



**ERSA *i-CON* und *i-Tool*:
Revolutionäre Innovationen ermöglichen
intelligentes und sicheres Handlöten**

ERSA GmbH

Löt- und Inspektionssysteme

ERSA i-Tool

Die innovativste Lösung für intelligentes Handlöten!

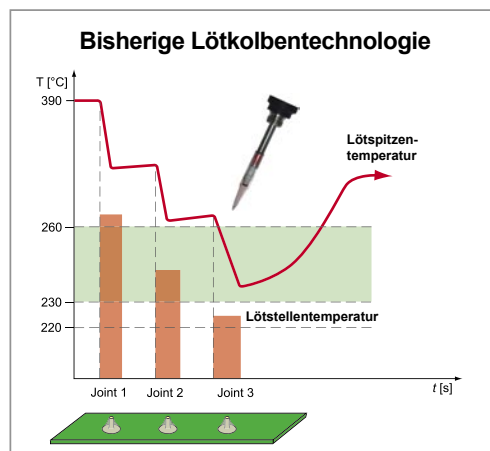


Das Sicherstellen der Qualität unter dem Aspekt bleifreier Löttechnologie ist für den Handlötbereich eine riesige Herausforderung. Die Lötstellentemperatur hängt unmittelbar davon ab, wie schnell der LötKolben den Wärmeverlust an der Lötspitze ausgleicht und wie lange die Lötspitze auf der Lötstelle verbleibt. LötKolben, die den Wärmeverlust nicht schnell genug ausgleichen können, führen zu ungleichmäßigen Lötstellentemperaturen. Heutzutage werden leistungsfähigere LötKolben entwickelt, bei denen in der Regel die Lötspitze fest mit dem Heizelement verbunden ist, was zu Überschwingen der Spitzentemperatur führt. Außerdem müssen regelmäßig teure, intakte Heizelemente ausgetauscht werden, nur weil die Lötspitze abgenutzt ist.

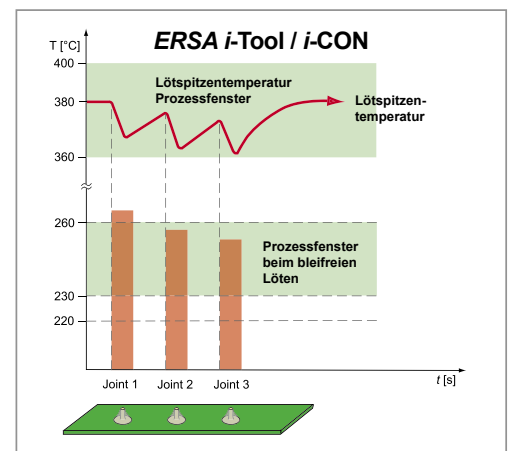
Um den Anforderungen des bleifreien Lötens gerecht zu werden, hat ERSA mit

der i-CON und dem i-Tool eine Lötstation auf dem neuesten Stand der Technik entwickelt. Bei ERSA steht "i" für *intelligent, innovativ, intuitiv, interaktiv, informativ* – einfach *ideal!*

Mit zunehmend kleineren Prozessfenstern werden die Lötvorgänge immer schwieriger. Wahre Innovation muss mehr als nur ein schöner Slogan sein. Moderne Lötstationen müssen ihrerseits *intelligent* und *intuitiv* für den Anwender sein. Zwischen dem Anwender und der Lötstation muss mehr Interaktivität herrschen, ebenso zwischen den einzelnen Lötstationen. Um die Prozessqualität und die Produktivität zu steigern und gleichzeitig die Betriebskosten zu senken, bedarf es ausgeklügelter Lösungen. Eine *ideale* Lötstation muss heutzutage all diese Merkmale vereinen. Ein perfektes Beispiel hierfür ist der *intelligenteste* LötKolben der Welt: das ERSA i-Tool!



Herkömmliche LötKolben, bei denen der Sensor weit von der Spitze entfernt ist, können keine gleichbleibende Lötstellen-Qualität gewährleisten. Die Spitze gibt Wärme an die Lötstellen ab und heizt nicht schnell genug nach.



