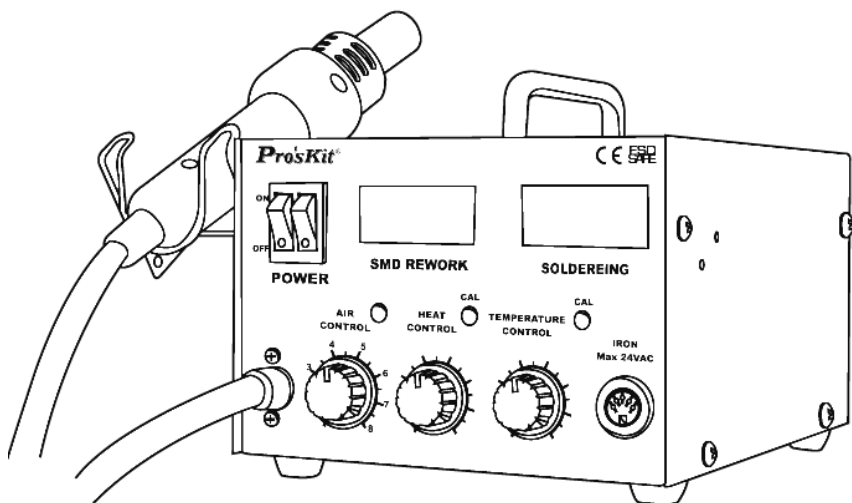


Pro'sKit®

SS-989



2 IN 1 SMD HOT AIR REWORK STATION



User's Manual

1st Edition' 2017

©2017 Copyright by Prokit's Industries Co., Ltd.


Thank you for purchasing Pro'sKit product. The SS-989 2in1 SMD Hot Air Rework Station has been designed to meet high quality standards. Please properly use and care of your product for prolonging service life.


For the complete user manual downloading,

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING

Warnings and cautions are placed at critical points in this manual to direct the operator's attention to significant items. They are defined as follows:

 **WARNING:** Failure to comply with a WARNING may result in serious injury or death.

 **CAUTION:** Failure to comply with a CAUTION may result in injury to the operator, or damage to the items involved. Two examples are given below.

NOTE : A NOTE indicates a procedure or point that is important to the process being describe.

EXAMPLE : AN EXAMPLE is given to demonstrate a particular procedure, point or process.

_ Be sure to comply with following WARNINGS and CAUTIONS for your safety.

WARNING

_ Be sure not to operate the unit with any combination of temperature and air flow settings that makes the thermal protector trip (the heater lamp turns off during use). This could damage the unit.

CAUTION

When the power is ON, the temperature of the hot air and the nozzle ranges from indoor temperature to 480°C (896°F). To avoid injury to personnel or damage to items in the work area, observe the following:

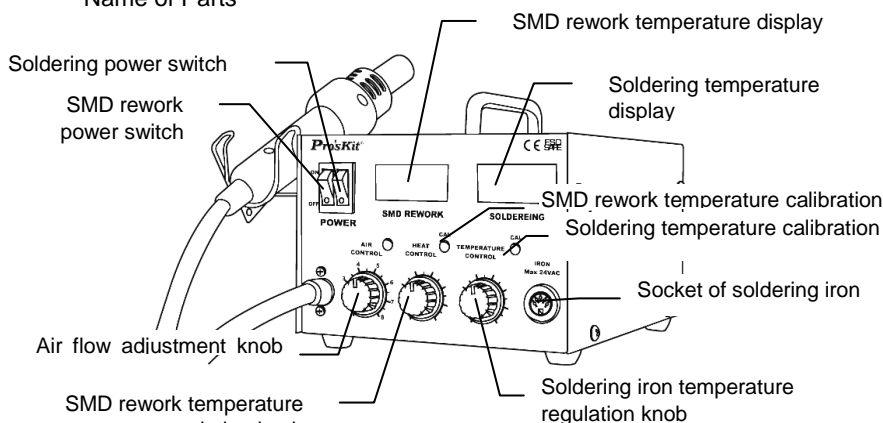
- _ Do not direct the hot air toward personnel or touch the metal parts near the nozzle.**
- _ Do not use the product near combustible gases or flammable materials.**
- _ Advise those in the work area that the unit can reach very high temperatures and should be considered potentially dangerous.**
- _ Turn the power OFF when no longer using the Pro'sKit SS-989 or when leaving it unattended.**
- _ Before replacing parts or storing the unit, allow the unit to cool and then turn the power OFF.**

To prevent accidents and failures, be sure to take the following precautions:

- _ Do not strike the hand piece against hard surfaces or otherwise subject it to physical shock.
- _ Be sure the unit is grounded. Always connect power to a grounded receptacle.
- _ Do not disassemble the pump.
- _ Do not modify the unit.
- _ Use only genuine Pro'sKit replacement parts.
- _ Do not wet the unit or use the unit with wet hands.
- _ Remove power cord by holding the plug – not the wires.
- _ Make sure the work area is well ventilated.
- _ The Pro'sKit SS-989 is not intended for use by children or infirm persons without supervision.
- _ Children should be supervised to ensure that they do not play with the SS-989.

