

SL2020
TERMOREGULATED
SOLDERING IRON



PENCIL SOLDERING IRONS



INDUSTRIAL SOLDERING IRONS



PENCIL IRONS
SOLDADORES LAPIZ
FERS CRAYON
STIFT-LÖTKOLBEN
SALDATORI STILO

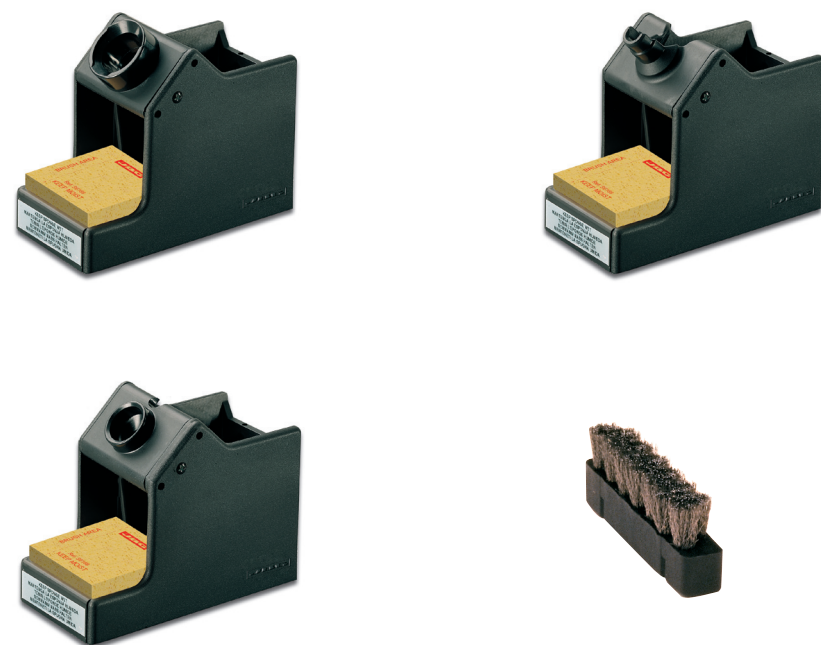
SOLDERING IRONS WITH SOLDER FEED SYSTEM



IN 2100 / INSTANT SOLDERING IRON



STANDS



TOOLS



DU 1191 / DESOLDERING PUMP



SG 1070 / GAS SOLDERING IRON




ENGLISH

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing one of our soldering irons. It is manufactured to the most strictest quality standards in order to give you the best possible service.

SPECIFICATIONS

Model	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Power	11W	25W	26W	32W	25W
Max Temp	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Weight without cable	18g	40g	40g	60g	105g


 This product should not be thrown in the garbage.
Cumple la normativa RoHS.

ESPAÑOL

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir uno de nuestros soldadores. Ha sido fabricado con las más estrictas normas de calidad, para prestarle el mejor servicio.

CARACTERÍSTICAS

Modelo	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Potencia	11W	25W	26W	32W	25W
Temp máx.	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Peso sin cable	18g	40g	40g	60g	105g


 Este producto no debe ser tirado a la basura.
Cumple la normativa RoHS.

FRANÇAIS

Vous venez d'acquérir un fer à souder JBC, nous vous remercions de votre confiance. Durant la fabrication, ce matériel a été soumis aux normes de qualité les plus strictes pour vous donner le meilleur service possible.

CARACTÉRISTIQUES

Modèle	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Puissance	11W	25W	26W	32W	25W
Temp máx	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Poids sans câble	18g	40g	40g	60g	105g


 Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.
Conforme aux norme RoHS.

DEUTSCH

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie JBC mit dem Kauf unseres LötKolbens erwiesen haben. Er entspricht höchsten Qualitätsanforderungen, so daß Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen.

TECHNISCHE DATEN

Modell	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Leistung	11W	25W	26W	32W	25W
Max Temp	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Gewicht ohne Kabel	18g	40g	40g	60g	105g


 Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.
Erfüllt die RoHS-Vorschriften.

