

# Pro'sKit®

## SS-202 Series MINI SOLDERING STATION



**User's Manual**

2<sup>nd</sup> Edition' 2017




©2017 Copy Right by Prokit's Industries Co., Ltd.

Thank you for purchasing the Pro'sKit SS-202 Mini Soldering Station. Before using the SS-202 for the first time, please read the following instructions.

### FEATURES:

- Adjustable temperature range: 100~450 °C (212~842°F)
- Super slim, pen-like style for greater control and visibility
- Specially designed for repairs to cell phones and PC boards

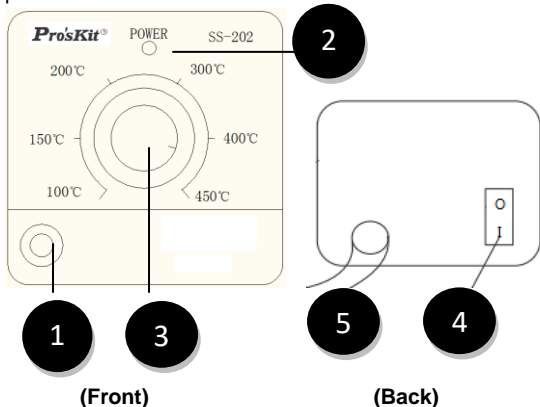
### SPECIFICATIONS

Model No	SS-202F	SS-202G	SS-202A
Voltage	220~240V 50HZ	220~240V 50HZ	110~130 V 60HZ
Power	10W(Max)		
Iron Tip Temperature	100~450 °C (212~842°F)		
Plug Type			
Output voltage	12VAC		
Replacement soldering iron	9SS-202-SI		
Soldering station Size	115 *70*65(mm)		
Soldering station Weight	0.53kg		
Package	Color Box		

## CONTROL PANEL

### Warning

Before use, please confirm that you are using the voltage and product line



1. Iron plug    2. Power indicator    3. Temperature control knob  
4. Power switch    5. Power cord

### PRECAUTIONS

1. High Temperature Operation Warning: The SS-202 operates at very high temperature. At all times observe carefully operation procedures.
2. Do not use the unit near ignitable gases, paper or other inflammable materials.
3. Never touch the hot tip with your hands.
4. After use, be sure to let the unit cool down.
5. White smoke may occasionally be emitted near the tip. This is temporary and caused by very small pieces of dirt on the unit.
6. Never drop or sharply jolt the unit.

7. Do not disassemble the unit unless replacing the heating barrel.
8. Unplug the SS-202 station when not in use for a long time.

## **OPERATION**

1. Plug the power cord into the power supply.
2. Turn the power switch on.
3. Turn the temperature control knob to adjust the temperature. If you couldn't make sure the desired temperature, please start with a low temperature, and then gradually increase the setting by turning the temperature knob clock-wise until the desired temperature is achieved.
4. When you have finished using the unit, turn the power setting off. If you will not be using the SS-202 for a period, unplug the unit.
5. Follow instructions for soldering tip care as below.

## **CARE OF THE SOLDERING TIP**

The SS-202 soldering tip is made of copper with iron plating. If use properly, it will provide longer service lifetime. Please follow the steps to ensure a longer tip life.

1. Always keep the tip tinned before switching off or storing for any period of time. Only wipe before use.
2. Do not keep the SS-202 set at a high temperature for a long period of time as this will break down the surface of the tip.
3. Never clean the tip with coarse abrasive materials or files.
4. If an oxide film does form, it can be cleaned by lightly rubbing with a grit emery cloth, isopropyl alcohol or equivalent, and then immediately reheating and retting the tip to prevent oxidation of the wet surface.
5. Remove the tip and clean every twenty hours of use, or at least once a week, and remove any loose build up in the barrel.
6. Do not use fluxes containing chloride or acid. Use only rosin or activated resin fluxes.
7. Do not use any compound or anti-seize materials on the wet surface.

## **MAINTENANCE**

### **SOLDERING TIP REPLACEMENT**

CAUTION: Before replacing tip or cleaning, please make sure the element is cool down at room temperature.

1. Unplug the SS-202 station
2. Use a set of flat pliers (no teeth) to remove the tip carefully from the heating element.
3. Replace with cleaned or new tip.#9SS-202-R0.3

### **SOLDERING HEATER REPLACEMENT**

1. Unplug theSS-202 station and make sure the element has cooled down.
2. Pull out the iron connecting head, replace 9SS-202-SI

### **GENERAL CLEANING**

The outer case of the soldering iron or station may be cleaned with a damp cloth using a few liquid detergents. Never submerge the unit in liquid or allow any liquid to enter the case of the station. Never use solvent to clean the case.