I. Packing list and name of parts

Name of Parts



Packing List





1. 1.SS-989 2 in 1 SMD Hot Air Rework Station
2. User's manual
3. Soldering iron
4. Soldering iron Stand
5. Heat Gun holder
6. Air nozzle x 3
7. Power cord

II. Features and Specifications

Features:

- 2 In 1 rework station to save cost.
- Alumina ceramic soldering iron heating element is more durable and long service lifetime.
- Microprocessor-controlled with Calibration function features accurate temperature control and easy to repair.
- Closed circuit sensor design.
- High power, quick warm up times.
- Individual function start, energy saving.
- LED digital display.
- Quiet operation.
- Auto cool-off process to prolong the life of heating element.
- The cord wire of heat gun is made by silicone which heat-resistant reaches to 200°C.
- Additional ground contact and power cord socket.
- Interchangeable and applicable to most of branded hot air nozzles and tips.

Specifications:

Specification	SS-989E	SS-989E7	SS-989B	SS-989H
Power Consumption	700W			
Soldering Power	60W			
Soldering Iron Temperature Range	200°C ~ 480°C (392°F ~ 896°F)			
Hot Air Temperature Range	Indoor temperature ~ 480°C (896°F)			
Soldering Iron Heating Element	Alumina Ceramic			
Hot Air Heating Element	Metal Heating Core			
Pump/Motor Type	Diaphragm Pump			
Air Capacity	24L/min (max)			
Equipment noise	45dB			
Temperature Display	LED			
Power Input	110V-120V~ 60Hz	127V~ 60Hz	220V-240V~ 50Hz	220V-240V~ 50Hz
Standard Plug				
Dimensions	255(L)x190(W)x140(H)mm			
Weight	4200 g (w/ hot air gun)			
Accessories	Hot Air Gun 9SS-900NE-HG	Hot Air Gun 9SS-900NE7-HG	Hot Air Gun 9SS-900NB-HG	Hot Air Gun 9SS-900NB-HG
	Soldering Iron (AC 24V/60W) 9SS-900N-SI x 1pcs, Soldering Stand x 1pcs, Nozzle 9SS-900-A1 (Ø2.2mm) x 1pcs, Nozzle 9SS-900-A2 (Ø6.6mm) x 1pcs, Nozzle 9SS-900-A3 (Ø8.5mm) x 1pcs			

Assembly

A. Station assembly

- Attach the Heat Gun holder

Remove the heat gun holder screw from the side of the station; attach the heat gun holder to the station (Fig. 1)

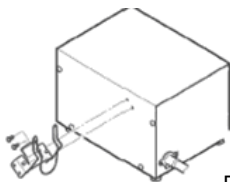
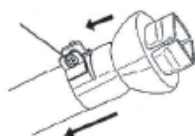


Fig. 1

B. Attach the nozzle

- Loosen the nozzle mounting screw, attach the nozzle on heat gun then screw
- Show as the figure 2



it.

Fig. 2

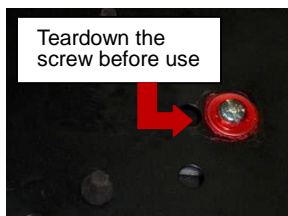
C. Electrical Connection and Power ON

- Place the heat gun on the holder.(Fig3)



Fig3

- Loosen the pump securing screw which on the bottom of control station.
(See below pictures)



- Insert the power plug into socket

- Turn on the power switch and the lamp will be lit
- Don't pull out the power plug instantly after turning off the power switch, because the fan keeps operating to protect heat element. Until the fan stops operation completely, the power plug should not be pulled out.

III. Calibrating the iron and hot air temperature:

The soldering iron and hot air gun should be recalibrated after changing the iron/gun, or replacing the heating element or tip/nozzle.

1. Connect the cord assembly plug to the receptacle on the station.
2. Set the temperature control the knob to 400°C (750°F).
3. Turn the power switch to 'ON' wait until the temperature stabilizes, Remove the CAL pot plug.

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). For hot air temperature calibration, turn the screw clockwise to increase the temperature and counterclockwise to reduce the temperature; for soldering iron temperature calibration is on the contrary. Replace the CAL pot plug.

IV. Operation instructions (SMD rework)

- **Remove SMD components** (such as QFP, SOP, PLCC and so on)

1. Adjust air flow and heat gun temperature to desired level
2. Slip the pick-up puller (optional part) under the component lead. (Fig. 4) If the width of the component does not match the size of the pick-up, adjust the width of the pick-up by squeezing the wire. In case of PLCC or small components such as chip resistors, desolder by using tweezers, etc.
3. Hold the heat gun up on the SMD components, but do not touch the components, and allow the hot air to melt the solder. Be careful not to touch the leads of the components with nozzle.

