

# Estação de soldadura inteligente profissional 200W (100º..500ºC) c/ ecrã 2.4" cores - AiXun T3A-245

REF. 095-2776



## CONTEÚDO

1. AVISOS DE SEGURANÇA.....	1
2. CONTEÚDO DA EMBALAGEM .....	1
3. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO .....	2
4. PARÂMETROS .....	2
5. INTRODUÇÃO AOS COMPONENTES.....	3
6. INTRODUÇÃO À INTERFACE DE OPERAÇÃO .....	4
7. UTILIZAÇÃO DA ESTAÇÃO .....	6
8. DESMONTAR AS PONTAS DE SOLDADURA.....	7
9. UTILIZAÇÃO E MANUTENÇÃO DA PONTA DO FERRO DE SOLDAR .....	8
10. GUIA DE RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS.....	10
11. PÓS-VENDA .....	10

## 1. AVISOS DE SEGURANÇA



### AVISOS DE SEGURANÇA

Para evitar danos na estação e manter um ambiente de trabalho seguro, devem ser respeitados os seguintes pontos:

- Não utilize a interface de alimentação DC da plataforma durante a soldadura.
- Este produto utiliza uma ficha de aterramento de três condutores, que deve ser inserida numa tomada de três orifícios igualmente com ligação à terra. Não se deve alterar a ficha nem utilizar adaptadores sem ligação à terra. Para aumentar o comprimento do cabo, deve ser usada uma extensão de três condutores com ligação à terra.
- Não efetue quaisquer alterações à estação sem autorização.
- Ao substituir componentes, devem ser utilizadas peças originais de fábrica.
- Não molhe a estação de soldadura. É proibido utilizar a estação ou puxar o cabo de alimentação com as mãos molhadas.
- Durante a soldadura há risco de formação de fumo; o ambiente de trabalho deve dispor de boa ventilação
- Ao utilizar a estação, não realize procedimentos que possam danificar o produto.
- Se não for utilizar a estação durante um período prolongado, mantenha-a num local seco.



### AVISOS DE SEGURANÇA – PONTA DO FERRO DE SOLDAR

Quando a alimentação é ligada, a ponta do ferro de soldar atinge temperaturas elevadas. A utilização incorreta pode causar queimaduras ou incêndio. Respeite rigorosamente o seguinte:

- Evite a utilização indevida desta estação de soldadura; utilize-a de acordo com as instruções de funcionamento.
- Não toque na parte metálica junto da ponta do ferro de soldar. Não utilize a ponta perto de objetos inflamáveis.
- Informe outras pessoas de que a ponta do ferro de soldar pode provocar queimaduras e causar acidentes perigosos. Desligue a alimentação durante pausas ou após terminar o trabalho.
- Ao substituir a ponta do ferro de soldar, não toque diretamente com as mãos para evitar queimaduras.
- Não bata com o ferro de soldar na bancada para remover resíduos de fluxo, pois isso pode danificar gravemente o ferro de soldar.
- Não utilize a ponta do ferro de soldar para qualquer outra tarefa que não seja soldadura.



Este produto possui medidas antiestáticas; certifique-se de que utiliza ligação à terra.

## 2. CONTEÚDO DA EMBALAGEM



Os seguintes componentes estão incluídos na Estação de Soldadura Inteligente T3A:



Unidade Principal



Suporte de descanso



Cabo do suporte (standby)



Cabo de alimentação



Manual do produto



Três formatos de Punhos para opção



3. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO



Características do Produto

A estação de soldadura inteligente T3A apresenta as seguintes características:

- Ao conectar-se à plataforma AiXun, pode receber atualizações automáticas que expandem continuamente as funcionalidades do software da estação.
- Com uma fonte de alimentação super potente de 200 W, o ferro de soldar T245 demora apenas 4 segundos a atingir 380 °C.
- Reconhecimento inteligente do alvo de soldadura e do ambiente, com compensação inteligente de potência e proteção automática.
- Ecrã a cores de 2,4", temperatura ajustável entre 100 e 500 °C, com deteção de standby em tempo real.
- Compatível com três punhos: 936, T12 e T245, com identificação automática do modelo e do estado de funcionamento.
- Memorização automática da temperatura preferida do utilizador, com três canais de comutação rápida e ajuste por botão rotativo.
- O equipamento possui um sensor interno de temperatura ambiente para evitar funcionamento em condições de temperatura excessiva.
- Registo automático do tempo de funcionamento e alerta automático para operações prolongadas que possam causar fadiga.
- Fonte de alimentação com saída em corrente contínua (DC), com suporte máximo de 24 V–8 A.
- Design com isolamento antiestático avançado, em conformidade com a norma industrial ESD.

