在操作或调整机器前请务必详细阅读此说明书

正邦电子

专利号 ZL 2012 2 0176708.9

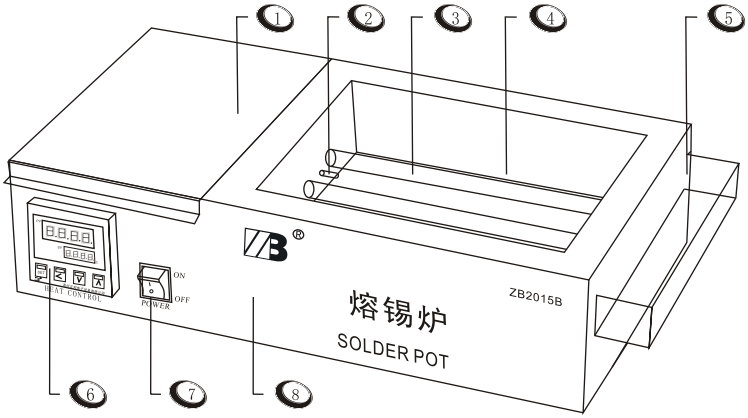
熔锡炉

使用说明书

温州正邦电子设备有限公司

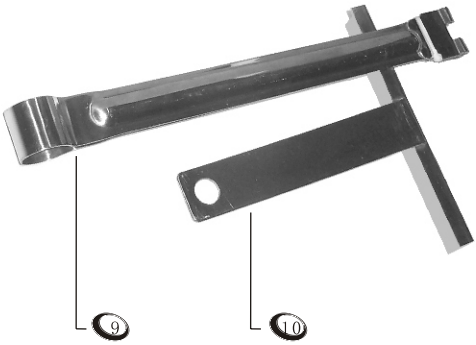
Wenzhou Zhengbang Electronic Equipment Co., LTD

一、产品结构



说明:

1、机　盖　　2、传感器　　3、加热管
4、锡　槽　　5、收集槽　　6、温控仪
7、电源开关　　8、主　机　　9、锡　夹
10、刮　板



二、 产品简介

ZB 系列熔锡炉对于分立元件线路板焊接一致性好，操作方便、快捷、工作效率高，是您生产加工的好帮手。

本机采用高效加热管多管技术，升温速度快且受热均匀，温度由 PID 数字智能仪表控制；控温精度高、直观、造型美观；锡槽采用不锈钢(耐高温)及钛(耐腐蚀耐高温) 制作。整机操作方便，占地面积小易摆放。

我们的质量方针:“不断改进、持续有效、用户至上”
正邦电子竭诚为您服务！

三、技术参数

B 型锡炉(不锈钢锡槽)

型　　号	ZB1510B	ZB2015B	ZB2520B	ZB3025B	ZB3530B
温控范围	可调温度：常温~600℃；实际使用温度：常温~400℃				
锡槽尺寸	150×100×70mm	200×150×70mm	250×200×70mm	300×250×70mm	350×300×70mm
熔 锡 量	7.5kg	15kg	25kg	38kg	53kg
功　　率	600W	1200W	1500W	2000W	2200W
电　　源	AC 220V±10% 50Hz				
外形尺寸	370×160×140mm	420×210×140mm	470×260×140mm	520×310×140mm	570×360×140mm

D 型无铅锡炉(钛制锡槽)

型　　号	ZB1510D	ZB2015D	ZB2520D	ZB3025D	ZB3530D
温控范围	可调温度：常温~600℃；实际使用温度：常温~400℃				
锡槽尺寸	150×100×70mm	200×150×70mm	250×200×70mm	300×250×70mm	350×300×70mm
熔 锡 量	7.5kg	15kg	25kg	38kg	53kg
功　　率	600W	1200W	1500W	2000W	2200W
电　　源	AC 220V±10% 50Hz				
外形尺寸	370×160×140mm	420×210×140mm	470×260×140mm	520×310×140mm	570×360×140mm

四、安装使用说明

1、打开包装仔细阅读说明书，核对附件(附件详单见说明书第8页);

2、放好主机取出收集槽固定在主机右侧;