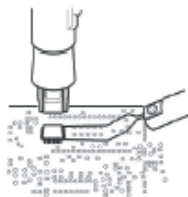


Fig. 4

4. When the soldering tin is melted, remove the SMD components by lifting the pick up puller (Fig. 5)

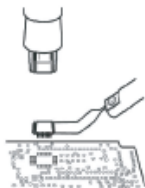


Fig. 5

5. After removing SMD components, remove residual soldering solder tin with desoldering tool.

●SMD rework operation instructions

1. Apply proper quantity of solder paste and install the SMD components on PCB.
2. Refer to (Fig. 6) to preheating components



Fig. 6

3. Heat the lead frame evenly (Fig. 7)

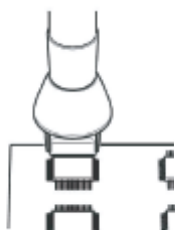


Fig. 7

4. Cleaning

When soldering is completed, clean the residual flux from the board with an appropriate cleaner.

V. Soldering iron operation instructions

1. Soldering iron stand assembly

- Install the cleaning sponge into the seat. (Fig. 8)



Fig. 8

ATTENTION

Sponge will swell when wet. Dampen the sponge with water and squeeze dry before using. The tips may be damaged when used with dry sponge.

2. Insert soldering iron into the stand.
3. Take out the protection tube on the top of soldering iron.
4. Connect soldering iron cable to the 5 hole socket on control station

ATTENTION

Switch off the power before inserting or pulling out the plug

5. Insert power plug into power socket then turn on power switch.
6. Adjust temperature with regulation temperature knob.

ATTENTION

High temperature shortens tip life and may cause thermal shock to components. Always use the lowest possible temperature when soldering. It will also provide better protection for some components which sensitive to temperature.

ATTENTION

Always put soldering iron into holder after use.

ATTENTION

Always clean the soldering iron tip after use and coat it with fresh solder to prevent oxidation and prolong tip life.

7. Soldering iron tip maintenance and operation

- Always clean the soldering tip before use to remove any residual solder or flux adhering to it. Use a clean and moist cleaning sponge. Contaminants on the tip have many detrimental effects including reduced heat conductivity which contribute to poor soldering performance.
- If the soldering iron is not in use, do not keep it at high temperature for long time otherwise the tin flux will become oxidized and reduce heat conductivity function.
- After use, always clean the soldering iron tip after use and coat it with fresh solder to prevent oxidation and prolong tip life.
- Checking and cleaning the soldering iron tip

ATTENTION

- ◆ Never cut the oxide on soldering iron tip by cutter.
- ◆ Set the temperature at 250°C or 482.°F.
- ◆ After the temperature is stable, clean soldering iron tip with sponge, and check its condition. If the tip is badly worn or deformed, replace it.
- ◆ If the tin-plating part of soldering iron tip covered with black oxide, apply fresh solder containing flux and clean the tip again. Repeat until all the oxide is removed then coat the tip with fresh solder.
- ◆ If the soldering iron tip gets deformed, replace it with a new one.

VI. 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.



VII. Trouble shooting



Warning:

Before checking the inside of the SS-989 or replacing parts, be sure to disconnect the power plug. Failure to do so may result in electric shock.

Defect Situation	Possible Problem	Solution
Dead, Doesn't work	Blown fuse	Change new fuse SS-989E(110V) 250V 8A SS-989B(220V) 250V 5A SS-989E7(127V) 250V 8A SS-989H(220V) 250V 5A
	PCB Board broken	Contact vendor for repair
Soldering Iron doesn't heat up	Panel display S-E, plug didn't connect properly	Reconnect the plug of Soldering Iron
	Heating Element broken	Replacing heating element
Heat Gun air Temperature doesn't heat up	Heating Element broken	Replacing heating element
Heat Gun airflow level abnormal	Internal pipe obstruction or loosen caused air leakage	Clearing the internal pipe, reconnect the pipe tightly.
	Pump securing screws haven't loosened	Loosen the pump securing screw which on the bottom of control station.
Display shows abnormal	Transportation caused inside PCB board didn't connect properly	Open the case, reconnect the PCB board
	Input voltage lower than standard request	Check with local power service provider
Temperature unit display abnormal	IC broken	Contact vendor for repair

SS-989 2 合 1 SMD 吹焊烙鐵組

使用說明書



警告

警告本說明書之注意事項，區分為如下的 ” 警告 ” 及 ” 注意 ” 二者加以表示。請充分理解其內容後再閱讀本文。

警告: 濫用可能導致使用者死亡或是重傷。

注意: 可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞，為了使用者的安全著想，請嚴格遵守 ” 注意事項 ”。下面舉二個例子說明之。