Der i-Tool heizt so schnell nach, dass alle Lötstellen mit beinahe gleicher Temperatur gesetzt werden können. Der Sensor misst die tatsächliche Temperatur fast am Ende der Lötspitze. Der Prozessfensteralarm unterstützt die Anwender und garantiert wiederholbare Qualität.

Andere kleine leistungsstarke LötKolben haben mit dem Temperaturüberschwingen an der Lötspitze und vergleichsweise teuren Kartuschenheizelementen schwerwiegende technologische und ökonomische Nachteile.

ERSA *i*-CON: Die Lösung für die schwierigsten Handlötlösungen

Innovative Technologie: die Highlights

LötKolben *i*-Tool mit 150 W Mikro-Hochleistungsheizelement:

Diese neue Heiztechnologie ermöglicht ein blitzschnelles Auf- und Nachheizen des LötKolbens *i*-Tool von Raumtemperatur auf 350 °C in ca. 9 Sekunden, von Stand-by (280 °C) in ca. 3 Sekunden. Heizelement und Lötspitze sind voneinander getrennt.

Bleifreie Dauerlötspitzen *i*-Tips:

Durch den neuen ERSADUR-LF-Galvanisierungsprozess verfügen die *i*-Tips über eine hohe Lebensdauer und eine hervorragende Spitzenpräzision.

Bedienerfreundliche „One-Touch“-Bedienung:

Bedienerfreundliche Stations-Software mit Online-Hilfe und einfacher Menünavigation mittels *i*-Op-Menüwahl. Großes Multifunktionsdisplay.

i-Tool Kalibrierung:

Die Kalibrierungsdaten werden auf der Leiterplatte im Griff des LötKolbens gespeichert. Durch die von der Regelstation unabhängige Kalibrierung können alle *i*-Tool an zentraler Stelle kalibriert werden.

Automatischer Stand-by-Sensor:

Sobald der LötKolben *i*-Tool in den Ablageständer gesteckt wird, erkennt dies der *i*-Tool und senkt die Temperatur nach der vorgewählten Stand-by-Zeit auf die vorgewählte Stand-by-Temperatur.

Energie-Leistungsstufen:

Drei Leistungsstufen stehen zur Wahl, die das Heizelement abhängig vom benötigten Wärmebedarf regeln. In der höchsten Einstellung liefert das System die maximale Leistung von 150 W, in der niedrigen wird die Leistung streng geregelt und kein Überschwingen zugelassen.

Prozessfenster und -alarm:

Informiert den Bediener optisch und akustisch, falls die Temperatur das vorgewählte Temperatur-Prozessfenster verlässt.

i-Set Tool:

Mit dieser Option können weitere *i*-CON-Lötstationen automatisch konfiguriert und gesperrt werden. Die Stationseinstellungen können einfach und schnell – wie mit einem USB-Stick – von einer *i*-CON auf das *i*-Set Tool heruntergeladen und binnen 5 Sekunden auf eine weitere Station aufgespielt werden.



Die schnellste und sicherste Methode, Lötstationen zu programmieren und zu sperren, um maximale Qualitätskontrolle und Dokumentation zu gewährleisten.



Die *i*-CON ermöglicht sichere Kontrolle, wenn empfindliche Bauteile ein striktes Unterbinden des Temperaturüberschwingens an der Lötspitze erfordern.



1. Preiswerte *i*-Tip-Dauerlötspitze (Verschleißteil, schnell wechselbar, hohe Standzeit)

2. *i*-Tip-Befestigungsmutter

3. Heizelement (gesteckt, hohe Standzeit)

***i*-Tool LötKolben:** ultraleicht (nur 30 Gramm), ultraklein (nur 155 mm), und minimaler Abstand zwischen Spitze und Griff (nur 45 mm).

Mehrere Löt- und Entlötwerkzeuge garantieren maximale Flexibilität



Spezielle Chip Tool-Spitzen zum 0201 Rework.



