

# MODE D'EMPLOI

---

## TMT-9000S

STATION DE SOUDAGE/REPRISE  
SOUDURE A TECHNOLOGIE  
« POINT DE CURIE »

---



# TABLE DES MATIÈRES

SPECIFICATIONS TMT-9000S .....	1
INTRODUCTION .....	1
CARACTERISTIQUES DU SYSTEME.....	2
CARACTÉRISTIQUES DU FER A SOUDER (MANCHE) .....	3
CARACTERISTIQUES DU SOCLE SUPPORT DE FER.....	3
DÉBALLAGE/ASSEMBLAGE/FONCTIONNEMENT.....	4
REPLACEMENT/ENTRETIEN DE LA PANNE CARTOUCHE .....	5
GUIDE DE COMMANDE.....	6

## **GARANTIE**

Tout l'équipement et les accessoires fournis sont garantis par Thermaltronics comme étant libres de défauts au niveau des matériaux employés et de leur fabrication comme suit :

<b>Référence de pièce</b>	<b>Description</b>	<b>Période de garantie</b>
TMT-9000PS-1	Bloc d'alimentation 100-110V	4 ans
TMT-9000PS-2	Bloc d'alimentation 220-240V	4 ans
SHP-1	Fer à souder (manche)	90 jours
SHH-1	Socle support fer	90 jours

Cette garantie ne s'applique pas à l'équipement ou aux composants si vous les avez modifiés, mal utilisés, endommagés par une installation fautive ou employés de façon contraire aux instructions du fournisseur. L'«usure» normale de l'équipement ou des biens n'est pas couverte par cette garantie. Si l'appareil présentait un défaut pendant la période de garantie, Thermaltronics le réparera ou le remplacera gratuitement comme seules possibilités à sa disposition. La période de garantie débute à partir de la date d'achat par le propriétaire initial. Si la date d'achat ne peut être prouvée, la date de fabrication sera utilisée comme date de début de la garantie.

### **AVERTISSEMENT:**

Remettez toujours le pistolet en place sur le support de fer pour éviter de vous brûler ou de brûler accidentellement des objets qui vous entourent.

Cet appareil n'est pas prévu pour être utilisé par des personnes (notamment des enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ou qui manquent d'expérience et de connaissances, à moins qu'elles ne reçoivent d'une personne responsable de leur sécurité la surveillance ou les consignes nécessaires à l'utilisation de l'appareil.

Les enfants doivent être surveillés afin qu'ils ne puissent pas jouer avec l'appareil.

## SPÉCIFICATIONS DU TMT-9000S

Tension du courant d'entrée:	TMT-9000S-1	100-110 VAC, 0.6A
	TMT-9000S-2	220-240 VAC, 0.35A
Potentiel panne / terre:	<2mV, RMS réel 50-500Hz	
Résistance panne / terre:	<2 Ohms DC	
Stabilité température à vide:	+/- 1,1°C (2 °F)	
Température maximale interne:	50 °C (122 °F)	
Fusible:	TMT-9000S-1	250V 1A
	TMT-9000S-2	250V 0.5A
Fréquence du courant de sortie:	13,56 MHz	
Dimensions (Larg. x Haut. x Prof.):	212,4mm x 118mm x 132mm	
Poids:	3,47 Kgs	
Affichage à cristaux liquides:	60mm x 16mm	
Fréquence du courant d'entrée:	50/60 Hz	
Marques de certification:	TMT-9000S-1	cTUVus
	TMT-9000S-2	CE, GS

**Veillez noter: un cordon d'alimentation n'est pas incluse.**

**Utilisez un câble électrique à 3 conducteurs (2 pôles + terre), 6 pieds (1.8mètres), 10A.**

## INTRODUCTION

Nous vous félicitons d'avoir acheté une station de soudage et reprise TMT-9000S. Avant expédition, cet appareil a été testé et inspecté par Thermaltronics. Avec un entretien approprié, votre station vous offrira plusieurs années de performances fiables.

