



## Manuel d'utilisation et d'entretien du système de remaniement HW 200

Réf. 5050-0519, Rév. B

	<u>Tension</u>	<u>Référence</u>
Système HEATWISE™ HW 200	115 VCA	8007-0407-B
Système HEATWISE™ HW 200	230 VCA	8007-0408-B



(Illustré avec outils TD-100 et MT-100 en option)

**Table des matières**

Introduction ..... 3  
Caractéristiques techniques..... 3  
Normes environnementales ..... 3  
Caractéristiques électriques..... 3  
Règlements applicables ..... 3  
Identification des pièces ..... 4  
Sécurité ..... 5  
    Consignes de sécurité..... 5  
Configuration du système ..... 6  
    Options de montage..... 6  
    Mise sous tension du système..... 6  
Outils ..... 6  
    Support panne & outil de l'outil ..... 6  
    Réglage de l'angle du compartiment ..... 6  
    Branchement de l'outil..... 6  
Fonctionnement du système HW 200 HeatWise ..... 7  
Contenu de l'emballage ..... 8  
Modules d'alimentation de rechange ..... 8  
Dépannage ..... 8  
    Outil ..... 8  
    Source d'alimentation..... 8  
Déclaration de garantie de PACE WORLDWIDE Limited ..... 9  
Pour nous contacter ..... 10

## **Introduction**

Le HW 200 est une source d'alimentation deux canaux, capable d'alimenter n'importe quelle combinaison de fers à souder TD-100 Thermo-Drive et de MT-100 MiniTweezers (vendus séparément). Chaque canal peut être contrôlé séparément et est actif simultanément. Le système utilise des modules d'alimentation pour contrôler le niveau de performance des outils. Une vaste gamme de modules d'alimentation est disponible. Les modules d'alimentation sont visibles de loin de sorte que vous savez quels opérateurs du niveau de performance sont utilisés afin de procéder à une vérification rapide et simple du procédé. Le système est également fourni de série avec les fonctions Réduction automatique et Arrêt automatique afin de préserver la durée de vie de la panne.

## **Caractéristiques techniques**

<b><u>Caractéristiques</u></b>	<b><u>HW 200</u></b>
Tension requise	97-127 VCA 50/60 Hz, 150 W Max ou 197-253 VCA 50/60 Hz, 150 W Max
Dimensions	H 184mm x L 107mm x P 122mm (H 7,25" x L 4,2" x P 4,8")
Poids	3,8 kg (8,3 lbs)
Résistance panne-terre	< 2 Ohm
Stabilité thermique	+/- 5°C (9°F) de la température de la panne au repos
Précision de la température absolue	N/D
Plage de niveaux de performance	260 °C -454°C (500°F – 850°F) Niveaux de performance disponibles pour les modules d'alimentation : 5, 5,5, 6, 6,5, 7, 7,5, 8, & 8,5

## **Normes environnementales**

Température ambiante de fonctionnement : 0°C à 50°C (32°F à 120°F)

Température de stockage : -20°C à 75°C (-4°F à 170°F)

Humidité 95%, sans condensation max.

