

**MODE D'EMPLOI**

Pour l'envoi gratuit  
d'exemplaires supplémentaires,  
contacter le 01 48 34 91 99  
ou [info@agi-robur.com](mailto:info@agi-robur.com).

# STATION DE SOUDAGE 80W



## 381110 TH200A



Lisez et assimilez bien ce mode  
d'emploi avant utilisation

*..... les outils qui gagnent  
..... du temps®*

## I) Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants

1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
3. Contrôler l'assise de la panne. Il ne doit pas y avoir de coussin d'air entre celle-ci et la résistance.



Pour vous protéger contre les risques associés aux travaux avec les outils électriques, lisez les consignes et normes de sécurité en vigueur ainsi que cette notice d'emploi et observez les instructions.



Ne pas mouiller l'outil. Ne pas utiliser les fers à souder dans des endroits humides.



Le dégagement de gaz ou de vapeurs représente un danger pour votre santé. Toujours s'assurer de la bonne ventilation de la zone de travail pendant les opérations de soudage.



Ne pas toucher à la panne du fer à souder quand elle est chaude.

Laisser refroidir la panne avant de ranger l'outil.



Ne jamais utiliser l'outil à proximité de gaz ou de matières inflammables.

Ne jamais utiliser l'outil dans de locaux où il y a le risque d'explosions ou d'incendie.



**PRUDENCE**

Ne jamais laisser l'outil sans surveillance et le tenir hors de portée des enfants.

## II) Utilisation conforme

Cet équipement est conçu pour être utilisé uniquement à l'intérieur, dans des locaux secs. Il ne doit être utilisé que pour le brasage tendre à l'aide d'une pointe, qui est chauffée par un élément chauffant. Sauf mention contraire explicite dans le mode d'emploi, l'utilisation de certains équipements pour façonner des matières plastiques n'est pas autorisée. Toute autre utilisation est considérée comme inappropriée et peut s'accompagner de risques de blessures. Le fabricant décline toute responsabilité dans ces cas-là.

## III) Consignes de sécurité



**ATTENTION**

- Replacer toujours le fer à souder dans son support approprié lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou manquant d'expérience et de formation, à moins que celles-ci ne soient sous surveillance et qu'elles aient reçu des instructions quant à son utilisation par une personne responsable de leur sécurité.

- Ne pas laisser à la portée des enfants.
- S'assurer que le cordon d'alimentation (le cas échéant) n'est pas exposé à la chaleur, qu'il n'entre pas en contact avec de l'huile ou avec des objets tranchants. Un cordon de connexion abîmé peut créer des incendies, des courts-circuits ou des risques d'électrocution.
- En cas de détérioration du cordon d'alimentation du fer à souder, le faire remplacer par le fabricant, par son service après-vente ou par un spécialiste, afin d'éviter des risques d'accidents à l'utilisateur.
- L'appareil peut causer un incendie s'il n'est pas manipulé avec soins.
- Pour prévenir des accidents, ne pas utiliser l'appareil sous atmosphère explosive. Avant l'utilisation, éloigner tout objet/liquide inflammable, travailler de préférence sur un support résistant à la chaleur et conserver un espace de travail bien rangé.
- Le plomb et les matériaux chauffés pendant le soudage peuvent être toxiques. Par conséquent, il est formellement interdit de manger ou de conserver des aliments dans l'espace de travail.
- Avant d'utiliser l'appareil, s'assurer que la pointe chauffante est en bon état et qu'elle est correctement installée sur celui-ci. En cas de défectuosité, ne pas utiliser, contacter le service après-vente.
- Utiliser exclusivement des pièces et accessoires d'origine.
- Protéger votre équipement contre les liquides et l'humidité. Ne pas respecter ce point risque de provoquer des incendies, des courts-circuits ou des électrocutions.
- S'assurer d'une ventilation adéquate pendant le soudage. Éviter de respirer des fumées ou des gaz toxiques pendant l'utilisation. Le cas échéant, porter des vêtements de protection.
- Éviter que les pointes chauffantes chaudes et leur support touchent la peau, les cheveux ou tout autre matériau sensible à la chaleur ou inflammable.
- Pendant l'exécution des travaux, toujours porter des équipements de protection adaptés (gants, lunettes, etc...)
- Ne jamais laisser l'appareil sans surveillance tant qu'il est utilisé. Lors des pauses prolongées, mettre l'appareil hors tension en débranchant le cordon de la prise.
- Après usage, replacer le fer à souder dans son support approprié et laisser refroidir avant de ranger.
- Conserver toujours votre appareil dans un lieu sûr, à l'abri de la poussière et de l'humidité, lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Se conformer aux réglementations nationales et internationales relatives à la santé et à la sécurité au travail.