備註: 備註是在指示一個步驟或是在指出敘述那是一個重要的程序。

舉例: 舉例是在證明一個特別的步驟、重點或是程序。

_ 為了您的安全，請務必遵守下面的 ” 警告 ” 及 ” 注意 ” 事項。



警告

確定不去操作與任何與溫度相關及設定風量溫度保護行程的組裝的元件(當使用的時候, 溫度開關燈號不亮)。可能會損壞這些元件。



注意

當電源是 ” 開 ” 的狀況，熱風槍噴嘴的溫度範圍約在室溫到 480°C (896°F) 之間。為了避免傷害使用者或是損壞使用區域物件，請注意下列事項:

- _ 熱風不可以對著人吹，不可以碰觸接近噴嘴的金屬部份。
- _ 不可以在使用可燃氣體或可燃材料附近使用本產品。
- _ 建議在高溫工作區域應該注意潛在的危險性。
- _ 當長時間不使用或是附近沒人的時候將寶工產品 SS-989 的電源關閉。

為了預防意外的發生，請遵從下列的注意事項:

- _ 手握持的裝置不要敲打堅硬的地方否則會造成主體的震動而損壞。
- _ 請確認產品接地的元件有連結電源的接地的插座。
- _ 不要拆開氣泵。
- _ 不要任意修改任何原件。
- _ 請使用正牌寶工的替換元件。

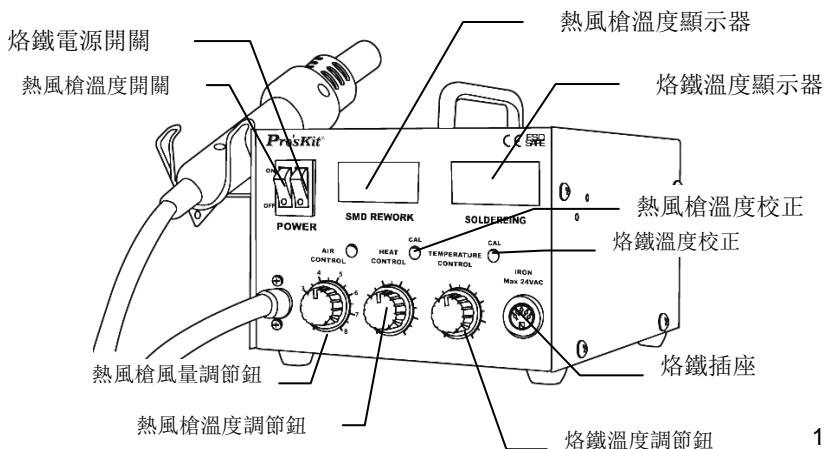
- _ 不要弄濕產品或是用濕的手去使用產品。
- _ 拔掉插頭時請拉插頭不要拉電線。
- _ 請確任工作的區域通風良好。
- _ 不熟悉 SS-989 產品的人員使用時, 旁邊必須有熟悉操作的人指導使用。
- _ 兒童必須被監督以確保他們不會玩弄機台。
- _ 如果電源軟線損壞, 為了避免危險, 必須由製造商、其維修部或類似部門的專業人員更換。

產品特點:

- 熱風槍、控溫烙鐵一體設計, 節省空間、方便實用。
- 精密高效率控溫烙鐵, 內埋感測器, 採用氧化鋁陶瓷發熱芯, 升溫快速、更耐用, 比傳統發熱芯壽命增長 1 倍。
- 全新單片 SMD 電路板, 搭配精密 CPU 和智慧軟體, 控溫精準、風量穩定、維修容易。
- 雙電源開關設計, 熱風槍、控溫烙鐵可自由選擇獨立運作。
- 數位溫度與風量顯示。
- 熱風採用溫度感測器前置與電子式閉迴路溫度控制, 風溫更準確。
- 靜音式大風量膜片式空氣幫浦, 噪音低、風量穩定。
- 自動冷卻系統, 具有安全與延長發熱體壽命的優點。
- 熱風槍、烙鐵線採用矽膠線, 耐溫達 200°C, 不易因誤觸而損壞。
- 新增接地端點和分離式電源線座, 適合精密電子廠和各國插頭使用。
- 符合全新安規規範和歐盟環保規範, 更安全、更環保。
- 熱風槍具備防漏氣設計, 與控溫烙鐵均能輕易更換發熱芯。
- 熱風嘴與烙鐵頭規格齊全, 尺寸通用性高, 內附 3 個常用圓型熱風嘴。

一、包裝清單及各部件名稱

1. 各部件名稱



2. 包裝清單:

