

Ersa Lötstation RDS 80



Die digitale Lötstation Ersa **RDS 80** bietet die seit Jahren bewährte Ersa RESISTRONIC-Temperaturregelung nun auch mit **80 W** Heizleistung.

Das keramische PTC-Heizelement (Positiver Temperaturkoeffizient) übernimmt bei dieser Temperatur-Regelungstechnik die Funktion des Temperaturfühlers und garantiert durch die hohe Anfangsleistung ein äußerst schnelles Aufheizen.

Die hohe Heizleistung und die große Auswahl an Lötspitzen erlauben ein sehr breites Anwendungsspektrum. Das Heizsystem mit innenbeheizten Lötspitzen besitzt einen hohen wärmetechnischen Wirkungsgrad.

Der neu gestaltete ergonomische Griff, das neue Gehäuse-design und das große, digitale Multifunktionsdisplay lassen kaum Wünsche offen.

Neben beliebiger Temperaturwahl zwischen 150 °C und 450 °C können 3 Festtemperaturen oder 2 Festtemperaturen und eine Standby-Temperatur programmiert werden.

Darüber hinaus besitzt das Gerät neben einer Power-Bar-graph-Anzeige eine Kalibrier- und eine Power-Off-Funktion. Über eine Buchse mit integriertem 220-kΩ-Widerstand kann Potenzialgleichheit der Lötspitze mit dem Arbeitsplatz hergestellt werden.

Der Lötkolben RT 80 besitzt eine angespritzte PVC-Anschlussleitung.

Zum Wechsel der Spitzen empfehlen wir das Spitzenwechselwerkzeug 3ZT00164 (siehe Seite 32).



ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis

RDS 80

mit Lötkolben RT 80, Ersa RESISTRONIC-Regelung
Lötspitzen Serie 832 und 842 siehe Seite 40

RT 80: superschlanker Lötkolben mit großer Spitzenauswahl



Potenzialausgleichsbuchse



Anwendungsbeispiel



Multifunktionsdisplay

Ersa Lötstationen ANALOG 60/60 A



Die elektronische temperaturgeregelt Lötstation **ANALOG 60** ist das Basismodell der Lötstationenserie von Ersa. Sie besitzt die bewährte Ersa RESISTRONIC Temperaturregelungstechnik, bei der das keramische PTC-Heizelement die Aufgabe des Temperaturfühlers übernimmt. Infolge der hohen Anfangsleistung erfolgt schnelles Aufheizen.

Die große Auswahl an Lötspitzen erlaubt ein breites Anwendungsspektrum. Durch die Innenbeheizung erreicht man einen hohen wärmetechnischen Wirkungsgrad. Über eine frontseitige Buchse mit integriertem hochohmigen Widerstand kann Potenzialgleichheit von Lötspitze und Arbeitsplatz hergestellt werden.

Das Gerät eignet sich vorzugsweise für kleinere und mittlere Lötstellen. Der mit Kleinspannung betriebene Lötkolben BASIC TOOL 60 besitzt eine hochflexible, hitzebeständige Anschlussleitung.

Die nach MIL-SPEC/ESA-Standard antistatische, elektronisch temperaturgeregelt Lötstation Ersa **ANALOG 60 A** hat alle positiven Eigenschaften der Ersa ANALOG 60.

Der leichte und schlanke Lötkolben ERGO TOOL besitzt eine hochflexible, hitzebeständige und antistatische Anschlussleitung.

Die Lötstation ANALOG 60 A eignet sich besonders für das Herstellen von kleinen und mittleren Lötstellen. Zum Spitzenwechsel empfehlen wir das Spitzenwechselwerkzeug 3ZT00164 mit zusätzlicher Flachzange und Seitenschneider (siehe Seite 32).



Anwendungsbeispiel



ANALOG 60

mit Lötkolben BASIC TOOL 60, Ersa RESISTRONIC-Regelung
Lötspitzen Serie 832 und 842 siehe Seite 40



ANALOG 60 A

Lötstation ANALOG 60 A mit Lötkolben ERGO TOOL
Lötspitzen Serie 832 und 842 siehe Seite 40

