

Guía Rápida: Estación de Soldadura RS PRO

⚠ PRECAUCIÓN

La punta alcanza temperaturas de hasta 480°C. No tocar la parte metálica. Mantener alejado de materiales inflamables.

Elementos Principales



- (1) **Pantalla LCD:** Muestra la temperatura real (grande) y la configurada (pequeña).
- (2) **Botones de Canal (CH1, CH2, CH3):** Para guardar y recuperar temperaturas rápidas.
- (3) **Botones de Ajuste / Perilla:** Para subir o bajar la temperatura manualmente.
- (4) **Conexión del Maneral:** Donde se enchufa el soldador.
- (5) **Interruptor:** Encendido/Apagado general.
- (6) **Lana de latón:** Para limpiar la punta de soldador.

Puesta en Marcha

Asegúrate de que el soldador esté conectado firmemente a la base.

Coloca el soldador en su soporte de seguridad.

Conecta el cable de corriente y presiona el interruptor de Encendido.

La pantalla se iluminará y la resistencia empezará a calentar hasta la última temperatura usada.

Ajuste de Temperatura

Tienes dos formas de controlar el calor:

Ajuste Manual

Usa los botones de flecha para subir o bajar la temperatura de grado en grado.

- Rango recomendado para **estaño con plomo**: 300°C - 330°C.
- Rango recomendado para **estaño sin plomo (Lead-free)**: 350°C - 380°C.

Uso de Memorias (Canales CH1, CH2, CH3)

Para usar una memoria...

Pulsa una vez el botón (ej. CH1). La estación cambiará inmediatamente a la temperatura guardada en ese botón.

Para guardar una memoria...

Ajusta la temperatura deseada manualmente.

Mantén pulsado el botón (ej. CH1) durante 3 segundos hasta que pite o parpadee. Ahora esa temperatura es tu nuevo pre ajuste.

Modo de Espera (Sleep Mode)

Estas estaciones "Smart" protegen la punta automáticamente.

Activación:

Si dejas el soldador en el soporte y no lo usas durante un tiempo predeterminado, la temperatura bajará automáticamente (generalmente a 200°C o se apagará) para evitar que la punta se queme.

Reactivación:

Simplemente levanta el soldador del soporte o presiona cualquier botón. La temperatura volverá a subir rápidamente (en pocos segundos) al valor de trabajo.

Mantenimiento Básico de la Punta

Para que la soldadura fluya bien y la punta dure mucho tiempo:

Antes de soldar...

Limpia la punta en la esponja húmeda o la lana de latón.

Después de soldar (al apagar)...

Deja siempre una "gota gorda" de estaño nuevo cubriendo la punta antes de apagar la máquina. Esto evita la oxidación.

Solución de Problemas Comunes

Mensaje en Pantalla / Síntoma	Causa Probable	Solución
S-E (Sensor Error)	El maneral no está bien conectado o el elemento calefactor falla.	Apaga, desconecta y vuelve a conectar el soldador firmemente.
No calienta	La estación está en modo "Sleep" profundo.	Mueve el maneral o pulsa un botón.
La punta no agarra estaño	Punta oxidada (negra).	Límpiala con regenerador de puntas o lana de latón y aplica estaño nuevo.