#### IV) Caractéristiques techniques générales

##### Descriptif et fonctions :

1. Faible encombrement (145 x 80 millimètres)
2. Entièrement antistatique selon des normes de MIL-SPEC/ESA

3. température paramétrable de 150 °C à 450 °C
4. 3 types de régulations
5. Fer à souder ergonomique et ultra léger, puissance maximum de 80 W.
6. Large gamme de pannes
7. Fonction stand-by et extinction automatique
8. Fonction verrouillage par de mot de passe
9. Fonction de calibration pour ajuster la température en bout de pannes
10. Paramétrage complet de la station par l'intermédiaire d'un logiciel simple et d'une carte micro-SD, en option.

**Caractéristiques techniques :****a) Station de soudage:**

Puissance : max 80 W

Tension d'alimentation : 220 - 240 V ~ 50/60 Hz / 110 - 120 V ~ 50/60 Hz

Plage de températures : 150 - 450 °C / 300 - 842 °F

Dimensions (L x H x P) : 145 mm x 80 mm x 103 mm

Poids : 1 050 g

**b) Fer à souder:**

Dimensions : L x ø manche / 175 mm x 12 mm

Poids : 30 g (sans cordon)

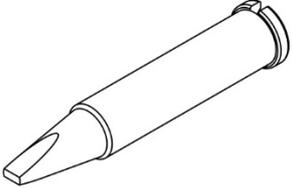
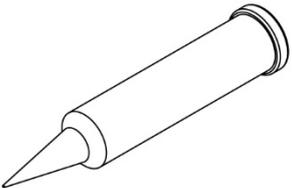
**c) Support :**

Dimensions (L x H x P) : 140 mm x 80 mm x 80 mm

Poids : 200 g

Code	Référence	Description	Puissance / Tension	Temps de chauffe	Gamme de température	Poids (sans câble)
381110	TH200A	Station de soudage, avec fer, panne, support panne et éponge sèche	max. 80 W / 230 V / 50 Hz, max. 80 W (350 °C)	env. 9 s (350 °C)	150 °C - 450 °C	env. 1280 g

## LISTE DES PANNES :

CODE	REF	DESIGNATION	
382150	PPL16TH	PANNE PLATE 1.6 MM *	
382151	PPL20TH	PANNE PLATE 2.0 MM	
382152	PPT04TH	PANNE POINTUE 0.4 MM	
382153	PPT10TH	PANNE POINTUE 1.0 MM	

**V) Mise en service (les numéros renvoient aux figures explicatives pages 8 à 9)**

1. Contrôler si la tension du réseau correspond à celle indiquée sur la plaquette signalétique.
2. Placer le poste de soudure et le support à l'abri de l'humidité.
3. Vérifier si la pointe à souder est correctement fixée.
4. Poser le fer à souder dans son support.
5. Brancher la fiche du cordon d'alimentation sur la prise de courant.
6. Brancher le poste de soudure.

**Veillez lire complètement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité et conserver les à un endroit sûr pour une utilisation ultérieure.**

Veillez contrôler la présence de tous les composants dans l'emballage. Veuillez contacter votre distributeur si vous constatez qu'un composant manque.

L'emballage comprend :

Un poste de soudure

Un fer à souder

Une panne à souder (montée)

Un support avec éponge sèche

Un mode d'emploi incluant les consignes de sécurité

## VI) Explication des symboles



Danger, point d'attention



Surface chaude, risque de brûlure

## VII) Mise en service et soudage (les numéros renvoient aux figures explicatives pages 8 à 9)

7. Le poste de soudure atteint la température de consigne programmée.
8. Appuyer sur la touche supérieure pour augmenter la température, sur la touche inférieure, pour la réduire.
9. L'écran numérique affiche la température réelle (A) et la température de consigne (B).
10. Souder lorsque la température réglée est atteinte.
11. Poser le fer à souder uniquement dans son support.
12. Après le travail ou lors de pauses prolongées, éteindre l'appareil et débrancher la fiche du cordon d'alimentation de la prise de courant.

Température de consigne : 360 °C

Plage de températures : 150 à 450 °C

## VIII) Changement de panne (les numéros renvoient aux figures explicatives pages 7 à 9)

Différentes pannes à souder peuvent être utilisées avec le poste de soudure TH200A. Ce qui permet d'adapter le poste de soudure à différents domaines d'utilisation.