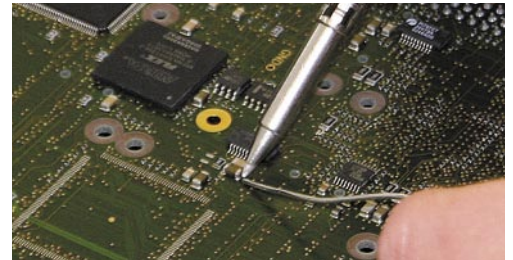
Die i-CON2 bietet alle beeindruckenden Highlights der revolutionären i-CON als Kombistation und zusätzlich zum ERSA i-Tool mit dem ERSA Chip tool ein präzises Entlötwerkzeug für SMD-Bauteile.

Sowohl die *i-CON* als auch die *i-CON2* können zusätzlich zum *i-Tool* mit verschiedenen Löt- und Entlötwerkzeugen benutzt werden.



Chip tool
SMT-Entlötpinzette

Der Chip tool ermöglicht mit einer großen Auswahl an SMT Entlötippen sicheres und schnelles Entfernen der kleinsten Chips (0201, 0402, etc.) bis hin zu mittelgroßen PLCCs.

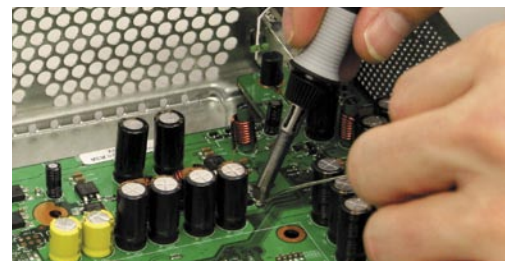


Sicheres SMD-Löten bei niedrigen Temperaturen.



X-Tool
Entlöten bedrahteter Bauteile

Der X-Tool ist ein Hochleistungs-Entlötkolben zum Entlöten bedrahteter Bauteile und muss in Verbindung mit der CU-Kompressoreinheit verwendet werden. Alle Werkzeuge werden automatisch erkannt, sobald sie an die *i-CON* bzw. *i-CON2* angeschlossen werden und können individuell programmiert werden.



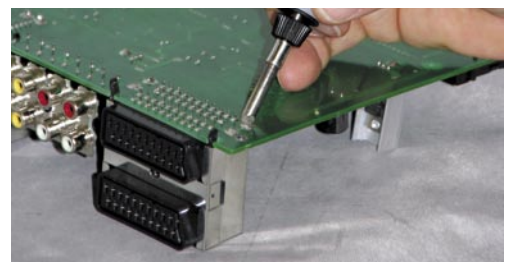
SMD-Löten mit hohen Massen in schwerzugänglichen Bereichen



X-Tool mit Kompressoreinheit und i-CON



Die Station erkennt die angeschlossenen Werkzeuge automatisch und lädt das jeweilige vordefinierte Programm.



Löten massiver bedrahteter Bauteile

Ausstattungsmerkmale und technische Daten ERSA *i*-Tool and *i*-CON:



www.ersa.com



Mehr als 70 ERSA-Vertretungen
in über 65 Ländern.

Lötstation *i*-CON

| | |
|--|---|
| Netzspannung; Netzfrequenz: | 220 – 240 VAC/50Hz |
| zul. Umgebungstemperatur: | 0 °C – 40 °C |
| Sekundärspannung: | 24 V~ |
| Dauerleistung: | 80 W (120 W bei <i>i</i> -CON 2) Schutzklasse I, Aufbau doppelt isoliert |
| Gewicht: | 2 kg |
| Regeltechnik: | <i>i</i> -TRONIC bei <i>i</i> -Tool, SENSOTRONIC mit digitalem PID-Verhalten bei, Power tool, Tech tool, X-Tool RESISTRONIC bei Micro tool und Chip tool |
| Temperaturbereich: | stufenlos 150 °C – 450 °C |
| Funktionsanzeige: | LCD-Display blau |
| Bedienung: | Einknopfbedienung mittels Drehimpulsgeber mit Tastfunktion |
| Kabel: | 2 m PVC mit Stecker |
| Antistatisch: | antistatische Oberfläche für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet. MIL-SPEC/ESA-Standard |
| Regelschwingen im Ruhezustand: | kleiner +/-2 °C |
| Ohmscher Widerstand zwischen Lötspitze und Masse: | kleiner 2 Ohm |
| Lötspitze zu Masse Leckspannung: | kleiner 2 mVeff, VDE, EMV-geprüft |
| Sicherung: | 800 mA, träge |
| Anschließbare Löt- und Entlötwerkzeuge: | <i>i</i> -Tool, Chip tool, X-Tool |

