

Pro'sKit®

HRV6208

SS-208B

Estación de soldadura digital



Manual de usuario

1st Edition, 2025

@2025 Prokit's Industries Co., Ltd.

Gracias por comprar la estación de soldadura HRV6208 – SS208B Proskit.

Lea este manual antes de usar el producto y guárdelo en un lugar seguro y de fácil acceso para futuras consultas.

Características

- Cumple con la certificación CE y de seguridad ESD.
- Rango de temperatura: 200 - 480 °C (392 - 896 °F)
- Mango aislante y ergonómico para mayor comodidad.
- Control por CPU. La resistencia cerámica ofrece una potencia estable y una rápida recuperación térmica.
- Selección de unidad de temperatura en grados Celsius o Fahrenheit.
- Diseño modular del circuito de control para una reparación fácil y rápida.
- Apilable para ahorrar espacio en la mesa de trabajo.

Lista de embalaje

Por favor, revise el contenido del paquete de la estación de soldadura y confirme que todos los artículos enumerados a continuación estén incluidos.

Estación de soldadura x1

Soporte el soldador (con esponja de limpieza y limpiador de cobre) x1

Soldador x1

Manual del usuario x1

Cable de alimentación x1

Precauciones

En este manual de instrucciones, el término "**precaución**" se define de la siguiente manera:



PRECAUCIÓN:

El uso indebido podría causar lesiones al usuario o daños físicos a los objetos involucrados.

Por su propia seguridad, asegúrese de cumplir con estas precauciones.

Cuando la unidad está encendida, la temperatura de la punta oscila entre 200°C (392°F) y 480°C (896°F). Dado que un manejo inadecuado puede provocar quemaduras o incendios, asegúrese de seguir las siguientes precauciones:

- No toque las piezas metálicas cercanas a la punta.
- No utilice el producto cerca de objetos inflamables.
- Advierta a las demás personas en el área de trabajo que la unidad puede alcanzar temperaturas muy altas y debe considerarse potencialmente peligrosa.
- Apague la unidad durante los descansos y al terminar de usarla.
- Antes de reemplazar piezas o guardar la unidad, apáguela y deje que se enfríe a temperatura ambiente.

Para evitar daños en la unidad y garantizar un entorno de trabajo seguro, asegúrese de cumplir con las siguientes precauciones:

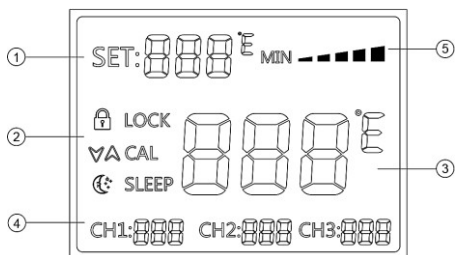
- No utilice la unidad para otras aplicaciones que no sean la soldadura.
- No golpee, deje caer el soldador ni lo someta a golpes fuertes.
- No manipule ni modifique la unidad.
- Utilice únicamente repuestos originales.
- No moje la unidad ni la utilice con las manos mojadas.
- El proceso de soldadura produce humo, por lo que debe asegurarse de que el área esté bien ventilada.
- Mientras utilice la unidad, no haga nada que pueda causar lesiones corporales o daños físicos.

Descripción de las partes



Descripción de la pantalla LCD

- 1-Indicador de temperatura ajustada
- 2-Símbolos de función
- 3-Indicador de temperatura
- 4-Indicador de temperatura ajustada en cada canal
- 5-Indicador del nivel de calentamiento

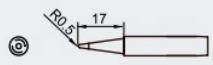
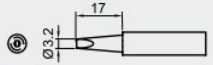


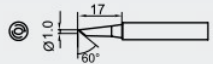

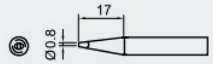
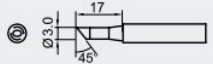
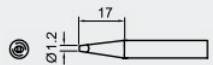