## **Caractéristiques électriques**

1,3 A 115 VCA, 60 Hz Max OU 0,7 A, 230 VCA, 50 Hz Max

Fusible : 2 A, SloBlo 115 V

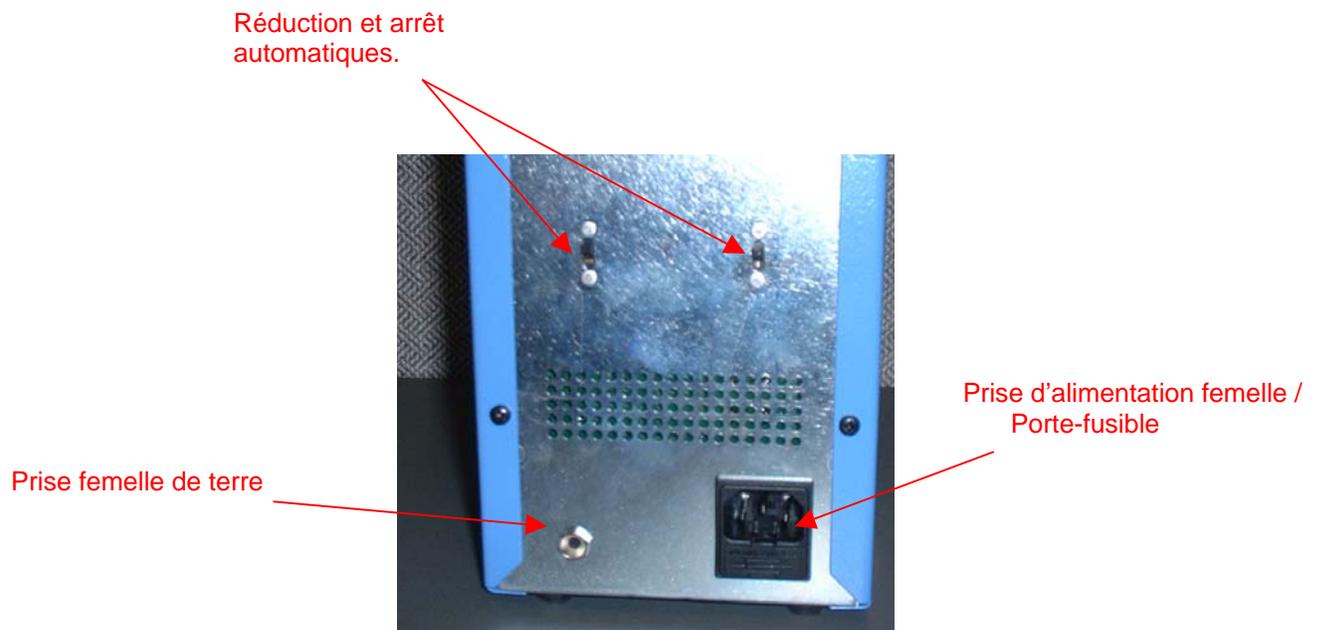
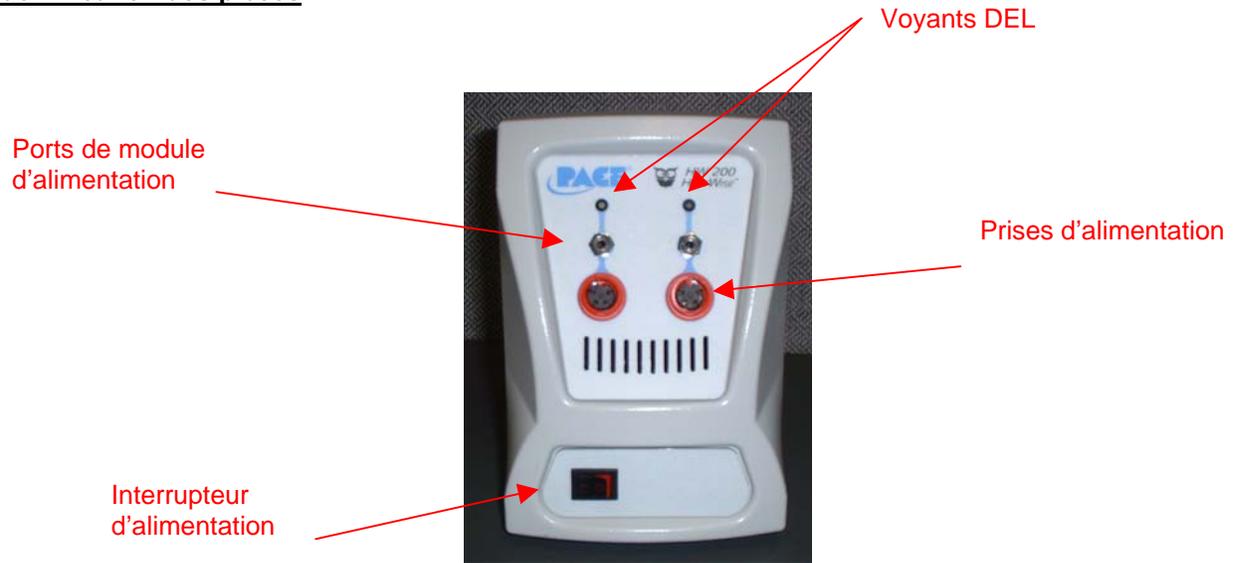
1 A TimeBlo, 230 V