13. Éteindre le poste de soudure et laisser refroidir la pointe à souder à 40 °C env.
14. Dévisser la pointe à souder.
15. Retirer la pointe à souder du fer à souder.
16. Monter la pointe à souder souhaitée sur le fer à souder.
17. Visser la pointe sur la fixation du fer à souder et vérifier qu'elle est correctement fixée.
18. Brancher le poste de soudure.



**ATTENTION** La panne à souder chauffe ! Risque de brûlures !

## IX) Calibrage de la température (les numéros renvoient aux figures explicatives pages 8 à 9)

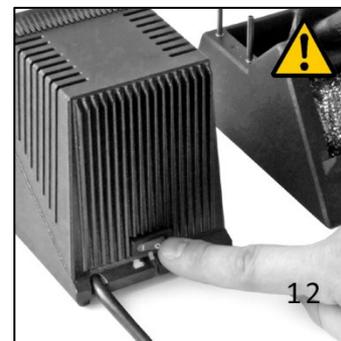
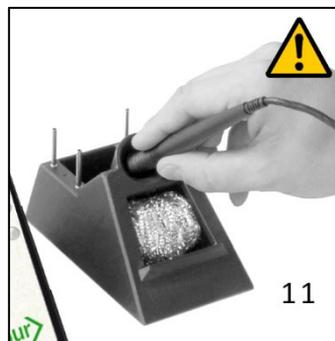
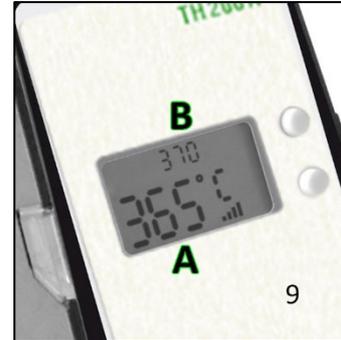
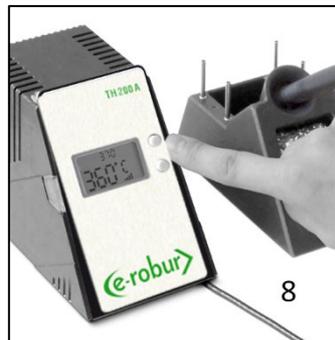
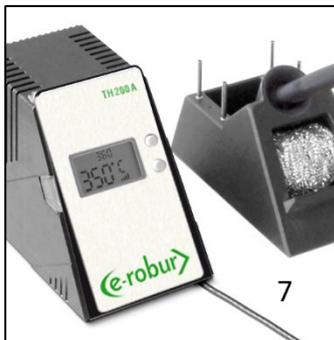
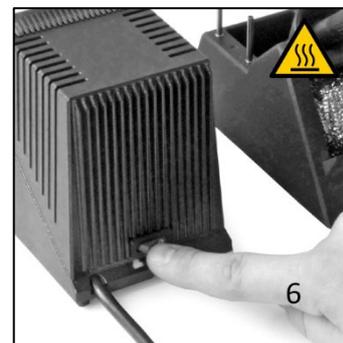
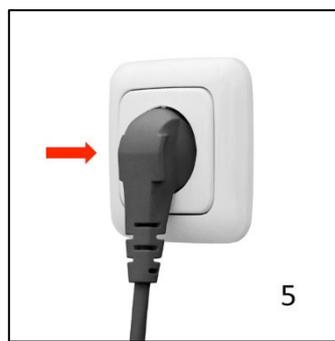
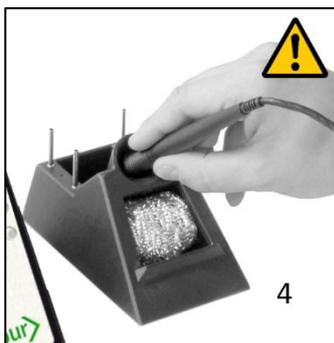
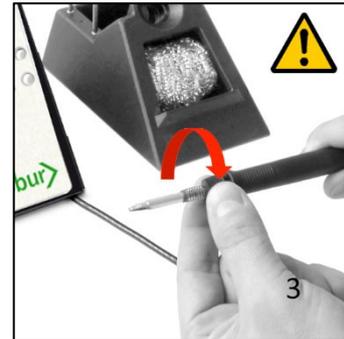
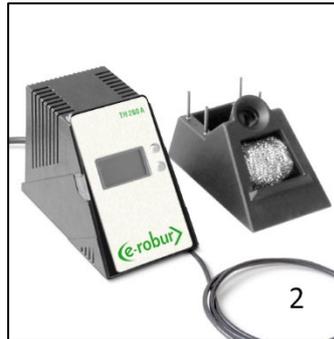
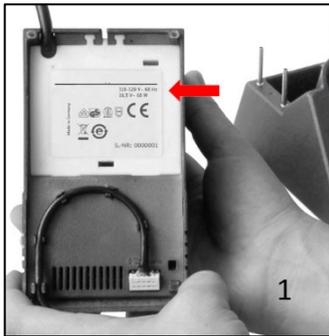
En cas de différence entre la température de consigne et la température réelle de la pointe à souder, vous pouvez calibrer la température de manière à obtenir des températures précises pour différentes tâches de soudure.

