

SOLDERING STATION 75

Instruction manual





Warning

Connecting the soldering station incorrectly poses a risk of injury and damage to the device. Risk of burns from the soldering tool while the soldering station is operating.

- Read the safety instructions and operating instructions all the way through and observe the specified precautionary measures before operating the soldering station.
- Always place the soldering iron in the safety holder when not in use.
- Observing locally applicable accident prevention regulations.

1. Carefully unpack the device.
2. Connect the soldering iron as follows:
Insert the soldering iron with connector into the connecting socket on the control unit and turn clockwise to lock.
3. Place the soldering tool in the safety holder.
4. Check whether the main supply voltage matches that indicated on the rating plate and whether main power switch is OFF.
5. Connect the control unit to the main supply.
6. Switch ON the device at the main power switch.

Packing list

Please check the packaging to confirm the list item is correct



| | |
|-----------------------------------|-----|
| Soldering power station | 1pc |
| Soldering iron | 1pc |
| Iron support | 1pc |
| Instruction manual | 1pc |



Product Features

- The **Soldering Station 75** adopts the latest SAMSUNG PID microprocessor technology for precise temperature control, it tests every 20ms iron temperature and corrects it, the temperature is more stable and errors are lower. It fits very easily and very quickly the temperature solder type to perform.
- The **Soldering Station 75** has a large heating element, which brings more speed and temperature stability and a longer life. The unit is equipped with an anti-static device to prevent electrostatic damage to sensitive electronic components.

A. **Sleep mode:**

The Soldering Station 75 has an automatic detection of iron status. When not in use, the **Soldering Station 75** enters sleep mode and the temperature drops to 200 °C to prevent oxidation of the iron tip and extend his lifetime.

Sleep time mode can be set from 0-99 minutes in steps of 1 minute.

"0 min" = Sleep mode OFF.

B. **AUTO-OFF** function:

Once the iron is in standby mode, the "*AUTO-OFF*" function starts the count-down and if the soldering iron is not used again, the soldering station is turned off, to avoid wear of equipment and saves energy.

AUTO-OFF time can be set from 0 to 99 minutes in steps of 1 minute.

"0 min" = *AUTO-OFF* mode OFF.

C. **Celsius / Fahrenheit** temperature display:

You can choose to display the temperature in degrees Celsius or Fahrenheit.



Technical specifications

| | |
|--------------------------------|--------------------------|
| Power consumption: | ≤75W |
| Output voltage: | AC 28V |
| Main supply voltage | 230 V, 50/60 Hz |
| Display type: | LED |
| Temperature control: | .200~480°C/392~896°F |
| Temperature stability: | ±1°C |
| Handle line length: | ≥120cm |
| Iron tip resistance to ground: | <2Ω |
| Sleep mode: | YES |
| Auto-Off function: | YES |
| Celsius or Fahrenheit: | YES |
| Iron tip voltage to ground: | < 2 mV (standard 0,6 mV) |
| Overall size: | L155xW112xH90mm ±5mm |
| Weight: | .2,08kg |
| Work environment: | .0~40°C/32~104°F |
| Storage environment: | -20~80°C/-4~176°F |
| Store humidity: | .35%~45% |

Operating instructions

1. Insert the soldering iron with connector into the connecting socket on the control unit and turn clockwise to lock.
2. Place the soldering iron in the safety holder.
3. Check whether the main supply voltage matches that indicated on the rating plate and whether main power switch is OFF.
4. Connect the control unit to the main supply.
5. Switch ON the device at the main power switch.



Operating the device

Switch ON the **Soldering Station 75** at the main power switch.

1. Setting the temperature:

Press “▲/▼” button on the control panel to adjust the desired temperature.

2. Setting the Sleep mode:

In the boot state, press the temperature “▲/▼” button three seconds, “**L00**” appears in the display (L00 = no sleep function, L01 = sleep time is 1 minute), then press the temperature “▲/▼” buttons to set the sleep time. To store the new settings, you need to stop operating four seconds, the program save and exit setting mode. Sleep Time setting range is from 0 to 99 minutes.