4. PARÂMETROS



Parâmetros da Unidade Principal da Estação

Referência: T3A	Tensão de Entrada: 220/110V	Tensão de saída: DC 24 V
Intervalo de Corrente: 0–8 A	Intervalo de Temperatura: 100 °C – 500 °C	Potência Total: 200 W
Peso: 520 g	Dimensões: 145 × 110 × 54 mm	



Parâmetros do Ferro de Soldar

Ferros de soldar (Referência do Punho): T12/936/T245	Conector do punho: 5 pinos
Material da ponta do ferro de soldar: Cobre	Material do punho: Alumínio/Plástico/Silicone
Núcleo de aquecimento: Tipo encaixe, aço inoxidável com 5 pinos	Impedância à terra da ponta do ferro de soldar: < 2 Ω
Tensão de entrada 220V/110V	Intervalo de Temperatura 100 °C – 500 °C

5. INTRODUÇÃO AOS COMPONENTES



Introdução à estação de soldadura



## 6. INTRODUÇÃO À INTERFACE DE OPERAÇÃO



### Introdução à interface de operação

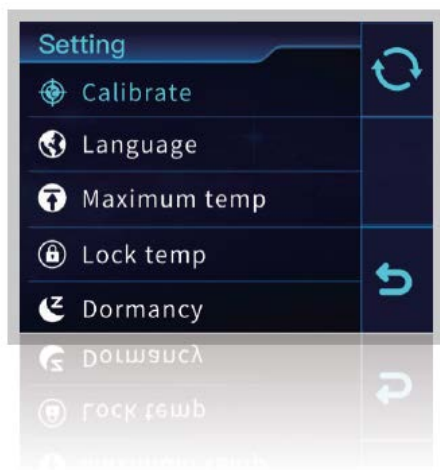


- |  |                                     |                          |  |
|--|-------------------------------------|--------------------------|--|
| 1 Tensão de Funcionamento  | 2 Indicação da temperatura definida | 3 Tempo de funcionamento | 4 Versão do firmware                     |
| 5 Temperatura interna/da carcaça da unidade principal da estação | 6 Estado de funcionamento           | 7 Modelo do punho        | 8 Indicação da temperatura em tempo real |
| 9 Barra de potência  | 10 Comutação rápida de temperatura  |                          |  |



### Página de definições

A página de definições inclui várias opções configuráveis, como a calibração de temperatura, a escolha de idioma, o limite e o bloqueio de temperatura, as definições de modo de espera e de som, a definição rápida de temperatura, a reposição para os valores de fábrica e as funções de informação do sistema.



[Calibração de temperatura]



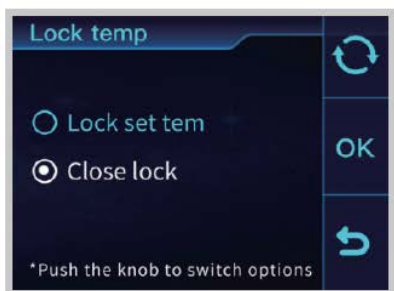
[Definição de idioma]



[Limite de Temperatura máxima]



[Bloqueio de temperatura]



[Definições de som]



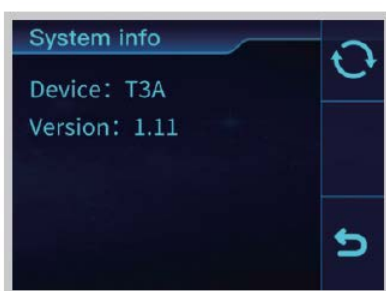
[Definição rápida de temperatura]



[Reposição de fábrica]



[Informações do Sistema]





## Definição de Standby

Defina a temperatura de standby, o atraso do standby, o tempo de suspensão e o tempo de repouso do ecrã da estação de soldadura.



[Temperatura de standby]	[Atraso do standby]	[Tempo de suspensão]	[Tempo de repouso do ecrã]
Definir a temperatura de standby após a ponta do ferro de soldar ser colocada no suporte.	Defina o tempo de atraso até entrar em standby após a ponta do ferro de soldar ser colocada no suporte.	Defina o tempo de suspensão após a ponta do ferro de soldar ser colocada no suporte; neste estado não existe aquecimento.	Defina o tempo de repouso do ecrã após a ponta do ferro de soldar ser colocada no suporte; neste estado o ecrã desliga e não existe aquecimento.
[Aviso de utilização prolongada]	[No-Tool] — [Sem ferramenta]	[Cabo sem ponta de soldar]	
O aviso de utilização prolongada surge após 4 horas de trabalho contínuo.	Indica que a estação está ligada, mas sem cabo e ponta de solda conectados.	Indica que a estação de soldadura está ligada e o cabo está ligado, mas não há ponta de soldar instalada.	