Especificaciones

Modelo	HRV6208 / SS-208B
Pantalla	LCD con retroiluminación blanca
Voltaje de alimentación	220-240Vca / 50Hz
Potencia	75W
Voltaje de alimentación del soldador	24Vca
Resistencia del soldador	Cerámica
Rango de temperatura	200°C a 480°C (392°F a 896°F)
Canales de memoria de temperatura	3
Otras funciones	Bloqueo, Selección °C / °F, Suspensión
Fusible	250V / 2A
Repuesto de soldador	9SS-208-SI
Repuesto de resistencia cerámica	9SS-208-HT
Tamaño	145x90x120mm

Puntas de repuesto para el soldador, serie HRV6154P- -

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

Instalación y funcionamiento de la estación de soldadura

A. Soporte para el soldador




Antes de usar la unidad, humedezca la esponja con agua y escúrrala bien.

B. Conexiones





 **PRECAUCIÓN:** Asegúrese de apagar el equipo antes de conectar o desconectar el soldador. De lo contrario, podría dañar la placa de circuito impreso (PCB).








1. Conecte el cable del soldador al equipo.
2. Coloque el soldador en el soporte.
3. Conecte el cable de alimentación al enchufe. Asegúrese de que el voltaje coincide con el de la unidad y que tiene conexión de toma de tierra.


Instrucciones de uso

a) Pulse los botones arriba  y abajo  del frontal para ajustar la temperatura, hasta alcanzar el valor deseado y, a continuación, pulse el botón de confirmación  para guardar. Si no se realiza ninguna operación durante 3 segundos, se guardará automáticamente.








b) Acceso directo a la temperatura del canal (CH1, CH2, CH3): Pulse brevemente el botón de ajustes  del panel para cambiar la temperatura a la de los canales CH1, CH2 y CH3 en secuencia. Una vez seleccionado, se guardará automáticamente la temperatura ajustada.

c) Ajuste de la temperatura de los canales CH1~CH3: Mantenga pulsado el botón de ajuste  del panel para acceder al menú de configuración. El primer menú predeterminado es CH1; a continuación, pulse brevemente el botón de ajuste para pasar al menú CH2 y repita el proceso. Pulse los botones arriba  o abajo  para ajustar la temperatura y, a continuación, pulse el botón de confirmación  para guardar y salir, o bien, se guardará y saldrá automáticamente si no se realiza ninguna operación durante 3 segundos.

d) Bloqueo de los datos configurados: Mantenga pulsado el botón de ajustes  en el panel para acceder al menú de ajustes. A continuación, pulse brevemente el botón de ajustes  para acceder al menú de bloqueo de datos (después de ajustar la temperatura de los canales CH1 a CH3). Cuando el icono "  LOCK " parpadee, pulse los botones arriba  o abajo  para activar o desactivar el bloqueo. Si el bloqueo de datos está activado, el icono "  " parpadeará. Tras el ajuste, pulse el botón de confirmación  para guardar y salir, o bien, se guardará y saldrá automáticamente si no se realiza ninguna operación durante 3 segundos.

e) Cambio entre grados Fahrenheit y Celsius: Mantenga pulsado el botón de confirmación  del panel para cambiar entre Fahrenheit y Celsius. La unidad de temperatura °C/°F se guardará automáticamente.

f) Calibración de temperatura: Consulte Calibración de la temperatura del soldador.

g) Ajuste del modo suspensión: Mantenga pulsado el botón de ajuste  del panel para acceder al menú de ajustes y, a continuación, pulse brevemente el botón de ajuste  para acceder al menú de reposo (después de ajustar la temperatura de los canales CH1~CH3). Cuando el icono "  SLEEP " parpadee, pulse los botones arriba  o abajo  para ajustar el tiempo (0-10 horas). 0 significa sin suspensión; si se activa el modo de suspensión, el icono de la luna "  " parpadeará. (Si se configura una hora, el dispositivo entrará automáticamente en modo suspensión tras 1 hora sin uso, pulse cualquier botón para reactivarlo. La temperatura en reposo es de 200 °C. Tras la configuración, pulse el botón de confirmación  para guardar y salir, o bien, se guardará y saldrá automáticamente si no se realiza ninguna operación durante 3 segundos.