Exiting Sleep mode:

- A. Pick up the iron to exit the sleep mode.
- B. Press the “▲/▼” button.
- C. Turn OFF the power switch, and then turn ON the power switch.

3. Setting the AUTO-OFF mode:

In the boot state, press the “▲/▼” button three seconds twice, “**P00**” appears in the display (P00 indicates no AUTO-OFF, P01 automatic shut down time is 1 minute), then press the “▲/▼” buttons to set AUTO-OFF time. To store the new settings, you need to stop operating four seconds, the program save and exit setting mode. AUTO-OFF time can be set from 0 to 99 minutes.

4. Celsius / Fahrenheit temperature display feature set:

In the boot state, press the “▲/▼” button three seconds three times, “**C**” appears in the display (**C** = Celsius state, **F** = Fahrenheit state), press the “▲/▼” buttons to set the Celsius / Fahrenheit state. To save the new settings, you need to stop operating four seconds, the program save and exit setting mode.



Maintenance and Use

1. Coat the tin-plated soldering tip with solder when heating the iron for the first time as this will remove any oxide films or impurities from the soldering tip that have accumulated during storage.
2. During pauses between soldering and before storing the soldering iron, ensure that the soldering tip is well-coated and seated correctly. Select the lowest possible working temperature, Coat the soldering tip well to ensure efficient heat transfer between the soldering tip and soldering point apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering tip. Do not use aggressive fluxing agents.
3. Also monitor the iron temperature when it is in sleep mode, the temperature should not exceed 250°C and the AUTO-OFF timer should be set to 20 minutes max. Elevated temperatures for long periods of time leads to an accelerated aging or deterioration of the heating element, the handle of the soldering iron, its support, and an oxidation of the tip.
4. If the tip is deformed or highly oxidized, it must be replaced by a new.
(Note: Do not use any metal blade to scrape the tip.)
5. Soldering, do not give iron tips too much pressure, this will not change the thermal conductivity, but will damage the iron tip.



| | |
|-----------------|---|
| 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 items from thermal damage. |
| Cleaning | Clean the tip regularly with the cleaning sponge. Oxides and carbides from the solder and flux can form impurities on the tip. These impurities can result in defective joints or reduce the tips 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 reduction of the tip temperature. |
| When not in use | Never leave the soldering iron sitting at high temperature for long periods of time, otherwise the tip's plating will become covered with oxide, which can greatly reduce the tip's heat conductivity. |
| After use | Clean the tip and coat it with new solder. |



Mise en garde

Un mauvais raccordement ou une mauvaise utilisation de l'unité de soudage peut occasionner un dommage à l'appareil ainsi qu'un risque de brûlure avec le fer à souder tandis que l'unité de contrôle fonctionne.

- Lisez les instructions de sécurité et d'utilisation avant l'utilisation de cette station de soudage.
- Remplacez toujours le fer à souder dans son support métallique lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Respectez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

1. Déballez la station de soudage.
2. Connectez le fer à souder à la station de contrôle:
Insérez le connecteur du câble du fer à souder dans la douille de raccordement de la station de contrôle, verrouillez en vissant la bague de maintien dans le sens horaire.
3. Placez le fer à souder dans son support métallique.
4. Contrôlez si la tension de votre réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation se trouve à l'état hors tension.
5. Raccordez la station de contrôle au réseau.
6. Mettez l'appareil en fonction en actionnant l'interrupteur d'alimentation sur la face avant.

Fourniture

Vérifiez l'emballage pour confirmer que vous disposez bien de tous les éléments



| | |
|--------------------------------|-----|
| Station de contrôle | 1pc |
| Fer à souder | 1pc |
| Support de fer | 1pc |
| Notice d'utilisation | 1pc |



Caractéristiques du produit

- Cette station de soudage adopte la dernière technologie de micro-processeur PID SAMSUNG pour le contrôle précis de la température, il teste toutes les 20ms la température du fer et la corrige, elle est plus stable et les erreurs sont plus faibles. Il adapte très facilement et très rapidement la température au type de soudure à effectuer.
- La station dispose d'un grand élément de chauffe, ce qui procure plus de rapidité et une plus grande stabilité de la température ainsi qu'une durée de vie plus longue de l'élément de chauffe. Elle est équipée d'un dispositif antistatique pour éviter tout dommage aux composants électroniques sensibles aux décharges électrostatiques.