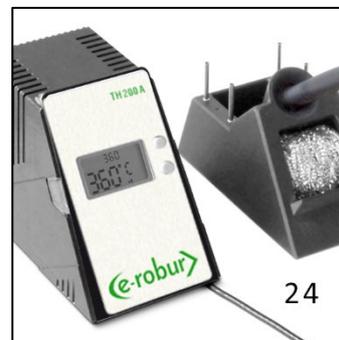
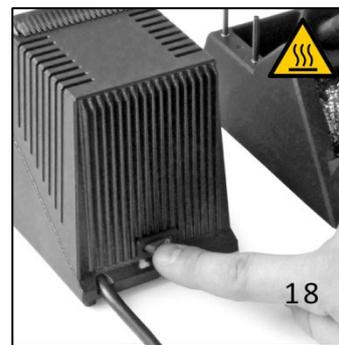
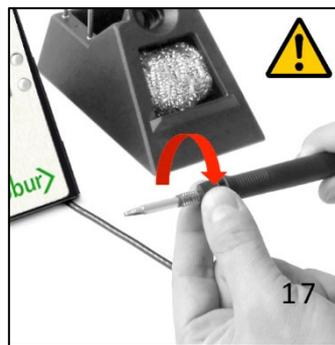
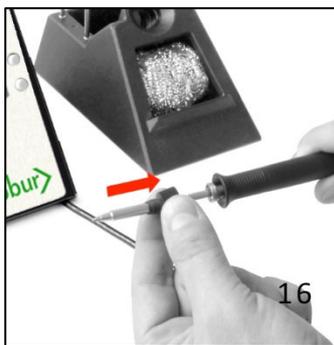
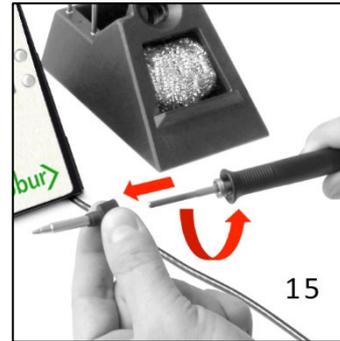
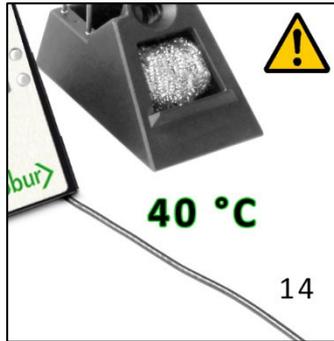
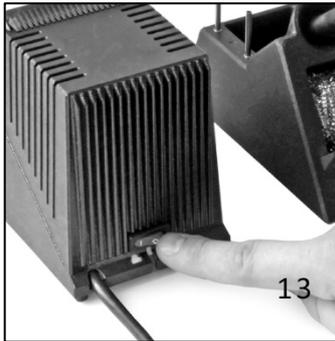
Température de consigne : 0

Plage de températures : -70 à +50 °C

19. Régler la température de consigne de calibrage sur le poste de soudure.
20. Mesurer la température réelle au moyen d'un thermomètre numérique.
21. Calculer entre la valeur de consigne et la valeur réelle.
22. Appuyer brièvement sur les deux touches pour ouvrir le menu de calibrage.
23. Selon l'écart, augmenter ou réduire la température avec la touche correspondante.
24. Patienter cinq secondes pour que la valeur puisse être enregistrée.

**Voir ci-après les schémas explicatifs :**





### **X) Attente temporisée**

Au bout d'un certain temps, le poste passe automatiquement à la température d'attente, économisant ainsi de l'énergie.

Pour quitter la fonction attente, appuyer sur n'importe quelle touche ou laisser refroidir la pointe à souder de 5 °C.

Temps de consigne : 5 min.