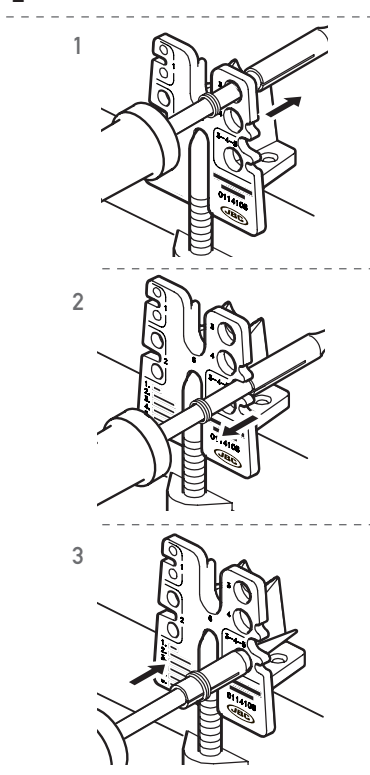
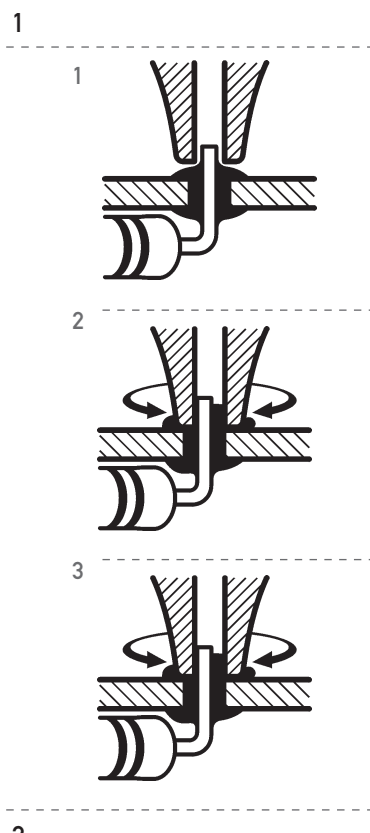
ITALIANO

La ringraziamo per la fiducia riposta nella JBC con l'acquisto di questo saldatore, il quale è stato fabbricato secondo le piu' rigide norme di qualità, per offrirLe il miglior servizio possibile.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	14ST	30ST	40ST	65ST	DST
Potenza	11W	25W	26W	32W	25W
Temp mass	340°C	380°C	380°C	440°C	340°C
Peso senza cavo	18g	40g	40g	60g	105g

 Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.
Compie la normativa RoHS.



INSTRUCTIONS

How to solder

- For best results in soldering, it is essential that:
- The tip is well tinned.
 - Parts to be soldered are absolutely clean and if possible pre-tinned too.

1/How to desolder

In addition to the above recommendations for soldering, use a tip model with a larger inside diameter than the pin to be desoldered.

- 1 Squeeze the air bulb and then lower the tip of the desoldering iron over the pin of the component to be desoldered.
- 2 When the solder liquefies, start turning the tip around to ease the component's terminal away from the sides.
- 3 Then, and not before, release the air bulb to suck up the solder.

Blow the solder out by squeezing the air bulb again, taking care to do this somewhere where the hot solder will not cause any damage.

If solder remains are left on any terminal after attempting to desolder it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.the best possible service.

MAINTENANCE

2/Soldering iron tip replacement

- Use the tip removal device Ref. 0114108.
- 1 Remove the ring to release the tip.
 - 2 Remove the tip by pulling the soldering iron lengthwise without forcing the element.
Before fitting the new tip, clean the part of the element which is covered by the tip, to eliminate any contamination and facilitate the insertion of the new tip.
 - 3 Insert the new tip and make sure that it has penetrated fully home, otherwise its thermic performance would be altered and would not correspond to the temperature reading.

Desoldering iron tip replacement

- This operation should be done while the tip is hot, so that any tin left inside is in molten state.
- 4 Hold the desoldering iron body in the tip removal device and unscrew the tip to be replaced; then fit the new tip and tighten it up until a good seal is achieved.

Tip care

- To clean the tips, use the damp sponge included with the JBC stand. Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.
- If the tip has been a long time without being tinned, use the metal brush Ref. 0297705 adaptable to the support, to remove any dirt and oxide. desoldering operation.the best possible service.

JBC reserves the right to alter specifications without prior notice.

INSTRUCCIONES

Proceso para soldar

- Para efectuar buenas soldaduras, es indispensable que:
- La punta esté bien estañada.
 - Las piezas a soldar estén totalmente limpias y a ser posible preestañadas.

1/Proceso para desoldar

Además de lo que se indica para soldar, utilice un modelo de punta de mayor diámetro interior que el pin a desoldar.