A. Mode veille (Sleep Mode):

La station de contrôle possède une détection automatique de l'état du fer à souder. Lorsqu'il n'est pas utilisé, la station de contrôle passe en mode veille et la température descend à 200°C pour éviter une oxydation de la panne et augmenter sa durée de vie.

Le mode veille peut être réglé de 0-99 minutes.

"0 min" = Mode veille OFF.

B. Coupure automatique (AUTO-OFF):

Dès que la station est en mode veille, le mode "AUTO-OFF" débute son compte à rebours et si le fer n'est pas utilisé à nouveau, la station de contrôle se coupe pour éviter l'usure du matériel et économiser l'énergie.

La coupure automatique "AUTO-OFF" peut être réglée de 0-99 minutes.

"0 min" = AUTO-OFF désactivé.

C. Affichage de la température en degré Celsius / Fahrenheit:

Vous pouvez choisir entre l'affichage de la température en degré Celsius ou Fahrenheit.



Caractéristiques techniques

| | |
|--|--------------------------|
| Puissance absorbée: | ≤75W |
| Tension de sortie: | AC 28V |
| Tension de réseau | 230 V, 50/60 Hz |
| Affichage: | LED |
| Régulation de la température: | .200~480°C/392~896°F |
| Stabilité en température: | ±1°C |
| Longueur du câble du fer: | ≥120cm |
| Résistance de fuite de la panne: | <2Ω |
| Mode veille: | OUI |
| Coupure Auto: | OUI |
| Celsius ou Fahrenheit: | OUI |
| Tension de fuite de la panne: | < 2 mV (standard 0,6 mV) |
| Dimensions (LxIxH): | 155x112x90mm ±5mm |
| Poids: | .2,08kg |
| Environnement de travail: | .0~40°C/32~104°F |
| Environnement de stockage: | -20~80°C/-4~176°F |
| Humidité de stockage: | .35%~45% |

Mise en service de l'appareil

1. Insérez le connecteur du câble du fer à souder dans la douille de raccordement de la station de contrôle, verrouillez en vissant la bague de maintien dans le sens horaire.
2. Placez le fer à souder dans son support métallique.
4. Contrôlez si la tension de votre réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation se trouve à l'état hors tension.
5. Raccordez la station de contrôle au réseau.
6. Mettez l'appareil en fonction en actionnant l'interrupteur d'alimentation sur la face avant.



Utilisation de l'appareil

Mettre l'appareil en marche en activant l'interrupteur d'alimentation.

1. Réglage de la température:

Presser les boutons “▲/▼” sur le panneau de contrôle pour régler la température souhaitée.

2. Réglage du mode veille (Sleep Mode):

Au moment du démarrage, presser les boutons “▲/▼” pendant 3 secondes, “L00” apparaît sur l'écran (L00 = désactivé, L01 = Mode veille à 1 minute), ensuite presser les boutons “▲/▼” pour confirmer. Pour enregistrer le nouveau réglage, attendre 4 secondes, le programme sauvera et quittera le mode.

Le mode veille est réglable de 0 à 99 minutes.

Sortir du mode veille (Sleep mode):

- A. Prendre le fer à souder en main.
- B. Presser un des boutons “▲/▼”.
- C. Éteindre et rallumer la station de contrôle.

3. Réglage du temps de coupure automatique (AUTO-OFF):

Au moment du démarrage, presser les boutons “▲/▼” pendant 3 secondes **2 fois**, “P00” apparaît sur l'écran (P00 = désactivé, P01 Coupure Auto à 1 minute), ensuite presser les boutons “▲/▼” pour confirmer. Pour enregistrer le nouveau réglage, attendre 4 secondes, le programme sauvera et quittera le mode.

