

Pro'sKit®

SS-206/SS-207

Temperature-Controlled Soldering Station



User's Manual

2nd Edition: 2017

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

Thank you for purchasing the **Pro'sKit**® SS-206/SS-207 Temperature-Controlled Soldering Station. Please read this manual before operating the SS-206/SS-207 the manual in a safe, easily accessible place for future reference.

Features

- Comply with CE, ESD safe certification.
- Temperature range 200 - 480°C (392-896°F)
- Soldering iron handles are insulated and ergonomic-designed for ease and comfort.
- CPU Control, ceramic heater offer stable power and fast thermal recovery
- Celsius or Fahrenheit temperature unit selection (only for SS-207)
- Control IC modular design for easy and quickly repair.
- Stackable to conserve bench space

Packing List

Please check the contents of the Soldering station package and confirm that all the items listed below are included.

Soldering Station.....	1	Iron Stand (with cleaning sponge, copper cleaner)	1
Soldering Iron.....	1	User's Manual.....	1
Power Cord.....	1		

Precautions

In this instruction manual, "caution" are defined as follows.

 **CAUTION:**

- Misuse may potentially cause injury to the user or physical damage to the objects involved.
- For your own safety, be sure to comply with these precautions.

When the power is on, the tip temperature is between 200°C/392°F and 480°C/ 896°F. Since mishandling may lead to burns or fire, be sure to comply with the following precautions.

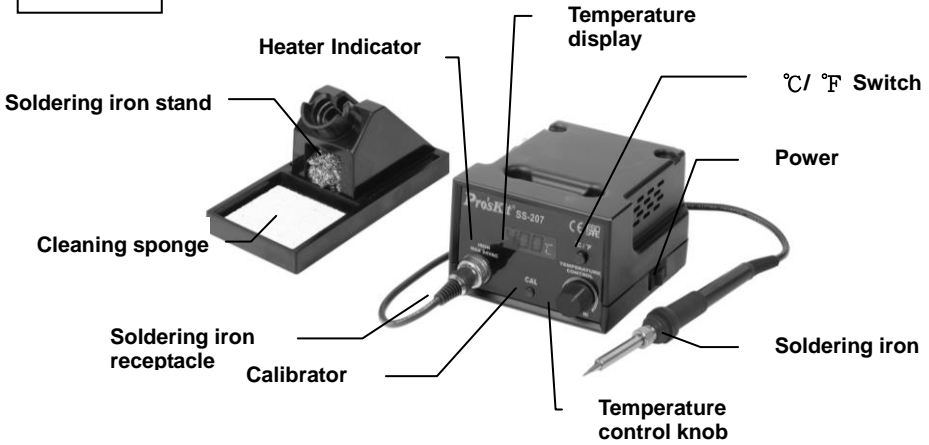
- Do not touch the metallic parts near the tip.
- Do not use the product near flammable items.
- Advise other people in the work area that the unit can reach a very high temperature and should be considered potentially dangerous.
- Turn the power off while taking breaks and when finished using the unit.
- Before replacing parts or storing the unit, turn the power off and allow the unit to cool to room temperature.

To prevent damage to the unit and ensure a safe working environment, be sure to comply with the following precautions.

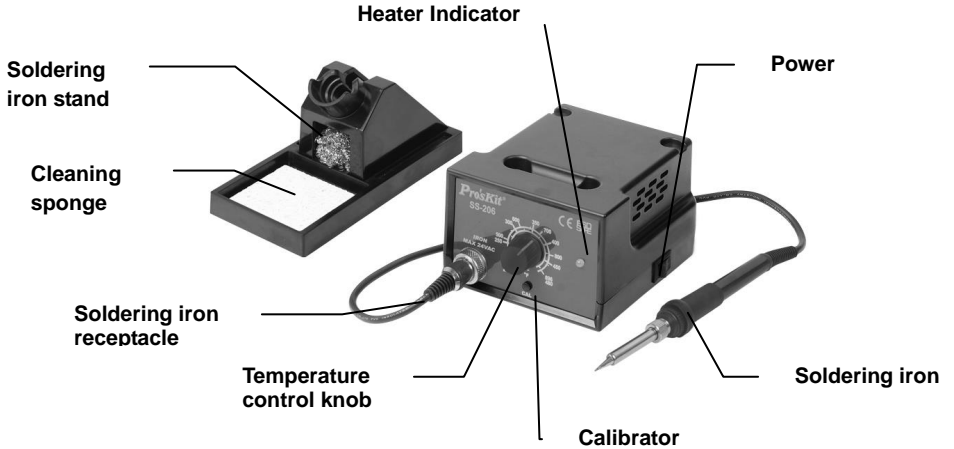
- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not rap the soldering iron otherwise subject the iron to severe shocks.
- Do not modify the unit.
- Use only genuine replacement parts.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.
- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is well ventilated.
- While using the unit, don't do anything which may cause bodily harm or physical damage.

Names of Parts

SS-207



SS-206




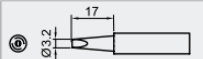

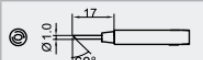

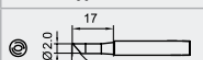

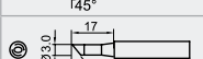

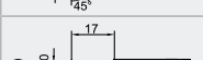

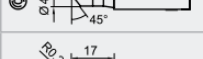

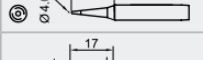
Specification

Model No.	SS-206B	SS-206E SS-206EU	SS-206H	SS-206C
Display	Analog			
Voltage(V)	AC 220~240V	AC110~120V	220V-240V~	AC 240V
Power consumption	60W			
Output voltage	24V~			
Heater	Ceramic heater			
Temperature range	200°C-480°C (392°F-896°F)			
Station size (mm)	145x90x120			
Standard Plug	B type	E type	H type	C type
Fuse	250V / 2A			
Replacement heater	9SS-900N-HT			
Replacement handpiece	9SS-900N-SI			
Individual packing	Color Box			

Model No.	SS-207B	SS-207E SS-207EU	SS-207H	SS-207C
Display	Digital			
Voltage(V)	AC 220~240V	AC110~120V	220V-240V~	AC 240V
Power consumption	60W			
Output voltage	24V~			
Heater	Ceramic heater			
Temperature range	200°C-480°C (392°F-896°F)			
Station size (mm)	145x90x120			
Standard Plug	B type	E type	H type	C type
Fuse	250V / 2A			
Replacement heater	9SS-900N-HT			
Replacement handpiece	9SS-900N-SI			
Individual packing	Color Box			

Replacement Tips:

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm


	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-BC		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

Setting up & operating the Soldering Station

A. Iron Holder

Before using the unit, dampen the sponge with the water and squeeze it dry.