3、确认本机接地线良好接地后，方可插通电;

4、首次使用本机，开启电源开关将 PID 设定为 250℃（详见第5页面板说明）

5、电热管开始加热；同时将锡条在电热管上来回均匀移动，锡条在加热管上加热后熔化到锡槽内，熔锡量高度保持为锡槽深度的 80%-90%左右为佳，切勿直接把锡条放至加热管上化锡，否则会使加热管温度过高导致烧毁；直至熔锡量掩盖过电热管后，方可直接将锡条放入锡槽自动化锡（推荐含锡量63%的锡条，温度设为 220℃-250℃为佳，无铅锡条，温度设为250℃-280℃为佳仅供参考）

⚠注意：首次熔锡时切记要把锡条在电热管上来回均匀移动，直至锡熔量掩盖过电热管后，方可直接放入锡条化锡，否则，温度过高会导致电热管烧毁。

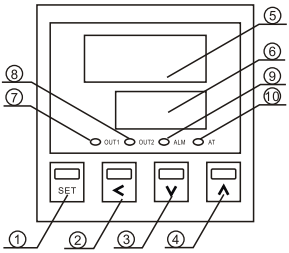
6、锡温上升到设定温度时，等温度稳定后，用刮板刮去锡浆表面残留氧化物，使用随机携带专用基板夹，夹住插好元件的线路板，喷敷上助焊剂再将线路板以倾斜大约 30°，缓慢进入锡面进行浸焊，线路板接触锡面持续 2-8 秒（以焊点面积及板材为准,适当调整焊接时间）再以30°倾斜角缓慢离开锡面，至此一次焊接程序结束，进入下一环节。

（本公司另有专用助焊剂涂覆设备，可来电详询）

7、如遇线路板起泡或有焦味，焊接点锡量少、虚焊、漏焊等现象，表明温度过高，请适当调低温度，若出现焊锡点光泽度不明亮，焊接点锡量较多或连焊时则表明温度过低，请适当的提高温度.

⚠尊敬的客户，本公司所提供的焊接温度设定，仅供参考。具体情况因焊锡料及助焊剂、板材各方面的参数而定。如需指导请联系我公司技术部。

五、 面板说明（见图1）



（图1）

（1）设定键(SET)　　（2）移位键(R/S)

（3）减值键（∨）　　（4）增值键（∧）

（5）测量值显示单元（PV）　　（6）设定值显示单元（SV）

（7）控制输出 1 指示灯（OUT1，绿色）　　（8）控制输出 2 指示灯（OUT2，绿色）

（9）报警 1 指示灯（ALM，红色）　　（10）自整定指示灯（AT，红色）

温度设定(SV参数)：

a、按SET键，上排显示SV，下排个位字符闪烁，此时仪表可以进入设定状态.

B、通过位移键（＜）、减值键（∨）、增值键（∧）设定参数。或通过长按

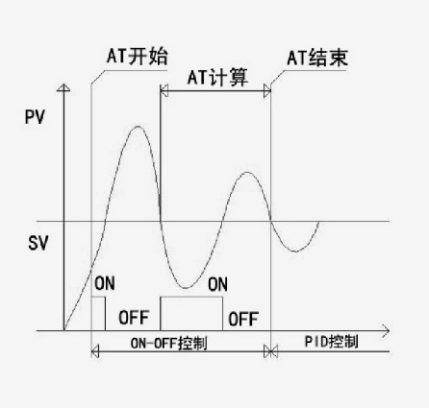
减值键（∨）、增值键（∧）可以改变设定值。

c、设定结束后，按SET键，控制器恢复PV/SV显示状态，参数被存储仪表进入工作状态。

六、 仪表自整定功能

1. 启动自整时，加热系统须处于工作状态，且测量温度低于设定温度。
2. 按“SET”键约 5 秒，进入参数设定状态，连续按 SET 键直至出现参数 LKV，将此参数值改为 1。此进允许修改各参数，再按“SET”键至出现参数 ATV 时，输入相应自整定类型号（1.2.3 可选，一般用 1）按“SET”键约 5 秒 AT 灯亮，SV 数据闪动，仪表开始自整定。
3. 长按＜或∨键约 5 秒后放开，可以直接进入自整定状态。