## **Règlements applicables**

Le système HW 200 est disponible en version 115 VCA ou 230 VCA. Il comprend un système de contrôle en boucle fermée hautement performant qui fournit une alimentation maximale de 150 watts. La version 230 VCA porte le marquage CE, qui prouve sa conformité à la norme EMC 89/336/CEE.

Les versions 115 VCA sont conformes à la norme « FCC Emission Control Standard », Titre 47, Section B, Classe A. Cette norme a été conçue pour offrir une protection suffisante contre les interférences provoquées par les équipements fonctionnant dans un environnement industriel.

**Identification des pièces**



## Sécurité

### Consignes de sécurité

Lorsqu'ils utilisent ces produits, les ouvriers doivent connaître et observer les précautions suivantes :

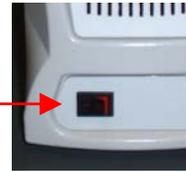
1. **RISQUE D'ELECTROCUTION** - Les réparations des produits PACE doivent être effectuées uniquement par des techniciens qualifiés. Lorsque le matériel est démonté, les câbles électriques peuvent être mis à nu. Lors des réparations, les techniciens ne doivent pas toucher ces parties dénudées.
2. Pour éviter toute blessure, respectez les directives de sécurité de l'OSHA et les autres normes de sécurité applicables.
3. Les résistances et les panes des outils sont chaudes lorsque l'outil est sous tension et restent chaudes pendant un certain temps après la mise hors tension. **NE TOUCHEZ PAS** la cartouche. Vous pourriez être gravement brûlé(e).
4. Les supports panne et outil et les compartiments à outils PACE sont conçus pour être utilisés avec l'outil approprié. Ils servent à protéger l'utilisateur des brûlures accidentelles. Remettez toujours l'outil sur son support. Remplacez toujours l'outil sur son support après utilisation et laissez-le refroidir avant de le ranger.
5. Utilisez les systèmes PACE dans un lieu toujours bien aéré. Pour protéger vos ouvriers des fumées de brasure, nous vous conseillons fortement d'utiliser un système d'extraction de fumées, tel que ceux de la gamme PACE.
6. Prenez les mesures nécessaires quand vous utilisez des produits chimiques (pâte à souder, par exemple). Suivez les consignes du fabricant sur la fiche technique de sécurité qui accompagne chaque produit chimique. Observez toutes les mesures de sécurité préconisées par le fabricant.

## Configuration du système

Configurez le modèle HW 200 en vous aidant des étapes et des images suivantes.

1. Conservez l'emballage d'expédition dans un endroit sûr. Si vous réutilisez l'emballage, le système sera à l'abri de tout dommage pendant le stockage ou le transport.
2. Mettez l'interrupteur en position « OFF » ou « 0 ».

Interrupteur  
Marche/Arrêt



## **Options de montage**

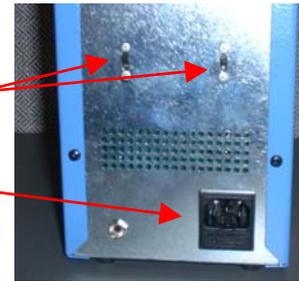
1. Le système HW 200 peut être placé directement.
2. Le système HW 200 peut également être placé à l'intérieur du coffre à outils fourni en option.

## **Mise sous tension du système**

1. Insérez l'extrémité femelle du cordon d'alimentation dans la prise secteur située à l'arrière de la source d'alimentation.
2. Branchez l'extrémité à broches (l'extrémité mâle) du cordon d'alimentation dans la prise d'alimentation secteur mise à la terre dotée de 3 fils.