B. Connections

 **CAUTION:** Be sure to turn off the power before connecting or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the P.W.B.

1. Connect the soldering iron cord into the receptacle.
2. Place the soldering iron on the iron holder.
3. Plug the power cord into the power supply. Be sure to ground the unit.

C. Set the Temperature

1. Turn the power on.
2. Set the temperature control knob to the desired temperature.
3. When the tip temperature reaches the setting temperature, the heater indicator of SS-207 will flash then off, it means the temperature under control now, if it lights up red, means on heating. The heater indicator of SS-206 will flash then off, it means the temperature under control now, if it lights up red, means on heating now.

CAUTION: The soldering iron must be placed on the iron holder when not in use.

Tip maintenance and use

Tip temperature

High soldering temperature can degrade the tip. Use the lowest possible soldering temperature. The excellent thermal recovery characteristics ensure efficient and effective soldering even at low temperatures. This also protects the soldered items from thermal damage.

Cleaning

Clean the tip regularly with a cleaning sponge, as oxides and carbides from the solder and flux can form impurities on the tip. These impurities can result in defective joints or reduce the tip's heat conductivity. When using the soldering iron continuously, be sure to loosen the tip and remove all oxides at least once a week. This helps prevent seizure and reduction of the tip temperature.

When not in use

Never leave the soldering iron sitting at high temperature for long periods of time, at the tip's solder plating will become covered with oxide, which can greatly reduce the tip's heat conductivity.

After use

Wipe the tip clean and coat the tip with fresh solder. This helps prevent tip to oxidation.

Maintenance

Inspect and clean the tip

1. Set the temperature to 250°C (482°F)
2. When the temperature stabilizes, clean the tip with the cleaning sponge and check the condition of the tip.

3. If there is black oxide on the solder-plated position of the tip, apply new solder (containing flux) and wipe the tip on the cleaning sponge. Repeat until the oxide is completely removed, and coated with new solder.
4. If the tip is deformed or heavily eroded, replace it with a new one.

CAUTION: Never file the tip to remove oxide.

Calibrating the iron temperature

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron, or replacing the heating element or tip.

1. Connect the cord assembly plug to the receptacle on the station.
2. Set the temperature control knob to 400°C (750°F).
3. Turn the power on, wait until the temperature stabilizes, Remove the CAL pot plug.
4. When the temperature stabilizes, use a straight-edge(-) screwdriver or small plus(+) screwdriver to adjust the screw (marked CAL at the station) until the tip thermometer indicates a temperature of 400°C(750°F). Turn the screw clockwise to increase the temperature and counterclockwise to reduce the temperature. Replace the CAL pot plug.

Tips

The tip temperature will vary according to the shape of the tip. The preferred method of adjustment uses a tip thermometer. (See calibrating the iron temperature.)

Troubleshooting Guide

Warning:

Disconnect the power plug before servicing. Failure to do so may result in electric shock. If the power cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarly qualified person in order to avoid personal injury or damage to the unit.

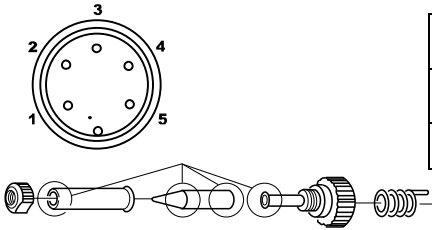
<p>Problem 1. The heater lamp does not light up.</p>	<p>Check 1. If the power cord and/or connecting plug disconnected? *Connect it. Check 2. If the fuse blew and eliminate the cause, replace the fuse. A. Is the inside of the iron short-circuited? B. Is the grounding spring touching the heating element? C. Is the heating element lead twisted and short-circuited?</p>
<p>Problem 2. The heater lamp lights up, but the tip does not heat up.</p>	<p>Check 3. Is the soldering iron cord broken? *Refer to checking for breakage in the cord assembly. Check 4. Is the Heating element broken? *Refer to checking for breakage in the heating element.</p>
<p>Problem 3. The tip heats up intermittently.</p>	<p>Refer to Check 3</p>
<p>Problem 4. Solder will not wet the tip.</p>	<p>Check 5. Is the tip temperature too high? *Set an appropriate temperature. Check 6. Is the tip clean? *Refer to Tip maintenance and Use.</p>
<p>Problem 5. The tip temperature is too low.</p>	<p>Check 7. Is the tip coated with oxide? *Refer to inspect and clean the tip. Check 8. Is the iron calibrated correctly? *Recalibrate.</p>

Problem 6. The tip can not be pulled off.	Check 9. Is the tip seized? Is the tip swollen because of deterioration? *Replace the tip and the heating element.
Problem 7. The tip doesn't hold the desired temperature.	Check 8

Checking for breakage of the heating element and cord assembly

Disconnect the plug and measure the resistance value between the connecting plug pins as follows.