PRECAUCIÓN: El soldador debe colocarse en el soporte cuando no se utilice.

Mantenimiento y uso de la punta

Temperatura de la punta

Una temperatura de soldadura alta puede degradar la punta. Utilice la temperatura de soldadura más baja posible.

Las excelentes características de recuperación térmica garantizan una soldadura eficiente y eficaz incluso a bajas temperaturas. Esto también protege los elementos soldados de daños térmicos.

Limpieza

Limpie la punta regularmente con una esponja de limpieza, ya que los óxidos y carburos de la soldadura y el fundente pueden formar impurezas en la punta. Estas impurezas pueden provocar uniones defectuosas o reducir la conductividad térmica de la punta.

Al usar el soldador continuamente, asegúrese de quitar la punta y eliminar todo el óxido al menos una vez a la semana. Esto ayuda a prevenir el agarrotamiento y la reducción de la temperatura de la punta.

Cuando no se esté utilizando

Nunca deje el soldador a altas temperaturas durante largos períodos de tiempo, ya que el tratamiento de la punta se cubrirá de óxido, lo que puede reducir considerablemente su conductividad térmica.

Después del uso

Limpie la punta y cúbrala con estaño. Esto ayuda a prevenir la oxidación de la punta.






Inspeccionar y limpiar la punta


1. Ajuste la temperatura a 250°C (482°F).
2. Cuando la temperatura se estabilice, limpie la punta con la esponja húmeda limpiadora y verifique su estado.
3. Si hay óxido negro en la zona de la punta donde se ha soldado, aplique estaño nuevo (con fundente) y limpie la punta con la esponja limpiadora. Repita hasta que el óxido se haya eliminado por completo y esté cubierta con estaño nuevo.
4. Si la punta está deformada o muy erosionada, sustitúyala por una nueva.

PRECAUCIÓN: Nunca lime la punta para eliminar el óxido

Calibración de la temperatura de la punta del soldador

Al cambiar el soldador o reemplazar la resistencia cerámica o la punta, puede ser necesario recalibrar el equipo.

1. Inserte el cable del soldador en el conector del equipo
3. Utilice los botones de control de temperatura para ajustar la temperatura deseada. Si hay una pequeña diferencia entre la temperatura de funcionamiento (medida con un termómetro) y la temperatura configurada, mantenga pulsado el botón de ajuste  en el panel para acceder al menú de ajustes. A continuación, pulse brevemente el botón de ajuste  para acceder al menú de calibración de temperatura CAL (después de ajustar la temperatura de los canales CH1~CH3). Cuando el icono "  CAL " parpadee, pulse los botones arriba  y abajo  para ajustar la temperatura (-50~ +50 °C/-90~ +90 °F).

(Si la temperatura real mostrada en la pantalla es de 300 °C y la medición real es de solo 290 °C, ajuste la temperatura a -10 °C, 300-10 = 290 °C). Después de la configuración, presione el botón de confirmación  para guardar y salir, o se guardará y saldrá automáticamente si no se realiza ninguna operación durante 3 segundos.

Consejos

La temperatura de la punta puede variar dependiendo del tipo de punta usada (plana, biselada, fina). El método de ajuste recomendado es usar un termómetro especial para puntas de soldador. (Consulte la sección "Calibración de la temperatura de la punta").

Guía de solución de problemas

Advertencia:

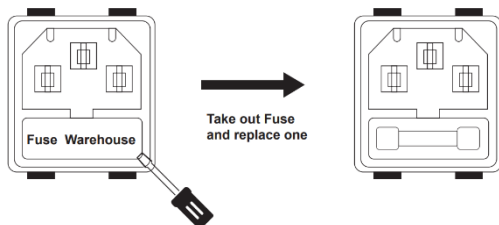
Desconecte el enchufe antes de realizar cualquier mantenimiento. De lo contrario, podría sufrir una descarga eléctrica. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser reemplazado por el fabricante, su agente de servicio técnico o una persona cualificada para evitar lesiones personales o daños a la unidad.