- 1 Apoye la punta del desoldador, con la pera ya presionada, de forma que el terminal del componente penetre dentro del orificio de la punta.
 - 2 Cuando la soldadura se licúe, imprima a la punta del desoldador un movimiento de rotación que permita desprender de los laterales el terminal del componente.
 - 3 Suelte entonces, no antes, la pera del desoldador para succionar la soldadura.
Expulse la soldadura presionando la pera, tomando la precaución de hacerlo en un lugar que resista la temperatura del estaño fundido.
- Si algún terminal ha quedado con restos de soldadura, después de intentar desoldarlo, suéldelo nuevamente aportando estaño y repita la operación de desoldar.

MANTENIMIENTO

2/Cambio de punta del soldador

- Utilice el extractor de puntas Ref. 0114108.
- 1 Retire la anilla para liberar la punta.
 - 2 Extraiga la punta tirando del soldador en sentido longitudinal y sin forzar la resistencia.
Antes de colocar la nueva punta, limpie la parte de la resistencia que queda cubierta por la punta, para eliminar la contaminación que pudiera tener y facilitar así la introducción del recambio.
 - 3 Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo, de lo contrario alteraría su rendimiento térmico y no correspondería la lectura de temperaturas.

Cambio de punta del desoldador

- Esta operación debe realizarse en caliente, para que los residuos de estaño que hayan quedado en el interior estén fundidos.
- 4 Apoye el cuerpo del desoldador en el extractor de puntas y desensrosque la punta a sustituir; coloque la nueva punta y apriete hasta conseguir una buena estanqueidad.

Conservación de las puntas

- Para su limpieza utilice la esponja húmeda que llevan los soportes JBC. Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial y evite los golpes.
- Si la punta ha estado mucho tiempo sin ser estañada, utilice el cepillo metálico Ref. 0297705 adaptable a los soportes, para eliminar el óxido y la suciedad.

JBC se reserva el derecho de introducir variaciones técnicas sin previo aviso.

INSTRUCTIONS

Soudure

- Pour réaliser de bonnes soudures, il est indispensable que:
- La panne soit parfaitement étamée.
 - Les pièces à souder soient entièrement propres et, si possible, pré-étamées.

1/Dessoudure

En plus des indications données pour souder, choisir une panne de plus grand diamètre interne que celui de la broche à dessouder.

- 1 Presser la poire, puis situer l'orifice de la panne à dessouder sur le terminal du composant, de manière à ce qu'il y pénètre.
 - 2 Wenn sich der Lötzinn verflüssigt, die Spitze des Entlötkolbens leicht drehen, um das Endstück des Bauteils aus den Seitenstreifen abzuziehen.
 - 3 Erst zu diesem Zeitpunkt - und nicht früher - kann der Gummiabg losgelassen werden, um das flüssige Lötzinn aufzusaugen.
Das aufgesaugte Lötzinn durch erneutes Zusammendrücken des Gummiabgs ausstoßen, wobei dafür zu sorgen ist, daß die Zinnreste auf eine Oberfläche gelangen, die der Temperatur des flüssigen Zinns standhält.
Sollten an einem der Pins nach dem Entlöten noch Zinnreste anhaften, ist dieser unter erneuter Zinnzufuhr wieder zu verlöten, und im Anschluß ist der Entlötvorgang zu wiederholen.
- Expulser la soudure en appuyant sur la poire; veiller à effectuer cette opération sur une surface résistante à la température de l'étain en fusion.
Si l'un des terminaux résiste, parce que des résidus de soudure y adhèrent, rajouter un peu d'étain pour le fixer à nouveau, puis recommencer l'opération de dessoudure.

ENTRETIEN

2/Remplacement de la panne du fer à souder

- Hierzu Spitzenabzieher Ref.0114108 verwenden.
- 1 Ring zur Freigabe der Spitze abziehen.
 - 2 Die Spitze durch vorsichtiges Ziehen in Längsrichtung lösen.
Vor Einsatz einer neuen Lötspitze, den freigewordenen Teil des Heizkörpers reinigen, um evtl. anhaftenden Schmutz zu entfernen und das Einführen der neuen Spitze zu erleichtern.
 - 3 Neue Spitze vollständig aufschieben, da sonst Temperaturverhältnisse beeinflusst werden und die ablesbaren Werte nicht dem tatsächlichen Zustand entsprechen.