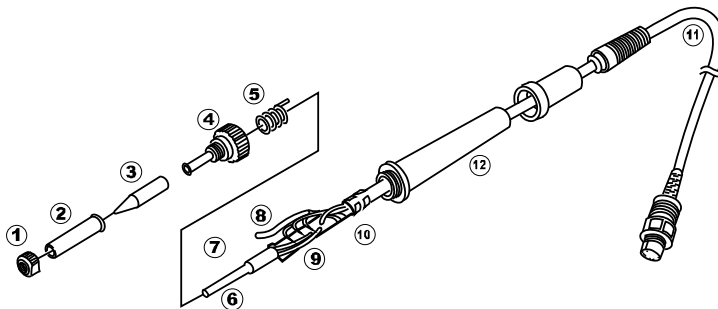
If the values of 'a' and 'b' are outside the above value, replace the heating element (sensor) and/or cord assembly. Refer to Procedures 1 and 2. If the value of 'c' is over the above value, remove the oxidization film by lightly rubbing with sand-paper or steel wool the points as shown.



a. Between pins 1 & 5 (Sensor)	≈50Ω
b. Between pins 2 & 4 (Heating Element)	≈4Ω
c. Between pin 3 & Tip	Under 2Ω

Heating Element Broken

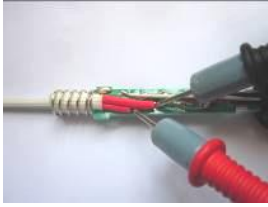
Disassembling the Unit



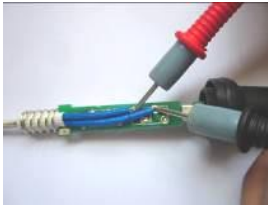
1. Turn the nut 1 counterclockwise and remove the tip enclosure 2, the tip 3.
2. Turn the nipple 4 counterclockwise and remove it from the iron.
3. Pull both the heating element 6 and the cord assembly 11 out of the handle 12. (Toward the tip of the iron.)
4. Pull the grounding spring 5 out of the D-sleeve.

Measure when the heating element is at room temperature.

1. Resistance value of heating element (resistance between the 2 red lines) $\approx 4\Omega$



2. Resistance value of sensor (resistance between the 2 blue line) $\approx 50\Omega$



If the resistance value is not normal, replace the heating element.

Replace the Heating Element.

- (1) De-solder the damaged heating element leads and remove it.
- (2) Replace a new one and solders to PC board properly.



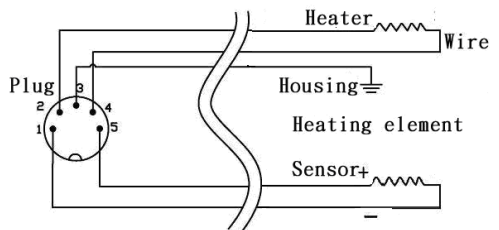
- (3) Solders the two lead of heater to the other side of PC board, bend the leads at right triangle when soldering to prevent short-circuit

After heating element replaced:

- 1. Measure the resistance value between pins 3 & 4 or pins 3 & 5 or pin 4 & 5. If it is not ∞ , the heating element or sensor touching the housing ground, it must be eliminated; otherwise will damage the PCB
- 2. Measure the resistance value between all leads' to confirm that the leads are not twisted and that the grounding spring is properly connected.

Soldering iron cord damaged

Testing the soldering iron cord



Heating element lead diagram

Check the resistance between the pin of the plug and the wire on the terminal.

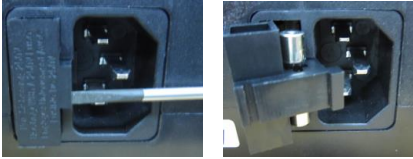
Pin 1: Black Pin 2: Red Pin 3: White Pin 4: Black Pin 5: Red Pin

The value should be $<2\Omega$. If it is more than 2Ω or ∞ , the soldering iron need to be replaced.

Fuse replacement

When fuse is blown, replace with the same type of fuse. (refer to below picture)

1. Unplug the power cord from the power receptacle.
2. The fuse holder is located under the AC power receptacle, use the slotted (-) screwdriver to loosen the fuse holder
3. Replace the fuse with new one
4. Put the fuse holder back in place



Pro'sKit®

SS-206/SS-207 防靜電焊台

感謝您選購 **Pro'sKit®** SS-206/SS-207 防靜電焊台。使用焊台前請詳閱本使用說明書，閱後請妥為收存，以備日後查閱。

特性

- 符合CE、ESD 安全規範。
- 溫度範圍200 - 480°C (392-896°F)
- 烙鐵手柄隔熱效果佳，符合人體工學操作舒適
- 採用精密CPU數位控溫電路和陶瓷發熱體，功率穩定升溫速度快
- 攝氏與華氏溫度顯示功能（僅SS-207）
- 控制板模組化設計，容易維修
- 外型流線可堆疊外型，節省使用空間

包裝清單

請檢查產品包裝，以證實所列清單項目正確無誤：

電焊台.....1	烙鐵座（包含清潔海綿、清潔鋼絲）.....1
烙鐵.....1	使用說明書.....1
電源線.....1	

注意事項

本使用說明書"注意"的定義如下：

注 意：濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。為你本人安全著想，請嚴格遵守"注意事項"