La Coupure Auto est réglable de 0 à 99 minutes.

4. Choix de l'affichage de la température en Celsius / Fahrenheit:

Au moment du démarrage, presser les boutons “▲/▼” pendant 3 secondes **3 fois**, “C” apparaît sur l'écran (C = Celsius, F = Fahrenheit), presser un des boutons “▲/▼” pour afficher C ou F. Pour enregistrer le nouveau réglage, attendre 4 secondes, le programme sauvera et quittera le mode.



Maintenance et utilisation

1. Lors de la première mise en température, étamer la panne avec la soudure appropriée. Ce qui permet de supprimer les couches d'oxyde et les impuretés présente sur la panne suite au stockage. Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
2. Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée et bien fixée. Choisir une température de travail aussi basse que possible. Garantir un transfert de chaleur à grande surface entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne, déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne. Ne pas utiliser de flux trop agressif.
3. Surveiller également la température du fer à souder lorsqu'il est dans son support en attente, cette température ne devrait pas excéder 250°C et le compte à rebours de la coupure automatique devrait être réglé à 20 minutes max. Des températures élevées pendant de longues périodes conduit à un vieillissement/détérioration accéléré de l'élément chauffant, du manche du fer à souder, de son support, ainsi qu'une oxydation de la panne.
4. Si la panne est déformée ou très oxydée, il faut la remplacer par une nouvelle. (Ne pas utiliser de lame métallique pour gratter la panne)
5. Lors de la soudure, ne pas exercer trop de pression sur la panne, cela n'augmente pas le transfert thermique mais endommagera irrémédiablement la pointe.



| | |
|----------------|--|
| Température | Une haute température de soudage peut dégrader la pointe. Les excellentes caractéristiques thermiques assurent une soudure efficace même à basse température par conséquent utiliser la température la plus basse possible. Cela protège également les objets contre les dommages thermiques. |
| Nettoyage | Nettoyer régulièrement la panne avec l'éponge. Les oxydes et carbures de la soudure et du flux peuvent former des impuretés sur la pointe. Ces impuretés peuvent entraîner une perte de la conductivité thermique de la panne. Lorsque le fer est utilisé continuellement, enlever les traces d'impureté au moins une fois par semaine. Cela permet d'éviter la perte de la température de la panne. |
| En mode veille | Ne pas laisser le fer pendant de longues périodes à une température élevée, la panne s'oxydera rapidement et réduira la conductivité thermique. |
| Après usage | Nettoyez la panne et l'enduire de nouvelle soudure. |



Waarschuwing

Verkeerde installatie van het soldeerstation kan resulteren in verwondingen of schade aan het toestel. Risico op brandwonden wanneer het toestel in gebruik is.

- Lees aandachtig de veiligheids- en gebruiksinstructies en let op de gespecificeerde veiligheidsvoorschriften alvorens het soldeerstation in gebruik te nemen.
- Plaats steeds de soldeerbout in de houder wanneer u hem niet gebruikt.
- Hou steeds de lokale veiligheidsvoorschriften in acht.

1. Neem voorzichtig het toestel uit de verpakking.
2. Connecteer de soldeerwerktuigen als volgt:
De soldeerbout met aansluitstekker in de aansluitbus van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
3. Plaats de soldeerbout in de veiligheidshouder.
4. Controleer of de netspanning van de hoofdvoeding overeenkomt met de gegevens van het typeplaatje en de netschakelaar zich in de uitgeschakelde toestand bevindt.
5. Het regelapparaat met het net verbinden.
6. Het toestel aan de netschakelaar inschakelen.