LötKolben *i*-Tool

| | |
|------------------------------|--|
| Spannung: | 24 V~ |
| Leistung: | 150 W +/- 10 % |
| Anheizzeit: | ca. 9 s von RT auf 350 °C |
| Gewicht (ohne Kabel): | ca. 30 g |
| Zuleitung: | 1,5 m, hochflexibel, hitzebeständig, antistatisch |
| Ausführung: | antistatisch nach MIL-SPEC/ESA-Standard mit integrierter ID- und Stand-by-Funktion |

Gesamtgewicht von Lötstation, Lötwerkzeughalter und LötKolben inkl. Verpackung: ca. 3,1 kg



Bleifreies Löten, Inspektion
oder Rework: ERSA
Komplettlösungen für
einen sicheren Prozess.

Fordern Sie auch unsere aktuelle
ERSA-Multimedia-Demo-CD an!

Hauptsitz

ERSA GmbH

Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim / Germany
Phone: +49 (0) 9342 / 800-0
Fax: +49 (0) 9342 / 800-100
e-mail: info@ersa.de
www.ersa.de

USA

ERSA North America

A Division of KURTZ North America Inc.
1779 Pilgrim Road
Plymouth, WI 53073
USA
Phone: 800 363 3772
Fax: +1 920 893 3322
e-mail: infoersa@kna.net
www.ersa.com

Asien

ERSA Asia Pacific

A Division of KURTZ Far East Ltd.
Suite 3505, 35/F.,
China Resources Building
26 Harbour Road, Wan Chai
Hong Kong
Tel.: +852 2331 2232
Fax: +852 2758 7749
e-mail: kurtz@kfe.com.hk
www.ersa.com

Room 601, 6th Fl. Beethoven Plaza
1158 Chang Ning Road
Shanghai 200051
China
Tel.: +86 (21) 5241 6000
Fax: +86 (21) 5241 9918
e-mail: kurtz@kurtz.com.cn
www.ersa.com

Kurtz

Industrial Technology Companies

Weitere Informationen erhalten Sie auf der ERSA-Webseite, in anderen ERSA-Broschüren oder direkt bei ERSA.

X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

Click to view similar products for [ersa manufacturer](#):

Other Similar products are found below :

[0162KD](#) [0085JD](#) [0102PDLF02](#) [E008100](#) [0A04](#) [0A39](#) [0DIG20A84](#) [0A48](#) [ERSA-832EDLF](#) [ERSA-012BD](#) [ERSA-MINITYP](#) [ERSA-81100J](#)
[0832KDRLF/SB](#) [0832YDLF/SB](#) [0A52](#) [BASIC SET INDEPENDENT 75 ERS](#) [ERSA](#) [0102WDLF23/SB](#) [0102PDLF02/SB](#) [CHIP TOOL VARIO](#)
[0WICKNC2.7/SB](#) [SVP100](#) [0152JD](#) [0ICV2000AI](#) [0T55](#) [0ANA60](#) [E033100](#) [E096100](#) [0102WDLF35/SB](#) [0200MD](#) [0550MD](#) [055JD](#) [05X100](#)
[0A43](#) [0ICV2000A](#) [0ICV2000AC](#) [E092100](#) [0T56](#) [0130CDK](#) [0172LD](#) [0760CD](#) [0960ED](#) [0930CD](#) [0IC2000AXT](#) [0612KDRLF/SB](#) [ERSA-](#)
[MINOR](#) [ERSA-RDS80](#) [ERSA-832YDLF](#) [ERSA-212WD](#) [072604/10](#) [0842CDRLF/SB](#)