當接通電源時，烙鐵頭溫度高達攝氏 200 至 480 °C（華氏 392 至 896°F）濫用可能導致灼傷或火災，請嚴格遵守以下事項：

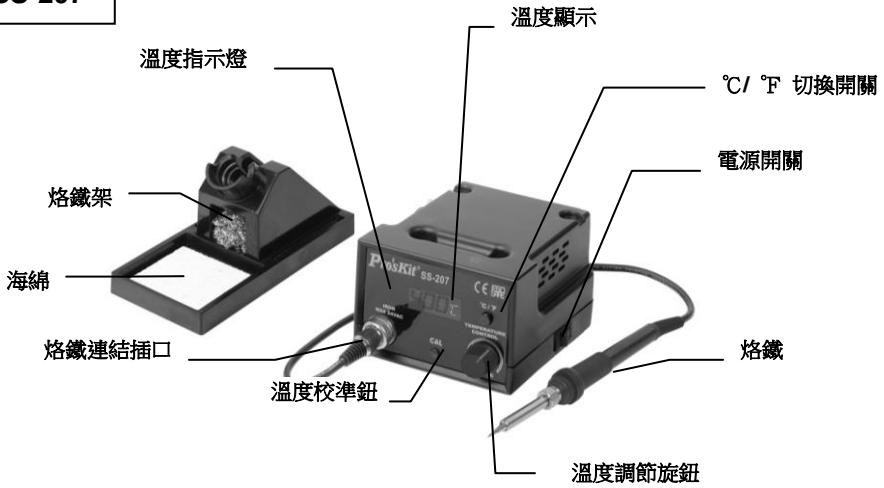
- 切勿觸及烙鐵頭附近的金屬部份
- 切勿在易燃物體附近使用電焊台
- 烙鐵頭極為灼熱，可能引發危險事故，休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝配烙鐵頭時，應關閉電源，並待烙鐵頭冷卻至室溫

為避免損壞電焊台和作業環境，應遵守下列事項：

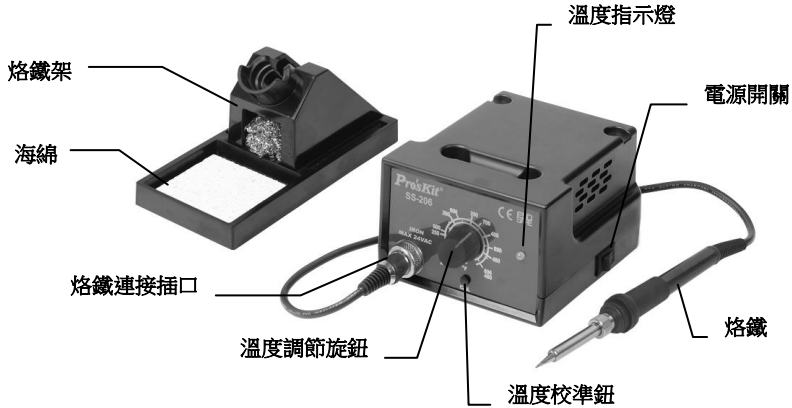
- 切勿使用於焊接以外的工作，勿擅自改動電焊台
- 更換部件時，應採用原廠配件
- 切勿將烙鐵敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損發熱體
- 切勿弄濕電焊台，手濕時也勿使用電焊台避免觸電
- 焊接時溶錫會冒煙，現場應有良好通風設備
- 使用電焊台時不作任何可能傷害身體或損壞物體的舉動

部件名稱

SS-207



SS-206



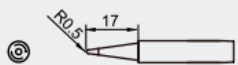


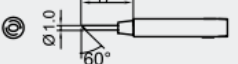


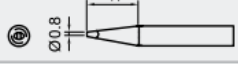

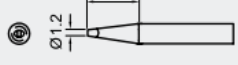
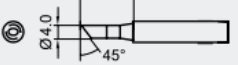




規格

型號	SS-206B	SS-206E SS-206EU	SS-206H	SS-206C
顯示	刻度型			
電壓	AC 220~240V	AC110~120V	220V-240V~	AC 240V
消耗功率	60W			
輸出電壓	24V~			
發熱體	陶瓷發熱體			
溫度範圍	200°C -480°C (392°F -896°F)			
焊台尺寸(mm)	145x90x120			
插頭	B 型插頭	E 型插頭	H 型插頭	C 型插頭
保險絲	250V / 2A			
選購發熱體	9SS-900N-HT			
選購烙鐵	9SS-900N-SI			
包裝	彩盒			

型號	SS-207B	SS-207E SS-207EU	SS-207H	SS-207C
顯示	數顯型			
電壓	AC 220~240V	AC110~120V	220V-240V~	AC 240V
消耗功率	60W			
輸出電壓	24V~			
發熱體	陶瓷發熱體			
溫度範圍	200°C -480°C (392°F -896°F)			
焊台尺寸(mm)	145x90x120			
插頭	B 型插頭	E 型插頭	H 型插頭	C 型插頭
保險絲	250V / 2A			
選購發熱體	9SS-900N-HT			
選購烙鐵	9SS-900N-SI			
包裝	彩盒			

選購烙鐵頭

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm

	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-BC		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

裝置和使用焊台

A. 烙鐵架

注意：海綿是可以擠壓物體，水濕則漲大，使用海綿時，先濕水再擠乾，否則會損壞烙鐵頭。

B. 連接

注意：進行連接和解開烙鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電路板。

1. 將烙鐵電源裝置連接電焊台之插座。
2. 將烙鐵置放於烙鐵架。
3. 將插頭插入電源插座，切記要接地

C. 設定溫度

1. 啟動開關
2. 將控溫旋鈕定在所需溫度點
3. 當達到設定溫度時，SS-207 溫度指示燈紅燈亮起時為升溫狀態，指示燈熄滅為降溫狀態，指示燈閃爍時，代表進入控溫可使用狀態，SS-206 溫度指示燈紅燈亮起時為升溫狀態，指示燈綠燈亮起為降溫狀態，指示燈交替閃爍時，代表進入控溫可使用狀態

注意：烙鐵不使用時，請放置於烙鐵架。

烙鐵頭的維護和使用

烙鐵頭溫度

溫度過高會降低烙鐵頭壽命，因此應選擇適合工作溫度，烙鐵頭的溫度回溫速度快，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感之元件。

清理

定期使用清潔海綿清理烙鐵頭，焊接後烙鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損壞烙鐵頭，造成焊接誤差，或使烙鐵頭導熱功能減退。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。

當不使用時

不使用烙鐵時，不可讓烙鐵長時間處在高溫狀態，會使烙鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使烙鐵頭導熱功能大為減退。

使用後

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

保養

檢查和清理烙鐵頭

注意：切勿用銼刀剔除烙鐵頭上的氧化物。

1. 設定溫度為攝氏250度（華氏482度）
2. 溫度穩定後，以清潔海綿清理烙鐵頭，並檢查烙鐵頭狀況。
3. 如果烙鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨烙鐵頭，如此重複清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 如果烙鐵頭變形或生鏽，必須替換新的烙鐵頭

