



Manual de Operación y Mantenimiento de la Herramienta TD-100N (Nitrógeno)

Ref. 5050-0558



TÍTULO**PÁGINA**

Pautas de seguridad	3
Conexión de la herramienta	3
Conexión de la alimentación de nitrógeno	4
Regulador de nitrógeno PACE opcional	4
Kit de ampliación para nitrógeno PACE opcional	4
Instalación del cartucho de punta	4
Accesorios y recambios	5
Puntas	6
Mantenimiento correctivo	8
Servicio técnico	8
Declaración de garantía limitada PACE Worldwide	9
Datos de contacto	10

Pautas de seguridad

A continuación se indican una serie de precauciones de seguridad que deben ser comprendidas y observadas por el personal que utilice o realice el mantenimiento de este producto.

1. **RIESGO POTENCIAL DE ELECTROCUCIÓN.** Los procedimientos de reparación de productos PACE deben ser llevados a cabo únicamente por personal de mantenimiento cualificado. Al desmontar el equipo, pueden resultar expuestos componentes bajo tensión eléctrica. El personal de mantenimiento debe evitar el contacto con estos componentes cuando realice operaciones de resolución de problemas en el producto.
2. A fin de evitar lesiones personales, siga las pautas de seguridad de la OSHA y cualquier otro estándar de seguridad pertinente.
3. Las puntas y el cartucho calentador estarán calientes mientras la herramienta esté conectada a la red eléctrica y durante un cierto período de tiempo después de desconectarla. **NO** toque el cartucho; podrían producirse quemaduras graves.
4. Los soportes de puntas y herramientas y los cubículos para herramientas PACE han sido diseñados específicamente para su uso con la herramienta asociada, que albergan de tal modo que el usuario esté protegido de quemaduras accidentales. Almacene siempre la herramienta en su soporte. Asegúrese de depositar la herramienta en su soporte una vez haya terminado de usarla y espere a que se enfríe antes de proceder a almacenarla.
5. Utilice siempre los sistemas PACE en un área bien ventilada. Se recomienda encarecidamente el uso de sistemas de extracción de humos, como los suministrados por PACE, para proteger al personal de los humos producidos por los fundentes de soldadura.
6. Tome las precauciones adecuadas cuando utilice productos químicos (p.ej.: pasta de soldar). Consulte las hojas de datos de seguridad de los materiales (MSDS) suministradas con cada producto químico y observe todas las precauciones de seguridad recomendadas por el fabricante.

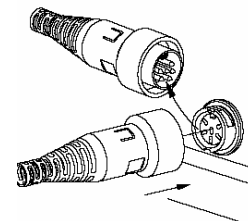
Conexión de la herramienta

La herramienta PACE TD-100N está disponible en dos configuraciones con diferente número de pins en cada conector. La referencia 6993-0273-P1 (ÉSTA ES LA REFERENCIA DEL KIT) ha sido diseñada para ser utilizada con las unidades *HeatWise*[™] y *TempWise*[™]. El sistema PACE MBT 350 requiere para su utilización con nitrógeno, la herramienta con referencia 6010-0155-P1.

	TD-100 N, 4 pins 6993-0273-P1 (kit) 6010-0155-P1 (herramienta únicamente)	TD-100 N, 8 pins 6993-0273-P1 (kit) 6010-0156-P1 (herramienta únicamente)	Accesorio regulador de N2 requerido (6993-0271-P1)
HW 50	☺		☺
TW 50	☺		☺
MBT 350		☺	☺

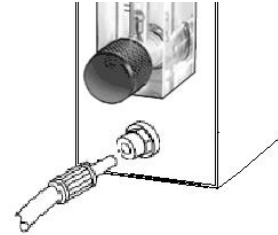
Enchufe la herramienta en la toma de alimentación eléctrica de la siguiente manera.

1. Alinee la guía del conector con la ranura de la toma de alimentación.
2. Inserte el conector en la toma de alimentación.
3. Gire el conector en sentido horario para bloquearlo en posición.



Conexión de la alimentación de nitrógeno

1. Conecte la manguera de nitrógeno de 137 cm (54 pulgadas) de longitud al tubo metálico de la parte posterior de la herramienta TD-100N.
2. Inserte el extremo nervado de un conector rápido macho para manguera (Ref. 1259-0087) en el extremo libre de la manguera de 137 cm (54 pulgadas). Fije la manguera al cable de alimentación eléctrica de la herramienta mediante grapas para cable (Ref. 1321-0085-01).
3. Enchufe el conector rápido macho de la manguera en la fuente de alimentación o el puerto de nitrógeno opcional.



Regulador de nitrógeno PACE opcional

La herramienta TD-100N se puede acoplar a cualquier sistema compatible con cartucho calentador de la punta (no se puede instalar en los modelos HW 100 o TW 100). Basta con montar el regulador de nitrógeno PACE (Referencia 6993-0271-P1) en el lateral de la unidad de alimentación utilizando la tornillería suministrada. Seguidamente, conecte su fuente de nitrógeno, tal como los modelos de producción de nitrógeno PACE NF500 (Ref. 8110-0001) o NF1000 (Ref. 8110-0002) al conector de manguera dentado ubicado en la parte posterior del regulador. Siga las instrucciones de flujos recomendados que se incluyen con este producto.



Kit de ampliación para nitrógeno PACE opcional

El kit de ampliación para nitrógeno PACE (Ref. 6993-0277-P1) añade 10 puertos de conexión rápida a su fuente de nitrógeno. El kit incluye (1) distribuidor de 10 puertos de conexión rápida, (1) tapón de plástico para puertos y 50 pies de tubo flexible que se puede cortar para llegar hasta cualquier estación de trabajo. La imagen de la derecha muestra tres puertos en uso y los siete restantes bloqueados utilizando el tapón de plástico para puertos incluido en el kit y pequeñas secciones del tubo suministrado.