Verpakkinglijst

Controleer de inhoud van de verpakking.



| | |
|---------------------------------|-------|
| Soldeer regelapparaat | 1stuk |
| Soldeerbout | 1stuk |
| Veiligheidshouder | 1stuk |
| Handleiding | 1stuk |



Product kenmerken

- Het **Soldering Station 75** is uitgerust met de laatste SAMSUNG PID microprocessor technologie voor accurate temperatuurscontrole, het test en corrigeert elke 20ms de temperatuur van het ijzer, de temperatuur is stabiel en heeft minder foutmarge. Het past de temperatuur voor het solderen snel aan om onder elke omstandigheid optimaal en snel te werken.
- Het **Soldering Station 75** heeft een groot verwarmingselement, dit zorgt voor grotere snelheid en temperatuurstabiliteit bovenop een langere levensduur. Het toestel is anti statisch uitgerust om elektrostatische schade aan gevoelige elektronische apparatuur te voorkomen.

A. Sluimertoestand (**Sleep mode**):

Het Soldering Station 75 heeft een automatische detectie voor de status van uw ijzer. Wanneer niet in gebruik zal het **Soldering Station 75** zich in de sluimertoestand schakelen en zal de temperatuur zakken tot 200 °C om oxidelagen te voorkomen op de soldeerpunt en de levensduur te verlengen.

De sluimertoestand kan geregeld worden van 0-99 minuten in stappen van 1 minuut.

"0 min" = sluimerstand uit (Sleep mode OFF).

B. Automatisch uitschakelen (**AUTO-OFF**):

Wanneer het ijzer zich in sluimertoestand begeeft, begint de "AUTO-OFF" functie het aftellen. Als het soldeerstation niet verder zal gebruikt worden schakelt het zich automatisch uit, dit om de levensduur te verlengen en energie te besparen.

De **AUTO-OFF** tijd kan geregeld worden van 0 tot 99 minuten in stappen van 1 minuut

"0 min" = AUTO-OFF mode uit.

C. Celsius / Fahrenheit temperatuur:

U kan kiezen om de temperatuur in graden Celsius of Fahrenheit te tonen.



Technische specificaties

| | |
|--|---------------------------|
| Opgenomen vermogen: | ≤75W |
| Uitgaande spanning: | AC 28V |
| Netspanning | 230 V, 50/60 Hz |
| Scherm type: | LED |
| Temperatuur controle: | 200~480°C/392~896°F |
| Temperatuur stabiliteit: | ±1°C |
| Lengte soldeersnoer: | ≥120cm |
| Afleidweerstand soldeerpunt (tip to ground): | <2Ω |
| Sluimerstand: | JA |
| Auto-Off functie: | JA |
| Celsius of Fahrenheit: | JA |
| Afleidspanning soldeerpunt (tip to ground): | < 2 mV (standaard 0,6 mV) |
| Afmetingen: | L155xW112xH90mm ±5mm |
| Gewicht: | 2,08kg |
| Werkomgeving: | 0~40°C/32~104°F |
| Opslag omgeving: | -20~80°C/-4~176°F |
| Vochtigheidsgraad opslag: | 35%~45% |

Het toestel in gebruik nemen

1. Het soldeerwerktuig met aansluitstekker in de aansluitbus van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
2. Plaats de soldeerbout in de veiligheidshouder.
3. Controleer of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje overeenkomt en de netschakelaar zich in de uitgeschakelde toestand bevindt.
5. Het regelapparaat met het net verbinden.
6. Het toestel aan de netschakelaar inschakelen.



Het toestel bedienen

Schakel het **Soldering Station 75** aan met de netschakelaar.

1. Temperatuur instellen:

Druk op de “▲/▼” knop op het controle paneel om de juiste temperatuur in te stellen.

2. Sluimerstand inschakelen (Sleep Mode):

Druk tijdens het opstarten de “▲/▼” temperatuurknop drie seconden in, “**L00**” verschijnt op het scherm (L00 =geen sluimerstand, L01 = sluimerstand is 1 minuut), druk vervolgens de “▲/▼” knoppen in om de tijd in te stellen. Het programma zal automatisch de nieuwe instellingen opslaan wanneer u vier seconden geen handeling uitvoert, vervolgens verlaat het toestel de instelling modus. Sluimerstand is instelbaar van 0 tot 99 minuten.