Problema	Comprobación
No enciende	<p>¿El cable de alimentación o el enchufe están desconectados? *Conéctelo.</p> <p>¿Está fundido el fusible? Vea si:</p> <p>1-¿Hay un cortocircuito en el interior del soldador?</p> <p>2-¿El muelle de conexión a tierra está en contacto con la resistencia cerámica?</p> <p>3-¿El cable de la resistencia cerámica está retorcido y en cortocircuito?</p> <p>Elimine la causa que lo fundió y reemplácelo</p>
Se enciende, pero la punta no se calienta.	<p>¿Está roto el cable del soldador? *Consulte la sección "Comprobar si el conjunto del cable está roto".</p> <p>¿Está roto la resistencia cerámica? *Consulte la sección "Comprobar si la resistencia cerámica está rota"</p>
La punta se calienta de forma intermitente	Vea el punto anterior
El estaño no se queda en la punta	<p>¿La temperatura de la punta es demasiado alta? *Ajuste la temperatura adecuada.</p> <p>¿La punta está limpia? *Consulte la sección "Mantenimiento y uso de la punta".</p>
La temperatura de la punta es demasiado baja.	<p>¿La punta está cubierta de óxido? *Consulte la sección "Inspeccionar y limpiar la punta".</p> <p>¿El soldador está correctamente calibrado? *Recalibrar.</p>
La punta no mantiene la temperatura deseada.	Vea el punto anterior
La punta no se puede sacar.	<p>¿Está la punta atascada?</p> <p>¿Está la punta hinchada debido al deterioro? *Reemplace la punta junto con la resistencia cerámica</p>
Se ve en la pantalla código de error "S – E"	<p>¿El cable del soldador está desconectado? *Conéctelo.</p> <p>¿Está roto el cable del soldador? *Consulte la sección "Comprobar si el conjunto del cable está roto". ¿Está roto el elemento calefactor? *Consulte la sección "Comprobar si el elemento calefactor está roto".</p>

Reemplazo de fusible

Si el fusible se funde, reemplácelo por uno del mismo tipo (ver imagen a continuación).

1. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.
2. El portafusibles se encuentra debajo de la toma de corriente de CA. Utilice un destornillador plano para extraerlo.
3. Reemplace el fusible por uno nuevo.
4. Vuelva a colocar el portafusibles en su lugar.

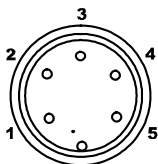


Comprobación de la resistencia cerámica y el cable del soldador

Desconecte el soldador de la estación y mida el valor de resistencia (Ohmios) entre los pines del conector de la siguiente forma:

Si los valores de la media 'A' y 'B' están fuera del valor de la tabla, reemplace la resistencia cerámica o el soldador completo.

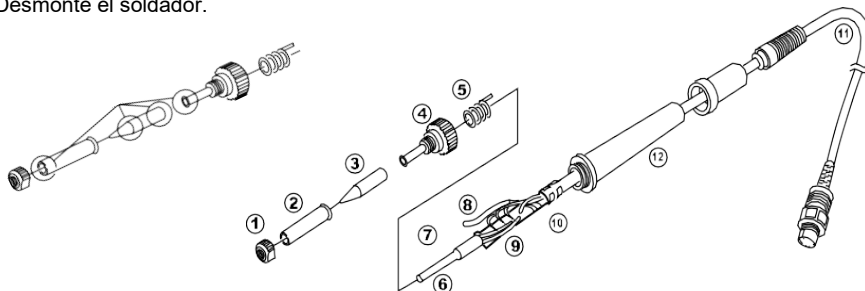
Si el valor de "C" es superior al valor de la tabla, limpie la punta, elimine la película de oxidación frotando ligeramente con la esponja húmeda o lana de acero.



Medida A: Entre pines 1 y 5 (Sensor)	$\approx 50\Omega$
Medida B: Entre pines 2 y 4 (Resistencia)	$\approx 4\Omega$
Medida C: Entre el pin 3 y la punta	$< 2\Omega$

Como cambiar la resistencia cerámica defectuosa

Desmantele el soldador.