## 7. UTILIZAÇÃO DA ESTAÇÃO



1

LIGAR A ALIMENTAÇÃO E PRÉ-AQUECER



2

REGULAÇÃO DA TEMPERATURA

Rodar para a direita para aumentar a temperatura





3

#### ESTANHAGEM

A vida útil da ponta de soldadura pode ser prolongada ao limpá-la com estanho.



4

#### SOLDADURA

Quando a temperatura for atingida, o fio de solda (com fluxo) pode ser derretido.



5

#### LIMPEZA

Limpe a ponta de soldar com uma esponja húmida.



6

#### DESLIGAR PARA ARREFECER

Coloque a estação no suporte quando não estiver a ser utilizada e arrume-a quando a ponta do ferro de soldar tiver arrefecido.

## 8. DESMONTAR AS PONTAS DE SOLDADURA



#### PONTAS T245



- **Montagem:** Insira a ponta de soldar no punho T245; a estação de soldadura irá identificá-la automaticamente.

- **Desmontagem:** Retire diretamente (desencaixar).



#### PONTAS T12



- **Montagem:** Desaperte ligeiramente o anel/tampa de fixação do punho para a direita. Insira a ponta de soldar no punho para que a estação a reconheça automaticamente. Depois, aperte a tampa para a esquerda para concluir a instalação.

- **Desmontagem:** Desaperte o anel/tampa de fixação do punho para a direita e retire a ponta do ferro.





## PONTAS 936

- **Montagem:** Insira a ponta do ferro de soldar no núcleo de aquecimento; em seguida, coloque a manga do ferro de soldar sobre a ponta e aperte
- **Desmontagem:** Desaperte a manga do ferro de soldar para cima, retire-a e, depois, retire a ponta de soldadura do núcleo de aquecimento.



## 9. UTILIZAÇÃO E MANUTENÇÃO DA PONTA DO FERRO DE SOLDAR



**NOTA: NÃO DEVE LIMPAR O ÓXIDO DA PONTA DE SOLDADURA COM UMA LIMA/RASPADOR.**

- A temperatura deve ser ajustada para 250 °C (482 °F).
- Após a temperatura estabilizar, limpe a ponta com uma esponja húmida e o estado do ferro de soldar deve ser verificado.
- Se houver óxido, deve aplicar-se uma nova camada de estanho e voltar a limpar com uma esponja.
- Caso a ponta de soldadura esteja deformada ou muito oxidada/enferrujada, deve ser substituída por uma nova.



### Utilização da ponta de soldadura

Secção	Descrição
Controlo de temperatura	Temperaturas demasiado elevadas reduzem a eficácia da ponta de solda. Deve-se manter a temperatura o mais baixa possível. A ponta possui excelente recuperação térmica e permite soldaduras eficazes a baixa temperatura, protegendo componentes sensíveis ao calor.
Limpeza	A ponta deve ser limpa regularmente com uma esponja húmida para evitar danos, desvios na soldadura ou perda de condutividade térmica causados por óxidos e carbonetos provenientes dos resíduos de fluxo. Em caso de uso contínuo e prolongado, recomenda-se desmontar a ponta uma vez por semana para remover o óxido e evitar danos ou perda de temperatura.
Quando não estiver a ser utilizada	A ponta não deve permanecer em estado de alta temperatura durante longos períodos quando o ferro de soldar não estiver a ser utilizado, para evitar a perda de condutividade térmica provocada pelo óxido do fluxo.
Após a utilização	Após a utilização, limpe a ponta do ferro de soldar e aplique uma nova camada de estanho para prevenir a oxidação.



### Calibração da temperatura da ponta de soldadura

Recalibre para evitar desvios de temperatura se mudar para um tipo diferente de ponta de soldadura.

Aceder ao menu de definições da estação de soldar.



Selecionar opção Correção



Selecionar Calibração de temperatura





### Possíveis razões para falha na estanhagem

- Não cobriu a ponta com estanho quando estava em repouso (sem utilização).
- A ponta de soldadura mantém-se a uma temperatura elevada.
- Fusão insuficiente durante a soldadura.
- Esfregar a ponta do ferro numa esponja ou pano seco (deve ser usada uma esponja limpa, húmida, de qualidade industrial e sem enxofre).
- A solda ou o revestimento da ponta não é puro, ou a superfície a soldar não está limpa.



### Solução para falha na estanhagem

- A ponta deve ser removida do punho após arrefecer completamente.
- Os resíduos e óxidos na superfície da ponta devem ser eliminados com lâ de aço 80#, espuma abrasiva ou lixa 100#.
- Coloque a ponta de soldadura no punho e aplique fio de solda com resina (Ø 0,8 mm ou superior) para estanhar a nova superfície exposta da ponta; em seguida, ligue a estação de soldadura.