Sluimerstand verlaten (Exit sleep mode):

- A. Pak de soldeerbout op om de sluimerstand uit te schakelen.
- B. Druk op de “▲/▼” knop.
- C. Zet de netschakelaar uit en vervolgens terug aan.

3. De automatische uitschakelfunctie instellen (AUTO-OFF mode):

Druk tijdens het opstarten de “▲/▼” temperatuurknop 2 x drie seconden achter elkaar in, “**P00**” verschijnt op het scherm (P00= geen AUTO-OFF, P01 = automatische uitschakeltijd is 1 minuut), druk vervolgens de “▲/▼” knoppen in om de AUTO-OFF tijd in te stellen. Het programma zal automatisch de nieuwe instellingen opslaan wanneer u vier seconden geen handeling uitvoert, vervolgens verlaat het toestel de instelling modus. AUTO-OFF tijd is instelbaar van 0 tot 99 minuten.

4. Celsius / Fahrenheit temperatuur instellen:

Druk tijdens het opstarten de “▲/▼” temperatuurknop 3 x drie seconden achter elkaar in, “**C**” verschijnt in het scherm (**C** = Celsius status, **F** = Fahrenheit status), druk de “▲/▼” knoppen om de Celsius / Fahrenheit status in te stellen. Het programma zal automatisch de nieuwe instellingen opslaan wanneer u vier seconden geen handeling uitvoert, vervolgens verlaat het toestel de instelling modus.



onderhoud en gebruik

1. Breng bij het eerste opwarmen soldeersel op de selectieve en vertinbare soldeerpunt aan. Dit verwijdert door opslag veroorzaakte oxidelagen en onzuiverheden op de soldeerpunt
2. Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in, Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
3. Kijk ook de temperatuur na zelfs in sluimerstand, de temperatuur mag geen 250°C overschrijden en de AUTO-OFF timer mag maximaal 20 minuten bedragen. Hogere temperaturen voor langere perioden kunnen leiden tot snelle veroudering of achteruitgang van het verwarmingselement, het handvat van de soldeerbout, de steun en oxidatie van de soldeerpunt.
4. Als de soldeerpunt vervormd of zeer geoxideerd is moet hij vervangen worden door een nieuw exemplaar.
(Gebruik geen metalen voorwerpen om de soldeerpunt af te schrapen.)
5. Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit



| | |
|----------------------------|--|
| Tip temperatuur | Hoge soldering temperaturen kunnen de soldeerpunt sterk aantasten. Gebruik de laagst mogelijke soldering temperatuur. De uitstekende thermische herstelling karakteristieken zorgen voor een efficiënte en effectieve soldering zelfs op lage temperaturen. Dit beschermt zaken ook van thermische schade. |
| Schoonmaken | Maak de tip regelmatig met een sponsje proper. Oxides en carbides van het soldeersel kan onzuiverheden veroorzaken op de soldeerpunt. Deze onzuiverheden kunnen resulteren in slechte aaneenzettingen of kan de warmteoverdracht van de soldeerpunt negatief beïnvloeden. Wanneer de soldeerbout continue in gebruik is, los dan minstens één maal per week de soldeerpunt om alle oxidanten te verwijderen. Dit helpt de vermindering van afgave van de soldeerpunt temperatuur te voorkomen. |
| Wanneer niet in gebruik | Laat nooit de soldeerbout op hoge temperatuur liggen voor lange tijd, anders resulteert dit in een soldeerpunt vol oxidanten, wat op zich weer zorgt voor een afname van afgave van de soldeerpunt temperatuur. |
| Na gebruik | Reinig de soldeerpunt en behandel hem met nieuwe soldeer. |



WWW.CORALLY.COM

CORALLY a division of JSP Group International bvba
Geelseweg, 80 • 2250 Olen • BELGIUM
Tel: +32 14 25 92 83 • Fax: +32 14 25 92 89
info@corally.be