Plage de réglage : 0 à 60 min. 0 = Arrêt

**A** Pour ouvrir le menu de programmation du temps d'attente, appuyer longuement sur les deux touches.

**B** Modifier le temps d'attente à l'aide des touches (0 = Arrêt).

**C** Patienter cinq secondes pour que la valeur puisse être enregistrée.

### **XI) Le fer à souder**

Le fer à souder peut être remplacé ou échangé, au besoin.

Utiliser uniquement des fers à souder d'origine.

Le montage du fer à souder de remplacement s'effectue dans l'ordre inverse des opérations de démontage décrites.

**A** Tourner l'appareil sur le côté.

**B** Retirer le cordon de connexion du fer à souder des supports.

**C** Débrancher la fiche en tirant modérément dessus.

### **XII) Carte SD**

Une microcarte SD permet de programmer des fonctions supplémentaires par logiciels :

- Température & temps d'attente
- Temps d'arrêt automatique
- Fonction de verrouillage
- Affichages en °C ou °F
- Jusqu'à 3 températures fixes
- Fonctions d'épargne d'énergie programmables

Pour des informations supplémentaires sur l'utilisation de la microcarte SD (HC), veuillez-vous reporter à la notice du logiciel.

### **XIII) Codes d'erreur**

En cas d'erreur, un code d'erreur s'affiche à l'écran. Le chiffre au-dessus de 'Err' donne des renseignements sur la nature de l'erreur en cours.

Les codes 7 et 8 signalent un défaut sur l'élément chauffant du fer à souder :

- **Err7** Fixer l'élément chauffant et appuyer sur la touche.
- **Err8** Remplacer l'élément chauffant.

#### **XIV) Garantie**

Les éléments chauffants et les fers à souder ou à dessouder sont des composants soumis à l'usure et ne font pas l'objet de la garantie. Les vices de matière ou de fabrication doivent être constatés ; ce constat, ainsi que la preuve d'acquisition, doivent accompagner le renvoi du produit qui, à son tour, doit être confirmé.

Nous avons pris grand soin lors de la composition de ce mode d'emploi. Cependant, nous ne donnons aucune garantie quant au contenu, à la complétude ou à la qualité des informations données dans ce mode d'emploi. Le contenu sera mis à jour et adapté aux circonstances actuelles.

Toutes les données publiées dans ce mode d'emploi, ainsi que les informations à propos des produits et des procédés, ont été obtenues en utilisant les moyens techniques les plus modernes selon nos meilleures connaissances. Ces informations ne sont pas contractuelles et n'exonèrent pas l'utilisateur de sa propre responsabilité de contrôler l'appareil avant l'utilisation. Nous ne donnons aucune garantie quant à d'éventuelles violations de droits d'auteur de tiers sur les applications et procédés, sans confirmation expresse écrite préalable. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications en vue d'améliorer le produit.

Dans les limites autorisées par la législation en vigueur, nous déclinons toute responsabilité pour des dommages directs ou incidents à tiers, consécutifs à l'acquisition de ce produit.

#### **XV) Déclaration de conformité**



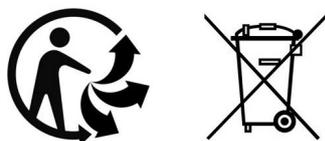
A.G.I. S.A.S déclare, sous sa responsabilité, que les fers à souder cités sont conformes aux normes européennes EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 62233, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3 suivant les directives LVD (2006/95/CE) et EMC (2004/108/CE). Le 2015-12-22.

#### **XVI) Déclaration – ROHS - DIRECTIVE EUROPEENE 2002/95/CE**

Nous déclarons que tous les produits sont conformes à la Norme Européenne 2002/95/CE et que nous avons respecté les concentrations maximum autorisées pour les substances suivantes :

- Mercure (Hg), 0.1% max
- Cadmium (Cd), 0.01% max
- Plomb (Pb), 0.1% max
- Chrome hexavalent (Cr(VI)), 0.1% max

XVII) IMPORTANT



- A. Les symboles figurant ci-dessus indiquent que le présent appareil fait l'objet d'une collecte séparée et ne peut être abandonné comme un déchet urbain.
- B. Le présent appareil, qui doit faire l'objet d'une collecte séparée. Pour plus d'informations sur les systèmes d'élimination alternatifs, vous pouvez vous adresser à votre revendeur, ou à n'importe quel revendeur d'appareils électriques et électroniques ou aux bureaux compétents de l'administration publique.
- C. L'élimination incorrecte du présent appareil à la fin de sa durée de vie fait l'objet de sanctions pécuniaires et administratives prévues par l'ordre juridique de l'État dans lequel aurait lieu l'abus en question.