

# 安泰信AT969D 数显无铅防静电恒温控温高级电焊台

产品名称	安泰信AT969D 数显无铅防静电恒温控温高级电焊台
公司名称	深圳市欧凯特电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:ATTEN/安泰信 材质:胶柄电烙铁 用途:电烙
公司地址	宝安区沙井海正数码城七楼
联系电话	0755-27271920 13824352842

## 产品详情

at969d 数显无铅防静电恒温控温高级电焊台

品牌: 安泰信型号: at969d

**功能特点** 采用不锈钢体发热芯，与烙铁头近紧密接触，测温灵敏，回温迅速，延长发热芯寿命；发热芯与烙铁头分体设计，焊咀与国际品牌相同，可根据用户不同工作条件，选配各焊咀，节省使用成本，更换方便；24v低压输出，稳定的接地阻抗，绝对能够保护敏感元件及工作人员的安全；智能数码控制，控温精确、稳定；led数码管显示，旋钮调节输入数据，显示直观，操作方便快捷；智能化插卡温度管理，防止操作人员误调温度；数字式校温，校正准确；自动休眠功能，20分钟无操作即自己进入休眠状态，任意操作即唤醒，烙铁迅速恢复之前设置温度工作，节约能源；焊台采用导电性材料制成，做到真正的防静电。故障自我检测，发热体损坏led显示屏显示“-”提示。

规格参数

输入电压	220vac ± 10% 50hz
输出电压	24vac
功率消耗	60w
控温范围	150 ~ 450
休眠温度	200
设置方式	旋钮调节
温度稳定度	± 1 (静态)
显示方式	高清led
最大环境温度	40
校温方式	数字校准
温度锁定方式	插卡锁定
焊咀对地阻抗	< 2
焊咀对地电压	< 2mv
烙铁头	at-20-b无铅
发热芯	60w两芯陶瓷发热芯

使用方法1.开机上电，打开电源开关，led显示屏显示设置温度值（末次使用温度值）5秒，之后显示实际控制温度值，小数点显示控温状态。2.设定温度当需要调节设置温度时，插卡“set”标志方向与面板箭头方向一致,将插卡插入卡槽（如下图），按一下“#”键进入温度调整状态，led显示屏显示当前电位器位置值，调节温度设置旋钮可以调节温度，当调整至适合温度时，再按一下“#”键确认，符号位停止闪烁，并保存设置值。在调整过程中，如超过5秒无操作，机器将自动退出本次操作。

3.校正温度当更换发热芯或烙铁头，需校正焊咀温度时，插卡“cal”标志方向与面板箭头方向一致，将插卡插入卡槽（如下图），按住“#”键3秒，当led显示屏显示当前电位器位置值，松开按键，进入校正模式，调节温度设置旋钮输入当前测试到的焊咀实际温度值。输入完成，再按住“#”键3秒，当符号位停止闪烁。在调整过程中，如超过5秒无操作，机器将自动退出本次操作。

4.休眠在机器工作过程中，如超过20分钟未进行任何操作，机器将自动进入休眠状态，机器将控温在200。在休眠状态下，进行任意操作（焊接，插卡，按键，调节旋钮）都将唤醒，机器恢复之前设置温度工作。注：当插卡在卡槽里或设置温度 200 时,机器不进入休眠状态。

5.故障显示当led数码屏显示时，表明发热体可能损坏了，需维修。

如何检查及更换发热体注意：在进行以下操作时，请务必在断电情况下，并且拔出插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：

a	第1脚与第2脚之间（发热体）	约10欧姆（正常）
b	第4脚与第5脚（振动开关）	
c	第3脚与焊铁头之间	2欧姆以下

如果“a”的电阻值与上表有异，需要更换发热体。请参照下述发热芯更换方法进行。如果“c”的电阻值大于上表，则要用砂纸或钢绒轻轻擦除发热体顶端氧化层及烙铁头内氧化物。拆开烙铁：1.向反时针方向扭开螺帽，取出烙铁头护套和烙铁头。2.向反时针方向扭开套头并取出。3.从手柄中取出发热组件。4.测量发热体电阻值（红色电缆与黑色电缆线所连接的），电阻值有异，请更换。5.更换好后，请依照拆时相反程序组装即可。

序号	部件名称
1	螺帽
2	烙铁头不锈钢护套

3	烙铁头
4	套头
5	发热芯
6	接地弹簧
7	强力弹簧
8	连接板
9	振动开关
10	手柄
11	手柄护套
12	电线护套
13	手柄电线
14	五芯插头

维护保养为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最接近的服务处的服务支援）。一般的清理 烙铁握把或控温台外壳可以用布沾少量液态清洁剂清理。 请勿将控温台浸入流体中或让液体流入外壳。 请勿使用任何溶剂清理外壳。全新的烙铁头 更换烙铁头请使用安泰900m系列或选用原装进口936烙铁头。 当任何时候使用全新的烙铁头时，请依下列步骤操作，将使烙铁头使用寿命大大地加长。 将温度设定控制旋钮转至低温位置。打开电源“开关”。 加温到达200 后，在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。 在200 持续加温五分钟后，再将温度设定控制钮转至适当的使用温度位置。 到达适当的温度后，即可开始使用。注意：当任何时候使用全新的烙铁头时，每天最好能将烙铁头取出并清理内部异物！烙铁的正确使用 烙铁的握法：a. 低温烙铁：手执钢笔写字状。b. 高温烙铁：手指向下抓握。 烙铁头与pcb的理想角度为：45 。 烙铁头需保持干净。 使用时严禁用手接触烙铁发热体。 使用时严禁暴力使用烙铁(例如：用烙铁头敲击硬物)。烙铁头的维护保养为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最接近的服务处的服务支援）。所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。 关机停用前一定在烙铁头沾锡面加适量的锡，只在焊接前擦拭。 不要让烙铁头长时间停留在过高温，易使烙铁头表面电镀层龟裂。 在焊接时，不要给烙铁头加以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。 绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用乙丙醇或相等的溶液清理, 加温到200 立即粘锡以防止粘锡而氧化。 不要使用含氯或酸过高的助焊剂。仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。注意：每24小时或最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。安全守则警告!使用电焊台之前，下列基本措施必须要遵守，以免触电或对生命造成伤害或引致火灾等危害。(本烙铁必须使用at969d专用烙铁芯)为了确保人身安全，必须使用由原厂认可或推荐的零件及配件，否则将招致严重后果！必须由合格的电器技师或本厂指定人员进行维修！当电源接通时，烙铁头温度高于摄氏200至480度（华氏392至896度）当电源接通时，烙铁头温度处于高温状态。鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项： 切勿触及烙铁头附近的金属部分。 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。 通知工场其他人员，烙铁头极易灼伤，可能引发危险事故，休息时或完工后应该关掉电源。 更换部件或装置烙铁头时，应关闭电源，并待烙铁头冷却到室温。为避免损坏电焊台和作业环境安全，应遵守下列事项：本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。 如需加长电线,请使用接地的三线电源线。 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。 切勿将烙铁敲击工作台以清除残余，此举可能严重震损烙铁。 切勿擅自改动电焊台。 切勿弄湿电焊台，或手湿时使用电焊台。 焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。 使用焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

本产品的品牌是ATTEN/安泰信，材质是胶柄电烙铁，用途是电烙，电流是交流，驱动形式是电动