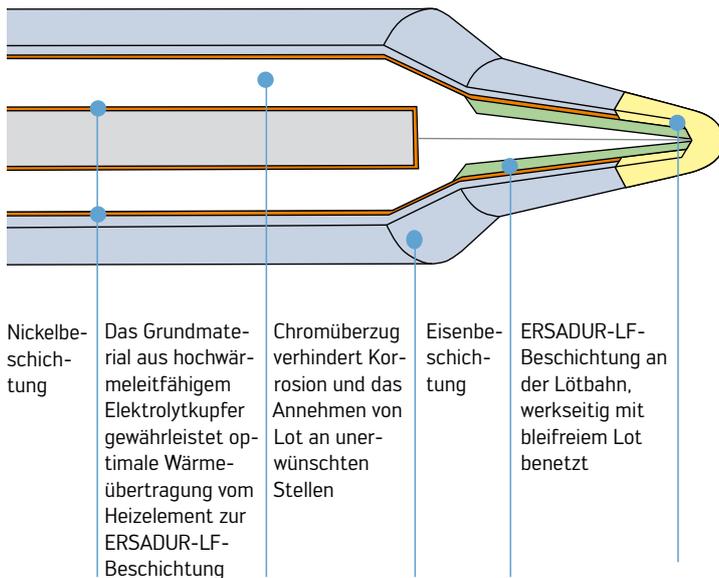


Bestell-Nr.	Bezeichnung	Leistung/ Spannung	Anheizzeit	Temperaturbereich	Gewicht (mit Zuleitung)
0RDS80	Lötstation RDS 80 komplett	80 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V		150 °C – 450 °C	
	mit Lötkolben RT 80 (0890CDJ) mit	105 W (280 °C)	ca. 40 s (280 °C)		ca. 130 g
1RDS800000A67	Lötspitze 0842CD und Ablageständer 0A39	80 W/115 V, 50–60 Hz/24 V, 105 W (280 °C)			
0ANA60	Lötstation ANALOG 60 komplett	60 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V		150 °C – 450 °C	
	mit Lötkolben BASIC TOOL 60 (0670CDJ) mit	60 W (350 °C)	ca. 60 s (280 °C)		60 g
1ANA600000A67	Lötspitze 0832CDLF und Ablageständer 0A42	60 W/115 V, 50–60 Hz/24 V, 60 W (350 °C)			
0ANA60A	Lötstation ANALOG 60 A komplett	60 W/230 V, 50 – 60 Hz/24 V		150 °C – 450 °C	
	mit Lötkolben ERGO TOOL (0680CDJ) mit	60 W (350 °C)	ca. 60 s (280 °C)		60 g
1ANA60A000A67	Lötspitze 0832CDLF und Ablageständer 0A42	60 W/115 V, 50–60 Hz/24 V, 60 W (350 °C)			

ERSADUR Dauerlötspitzen



Schematische Darstellung, nicht maßstäblich



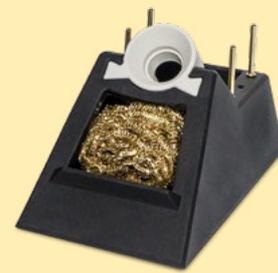
Fachgerechte Lötspitzenpflege

Was Sie wissen sollten:

1. Die Lötspitze oxidiert oder wird schwarz, wenn sie über einen langen Zeitraum beheizt wird. Eine oxidierte Lötspitze lässt sich nicht mehr richtig mit Lot benetzen, oder sie kann das Lot nicht mehr richtig schmelzen.
2. Je höher die **Betriebstemperatur** der Lötspitze liegt, desto schneller oxidiert sie, und ihre Standzeit verkürzt sich.
3. LötKolben, die automatisch auf eine Stand-by-Temperatur regeln, schonen die Lötspitzen.
4. **Lötspitzen oxidieren sehr schnell** an der Lötbahn, wenn die Spitzen ohne Lot betrieben werden. Das passiert zum Beispiel, wenn unmittelbar nach einem Reinigungsvorgang der Spitze kein neues Lot zugeführt wird.
5. Übermäßiger **mechanischer Druck** während des Lötens beeinträchtigt die Spitzenstandzeit.
6. Durch fachgerechte Lötspitzenpflege kann die **Standzeit** erheblich **verlängert** werden.
7. **Bleifreies Löten** erfordert höhere **Prozesstemperaturen**, und das Lot greift die Spitzen stärker an. Dies beeinträchtigt die Standzeit.

Fachgerechte Pflege:

1. **Wischen** Sie vor jedem **Lötvorgang** die Spitze an einem **feuchten Schwamm** ab. Alternativ können die Spitzen mit **Metallwolle** auch **trocken gereinigt** werden.
2. **Benetzen** Sie die Lötspitze immer **mit frischem Lot** bevor Sie den LötKolben im Werkzeughalter ablegen.
3. Arbeiten Sie immer mit der **niedrigstmöglichen Temperatur**.
4. Schalten Sie den Kolben, wenn er nicht benötigt wird, gegebenenfalls in den **Stand-by-Modus** oder schalten Sie ihn ganz aus.
5. Drücken Sie beim Löten nicht zu fest auf.
6. **Oxidierungen** an Lötspitzen sind leicht zu entfernen, wenn sie frühzeitig festgestellt werden. Dies trägt wesentlich zu einer höheren **Spitzenstandzeit** bei.
7. Das **Reinigen** oder Reaktivieren von oxidierten Lötspitzen erfolgt **in vier Schritten**:
 - Reinigung mit einem feuchten Schwamm,
 - Reinigung mit einer Drahtbürste,
 - Reinigung mittels eines chemischen Spitzenreaktivators,
 - Verzinnen der Lötspitze mit einem Lötdraht mit Flussmittelsee.