Réduction et  
arrêt  
automatiques

Prise  
d'alimentation  
secteur



**ATTENTION :** Pour protéger l'utilisateur et éviter les surcharges électriques/décharges électrostatiques, avant la première utilisation, il convient de vérifier que la prise secteur est correctement raccordée à la terre.

**REMARQUE :** Placez le système dans un endroit bien aéré. Il est recommandé d'utiliser un extracteur de fumée lorsque vous fondez de la brasure ou que vous chauffez du fondant ou du fondant contenant des soudures.

## Outils

Le système HW 200 peut être utilisé avec n'importe quelle combinaison de fers à souder TD-100 ThermoDrive et de MT-100 MiniTweezers. Ces outils sont vendus séparément. La référence du système TD 100 avec support panne et outil est 6993-0242-P1 et celle du système MT-100 avec support panne et outil est 6993-0243-P1.

## **Supports panne & outil de l'outil**

Le support panne & outil est généralement monté sur l'établi près de la source d'alimentation.

## **Réglage de l'angle du compartiment**

L'angle du compartiment du TD-100 peut être réglé en desserrant légèrement la vis à serrage à main jusqu'à l'angle désiré puis en la resserrant de nouveau. Le compartiment du MT-100 n'est pas réglable.

Vis à serrage à main



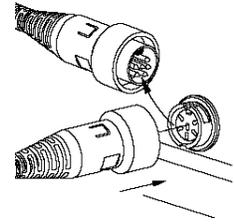
## **Branchement de l'outil**

Notez que les connecteurs de l'outil sur le système HW 200 sont rouges.



Branchez uniquement les outils dont le connecteur est rouge.

Pour brancher l'outil dans la prise d'alimentation, veuillez consulter la figure sur la droite. Branchez la prise de l'outil dans la prise d'alimentation femelle comme suit :



1. Alignez les broches du connecteur sur les encoches de la prise.
2. Insérez le connecteur dans la prise d'alimentation.
3. Faites tourner le connecteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour le bloquer.

### **Fonctionnement du système HW 200 HeatWise**

Le système HW 200 exige l'utilisation d'un module d'alimentation. Le module d'alimentation sélectionne le niveau de chaleur/performance souhaité pour le fonctionnement. Le système HW 200 est fourni en standard avec deux modules d'alimentation pour le niveau de performance 7. D'autres modules d'alimentation sont disponibles dans les niveaux de performance 5, 5,5, 6, 6,5, 7,5 8 et 8,5. Veuillez consulter la section Accessoires pour les références des modules d'alimentation. Le niveau de chaleur 5 correspond à une température nominale de 500°F ; le niveau de chaleur 6,5 correspond à une température nominale de 650°F, et ainsi de suite. Les températures réelles peuvent varier légèrement en fonction de la forme de la panne.



Points à vérifier :

- a) Raccordement du cordon d'alimentation entre la prise secteur et la source d'alimentation.
- b) Branchement de l'outil à la source d'alimentation.
- c) Le module d'alimentation correct est installé.

Si l'alimentation est mise en route alors que le module d'alimentation n'est pas installé ou si celui-ci est enlevé pendant le fonctionnement, le système se met hors tension et le voyant DEL sur le panneau frontal passe au rouge.

Il est nécessaire d'avoir suivi au préalable la procédure de configuration avant de faire fonctionner l'appareil. Ensuite, suivez la procédure ci-dessous.

1. Si vous utilisez l'outil TD-100, assurez-vous que la cartouche de panne correcte est installée. Si vous utilisez l'outil MT-100, assurez-vous que la paire de pannes correcte est installée.
2. Connectez le module d'alimentation correct au port d'alimentation situé à l'avant de l'appareil et qui correspond au canal approprié de l'outil.
3. Le voyant DEL passe à l'orange pendant que la ou les pannes chauffent pour atteindre le niveau de performance souhaité.
4. Quand la panne a atteint la température souhaitée, le voyant DEL passe au vert, ce qui indique que le système est prêt.