校準烙鐵溫度

每次更換烙鐵或替換發熱體、烙鐵頭後，應重新校準烙鐵溫度。

1. 將烙鐵電線的插頭插入焊台插座。
2. 利用控溫旋鈕設定所需溫度點。
3. 當使用溫度與所定溫度有小量誤差時，請以"一"字螺絲起子旋轉焊臺上帶有CAL字樣的校準計，順時針方向扭轉是升溫，反時針方向是降溫。

烙鐵頭

不同款型烙鐵頭的溫度可能有所不同，調節的最理想方法是使用測量烙鐵頭之專用溫度計。
(參照"校準烙鐵頭溫度")

排除故障說明

警告：進行維修之前應關掉電源，否則可能發生觸電事故。

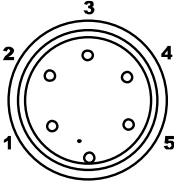
若電線損壞，應請廠家或其維修服務代理商或專業合格人士修理，以免發生傷害身體或損壞焊台。

故障1：發熱器指示燈不亮	檢查1. 電線或連接插頭是否鬆動? · 重新接妥。 檢查2. 保險絲是否燒斷? · 確定保險絲燒斷原因後進行修理，並更換同規格新保險絲。 a.烙鐵內部是否短路? b.接地彈簧是否觸及發熱元件? c.發熱元件引線是否扭曲和短路? d.發熱器指示器是否燒壞?
故障2：發熱器指示燈雖亮，但烙鐵頭不升溫。	檢查3. 烙鐵電線是否破損? · 請參閱"組裝電線破損檢查法"。 檢查4. 發熱元件是否破損? · 請參閱"發熱元件破損檢查法"。
故障3：烙鐵頭斷斷續續升溫時	→參考 檢查3.
故障4：烙鐵頭不上焊錫。	檢查5. 烙鐵頭溫度是否過高? · 重新設定適當溫度。 檢查6. 烙鐵頭是否已清理乾淨? · 請參閱"烙鐵頭維護和使用"。
故障5：烙鐵頭溫度太低。	檢查7. 烙鐵頭是否衍生氧化物? · 請參閱"檢查和清理烙鐵頭"。 檢查8. 烙鐵是否正確校準? · 重新校準。
故障6：烙鐵頭無法取下。	檢查9. 烙鐵頭是否被緊夾?烙鐵頭是否因銹汙而膨脹? · 更換新的烙鐵頭及發熱元件。
故障7：烙鐵頭未升達所需溫度	→檢查8.

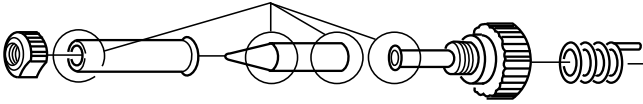
如何檢查發熱元件和組裝電線破損

1. 如果插頭引腳之間的電阻值與右表電阻值有差異，則需將烙鐵拆開後，確認印刷電路板電阻值是否正常，檢測方式請參考替換發熱元件。
2. 如印刷電路板（PCB）上測量電阻值正常，而插頭引腳之間的電阻值有差異，表示烙鐵電線破損，請參考烙鐵電線破損之測試方法。
3. 如果插頭第3腳與烙鐵頭之間電阻值大於上表電阻值，則要用砂紙或鋼絨輕輕擦除右圖所示部位的氧化層。

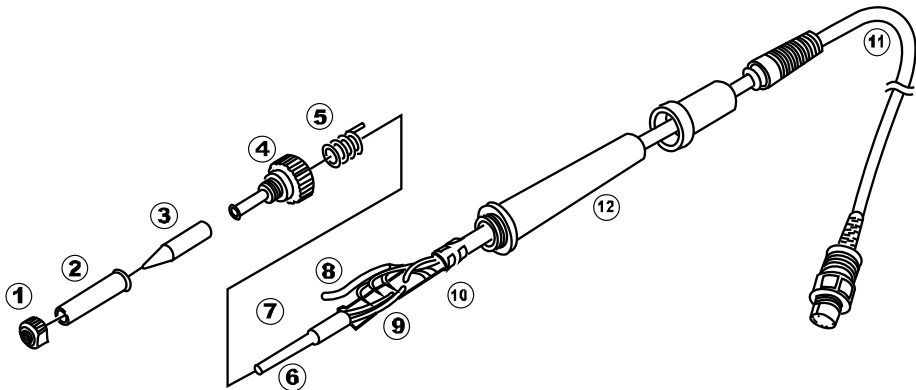
拔出插頭，測試連接插頭的腳與腳之間的電阻值如下：



第1腳與第5腳之間（傳感器）	$\approx 50\Omega$
第2腳與第4腳之間（發熱元件）	$\approx 4\Omega$
第3腳與烙鐵頭之間	2Ω 以下



如何拆裝烙鐵：

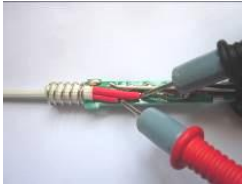


1. 向反時針方向扭開螺帽 1，取出烙鐵頭護套 2 和烙鐵頭 3。
2. 向反時針方向扭開套頭 4，從烙鐵中拉出套頭。
3. 從手柄 12 中取出發熱元件 6 和電線 11（向著烙鐵頭方向拉出）