1. SS-989 吹焊台主機
2. 使用說明書
3. 烙鐵
4. 烙鐵座
5. 噴氣嘴配件 x 3pcs
6. 熱風槍架
7. 電源線

二、規格

產品規格	SS-989E	SS-989E7	SS-989B	SS-989H
總消耗功率	700W			
烙鐵消耗功率	60W			
烙鐵溫度範圍	200°C ~ 480°C (392°F ~ 896°F)			
熱風溫度範圍	室溫 ~ 480°C (896°F)			
烙鐵發熱芯	氧化鋁陶瓷發熱芯			
熱風槍發熱芯	鎳鉻絲發熱芯			
空氣幫浦	膜片式			
空氣量	24 公升/每分鐘(最大)			
運作噪音	<45dB			
溫度顯示	LED			
輸入電壓	110V-120V~ 60Hz	127V~ 60Hz	220V-240V~ 50Hz	220V-240V~ 50Hz
插頭				
尺寸	255(長)x190(寬)x140(高)mm			
重量	4200 g (含熱風槍)			
配件	熱風槍 9SS-900NE-HG	熱風槍 9SS-900NE7-HG	熱風槍 9SS-900NB-HG	熱風槍 9SS-900NB-HG
	烙鐵架 x 1 個, 熱風嘴 9SS-900-A1 (Ø2.2mm) x 1 個, 熱風嘴 9SS-900-A2 (Ø6.6mm) x 1 個, 熱風嘴 9SS-900-A3 (Ø8.5mm) x 1 個, 烙鐵(AC 24V/60W) 9SS-900N-SI x 1 支			

三、組裝

A. 組裝控制臺

● 安裝熱風槍架

取下機身的熱風槍架安裝用螺絲，將熱風槍架裝到機身後再鎖上螺絲（圖 1）

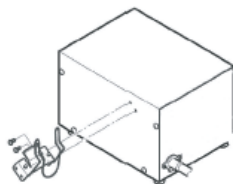


圖 1

B.組裝噴氣嘴

- 鬆開噴氣嘴的安裝用螺絲，安裝噴氣嘴鎖緊噴氣嘴的螺絲（圖 2）

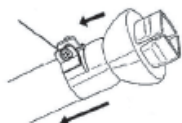


圖 2

- 將熱風槍放到熱風槍支架上（圖 3）



圖 3

- 將緊泵螺絲拆下(如下方照片)



- 將電源插頭插入插座
- 打開電源開關電源燈就會亮起
- 關閉電源開關後，風扇會繼續運轉冷卻以保護發熱元件，請勿將插頭拔起，待風扇靜止後才可以拔掉插頭

四. 使用方法 (SMD吹焊作業)

- 取下 (QFP)

- 1.調節氣量及溫度控制旋鈕
- 2.安裝起拔器(選配)

將起拔器套入元器件底下（圖 4）如果元器

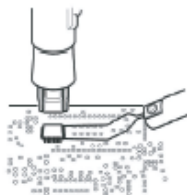


圖 4 3

件寬度不適合起拔鋼線尺寸,可擠壓鋼線寬度以適應之。提取 PLCC、積體電路電阻等部件時,請用小鑷子拆下部件

3.加熱

將熱風槍放在積體電路正上面,用噴氣嘴對準所要熔化焊錫部份,讓噴出熱風熔化焊錫。噴氣嘴不可觸及元器件引線

4.拆下部件

焊錫熔化時,提起起拔器移開部件 圖 5)

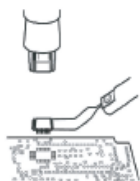


圖 5

5.清除焊錫

移開部件後,使用吸錫器或除錫工具清除殘餘焊錫

●安裝 (QFP)

1.塗抹適量錫膏

塗抹適量錫膏,將部件放在線路板上

2.預備加熱

參閱 (圖 6) 預熱部件



圖 6

3.焊接

向引線框平均噴出熱風 (圖 7)

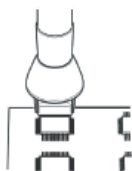


圖 7

4.清理

焊接完畢，清除殘餘助焊劑

四. 校準烙鐵和熱風槍溫度：

每次更換烙鐵、烙鐵發熱體、烙鐵頭、熱風槍、熱風槍發熱體後，應重新校準溫度。

1. 將烙鐵電線的插頭插入焊台插座或熱風槍裝妥後。
2. 利用控溫旋鈕設定所需溫度並鎖定該溫度點。
3. 當使用溫度與所定溫度有小量誤差時，請以"一"字螺絲起子旋轉焊台上帶有 CAL 字樣的校準計，風溫端順時針方向扭轉是升溫，反時針方向是降溫，烙鐵端則反之。

五、使用方法 (烙鐵座)