Ersa Trockenreiniger

Der Ersa Trockenreiniger (Best.-Nr. 0008M) ist eine Alternative zu den Ersa-Viskoseschwämmen und eignet sich besonders beim bleifreien Löten.

Youtube:
Ersa erklärt
#2 - X-TOOL
VARIO



Service-Werkzeug X-TOOL VARIO

Das Service-Werkzeug (Best.-Nr. E074600) wurde zum Spitzenwechsel und zur Reinigung des EntlötKolbens X-TOOL VARIO konzipiert.



Reinigungsset für Spitzenserie 742 (X-TOOL VARIO)

Das Reinigungsset (Best.-Nr. E074700) enthält je einen passenden Bohrer für Spitzen der Serie 742. Rückstände im Absaugkanal lassen sich so entfernen.



Reinigungsbürste Messing

Mit der Messingbürste (Best.-Nr. 3ZT00051) werden Lötspitzen schonend gereinigt. Sie eignet sich auch zur Reinigung von Heizelementen.

Im Handlötbereich legen die Anwender sehr großen Wert auf lange Spitzenstandzeiten bei kontinuierlich guten Löt-ergebnissen. Lötspitzen, die aufgrund starker Oxidation das Lot nur langsam schmelzen, beeinträchtigen die Produktivität erheblich. Die Lötspitze muss gepflegt werden, um einen effizienten Prozess zu gewährleisten.

Die neue „Trockenreinigung“ bringt wesentliche Vorteile. Die Lötspitzen werden nicht schlagartig abgekühlt, und es entstehen keine Verunreinigungen durch verschmutzte Schwämme. Durch die leicht abrasive Wirkung der speziellen Metallwolle lassen sich bei der Trockenreinigung die angelagerten passiven Schichten gut entfernen. Die Lebensdauer der Lötspitzen wird dadurch beim bleifreien Handlöten deutlich verlängert.

Serie 832, 842 und 852 ERSADUR-Dauerlötpitzen



- ANALOG 60/60 A
- ANALOG 80/80 A
- DIGITAL 80 A
- DIGITAL 2000 A mit LötKolben POWER TOOL
- ELS 8000/M/D
- ERS 15+ / 25+ / 35+
- MICRO-CON 60 iA mit LötKolben POWER TOOL
- MS 6000 / MS 8000/D
- MULTI-PRO
- MULTI-SPRINT
- MULTI-TC/PTC 70
- RDS 80
- TWIN 80 A mit ERGO TOOL

0832UD/UDLF bleistiftspitz, 0,4 mm \varnothing , verlängert	0832SD/SDLF bleistiftspitz, 0,8 mm \varnothing , verlängert	0832BD/BDLF bleistiftspitz, 1,0 mm \varnothing	0832YD/YDLF meißelförmig, 1,6 mm
0832CD/CDLF meißelförmig, 2,2 mm	0832KD/KDLF meißelförmig, 2,2 mm, verlängert	0832ED/EDLF meißelförmig, 3,2 mm	0832VD/VDLF meißelförmig, 5,0 mm
0832FDLF angeschrägt, 2,0 mm	0832TDLF angeschrägt, 3,0 mm \varnothing	0832NDLF angeschrägt, 4,0 mm \varnothing	0832PW PowerWell mit Hohlkehle
0832HD SolderWell mit Hohlkehle gebogen	0832AD PLCC-Messer, 1,5 mm	0852OD PLCC-Messer, 2,0 mm	0832WD meißelförmig, 2,5 mm, abgewinkelt
0832RD meißelförmig, 5,0 mm, abgewinkelt	0832GDLF angeschrägt, 14 mm, 35° Winkel	0832LDLF angeschrägt, 17 mm, 35° Winkel	0832MDLF beidseitig angeschrägt, 8 mm
0842UD/UDLF bleistiftspitz, 0,4 mm \varnothing , verlängert	0842SD/SDLF bleistiftspitz, 0,8 mm \varnothing , verlängert	0842BD/BDLF bleistiftspitz, 1,0 mm \varnothing	0842YD/YDLF meißelförmig, 1,6 mm
0842CD/CDLF meißelförmig, 2,2 mm	0842KD/KDLF meißelförmig, 2,2 mm, verlängert	0842ED/EDLF meißelförmig, 3,2 mm	0842ID bleistiftspitz, 0,4 mm \varnothing , abgewinkelt
0842JD meißelförmig, 2,2 mm, abgewinkelt	0852GD angeschrägt, 8,0 mm	0852VD meißelförmig, 5,0 mm	

Maße ohne Vorverzinnung