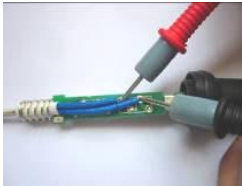
測量方法：

注意:當烙鐵回復到室溫時測量

1. 發熱元件電阻值(兩條紅線之間的阻值): $\approx 4\Omega$



2. 傳感器電阻值(兩條藍線間的阻值): $\approx 50\Omega$



如果電阻值反常，更換發熱元件。

替換發熱元件

1. 將不良的發熱元件進行解焊拆除。
2. 替換新的發熱元件，點焊於PCB上。



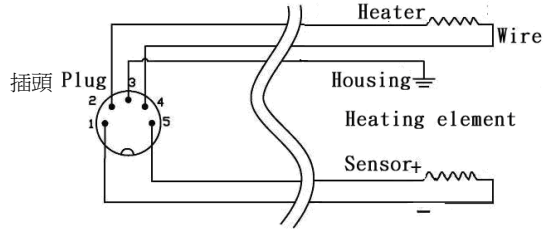
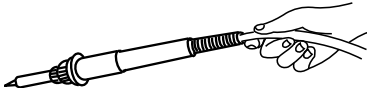
注意：發熱元件及傳感器無正負之分，但發熱元件與傳感器接線混淆可能導致其他元件的損壞。

更換發熱元件後，請進行以下事項：

1. 測量烙鐵插頭第3腳和第4腳之間，第3腳和第5腳之間，第4和第5腳之間電阻值。如果不是 ∞ ，則可能是發熱元件或傳感器，接地外殼之間有接觸，必須排除。否則這將會損壞印刷電路板。
2. 測量各線間電阻值是否符合，確定引線未被扭曲，而接地彈簧也連接妥當。

烙鐵電線破損

測試烙鐵電線破損方法：



引線示意圖

測試烙鐵插頭腳和終端板電線之間的電阻值。

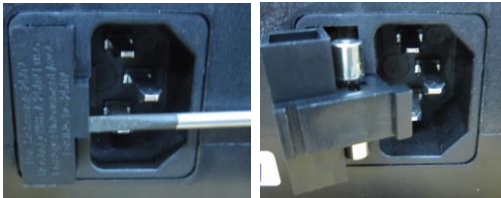
腳1-細黑色 腳2-粗紅色 腳3-白色 腳4-粗黑色 腳5-細紅色，電阻值應 <2 歐姆，若大過 2 歐姆或 ∞ ，應更換烙鐵。

注意：

實際接線方式以線路圖為準，變更引線外皮顏色時，恕不另告知。

更換保險絲:

當有誤用的狀況而造成保險絲燒斷時，可以自行更換新的保險絲，以一字起子拆下電源座下方保險絲座後，裝上新的保險絲再裝回保險絲座即可。



SS-206/SS-207 防静电焊台

感谢您选购 Pro'sKit® SS-206/SS-207 防静电焊台。使用焊台前请详阅本使用说明书，阅后请妥为收存，以备日后查阅。



警告！为降低伤害风险，用户必须阅读 使用手册。

特性

- 符合CE、ESD 安全规范。
- 温度范围200 - 480°C (392-896°F)
- 烙铁手柄隔热效果佳，符合人体工学操作舒适
- 采用精密CPU数字控温电路和陶瓷发热体，功率稳定升温速度快
- 摄氏与华氏温度显示功能（仅SS-207）
- 控制板模块化设计，容易维修
- 外型流线可堆栈外型，节省使用空间

包装清单

请检查产品包装，以证实所列清单项目正确无误：

电焊台.....	1	烙铁座（包含清洁海绵、清洁钢丝）.....	..1
烙铁.....	1	使用说明书.....	..1
电源线.....	1		

注意事项

本使用说明书"注意"的定义如下：

注意：滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。为你本人安全着想，请严格遵守"注意事项"

当接通电源时，烙铁头温度高达摄氏 200 至 480 °C（华氏 392 至 896°F）滥用可能导致灼伤或火灾，请严格遵守以下事项：

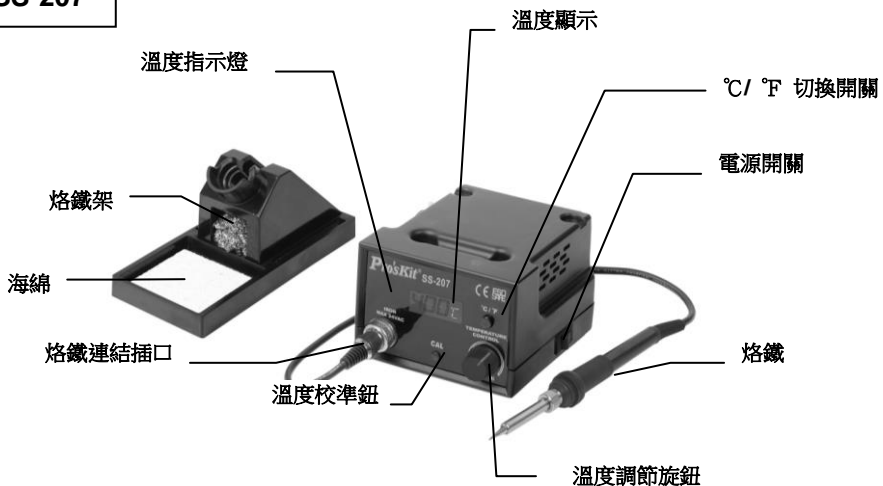
- 切勿触及烙铁头附近的金属部份
- 切勿在易燃物体附近使用电焊台
- 烙铁头极为灼热，可能引发危险事故，休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装配烙铁头时，应关闭电源，并待烙铁头冷却至室温