1. 組裝烙鐵座

- 將清潔海綿放置在底座上

注意

海綿是壓縮物體，沾水後會膨脹，使用海綿時，先沾水再擠乾否則會損壞烙鐵頭

2. 取下烙鐵保護套

3. 將烙鐵手柄塞進底座上的焊台支架

4. 將電線元件上的插頭插進控制臺上的五芯插座上

注意

插入或拔出插頭之前，注意要關掉電源

5. 打開電源開關

6. 以溫度控制鈕設置溫度

注意

溫度過高會減弱烙鐵的功能，因此請選擇焊接適合的溫度，適當的溫度也可充分的焊接並保護對溫度敏感的元件

注意

使用完畢後，必須將烙鐵放置烙鐵座上

注意

使用完後，應抹淨烙鐵頭，鍍上新的錫層以防止烙鐵頭引起氧化作用

7. 烙鐵頭的維護和使用

- 應定期使用清潔海綿清理烙鐵頭。焊接後烙鐵頭殘餘焊劑的氧化物和碳化物會損害烙鐵頭，造成烙鐵頭導熱功能減退

- 不使用電焊台時，不可讓電焊台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，應抹淨烙鐵頭。鍍上新錫層，以防止烙鐵頭引起氧化作用

檢查和清理烙鐵頭

注意事項

- ◆切勿用刀片剷除烙鐵頭的氧化物
- ◆設定溫度為攝氏 250 度（華氏 482 度）溫度穩定後，以清潔海綿清理烙鐵頭，並檢查烙鐵頭狀況
- ◆如果烙鐵頭的鍍錫部分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
- ◆如果烙鐵頭變形，必須替換新的

六、更換保險管

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-989 故障排除說明



警告：檢查前請先移除插頭

故障現象	可能原因	解決方法
打開電源不工作	保險絲燒毀	更換相同型號保險絲 SS-989E(110V) 250V8A SS-989B(220V) 250V 5A SS-989E7(127V) 250V 8A SS-989H(220V) 250V 5A
烙鐵不正常	顯示 S-E，插頭連接不良	重新連接烙鐵插頭
	發熱芯燒毀	更換發熱芯
熱風溫度不正常	發熱芯燒毀	更換發熱芯
熱風風量不正常	內部器件異物阻礙或管通路開裂漏氣	清除雜物，接好開裂處
	氣泵底部螺絲未鬆脫	拆解底部運輸螺絲
顯示不正常	因為運輸振動造成接觸不良	重新插接 PCB 板插頭
	使用電源電壓偏低	檢查市壓是否正常
死機	器件損毀	請退回廠商維修
溫度單位顯示混亂	芯片故障	請退回廠商維修

上述故障現象以外之問題，請聯絡經銷商

SS-989 2 合 1 SMD 吹焊烙铁组

使用说明书



警告

警告本说明书之注意事项，区分为如下的“警告”及“注意”二者加以表示。请充分理解其内容后再阅读本文。

警告: 滥用可能导致使用者死亡或是重伤。

注意: 可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏，为了使用者的安全着想，请严格遵守“注意事项”。下面举二个例子说明之。

备注：备注是在指示一个步骤或是在指出叙述那是一个重要的程序。

举例：举例是在证明一个特别的步骤、重点或是程序。

为了您的安全，请务必遵守下面的“警告”及“注意”事项。



警告

确定不去操作与任何与温度相关及设定风量温度保护行程的组装的组件(当使用的时候，温度开关灯号不亮)。可能会损坏这些组件。



注意

当电源是“开”的状况，热风枪喷嘴的温度范围约在室温到 480°C (896°F) 之间。为了避免伤害使用者或是损坏使用区域对象，请注意下列事项:

- _ 热风不可以对着人吹，不可以碰触接近喷嘴的金属部份。
- _ 不可以在使用可燃气体或可燃材料附近使用本产品。
- _ 建议在高温工作区域应该注意潜在的危險性。
- _ 当长时间不使用或是附近没人的时候将宝工产品 SS-989 的电源关闭。

为了预防意外的发生，请遵从下列的注意事项:

- _ 手握持的装置不要敲打坚硬的地方否则会造成主体的震动而损坏。
- _ 请确认产品接地的组件有连结电源的接地的插座。
- _ 不要拆开气泵。
- _ 不要任意修改任何原件。
- _ 请使用正牌宝工的替换组件。
- _ 不要弄湿产品或是用湿的手去使用产品。
- _ 拔掉插头时请拉插头不要拉电线。
- _ 请确任工作的区域通风良好。

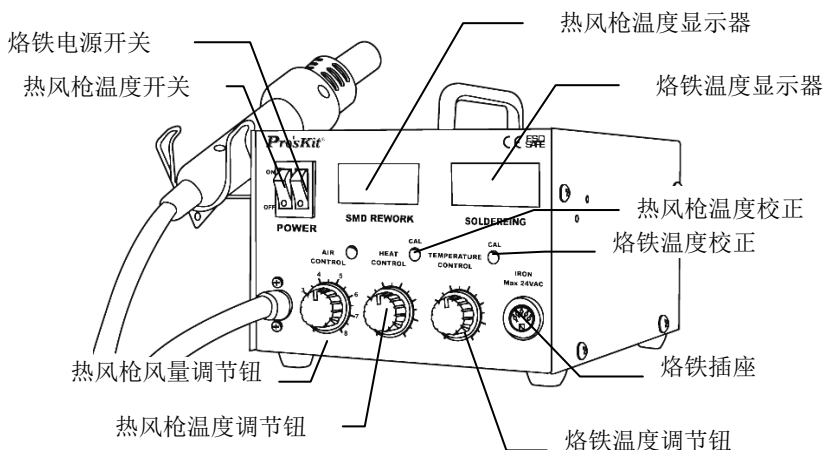
- _ 不熟悉 SS-989 产品的人员使用时，旁边必须有熟悉操作的人指导使用。
- _ 儿童必须被监督以确保他们不会玩弄机台。
- _ 如果电源软线损坏，为了避免危险，必须由制造商、其维修部或类似部门的专业人员更换。