# Pro'sKit®

## SS-202 系列 迷你焊台使用說明書



### 產品特點：

- 採用精密電子控溫電路，溫度調節範圍 100~450 °C (212~842°F)
- 烙鐵小巧玲瓏，不易擋住視線，特別適合精密電子電路維修使用
- 適合手機維修、精密電路焊接、外派研發人員使用

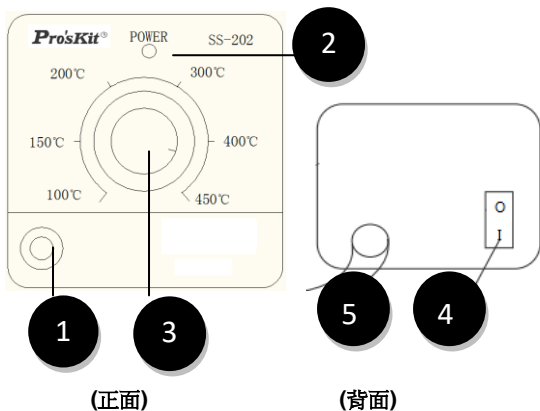
### 一、 規格

型號	SS-202F	SS-202G	SS-202A
電壓	220V~240V~ 50HZ	220V~240V~ 50HZ	110V~130V~ 60HZ
功率	10W(Max)		
調溫範圍	100~450 °C (212~842°F)		
插頭型號			
輸出電壓	12VAC		
選購烙鐵型號	9SS-202-SI		
焊台尺寸	115 *70*65(mm)		
焊台重量	0.53kg		
包裝方式	彩盒		

## 面板介紹：



**注意：**使用前，請先確認您所使用的電壓和產品相符



- |         |          |         |
|---------|----------|---------|
| 1. 烙鐵插頭 | 2. 電源指示燈 | 3. 調溫旋鈕 |
| 4. 電源開關 | 5. 電源引線  |         |

## 使用前，注意事項：

1. 小心高溫操作，切勿靠近易燃氣體、紙張或其他易燃物品附近使用本迷你控溫焊台。發熱元件和烙鐵頭都十分炙熱，可能灼傷人體，切勿觸摸發熱體或接觸體膚。使用之初，可能因有水蒸氣會冒白煙，這是正常現象，請放心使用。



**注意：**如果過了很久仍有白煙，請檢查是否有異物侵入

2. 使用完畢，應將開關關閉，電源插頭拔除，等待若干分鐘發熱元件確實冷卻後，再行收拾或離開。
3. 切勿掉落或重震，發熱元件含有陶瓷，如果掉落或重震，會使陶瓷破碎。
4. 勿拆開機身
5. 長久不使用，應拔出電源插頭，當電插頭插上電源時，即使是關上電源開關，也會有少量電流輸入，所以如果您長久不使用，請拔出電源插頭。
6. 剛開始使用時，如果無法確定所需溫度，請先將溫度調到最低，再逐漸調整升高溫度，到適當為止。

## 焊接步驟

1. 請插上電源。
2. 打開電源開關。發熱元件開始發熱。
3. 調整溫度控制鈕，稍等一會兒，待溫度穩定下來。我們建議您，可調整溫度在攝氏 300 度至 350 之間。  
**注意：**溫度如果超過攝氏 400 度以上，將快速破壞烙鐵頭上的保護層，降低烙鐵頭使用壽命。
4. 熔化焊錫：手持電烙鐵，取適量焊錫，接觸烙鐵頭尖部，讓烙鐵頭熔化焊錫，除了可以去除烙鐵頭上氧化物外，也可以保護烙鐵頭。除去多餘焊錫。
5. 焊接對準並預熱所要焊接部分，加入適量焊錫，讓烙鐵頭完全熔化焊錫為止。  
**注意：**錫或錫膏的品質，將直接影響焊接品質，我們建議你，使用較高品質的焊錫。
6. 電烙鐵離開焊接點，輕輕置放於烙鐵架內。
7. 檢查電烙鐵進行的焊接是否合格，如不小心也可能導致空焊斷路或焊接短路等問題，我們建議您焊接後，應再次仔細檢查焊接情況。