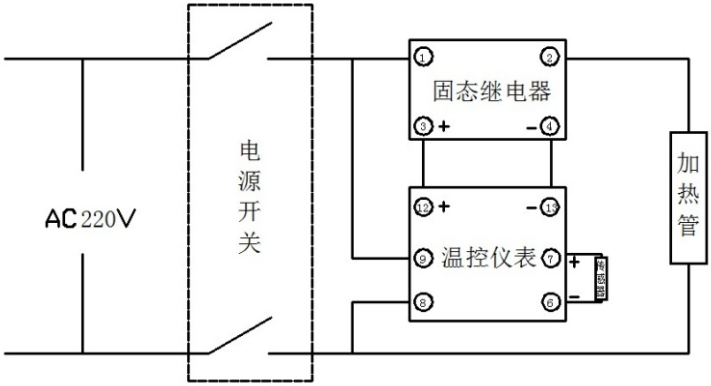
自整定结束后，AT 灯灭，仪表自动运算出一组适合加热系统的参数 。



七、故障排除方法及维修

故障现象	可能原因	检修方法及内容
温控仪表无显示	1.插头接触不良	检查本机通电是否正常
	2.仪表坏	检查温控仪表8.9脚是否有AC220V电压
		如有电压则可判定为仪表损坏，更换仪表
	3.保险丝烧断	检查电路短路或者搭壳；或电流小于原配保险丝
	4.负载短路	用万用表兆欧档测量加热管一端对外壳是否短路或漏电
		查加热管引线是否对外壳碰壳
温控仪表上排窗口显示1	1.温度传感器损坏	用万用表欧姆档测传感器阻值是否无穷大
		如无穷大则可判定为传感器损坏，更换传感器
加热管不加热	1.加热管损坏	测加热管两端阻值是否为无穷大，如无穷大则
		判定为加热管损坏，更换加热管。
	2.固态继电器损坏	测固态继电器控制端是否有DC15V左右电压
		如有控制电压加热管两端无AC220V交流电压，则
		可判定为固态继电器损坏，更换固态继电器
	3.温控仪表损坏	查温控仪表12脚13脚是否有DC15V左右电压输出
		如无输出则可判定为温控仪表损坏，更换温控仪表
温控失控超温30度以上	1.固态继电器坏	测固态继电器输入输出端是否击穿，可用万用表欧姆档
		测两端是否短路，如短路则更换固态继电器
	2.温控仪表损坏	实际显示温度大于设定温度30度以上时，测12脚及13脚
		是否有DC15V左右电压输出，如有输出则可判定为仪表损坏
		更换仪表

锡炉工作原理图



八、注意事项

1、本机必须在安全良好接地，确认供电电压无误时，方可通电；

2、锡槽内严禁加入各种液体；

3、机器工作过程中，机体外壳温度较高，切勿触摸以免烫伤；

4、如遇停电请切断电源，以免突然高电压冲击损坏本机；

5、锡炉温度不宜调过高，否则会导致焊锡老化，影响使锡炉用寿命;

6、焊接过程中收集的残留氧化物，可进行二次还原处理；

7、本机不宜在潮湿，可燃性，腐蚀性，高粉尘等恶劣环境下使用；

8、非专业维修人员，切勿拆开机盖维修，否则本公司概不负责。

九、附件

1、说明书	1 份
2、收集槽	1 个
3、锡　夹	1 个
4、刮　板	1 个
5、保险丝	1 只
6、合格证	1 份
7、SGS证书	1 份(只适用于无铅锡炉)

本机器保修期为自购买之日起十二个月，在保修期内如不属人为故障，我们将免费维修，如属人为故障或超过保修期我们将有偿服务，终身维护。

®温州市正邦电子设备有限公司

地址：浙江省温州市瓯海区鹅湖工业区鹅兴路11号

电话：0577-86702322　　传真：0577-86701182

销售：15067891515　　售后：18968816717

网址：www.wzzbdz.com　　邮编：325000