Remplacement de la panne du fer à dessouder

- Cette opération s'effectue à chaud, afin que les résidus d'étain demeurant à l'intérieur se liquéfient.
- 4 Appuyer le corps du fer à dessouder sur l'extracteur de pannes, puis dévisser la panne à remplacer; placer la nouvelle panne et bien serrer pour que l'étanchéité soit parfaite.

Conservation des pointes

- Benutzen Sie zur Reinigung der Spitzen den feuchten Schwamm an den JBC-Ständern. Es ist erforderlich zum Befeuhten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.
- Keine Feilen oder sonstige scharfe Werkzeuge verwenden, damit die Schutzschicht der Spitze nicht beschädigt wird. Vermeiden Sie Stöße.
- Wenn die Spitze lange Zeit nicht verzinnt wurde, benutzen Sie bitte die an den Ständer anpaßbare Metallbürste 0297705, um Rost- und sonstige Schmutzreste zu entfernen.

JBC se réserve le droit d'introduire des variations techniques ou de conception sans préavis.

HINWEISE ZUR BEDIENUNG

Lötprozess

- Zur Erzielung einwandfreier Löstellen beachten Sie bitte folgendes:
- Die Spitze muß gut verzinkt sein.
 - Die zu lötenen Teile müssen sauber und möglichst vorverzinnt sein.

1/Entlöprozess

Außer den für das Löten gegebenen Hinweisen beachten Sie bitte, daß stets ein Spitzenmodell zu verwenden ist, dessen Innendurchmesser größer als der des zu entlötenen Pins ist.

- 1 Die Spitze des Entlötkolbens bei bereits zusammengedrückttem Gummiabg anlegen. Dabei darauf achten, daß das Endstück des Bauteils in die Spitzenöffnung eindringt.
- 2 Wenn sich der Lötzinn verflüssigt, die Spitze des Entlötkolbens leicht drehen, um das Endstück des Bauteils aus den Seitenstreifen abzuziehen.
- 3 Erst zu diesem Zeitpunkt - und nicht früher - kann der Gummiabg losgelassen werden, um das flüssige Lötzinn aufzusaugen.
Das aufgesaugte Lötzinn durch erneutes Zusammendrücken des Gummiabgs ausstoßen, wobei dafür zu sorgen ist, daß die Zinnreste auf eine Oberfläche gelangen, die der Temperatur des flüssigen Zinns standhält.
Sollten an einem der Pins nach dem Entlöten noch Zinnreste anhaften, ist dieser unter erneuter Zinnzufuhr wieder zu verlöten, und im Anschluß ist der Entlötvorgang zu wiederholen.

WARTUNG

2/Wechsel der Lötspitze

- Hierzu Spitzenabzieher Ref.0114108 verwenden.
- 1 Ring zur Freigabe der Spitze abziehen.
 - 2 Die Spitze durch vorsichtiges Ziehen in Längsrichtung lösen.
Vor Einsatz einer neuen Lötspitze, den freigewordenen Teil des Heizkörpers reinigen, um evtl. anhaftenden Schmutz zu entfernen und das Einführen der neuen Spitze zu erleichtern.
 - 3 Neue Spitze vollständig aufschieben, da sonst Temperaturverhältnisse beeinflusst werden und die ablesbaren Werte nicht dem tatsächlichen Zustand entsprechen.