### Composants du poste de soudure:

TMT-9000PS	Bloc d'alimentation
SHH-1	Socle support fer à souder
SHP-1	Fer à souder
RMP-1	Patin de protection thermique
SG-1-GR	Grip vert pour fer à souder (manchon)
SG-1-GY	Grip gris pour fer à souder (manchon)
BC-1	Eponge métallique
SPG-1	Eponges sans sulfure
M7CH176	Panne à souder

# CARACTERISTIQUES DU SYSTEME

## Bloc d'alimentation:

Le bloc d'alimentation TMT-9000S est fabriqué à partir des meilleurs matériaux. C'est le bloc d'alimentation 13,56 MHz le plus compact actuellement disponible sur le marché. Il propose:

- Affichage à cristaux liquides avec voyant de mise sous tension et statut panne cartouche intégrés
- Double sortie d'alimentation fer à souder
- Fusible externe pour faciliter son remplacement



## Mode courant de l'affichage cristaux liquides

TMT-9000PS  
Version:1.20

Démarrage

LOAD+76

Mode  
opérationnel

LOAD+19

Mode prêt à  
l'emploi

Disconnected

Manchon n'est  
pas branché

Error (01)

Codes d'erreur : ils sont réglés par défaut à l'usine. Si une défaillance se produit, veuillez contacter votre distributeur local.

### CARACTÉRISTIQUES DU FER A SOUDER (MANCHE)

Le fer à souder (manche) SHP-1 est confortable à l'emploi, léger et bien équilibré. La conception intelligente du manche comprend une section avant en aluminium, dotée de manchons / « grips » gris ou verts et d'une sécurité DSE, ainsi qu'une section arrière en nylon qui réduit le transfert de la chaleur au minimum et garantit le confort de l'opérateur.



Assemblage complet du manche du fer à souder y compris le patin servant à enlever la panne cartouche.



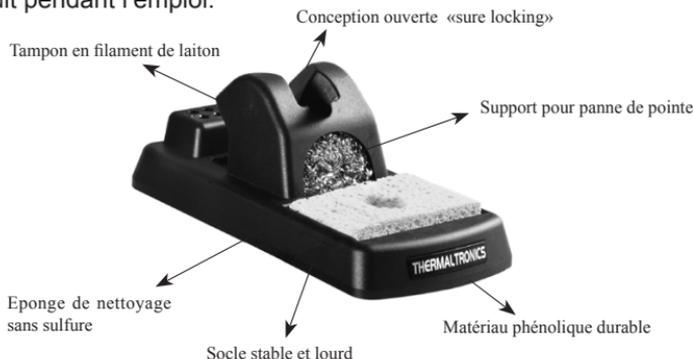
Pour changer le manchon / «grip», dévissez le capuchon de maintien supérieur et faites coulisser l'ancien manchon / «grip».



Insérez le nouveau manchon / «grip» et resserrez le capuchon supérieur.

### CARACTERISTIQUES DU SOCLE SUPPORT DE FER

Le socle support de fer SHH-1 est fabriqué à partir d'un matériau phénolique durable; le socle support du fer «sure locking» (verrouillage sûr) unique est doté d'une conception ouverte qui maintient le manche en position stable et le refroidit pendant l'emploi.



## DÉBALLAGE/ASSEMBLAGE/FONCTIONNEMENT

Veillez lire ce mode d'emploi et suivre les directives avant de vous servir de l'équipement.

Le carton contient:

1. Mode d'emploi
2. Bloc d'alimentation TMT-9000PS
3. Socle support de fer (manche) SHH-1, comprenant éponge métallique et éponge à humidifier
4. Fer à souder (manche) SHP-1, avec manchons verts et gris
5. Patin de protection thermique pour enlever les pannes RMP-1
6. Panne cartouche M7CH176

**Important: Veuillez conserver tous les matériaux d'emballage jusqu'après avoir vérifié le bon fonctionnement de l'appareil.**

### Assemblage et fonctionnement

1. Enlevez le bloc d'alimentation TMT-9000PS de sa boîte et placez-le sur un établi adapté doté de courant alternatif.
2. Enlevez le socle support de fer SHH-1 de sa boîte. Le dispositif doit comprendre un tampon de nettoyage panne en filaments de laiton et une éponge sans sulfure rectangulaire (à humidifier \*).
3. Enlevez le fer à souder (manche) SHP-1 de sa boîte et placez le dans le socle support de fer.
4. Branchez le fil du fer à souder (manche) dans l'un des connecteurs avant (D / G) et assurez-vous que l'interrupteur soit positionné vers le bon connecteur.
5. Insérez la panne cartouche dans le manche
6. Humidifiez \* l'éponge avec de l'eau dé-ionisée
7. Connectez la fiche d'alimentation en courant alternatif à une prise de courant alternatif adaptée.
8. Placez l'interrupteur Marche / Arrêt en position «on»
9. Attendez quelques secondes pour que la panne cartouche atteigne une température adaptée à la soudure.
10. L'appareil est maintenant prêt à l'emploi.