## 烙鐵頭保養

SS-202 烙鐵頭採用銅鍍鐵製造，在正常使用下，它可提供長的使用壽命。請按照以下步驟來進行日常保養以確保更長的烙鐵頭壽命。

1. 使用後應抹淨烙鐵頭，鍍上新錫層，以防止烙鐵頭引起氧化作用
2. 溫度過高會降低烙鐵頭壽命，因此應選擇適合工作溫度，避免造成烙鐵頭表面上破裂。
3. 不要使用粗造的研磨材料來清潔。
5. 定期使用清潔海綿清理烙鐵頭，長時間連續使用烙鐵時，應每週一次拆開烙鐵頭清除氧化物，防止烙鐵頭受損而減低溫度並降低導熱速度。
6. 不要使用含有氯化物或酸的助焊劑，僅使用松香或活性樹脂助焊劑。
7. 不要使用任何化合物或防膠合材料在潮濕表面上。

## 保養

### 更換烙鐵頭

注意：更換烙鐵頭或清潔前，請確保烙鐵頭已經冷卻至室溫。

1. 拔下焊台插頭
2. 用一只無牙平嘴鉗，從發熱元件上小心地取下。
3. 更換乾淨或新的烙鐵頭.#9SS-202-R0.3。

### 更換發熱芯

1. 拔下焊台插頭，請確保烙鐵頭已經冷卻至室溫。
2. 取下烙鐵連接頭，更換元件 9SS -202 -SI

### 一般清潔

電烙鐵或焊台的外殼可以使用一些液體洗滌劑的濕布來清潔。請勿讓任何液體滲入電烙鐵或焊台。切勿使用溶劑來清潔。

# Pro'sKit®

## SS-202 系列 迷你焊台使用說明书






**警告！** 为降低伤害风险，用户必须阅读 使用手册。

### 产品特点：

- 采用精密电子控温电路，温度调节范围 100~450 °C (212~842°F)
- 烙铁小巧玲珑，不易挡住视线，特别适合精密电子电路维修使用
- 适合手机维修、精密电路焊接、外派研发人员使用

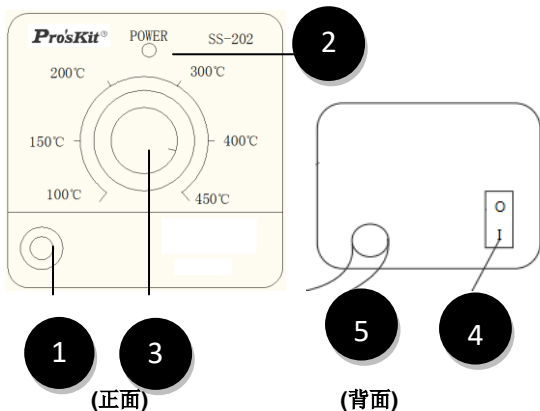
### 二、 规格

型号	SS-202F	SS-202G	SS-202A
电压	220V~240V~ 50HZ	220V~240V~ 50HZ	110V~130V~ 60HZ
功率	10W(Max)		
调温范围	100~450 °C (212~842°F)		
插头型号			
输出电压	12VAC		
选购烙铁型号	9SS-202-SI		
焊台尺寸	115 *70*65(mm)		
焊台重量	0.53kg		
包装方式	彩盒		

## 面板介绍:



**注意:** 使用前, 请先确认您所使用的电压和产品相符



- |         |          |         |
|---------|----------|---------|
| 1. 烙铁插头 | 2. 电源指示灯 | 3. 调温旋钮 |
| 4. 电源开关 | 5. 电源引线  |         |

## 使用前, 注意事项:

1. 小心高温操作, 切勿靠近易燃气体、纸张或其它易燃物品附近使用本迷你控温焊台。发热组件和烙铁头都十分炙热, 可能灼伤人体, 切勿触摸发热体或接触体肤。使用之初, 可能因有水蒸气会冒白烟, 这是正常现象, 请放心使用。



**注意：如果过了很久仍有白烟，请检查是否有异物侵入**

2. 使用完毕，应将开关关闭，电源插头拔除，等待若干分钟发热组件确实冷却后，再行收拾或离开。
3. 切勿掉落或重震，发热组件含有陶瓷，如果掉落或重震，会使陶瓷破碎。
4. 勿拆开机身
5. 长久不使用，应拔出电源插头，当电插头插上电源时，即使是关上电源开关，也会有少量电流输入，所以如果您长久不使用，请拔出电源插头。
6. 刚开始使用时，如果无法确定所需温度，请先将温度调到最低，再逐渐调整升高温度，到适当为止。