Wechsel der Entlöspitze

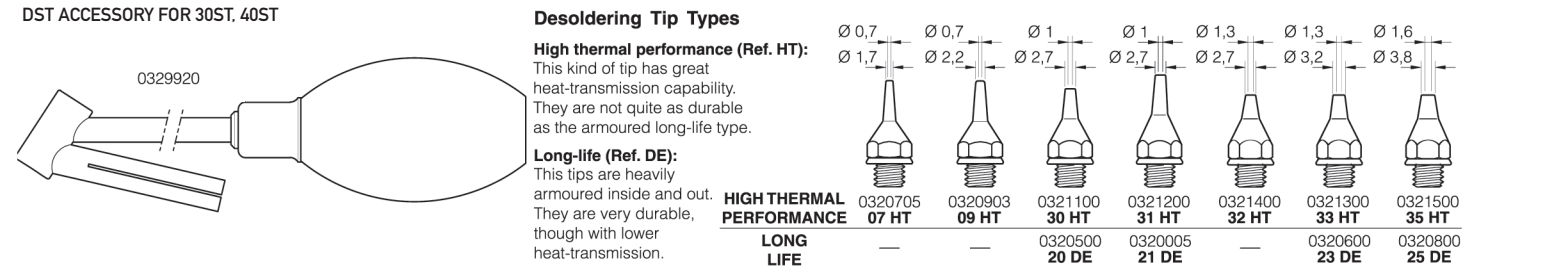
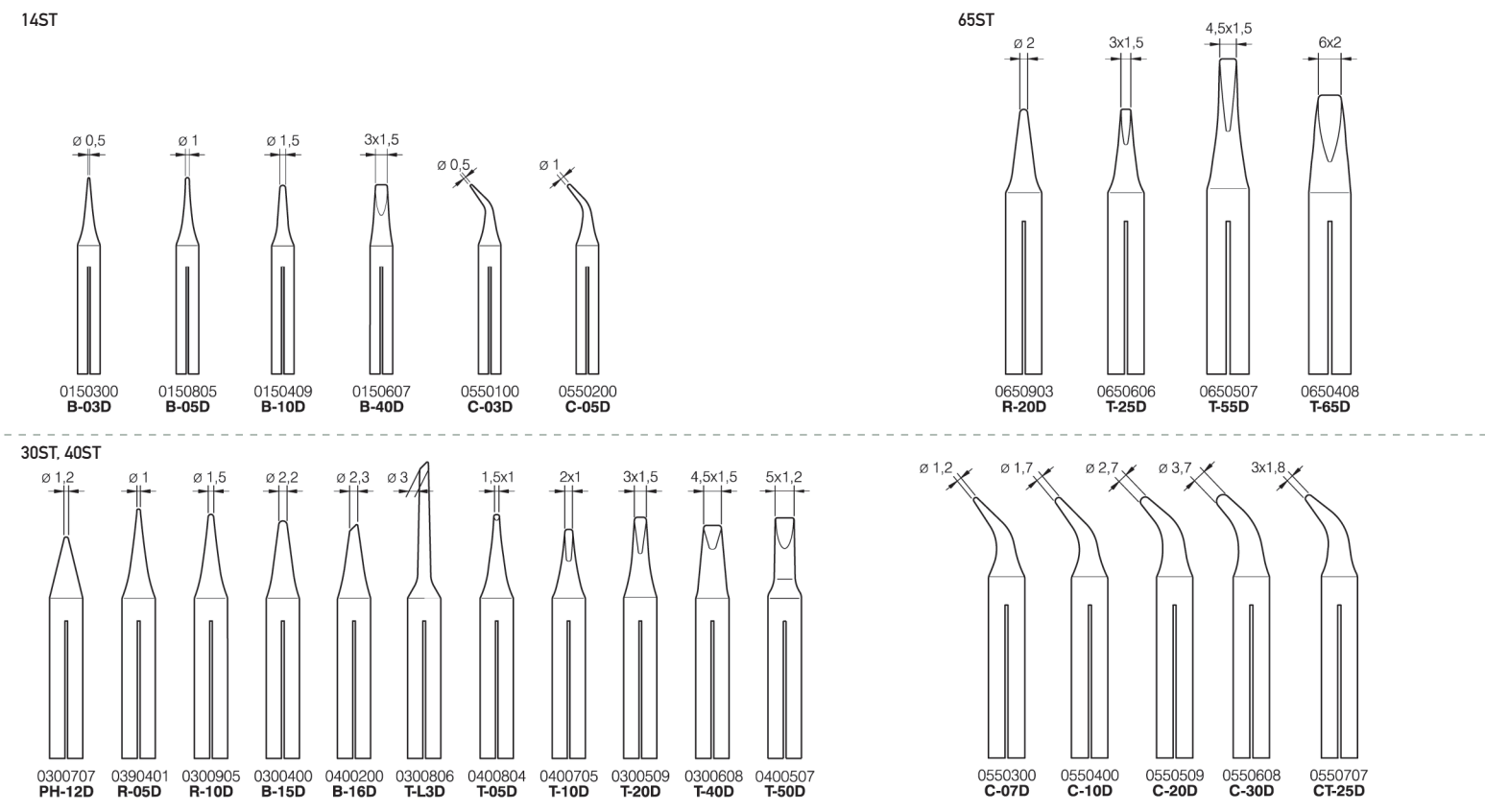
- Das Wechseln der Spitze hat in heißem Zustand zu erfolgen, damit die im Innern der Spitze verbliebenen Zinnreste flüssig sind.
- 4 Den LötKolbenkörper auf den Spitzenabzieher auflegen und die zu wechselnde Spitze lösen. Die neue Spitze aufsetzen und anziehen, bis ein dichter Verschluss gewährleistet ist.