**Nota:** A manutenção regular e adequada pode prevenir eficazmente falhas na cobertura de estanho da ponta de solda.



### Prolongar a vida útil da ponta de solda

- Deve-se cobrir a ponta com estanho fresco após cada utilização, para evitar a oxidação e prolongar a sua vida útil.
- 
- A temperatura deve ser mantida o mais baixa possível para realizar o trabalho. Temperaturas mais baixas reduzem a oxidação da ponta e facilitam a soldadura.
- 
- Pontas finas devem ser utilizadas apenas quando necessário, pois o revestimento das pontas finas é menos durável do que o das pontas grossas.
- 
- A ponta de solda não deve ser usada como ferramenta de alavanca. Dobrá-la pode romper o revestimento e reduzir a sua durabilidade.
- 
- Utilize fluxo de soldadura pouco ativo, pois um elevado teor de resina ativa acelera a corrosão do revestimento da ponta.
- 
- Quando não estiver em uso ou quando interromper a soldadura, coloque o punho no suporte de repouso ou desligue a alimentação atempadamente.
- 
- Não exerça pressão excessiva sobre a ponta. Maior pressão não significa transferência de calor mais rápida. Para garantir a transferência eficaz de calor, o estanho deve fundir e formar uma “ponte térmica” entre a ponta e o ponto de soldadura.
-



## Regulação da temperatura da ponta de soldadura

A temperatura ideal pode variar consoante o tipo de ponta utilizada.

A forma mais eficaz de ajustá-la é através da calibração de temperatura ou utilizando o botão de controlo de temperatura, com base na temperatura recomendada para cada tipo de ponta.

## 10. GUIA DE RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS



Aviso:

- ★ A alimentação elétrica deve ser desligada antes de qualquer manutenção, para evitar choques elétricos.
- ★ Se a fonte de alimentação estiver danificada, deve ser reparada pelo fabricante ou por profissionais qualificados, a fim de evitar acidentes.

Avarias	Soluções
Avaria 1: o ecrã da estação de soldadura não liga	<b>Verificação 1:</b> a fonte de alimentação ou a ficha de ligação está solta? • <b>Reconectar</b>
Avaria 2: a ponta de soldadura não aquece	<b>Verificação 1:</b> o cabo ou a ficha de ligação está solta ou danificada? • <b>Reconectar ou substituir o cabo</b>
	<b>Verificação 2:</b> o elemento de aquecimento está danificado? • <b>Substituir o elemento de aquecimento</b>
	<b>Verificação 3:</b> o contacto de mola do ferro de soldar está bem encaixado no punho e a fazer bom contacto? • <b>Rode novamente o ferro de soldar até ficar bem ajustado ao contacto de mola do punho</b>
	<b>Verificação 1:</b> o cabo ou a ficha de ligação está solto ou danificado? • <b>Reconectar ou substituir o cabo</b>
Avaria 3: a ponta de soldadura aquece de forma intermitente	<b>Verificação 1:</b> a temperatura da ponta é demasiado elevada? • <b>Definir uma temperatura adequada</b>
Avaria 4: a ponta de soldadura não fica estanhada	<b>Verificação 2:</b> a ponta foi devidamente limpa? • <b>Limpar novamente a ponta de soldadura</b>
	<b>Verificação 1:</b> a temperatura da ponta é demasiado elevada? • <b>Definir uma temperatura adequada</b>
Avaria 5: a temperatura da ponta de soldadura é demasiado baixa	<b>Verificação 2:</b> a temperatura do ferro foi calibrada corretamente? • <b>Recalibrar a temperatura</b>
	<b>Verificação 1:</b> pode acontecer com um punho novo • <b>É normal e estabiliza após um período de utilização</b>
Avaria 6: visor de temperatura intermitente	<b>Verificação 2:</b> o fio de solda está danificado? • <b>Verificar o cabo de ligação do ferro de soldar</b>
	<b>Verificação 3:</b> a junta de soldadura é demasiado grande? • <b>Usar uma estação de soldadura de maior potência ou continuar a utilizar</b>
	<b>Verificação 1:</b> a ponta está presa/apertada? • <b>Substituir por uma ponta e elemento de aquecimento (recomenda-se desmontar após arrefecimento)</b>
Avaria 7: não é possível remover a ponta do ferro	

## 11. PÓS-VENDA

A garantia é válida apenas em condições de utilização normal. Quaisquer danos causados pelo utilizador — como utilização incorreta de acessórios, não cumprimento das instruções, danos resultantes de reparações por terceiros, intervenções não autorizadas, utilização indevida ou negligência — invalidam imediatamente a garantia.

Este manual foi traduzido com rigor técnico para apoiar a consulta dos utilizadores. Em caso de dúvida ou divergência de terminologia, prevalece a versão original em inglês da empresa fabricante, responsável exclusiva pelas condições de utilização e garantia.