为避免损坏电焊台和作业环境，应遵守下列事项：

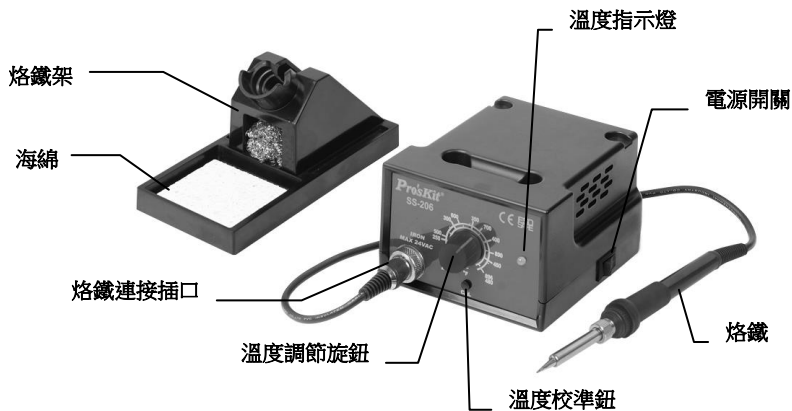
- 切勿使用于焊接以外的工作，勿擅自改动电焊台
- 更换部件时，应采用原厂配件
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重震损发热体
- 切勿弄湿电焊台，手湿时也勿使用电焊台避免触电
- 焊接时溶锡会冒烟，现场应有良好通风设备
- 使用电焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的举动

部件名称

SS-207



SS-206



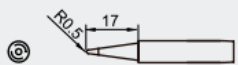


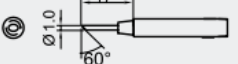


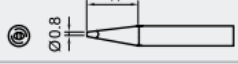

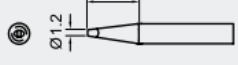
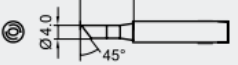



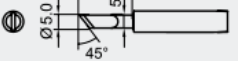
规格

型号	SS-206B	SS-206E SS-206EU	SS-206H	SS-206C
显示	刻度型			
电压	AC 220~240V~	AC110~120V~	220V-240V~	AC 240V
消耗功率	60W			
输出电压	24V~			
发热体	陶瓷发热体			
温度范围	200°C-480°C (392°F-896°F)			
焊台尺寸(mm)	145x90x120			
插头	B 型插头	E 型插头	H 型插头	C 型插头
保险丝	250V / 2A			
选购发热体	9SS-900N-HT			
选购烙铁	9SS-900N-SI			
包装	彩盒			

型号	SS-207B	SS-207E SS-207EU	SS-207H	SS-207C
显示	数显型			
电压	AC 220~240V~	AC110~120V~	220V-240V~	AC 240V
消耗功率	60W			
输出电压	24V~			
发热体	陶瓷发热体			
温度范围	200°C-480°C (392°F-896°F)			
焊台尺寸(mm)	145x90x120			
插头	B 型插头	E 型插头	H 型插头	C 型插头
保险丝	250V / 2A			
选购发热体	9SS-900N-HT			
选购烙铁	9SS-900N-SI			
包装	彩盒			

选购烙铁头

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm

	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-BC		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

装置和使用焊台

A.烙铁架

注意：海绵是可以挤压物体，水湿则涨大，使用海绵时，先湿水再挤干，否则会损坏烙铁头。

B.连接

注意：进行连接和解开烙铁时，切记要关掉电源，以免损坏电路板。

- 1.将烙铁电源装置连接电焊台之插座。
- 2.将烙铁置放于烙铁架。
- 3.将插头插入电源插座，切记要接地

C.设定温度

1. 启动开关
2. 将控温旋钮定在所需温度点
3. 当达到设定温度时，SS-207 温度指示灯红灯亮起时为升温状态，指示灯熄灭为降温状态，指示灯闪烁时，代表进入控温可使用状态，SS-206 温度指示灯红灯亮起时为升温状态，指示灯绿灯亮起为降温状态，指示灯交替闪烁时，代表进入控温可使用状态

注意：烙铁不使用时，请放置于烙铁架。

烙铁头的维护和使用

烙铁头温度

温度过高会降低烙铁头寿命，因此应选择适合工作温度，烙铁头的温度回温速度快，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感之组件。

清理

定期使用清洁海绵清理烙铁头，焊接后烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头，造成焊接误差，或使烙铁头导热功能减退。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。

当不使用时

不使用烙铁时，不可让烙铁长时间处在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减退。

使用后

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

保养

检查和清理烙铁头

注意：切勿用锉刀剔除烙铁头上的氧化物。

1. 设定温度为摄氏250度（华氏482度）
2. 温度稳定后，以清洁海绵清理烙铁头，并检查烙铁头状况。
3. 如果烙铁头的镀锡部份含有黑色氧化物时，可镀上新锡层，再用清洁海绵抹净烙铁头，如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
4. 如果烙铁头变形或生锈，必须替换新的烙铁头

校准烙铁温度

每次更换烙铁或替换发热体、烙铁头后，应重新校准烙铁温度。

1. 将烙铁电线的插头插入焊台插座。
2. 利用控温旋钮设定所需温度点。
3. 当使用温度与所定温度有小量误差时，请以"一"字螺丝起子旋转焊台上带有CAL字样的校准计，顺时针方向扭转是升温，反时针方向是降温。

烙铁头

不同款型烙铁头的温度可能有所不同，调节的最理想方法是使用测量烙铁头之专用温度计。
(参照"校准烙铁头温度")

排除故障说明

警告： 进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。

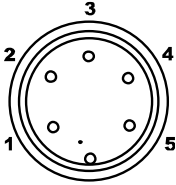
若电线损坏，应请厂家或其维修服务代理商或专业合格人士修理，以免发生伤害身体或损坏焊台。

故障1： 发热器指示灯不亮	检查1. 电线或连接插头是否松动? · 重新接受。 检查2. 保险丝是否烧断? · 确定保险丝烧断原因后进行修理，并更换同规格新保险丝。 a.烙铁内部是否短路? b.接地弹簧是否触及发热组件? c.发热组件引线是否扭曲和短路? d.发热器指示器是否烧坏?
故障2： 发热器指示灯虽亮，但烙铁头不升温。	检查3. 烙铁电线是否破损? · 请参阅"组装电线破损检查法"。 检查4. 发热组件是否破损? · 请参阅"发热组件破损检查法"。
故障3： 烙铁头断断续续升温时	→参考 检查3.
故障4： 烙铁头不上焊锡。	检查5. 烙铁头温度是否过高? · 重新设定适当温度。 检查6. 烙铁头是否已清理干净? · 请参阅"烙铁头维护和使用"。
故障5： 烙铁头温度太低。	检查7. 烙铁头是否衍生氧化物? · 请参阅"检查和清理烙铁头"。 检查8. 烙铁是否正确校准? · 重新校准。
故障6： 烙铁头无法取下。	检查9. 烙铁头是否被紧夹?烙铁头是否因锈污而膨胀? · 更换新的烙铁头及发热组件。
故障7： 烙铁头未升达所需温度	→检查8.