\* **Attention : Éponge à humidifier, veiller à ne pas saturer l'éponge, elle doit être légèrement humide et non détrempée afin de limiter le choc thermique lors du nettoyage de la panne.**

### Calibration de température

Les systèmes Thermaltronics utilisent la technologie du « point de Curie » basée sur les caractéristiques ferro-magnétiques et piézo-électriques des matériaux. Ils ne nécessitent donc pas de calibration de température. La technologie employée est très précise et s'autorégule. L'alliage employé pour fabriquer la panne cartouche permet de maintenir la température choisie avec une très grande précision pendant toute la durée de vie de la panne cartouche.

## REPLACEMENT/ENTRETIEN DE LA PANNE CARTOUCHE

### Remplacement de la panne cartouche

**Attention : Risques de brûlures avec les pannes : utiliser impérativement le patin de protection thermique**

Les pannes cartouches Thermaltronics sont très faciles à monter et à enlever; assurez-vous d'avoir bien débranché le courant avant de commencer. Le simple fait de «tirer» permet de sortir la panne de son connecteur. Lorsque vous montez une nouvelle panne cartouche, le manche intérieur qui est intelligemment conçu garantit un assemblage rapide et simple. Un patin de protection thermique pour enlever la panne est inclus et doit être employé lorsque vous insérez ou enlevez des pannes chaudes du manche. Le patin servant à enlever la panne est fabriqué à partir d'un matériau spécial qui réduit la sensation de chaleur, protégeant ainsi l'opérateur.

**Avis important : Il faut éviter d'employer des pinces lorsqu'on enlève une panne cartouche du manche ou qu'on la remonte. Toute force mécanique excessive peut en effet endommager la bobine chauffante et déboucher sur une détérioration prématurée de la panne.**

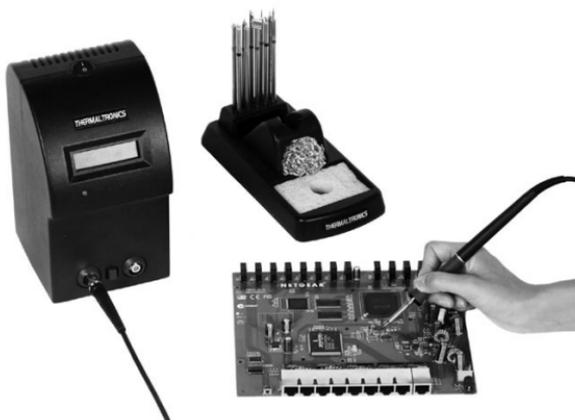
### Comment entretenir la pointe de la panne cartouche

1. Utilisez du fil de soudure de bonne qualité, car d'éventuelles impuretés du fil de soudure pourraient s'accumuler sur votre panne, diminuant ainsi le transfert thermique et rendant la soudure plus difficile.
2. Ne remplissez pas excessivement le réceptacle de l'éponge, et utilisez toujours de l'eau dé-ionisée. Veuillez remplacer votre éponge régulièrement ; les résidus de soudure peuvent avoir un effet abrasif sur l'extrémité de la panne et causer une détérioration prématurée des pannes. Vous pouvez aussi employer les tampons en filaments de laiton conçus pour le même usage.
3. Utiliser TMT-TC-2.
4. Maintenez la pointe de vos pannes enduite par de la soudure, car la pointe d'une panne (en chauffe) non protégée par de la soudure s'oxyderait rapidement et sa performance en serait réduite.
5. Lorsque vous remplacez les pannes, assurez-vous qu'elles soient correctement insérées dans le manche du fer à souder.

# GUIDE DE COMMANDE

## TMT-9000S

STATION DE SOUDAGE A TECHNOLOGIE « point de CURIE »



### SYSTÈME THERMALTRONICS 100-110V

#### REFERENCES DES PIECES

##### TMT-9000S-1

BLOC D'ALIMENTATION	FER (MANCHE) A SOUDER	SOCLE SUPPORT DE FER	PANNE CARTOUCHE
TMT-9000PS-1	SHP-1	SHH-1	M7CH176

### SYSTÈME THERMALTRONICS 220-240V

#### REFERENCES DES PIECES

##### TMT-9000S-2

BLOC D'ALIMENTATION	FER (MANCHE) A SOUDER	SOCLE SUPPORT DE FER	PANNE CARTOUCHE
TMT-9000PS-2	SHP-1	SHH-1	M7CH176