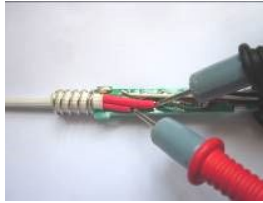


1. Gire la tuerca "1" en sentido antihorario y retire la carcasa "2" y la punta "3".

2. Gire la pieza "4" en sentido antihorario y retírela del mango del soldador
3. Saque con cuidado la resistencia "6" y el conjunto completo con el cable "11" del mango "12" (hacia la punta del soldador).
4. Extraiga el muelle resorte de conexión a tierra "5" y manguito en forma de D.

NOTA: Desmonte el soldador y realice las medidas cuando la resistencia esté a temperatura ambiente.

Valor en Ohmios de la resistencia cerámica (entre los 2 cables rojos): $\approx 4 \Omega$



Valor de Ohmios del sensor (entre los 2 cables azules) $\approx 50 \Omega$



Si el valor medido no es similar al indicado reemplace la resistencia.

NOTA: Los colores de los cables pueden diferir de los reales.

Como cambiar la resistencia

1. Desuelva los cables de la resistencia defectuosa de la placa de circuito impreso y retírela (Fíjese en la posición en la placa de los cables del sensor y los cables de la resistencia cerámica)
2. Reemplácela por una nueva, suelde los cables a la placa de circuito impreso correctamente.
3. Suelde dos cables por cada lado de la placa, doble la punta del cable a soldar en ángulo recto para evitar cortocircuitos.

NOTA: Tenga cuidado en no confundir la posición de los cables del sensor y la resistencia cerámica a la hora de soldarlos a la placa, si no los conecta correctamente puede causar daños a otros componentes.



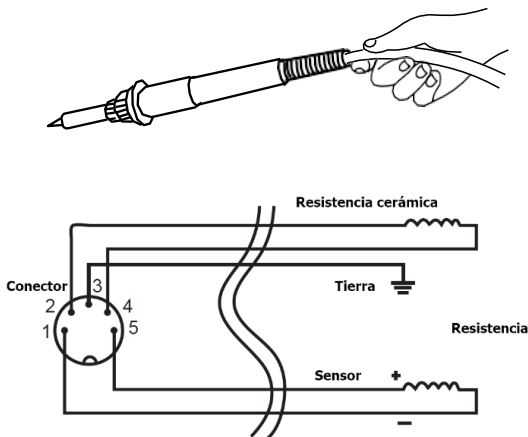
Monte el soldador siguiendo los pasos inversos.

Tras sustituir la resistencia:

Mida el valor de resistencia (Ohmios) entre los pines 3 y 4 o los pines 3 y 5 o los pines 4 y 5. No debe dar ninguna medida (∞), en caso contrario la resistencia o el sensor pueden estar en contacto con la carcasa conectada a tierra. Debe eliminar este problema, si no lo hace, dañará el circuito interno de la estación

Mida el valor de resistencia entre los pines para comprobar que son correctos y confirmar que los cables no estén mal conectados. Asegúrese que el muelle de conexión a tierra esté conectado correctamente.

Como comprobar el cable del soldador



Mida resistencia (Ohmios) entre los pines de la clavija y el otro extremo de los cables
El valor debe ser $<2 \Omega$. Si es superior a 2Ω o ∞ , es necesario reemplazar el soldador.

- Pin 1 - negro fino
- Pin 2 - rojo grueso
- Pin 3 blanco
- Pin 4 - negro grueso
- Pin 5 - rojo fino

NOTA: El modo de cableado real está sujeto al diagrama del circuito. El color de la funda del cable puede cambiar sin previo aviso

Eliminación del producto

Los productos eléctricos no deben desecharse con los residuos domésticos, le recordamos que el usuario está obligado por ley a depositar los aparatos eléctricos y electrónicos en los puntos limpios de su comunidad. Por favor, consulte con su autoridad local o minorista para obtener los consejos de reciclaje. Al desechar de este modo sus aparatos contribuye en gran manera a la conservación del medio ambiente, gracias.



Pro'sKit[®]



寶工實業股份有限公司

PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD

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

Email:

pk@mail.prokits.com.tw