

VINASEMI
vinasemi.com

Tay hàn Vinaemi

Chất lượng - An toàn - Bền bỉ

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

VINASEMI 80/100/150/200/300W

Đây là sản phẩm tay hàn công suất lớn từ điểm sinh nhiệt lớn và rất nhanh, thường được sử dụng để hàn các mối hàn lớn, công suất cao. Được thiết kế tay cầm gọn nhẹ dễ dàng cầm nắm và sử dụng.

• Cảm ơn quý khách đã sử dụng sản phẩm của VINASEMI, vui lòng đọc kỹ hướng dẫn trước khi sử dụng. • Sau khi đọc, xin vui lòng giữ nó để có thể tham khảo trong tương lai.

01

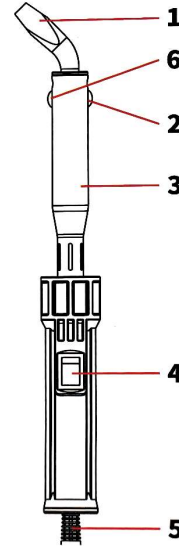
Model	Công suất	Kích thước	Nhiệt độ bảo quản	Độ ẩm bảo quản
960 W 80	80W	L260*W*32* H32mm 5mm	-20~80°C/4~-176°F	35~45%
960 W 100	100W	L269*W*32* H32mm 5mm		
960 W 150	150W	L290*W*32* H32mm 5mm		
960 W 200	200W	L308*W*32* H32mm 5mm		
960 W 300	300W	L342*W*32* H32mm 5mm		

02

I. Ứng dụng

Thích hợp cho các ứng dụng khử và hàn các linh kiện có bề mặt và kích thước lớn như: đầu nối, dây đồng,...

II. Thành phần



1. Típ hàn
2. Vít khóa
3. Ống thép không gỉ
4. Công tắc nguồn
5. Dây điện
6. Vít khóa

Lưu ý: Khi cố định bộ phận làm nóng, vặn chặt các vít cho đến khi vít ép vào ống thép; khi cố định tip hàn, dùng lực vừa đủ để siết chặt các vít.

03

III. Hoạt động

1. Mở giá đỡ mỏ hàn và đặt mỏ hàn lên giá đỡ. Cắm mỏ hàn vào ổ cắm điện.
2. Bật công tắc nguồn mỏ hàn. Bộ phận làm nóng sẽ bắt đầu nóng lên như bình thường. Bắt đầu sử dụng khi nhiệt độ mỏ hàn đạt đến nhiệt độ yêu cầu. Khi sử dụng lần đầu tiên, hãy phủ lên đầu mỏ hàn một lớp hàn (nên sử dụng flux) khi tip hàn vừa đủ nóng để làm chảy flux.
3. Khi sử dụng xong, sử dụng miếng bọt biển ẩm để làm sạch đầu mũi hàn. Tráng lên một lớp thiếc mới sau đó đặt mỏ hàn trở lại giá đỡ. Nếu không sử dụng trong thời gian dài, hãy TẮT công tắc nguồn và tháo phích cắm ra khỏi ổ điện.

04

IV. Phòng tránh & Bảo trì

1. Nếu một lớp oxy hóa hình thành trên bề mặt của đầu mũi hàn, có thể tạo ra quan niệm sai lầm rằng đầu mũi hàn không thể nóng lên đúng cách để làm tan chảy chất hàn và đóng thiếc. Tuy nhiên, nhiệt độ thực tế của cả bộ phận làm nóng và đầu mũi hàn đều cao. Trong trường hợp như vậy, vui lòng sử dụng bụi nhũi thép hoặc bọt biển để loại bỏ quá trình oxy hóa.
2. KHÔNG tác dụng lực quá mạnh lên đầu mỏ hàn khi hàn. Làm như vậy sẽ KHÔNG CẢI THIẾN khả năng truyền nhiệt mà thay vào đó sẽ làm hỏng đầu mỏ hàn.
3. Sau mỗi lần sử dụng, hãy làm sạch đầu mũi hàn, sau đó phủ một lớp thiếc hàn mới lên đầu mũi hàn để tránh bị oxy hóa.

05

V. Xử lý sự cố

1. Nếu mỏ hàn không nóng lên - Đây là dấu hiệu cho thấy module cảm biến của mỏ hàn bị lỗi. Bạn cần phải thay thế bộ phận làm nóng.
2. Chỉ tháo dây kết nối mạch điều khiển với ruột khi thay thế ruột tay hàn

06