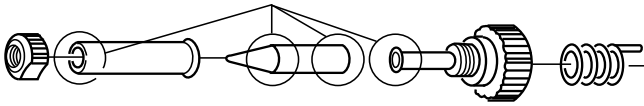
如何检查发热组件和组装电线破损

1. 如果插头引脚之间的电阻值与右表电阻值有差异，则需将烙铁拆开后，确认印刷电路板电阻值是否正常，检测方式请参考替换发热组件。
2. 如印刷电路板（PCB）上测量电阻值正常，而插头引脚之间的电阻值有差异，表示烙铁电线破损，请参考烙铁电线破损之测试方法。
3. 如果插头第3脚与烙铁头之间电阻值大于上表电阻值，则要用砂纸或钢绒轻轻擦除右图所示部位的氧化层。

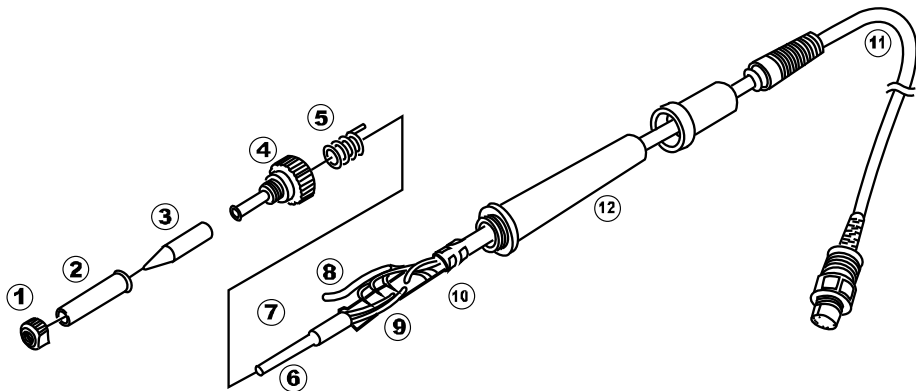
拔出插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：



第1脚与第5脚之间 (传感器)	$\approx 50\Omega$
第2脚与第4脚之间 (发热组件)	$\approx 4\Omega$
第3脚与烙铁头之间	2Ω 以下



如何拆装烙铁：

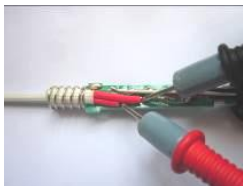


1. 向反时针方向扭开螺帽 1，取出烙铁头护套 2 和烙铁头 3。
2. 向反时针方向扭开套头 4，从烙铁中拉出套头。
3. 从手柄 12 中取出发热组件 6 和电线 11 (向着烙铁头方向拉出)

测量方法：

注意:当烙铁回复到室温时测量

3. 发热组件电阻值(两条红线之间的阻值): $\approx 4\ \Omega$



4. 传感器电阻值(两条蓝线间的阻值): $\approx 50\ \Omega$



如果电阻值反常，更换发热组件。

替换发热组件

3. 将不良的发热组件进行解焊拆除。
4. 替换新的发热组件，点焊于PCB上。



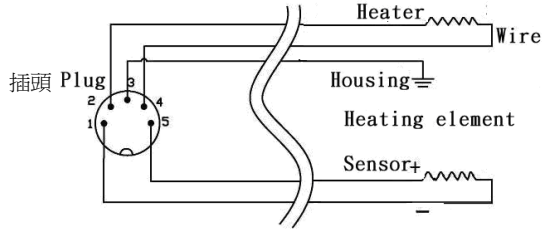
注意：发热组件及传感器无正负之分，但发热组件与传感器接线混淆可能导致其它组件的损坏。

更换发热组件后，请进行以下事项：

3. 测量烙铁插头第3脚和第4脚之间，第3脚和第5脚之间，第4和第5脚之间电阻值。如果不是 ∞ ，则可能是发热组件或传感器，接地外壳之间有接触，必须排除。否则这将会损坏印刷电路板。
4. 测量各线间电阻值是否符合，确定引线未被扭曲，而接地弹簧也连接妥当。

烙铁电线破损

测试烙铁电线**破损**方法:



引线示意图

测试烙铁插头脚和终端板电线之间的电阻值。

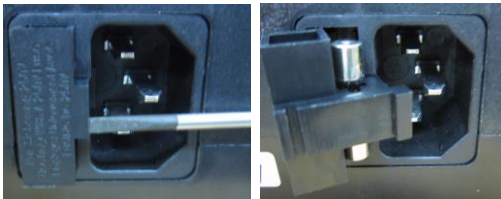
脚1-细黑色 脚2-粗红色 脚3-白色 脚4-粗黑色 脚5-细红色，电阻值应 <2 欧姆，若大过 2 欧姆或 ∞ ，应更换烙铁。

注意：

实际接线方式以线路图为准，变更引线外皮颜色时，恕不另告知。

更换保险丝:

当有误用的状况而造成保险丝烧断时，可以自行更换新的保险丝，以一字起子拆下电源座下方保险丝座后，装上新的保险丝再装回保险丝座即可。



Pro'sKit[®]



寶工實業股份有限公司

PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2017 Prokit's Industries Co., LTD. All rights reserved 2017002(C)

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® 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-206H <input type="checkbox"/> SS-207H	

- ※ 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)。
- ※ 产品保固卡需盖上店章、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，每抬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。

二、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。

服务电话: 0755 83692415 / 83692986 / 83246594 / 83247554

服务传真: 0755 83692143