产品特点：

- 热风枪、控温烙铁一体设计，节省空间、方便实用。
- 精密高效率控温烙铁，内埋传感器，采用氧化铝陶瓷发热芯，升温快速、更耐用，比传统发热芯寿命增长 1 倍。
- 全新单片 SMD 电路板，搭配精密 CPU 和智能软件，控温精准、风量稳定、维修容易。
- 双电源开关设计，热风枪、控温烙铁可自由选择独立运作。
- 数字温度与风量显示。
- 热风采用温度传感器前置与电子式闭回路温度控制，风温更准确。
- 静音式大风量膜片式空气帮浦，噪音低、风量稳定。
- 自动冷却系统，具有安全与延长发热体寿命的优点。
- 热风枪、烙铁线采用硅胶线，耐温达 200℃，不易因误触而损坏。
- 新增接地端点和分离式电源线座，适合精密电子厂和各国插头使用。
- 符合全新安规规范和欧盟环保规范，更安全、更环保。
- 热风枪具备防漏气设计，与控温烙铁均能轻易更换发热芯。
- 热风嘴与烙铁头规格齐全，尺寸通用性高，内附 3 个常用圆型热风嘴。

一、包装清单及各部件名称

1. 各部件名称







2. 包装清单:

1. SS-989 吹焊台主机

2. 使用说明书
3. 烙铁
4. 烙铁座
5. 喷气嘴配件 x 3pcs
6. 热风枪架
7. 电源线

二、规格

产品规格	SS-989E	SS-989E7	SS-989B	SS-989H
总消耗功率	700W			
烙铁消耗功率	60W			
烙铁温度范围	200°C ~ 480°C (392°F ~ 896°F)			
热风温度范围	室温 ~ 480°C (896°F)			
烙铁发热芯	氧化铝陶瓷发热芯			
热风枪发热芯	镍铬丝发热芯			
空气帮浦	膜片式			
空气量	24 公升/每分钟(最大)			
运作噪音	<45dB			
温度显示	LED			
输入电压	110V-120V~ 60Hz	127V~ 60Hz	220V-240V~ 50Hz	220V-240V~ 50Hz
插头				
尺寸	255(长)x190(宽)x140(高)mm			
重量	4200 g (含热风枪)			
配件	热风枪 9SS-900NE-HG	热风枪 9SS-900NE7-HG	热风枪 9SS-900NB-HG	热风枪 9SS-900NB-HG
	烙铁架 x 1 个, 热风嘴 9SS-900-A1 (Ø2.2mm) x 1 个, 热风嘴 9SS-900-A2 (Ø6.6mm) x 1 个, 热风嘴 9SS-900-A3 (Ø8.5mm) x 1 个, 烙铁(AC 24V/60W) 9SS-900-SI x 1 支			

三、组装

A. 组装控制台

● 安装热风枪架

取下机身的热风枪架安装用螺丝，将热风枪架装到机身后再锁上螺丝（图 1）

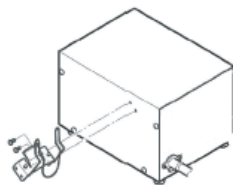


图 1

B. 组装喷气嘴

● 松开喷气嘴的安装用螺丝，安装喷气嘴锁紧喷气嘴的螺丝（图 2）

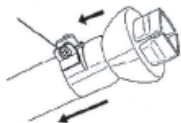


圖 2

- 将热风枪放到热风枪支架上（图 3）



图 3

- 将泵紧螺丝拆下(如下方照片)



- 将电源插头插入插座
- 打开电源开关电源灯就会亮起
- 关闭电源开关后，风扇会继续运转冷却以保护发热组件，请勿将插头拔起，待风扇静止后才可以拔掉插头

四. 使用方法 (SMD.吹焊作业)

- 取下 (QFP)

- 1.调节气量及温度控制旋钮
- 2.安装起拔器(选配)