Pour optimiser la durée d'utilisation de la panne et économiser de l'énergie, le système HW 200 est fourni en standard avec les fonctions Réduction automatique et Arrêt automatique. Ces fonctions sont programmées pour une réduction automatique après 30 minutes et un arrêt automatique après 30 minutes. Ces fonctions peuvent être désactivées à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière de l'appareil. Si l'outil n'a pas été utilisé pendant 30 minutes, le canal passera en mode Réduction, le

niveau de performance passera à 3,5 et la DEL clignotera en orange. Pour quitter le mode de réduction, placez la panne dans l'éponge pour la charger thermiquement ou mettez l'interrupteur sur OFF (« 0 ») puis de nouveau sur ON (« 1 »). Après une autre période d'inactivité de 30 minutes, le canal est désactivé et la DEL s'éteint. Pour quitter le mode Arrêt automatique, modulez la puissance du système. La fonction Réduction/Arrêt automatique peut être désactivée pour chaque canal individuellement. Consultez la section concernant l'alimentation du système pour localiser chaque interrupteur. Cette fonction est activée sur le système en usine.

### **Contenu de l'emballage**

<b>Description</b>	<b>Références</b>
Source d'alimentation du HW 200	7008-0255-01 (version 120 volts) 7008-0255-02 (version 230 volts)
Module d'alimentation 7 (2)	1207-0362-05-P1
Cordon d'alimentation	1332-0094 (version 120 volts) 1332-0093 (version 230 volts)
Coussinet protecteur de démontage	1100-0307-P1
Manuel sur CD	CD5050-0459

### **Modules d'alimentation de rechange**

	<b>Description</b>	<b>Référence PACE</b>
	Modules d'alimentation	
	5/Vert	1207-0362-01-P1
	5,5/Bleu	1207-0362-02-P1
	6/Orange	1207-0362-03-P-1
	6,5/Doré	1207-0362-04-P1
	7/Rouge	1207-0362-05-P1
	7,5/Violet	1207-0362-06-P1
	8/Noir	1207-0362-07-P1
	8,5/Argent	1207-0362-08-P1

### **Dépannage**

#### **Outils**

Veuillez consulter le manuel respectif des outils pour les procédures d'entretien.

<b>Outil/ Système</b>	<b>TW/HW</b>	<b>MTS</b>
PS 90		x
SX 70/80		x
TT 65		x
TP 65		x
TJ 70/80		x
TD 100	x	x
MT 100	x	x

#### **Source d'alimentation**

Consultez le tableau ci-dessous. La plupart des défauts sont simples et faciles à éliminer.

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
Le système n'est pas sous tension	Le fusible a sauté	Remplacez le fusible (il se situe dans le porte-fusible de la prise secteur) par un fusible de même intensité.
L'outil ne chauffe pas	Résistance défectueuse	Changez la cartouche de panne
	Problème au niveau de l'alimentation	Contactez PACE

Dépannage de l'alimentation

Distributeur local PACE agréé

**Pour nous contacter**

PACE Incorporated se réserve le droit d'apporter des modifications aux informations contenues dans le présent manuel, à tout moment et sans préavis. Contactez votre revendeur local agréé de PACE ou PACE Incorporated pour obtenir les dernières spécifications.

Liste des marques commerciales et/ou des agences SAV de PACE, Incorporated, MD, Etats-Unis :

INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™ et TEKLINK™.

Liste des marques commerciales déposées et/ou des agences SAV de PACE, Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, Etats-Unis :

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, THERMOFLO®, THERMOJET®, THERMOTWEEZ®, VISIFILTER®, THERMO-DRIVE® et TOOLNET®.

Les produits PACE sont conformes à (voire dépassent) toutes les spécifications militaires et civiles EOS/ESD ; ils garantissent la stabilité de température et répondent aux autres normes telles que MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 et IPC A-610.



[www.paceworldwide.com](http://www.paceworldwide.com)

**PACE USA**

9893 Brewers Court  
Laurel, MD 20723  
ETATS-UNIS

Tél. : (301) 490-9860  
Fax : (301) 498-3252

**PACE Europe**

Sherbourne House  
Sherbourne Drive  
Tilbrook, Milton Keynes  
MK7 8HX  
Royaume-Uni

(44) 1908-277666  
(44) 1908-277777