Wartung der Spitzen

- Benutzen Sie zur Reinigung der Spitzen den feuchten Schwamm an den JBC-Ständern. Es ist erforderlich zum Befeuhten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.
- Keine Feilen oder sonstige scharfe Werkzeuge verwenden, damit die Schutzschicht der Spitze nicht beschädigt wird. Vermeiden Sie Stöße.
- Wenn die Spitze lange Zeit nicht verzinkt wurde, benutzen Sie bitte die an den Ständer anpaßbare Metallbürste 0297705, um Rost- und sonstige Schmutzreste zu entfernen.

Technische und konstruktive Änderungen vorbehalten.

LONG LIFE TIPS



PENCIL SOLDERING AND DESOLDERING IRONS			
MOD.	ST	230V	24V
14ST	2192040	---	---
30ST	3302040	9303074	---
40ST	1402040	---	---
65ST	3652040	---	---
DST	1322040	---	---

HANDLE	
	0005516
14ST	0005209
30ST	0005208
40ST	0005208
65ST	0005324
DST	0005209

IRON STANDS		
LS 1100	US 1000	UD 1500
0290110	0290100	0290150
14ST	30ST 40ST-65ST	DST

DST ACCESSORY	
	0329900
65ST-0345330	

TIP	
	0002286
14ST	0150805 B-05D
30ST	0300905 R-10D
40ST	0300905 R-10D
65ST	0650903 R-20D
DST	0320500 20DE

HANDLE	
	0175350
14ST	0175350
40ST	0002286
65ST	0002286
DST	0002286

HEATING ELEMENT		
MOD.	230V	24V
14ST	0192880	---
30ST-DST	0302885	0303842
40ST	0402883	---
65ST	0652883	---

ENGLISH/ WARRANTY

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour. Warranty does not cover product wear due to use or mis-use. In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

ESPAÑOL/GARANTIA

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria. Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso. Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

FRANÇAIS/GARANTIE

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire. La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel. Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.

DEUTSCH/GARANTIE

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schließt die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemäßen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnutzungen. Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebsändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

ITALIANO/GARANZIA

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria. Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo. Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL Nº

STAMP OF DEALER

SELLO DEL DISTRIBUIDOR
CACHET DU DISTRIBUTEUR
STEMPEL DES HÄNDLERS
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

DATE OF PURCHASE

FECHA DE COMPRA
DATE D'ACHAT
KAUFDATUM
DATA DI ACQUISTO

MANUFACTURED BY

JBC SOLDERING S.L.
Ramón y Cajal, 3
08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN

Tel. +34 93 325 32 00
Fax. +34 93 680 49 70

www.jbctools.com
info@jbctools.com

X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

Click to view similar products for [Soldering Irons](#) category:

Click to view products by [JBC Tools](#) manufacturer:

Other Similar products are found below :

[0052918099](#) [918100-TE](#) [PTTC-802](#) [R300115](#) [SFV-DRK30AR](#) [SMTC-0167](#) [SMTC-588](#) [SMTC-8170](#) [AC-CK1](#) [AC-CK2](#) [SSC-601A](#) [SSC-625A](#) [SSC-626A](#) [SSC-638A](#) [SSC-726A](#) [SSC-774A](#) [FG-BVX](#) [STTC-065](#) [STTC-838P](#) [PHT-753077](#) [PTK7-B](#) [RTW3MS](#) [SCP-CH25](#) [SMTC-101](#) [SMTC-113](#) [SMTC-160-PK](#) [SMTC-1BL250](#) [SSC-645A](#) [SSC-671A](#) [SSC-742A](#) [SSC-745A](#) [SSC-770A](#) [SSC-772A](#) [STTC-120](#) [STTC-513](#) [STTC-545](#) [STTC-547](#) [TATC-609](#) [T0054474199](#) [T0054442699](#) [T0054440899](#) [SMTC-004](#) [T0054441099](#) [T0054440499](#) [PTTC-801B](#) [RPS-1](#) [SMTC-0124](#) [SMTC-006](#) [PHT-754487F](#) [STP-BVL10](#)