将起拔器套入元器件底下（图 4）如果元器件宽度不适合起拔钢线尺寸,可挤压钢线宽度以适应之。提取 PLCC、集成电路电阻等部件时，请用小镊子拆下部件

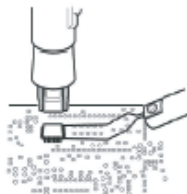


圖 4

3.加热

将热风枪放在集成电路正上面，用喷气嘴对准所要熔化焊锡部份，让喷出热风熔化焊锡。喷气嘴不可触及元器件引线

4.拆下部件

焊锡熔化时，提起起拔器移开部件 图 5)

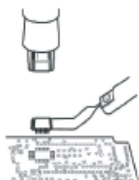


圖 5

5.清除焊锡

移开部件后，使用吸锡器或除锡工具清除残余焊锡

●安装（QFP）

1.涂抹适量锡膏

涂抹适量锡膏，将部件放在线路板上

2.预备加热

参阅（图 6）预热部件



圖 6

3.焊接

向引线框平均喷出热风（图 7）

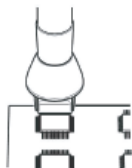


圖 7

4.清理

焊接完毕，清除残余助焊剂

四. 校准烙铁和热风枪温度：

每次更换烙铁、烙铁发热体、烙铁头、热风枪、热风枪发热体后，应重新校准温度。

1. 将烙铁电线的插头插入焊台插座或热风枪装妥后。
2. 利用控温旋钮设定所需温度并锁定该温度点。
3. 当使用温度与所定温度有少量误差时，请以“一”字螺丝起子旋转焊台上带有 CAL 字样的校准计，风温端顺时针方向扭转是升温，反时针方向是降温，烙铁端则反之。

五、使用方法 (烙铁座)

1. 组装烙铁座

- 将清洁海绵放置在底座上

注意

海绵是压缩物体，沾水后会膨胀，使用海绵时，先沾水再挤干否则会损坏烙铁头

2. 取下烙铁保护套
3. 将烙铁手柄塞进底座上的焊台支架
4. 将电线组件上的插头插进控制台上的五芯插座上

注意

插入或拔出插头之前，注意要关掉电源

5. 打开电源开关
6. 以温度控制钮设置温度

注意

温度过高会减弱烙铁的功能，因此请选择合适的焊接温度，适当的温度也可充分的焊接并保护对温度敏感的组件

注意

使用完毕后，必须将烙铁放置烙铁座上

注意

使用完后，应抹净烙铁头，镀上新的锡层以防止烙铁头引起氧化作用

7. 烙铁头的维护和使用

- 应定期使用清洁海绵清理烙铁头。焊接后烙铁头残余焊剂的氧化物和碳化物会损害烙铁头，造成烙铁头导热功能减退
- 不使用电焊台时，不可让电焊台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，应抹净烙铁头。镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化作用

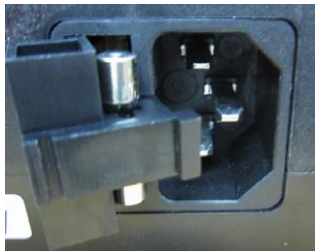
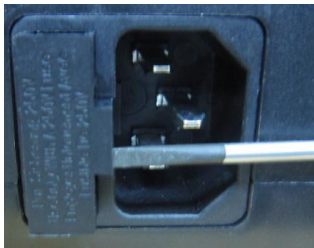
检查和清理烙铁头

注意事项


- ◆切勿用刀片削除烙铁头的氧化物
- ◆设定温度为摄氏 250 度（华氏 482 度）温度稳定后，以清洁海绵清理烙铁头，并检查烙铁头状况
- ◆如果烙铁头的镀锡部分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
- ◆如果烙铁头变形，必须替换新的

六、更换保险管

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。



SS-989 故障排除说明

 警告：检查前请先移除插头

故障现象	可能原因	解决方法
打开电源不工作	保险丝烧毁	更换相同型号保险丝 SS-989E(110V) 250V8A SS-989B(220V) 250V 5A SS-989E7(127V) 250V 8A SS-989H(220V) 250V 5A
烙铁不正常	显示 S-E，插头连接不良	重新连接烙铁插头
	发热芯烧毁	更换发热芯
热风温度不正常	发热芯烧毁	更换发热芯
热风风量不正常	内部器件异物阻碍或管通路开裂漏气	清除杂物，接好开裂处
	气泵底部螺丝未松脱	拆解底部运输螺丝
显示不正常	因为运输振动造成接触不良	重新插接 PCB 板插头
	使用电源电压偏低	检查市压是否正常
死机	器件损毁	请退回厂商维修
温度单位显示混乱	芯片故障	请退回厂商维修

上述故障现象以外之问题，请联络经销商

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	SS-989H	

- ※ 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。
- ※ 本卡请妥善保管，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，每拾产品均有独立的编码，为了您能得到最好的服务，请勿损坏撕毁该编码。
- ※ 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: 400-169-9629 服务传真: 0755 83692143

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号
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®



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

©2017 Prokit's Industries Co., LTD. All rights reserved 2017001(C)