor transmitido a la punta de soldadura.

Función Standby / Desconexión automática

Pueden regularse en intervalos de 5 minutos hasta un máximo de 9h y 55m.
Transcurrido este tiempo la temperatura descenderá hasta el nivel determinado o se apagará. Estando en modo Standby puede reactivarse pulsando una sola tecla.

Punta de soldador da alto valor

El equipo ofrece 48 W para alcanzar rápidamente la temperatura de trabajo y disponer de reserva suficiente. Un sensor térmico informa al procesador de la temperatura real que regula de acuerdo a ello el soldador. La punta, sujeta por tornillos, puede cambiarse rápidamente.

Forma de funcionamiento

Colocar el equipo en el puesto de trabajo, conectar el soldador en la clavija delantera, humedecer la esponja y conectar a red.

Conexión

Utilizar el interruptor “Netz”. La pantalla se iluminará con símbolos durante 2 segundos.
Establecer la temperatura mediante + / -

Las teclas + y – sirven para determinar la temperatura deseada de trabajo. Con cada pulsación se muestra en pantalla la temperatura deseada incrementándose de uno en uno. Si se mantiene la tecla pulsada el incremento es de 10 en 10. La pantalla volverá a mostrar la temperatura real al cabo de 3 seg.

Temperatura programada

De fábrica viene preprogramada a 150º C, 300º C y 400º C y se obtienen pulsando las teclas T1, T2 y T3. En pantalla se mostrará, durante 3 segundos, la temperatura elegida y se señaliza mediante una flecha.

Cambiar la temperatura programada

Mantener pulsada la tecla (T1, T2 o T3) a programar. Mientras tanto modificar la temperatura mediante las teclas + y -. Al soltar la tecla queda programada la nueva temperatura.

Función Standby manual

En pausas largas del soldador es aconsejable bajar la temperatura. Puede convertirse la tecla T1 en tecla Standby. Para ello entrar en modo programación, pulsando simultáneamente T1, T2 y T3. Se mostrará “Prog” en pantalla. Para activar el Standby manual pulsar, estando en modo “Prog”, la tecla T1. Si se vuelve a pulsar T1 se desactiva esta función. Transcurridos 3 seg, desde la última pulsación de una tecla, el equipo abandona automáticamente el modo programación.

Función Standby regulada por tiempo

En este caso la bajada de temperatura tiene lugar automáticamente., una vez transcurrido el tiempo programado. Para volver a activar el equipo basta pulsar una tecla. Tal como viene de fábrica esta función no está activa. Para programarla, entrar en modo programación, pulsando simultáneamente T1, T2 y T3. Se mostrará “Prog” en pantalla. Para activar la función, pulsar y mantener pulsada la tecla T1. Mientras tanto establecer el tiempo, en intervalos de 5 minutos, pulsando las teclas + y -. Máximo 9h55m.
Volviendo a colocar el tiempo a 0, se desactiva esta función y desaparece la indicación del tiempo de la pantalla. Transcurridos 3 seg, desde la última pulsación de una tecla, el equipo abandona automáticamente el modo programación. Después de desconectar y conectar de nuevo el equipo la función estará activa.
Desconexión automática
Puede programarse el equipo para que transcurrido un tiempo se desconecte automáticamente. Se mostrará OFF en pantalla. Pulsando cualquier tecla el equipo se reactiva. Tal como viene de fábrica esta función no está activa. Para programarla, entrar en modo programación, pulsando simultáneamente T1, T2 y T3. Se mostrará “Prog” en pantalla. Para activar la función, pulsar y mantener pulsada la tecla T2. Mientras tanto establecer el tiempo, en intervalos de 5 minutos, pulsando las teclas + y -. Máximo 9h55m.
Volviendo a colocar el tiempo a 0, se desactiva esta función y desaparece la indicación del tiempo de la pantalla. Transcurridos 3 seg, desde la última pulsación de una tecla, el equipo abandona automáticamente el modo programación. Después de desconectar y conectar de nuevo el equipo la función estará activa.

Desactivar las “barras de Power” de la pantalla

Estas imágenes pueden desactivarse. Para ello, entrar en modo programación, pulsando simultáneamente T1, T2 y T3. Se mostrará “Prog” en pantalla. Para activar la función, pulsar la tecla T2. Una nueva pulsación la desactiva. Transcurridos 3 seg, desde la última pulsación de una tecla, el equipo abandona automáticamente el modo programación.

Conmutar entre ºC y ºF

Puede conmutarse entre estos dos modos. Para ello, entrar en modo programación, pulsando simultáneamente T1, T2 y T3. Se mostrará “Prog” en pantalla. Para ver ºF, pulsar la tecla T3. Una nueva pulsación muestra º C. Transcurridos 3 seg, desde la última pulsación de una tecla, el equipo abandona automáticamente el modo programación.

Calibrado de temperatura por Software

El equipo viene calibrado de fábrica. Si se activa el modo calibración se borrarán irremediablemente todos los datos anteriores. Para calibrar se precisa un instrumento capaz de medir como mínimo 350º C. Para entrar en modo calibración, mantener pulsada la tecla T1 mientras se conecta el aparato. Se mostrará en pantalla “CAL 20 “.

Compensación de potencial

Para el trabajo en componentes críticos (por ejemplo decoders de locomotoras). Permite establecer el potencial de la punta del soldador al potencial de conmutación utilizando la clavija “Potenzialausgleich”. La diferencia de tensión debe ser como máximo de +/- 42 V.

Cambio de la punta del soldador

La punta del soldador se sujeta atornillada. Con el soldador frío, se desatornilla y se retira la vaina.
No utilizar nunca el soldador sin la punta correspondiente porque dañaría el elemento calefactor y el sensor de temperatura.

Cambio del fusible

El equipo está dotado de un fusible de 1 A. Para cambiarlo, desconectar el aparato y abrir con un destornillador la tapa en la base del aparato. Retirar el fusible y sustituirlo por uno nuevo.