## 焊接步骤

1. 请插上电源。
2. 打开电源开关。发热组件开始发热。
3. 调整温度控制钮，稍等一会儿，待温度稳定下来。我们建议您，可调整温度在摄氏 300 度至 350 之间。  
**注意：**温度如果超过摄氏 400 度以上，将快速破坏烙铁头上的保护层，降低烙铁头使用寿命。
4. 熔化焊锡：手持电烙铁，取适量焊锡，接触烙铁头尖部，让烙铁头熔化焊锡，除了可以去除烙铁头上氧化物外，也可以保护烙铁头。除去多余焊锡。
5. 焊接对准并预热所要焊接部分，加入适量焊锡，让烙铁头完全熔化焊锡为止。  
**注意：**焊锡或锡膏的质量，将直接影响焊接质量，我们建议你，使用较高质量的焊锡。
6. 电烙铁离开焊接点，轻轻置放于烙铁架内。
7. 检查电烙铁进行的焊接是否合格，如不小心也可能导致空焊断路或焊接短路等问题，我们建议您焊接后，应再次仔细检查焊接情况。

## 烙铁头保养

SS-202 烙铁头采用铜镀铁制造，在正常使用下，它可提供长的使用寿命。请按照以下步骤来进行日常保养以确保更长的烙铁头寿命。

1. 使用后应抹净烙铁头，镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化作用
2. 温度过高会降低烙铁头寿命，因此应选择适合工作温度，避免造成烙铁头表面上破裂。
3. 不要使用粗造的研磨材料来清洁。
4. 定期使用清洁海绵清理烙铁头，长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度并降低导热速度。
5. 不要使用含有氯化物或酸的助焊剂，仅使用松香或活性树脂助焊剂。
6. 不要使用任何化合物或防胶合材料在潮湿表面上。

## 保养

### 更换烙铁头

注意：更换烙铁头或清洁前，请确保烙铁头已经冷却至室温。

4. 拔下焊台插头
5. 用一只无牙平嘴钳，从发热组件上小心地取下。
6. 更换干净或新的烙铁头.#9SS-202-R0.3。

### 更换发热芯

2. 拔下焊台插头，请确保烙铁头已经冷却至室温。
- 2.取下烙铁连接头，更换组件 9SS-202-SI

## 一般清洁

电烙铁或焊台的外壳可以使用一些液体洗涤剂的湿布来清洁。请勿让任何液体渗入电烙铁或焊台。切勿使用溶剂来清洁。

# Pro'sKit® 中国地区产品保固卡

购买日期		店章
公司名称		
联络电话		
电子邮箱		
联络地址		
产品型号	<input type="checkbox"/> SS-202G	

※ 在正常使用情况下，自原购买日起主机保修一年，发热芯保修三个月(不含配件、易耗品)。

※ 产品保固卡需盖上市章、日期章并填写产品序号，其保固效力始生效。

※ 本卡请妥善保存，如需维修服务时，请同时出示本保固卡，如无法出示，视为自动放弃。

※ 我司产品实行计算机编码，它将作为我司产品保固的依据，每台产品均有独立的编码，为了您能得到最好的服务，请勿损坏撕毁该编

※ 保固期满后，如需维修之性质，则酌收检修工时费用。若有零件需更换，则零件费另计。

## 保修说明

一、 保固期限内，如发生下列情况，本公司需依实际状况酌收材料成本或修理费

(由本公司维修人员判定)：

- 产品表面的损伤，包括外壳的破裂或刮痕
- 因误用、疏忽、不当安装或测试，未经授权私自打开产品修理，修改产品或者任何其它超出预期使用范围的原因所造成的损害
- 因意外因素或人为因素(包括搬运、挤压、碰撞、高温、输入不合适电压、腐蚀等不可抗力因素)导致的故障或损坏。
- 因使用非宝工导致的故障及损坏。

二、 非服务保证内容

- 本机主体外之配件：如烙铁头、吹风嘴、手柄、保险丝等配件。
- 任何因自然磨损、超负荷工作而引起的损坏。
- 超过保固期限仍需检修，虽未更换零件，将依本公司保固条款酌收工时服务费用。

制造商：宝工实业股份有限公司

地址：

台湾新北市新店区民权路 130 巷 7 号 5 楼

电话：886-2-22183233

E-mail：pk@mail.prokits.com.tw

生产商：上海宝工工具有限公司

地址：上海市浦东新区康桥东路1365弄25號

原产地：中国.上海

销售公司：深圳畅联贸易有限公司

地址：深圳市福田区红荔西路上步工业区403栋东座5楼

电话：0755-83692415

传真：0755-83692143

400服务热线：400-1699-629

E-mail：shenzhen@mail.prokits.com.tw

# *Pro'sKit*<sup>®</sup>

寶工實業股份有限公司

Email: [pk@mail.prokits.com.tw](mailto:pk@mail.prokits.com.tw)



**PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.**

[www.prokits.com.tw](http://www.prokits.com.tw)