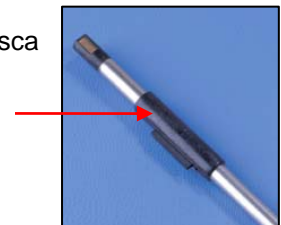
PRECAUCIÓN

Para extraer la manguera de nitrógeno, tire de ella girándola al mismo tiempo. NO trate de sacar la manguera directamente por tracción; podría dañar o romper el conector.

Instalación del cartucho de punta

Los cartuchos de punta TD-100 incorporan un dispositivo llave/cerradura; se asegura así la correcta sujeción y orientación de los cartuchos.

1. Alinee el dispositivo llave/cerradura del cartucho de punta con la muesca frontal de la herramienta.
2. Empuje el cartucho de punta a fondo dentro de la herramienta.




Para retirar un cartucho de punta, utilice la **alfombrilla de agarre en caliente** suministrada para agarrar el cartucho y tirar de él, extrayéndolo así de la herramienta. Evite el contacto directo con el cartucho, ya que puede estar caliente y producir lesiones.



Los cartuchos de punta pueden cambiarse en cualquier momento sin necesidad de apagar la unidad.






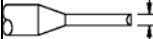
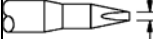



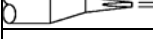
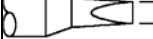
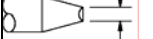



Accesorios y recambios

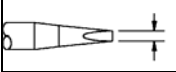
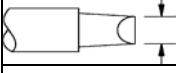
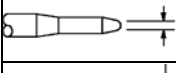
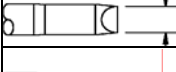

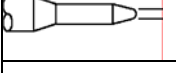
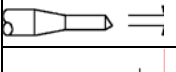
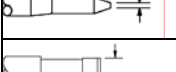
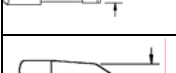
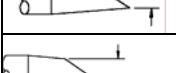
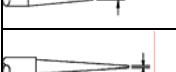
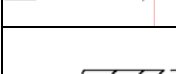
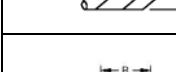
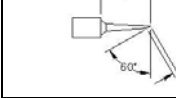
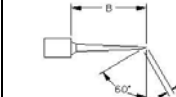
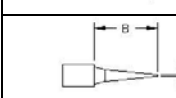
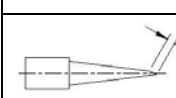
	Descripción	Referencia PACE
	Maletín para puntas Con espacio para 10 puntas (no incluidas)	1310-0034-P1
	Alfombrilla de agarre en caliente	1100-0307-P1
	Soporte de herramientas TD-100 (no incluye herramienta TD- 100 ni puntas)	6019-0068-P1
	Herramienta TD-100N de 4 pins (no incluye cartucho de punta)	6010-0155-P1
	Herramienta TD-100N de 8 pins (no incluye cartucho de punta)	6010-056-P1
	Cable de repuesto para herramienta TD-100N de 4 pins	3008-0258-P1
	Cable de repuesto para herramienta TD-100N de 8 pins	3008-0259-P1
	Kit de regulación de nitrógeno	6993-0271-P1

	Kit de ampliación para nitrógeno	6993-0277-P1
---	----------------------------------	--------------

Puntas disponibles

Existe una gran variedad de cartuchos de punta disponibles para usar con las herramientas TD-100N. La tabla que se ofrece a continuación indica los estilos de punta disponibles. Las puntas curvadas **(excluidas de la lista que se ofrece a continuación) NO SE PUEDEN UTILIZAR CON el CARENADO; será posible usarlas con la herramienta si se retira el carenado, pero la concentración de N₂ se verá afectada.**

	<u>Referencia PACE</u>	<u>Descripción</u>
	1124-0001-P1	1/32" Cónica afilada extendida
	1124-0002-P1	1/64" Cónica afilada
	1124-0004-P1	1/64" Cónica afilada extendida
	1124-0005-P1	1/32" Cónica
	1124-0006-P1	3/128" Cónica
	1124-0007-P1	1/16" Cincelada 90 grados
	1124-0008-P1	3/64" Cincelada 30 grados
	1124-0009-P1	3/64" Biselada 30 grados
	1124-0010-P1	13/64" Cincelada
	1124-0011-P1	1/64" Biselada 60 grados
	1124-0012-P1	1/32" Cincelada 30 grados
	1124-0013-P1	3/32" Cincelada 30 grados
	1124-0014-P1	5/64" Biselada 60 grados
	1124-0016-P1	3/64" Cincelada curvada 30 grados
	1124-0017-P1	1/16" Cincelada 60 grados
	1124-0018-P1	1/32" Cónica afilada extendida

	1124-0019-P1	1/16" Cincelada 30 grados
	1124-0020-P1	1/8" Cincelada 90 grados
	1124-0022-P1	1/16" Cónica afilada
	1124-0023-P1	1/8" Cincelada 90 grados extendida
	1124-0024-P1	1/16" Biselada 30 grados
	1124-0025-P1	1/16" Cónica afilada extendida
	1124-0029-P1	1/32" Biselada 30 grados
	1124-0030-P1	1/32" Cónica afilada
	1124-0031-P1	Apilado de calor
	1124-0032-P1	MiniWave
	1124-0034-P1	Cincelada de una cara
	1124-0036-P1	1/128" Cónica
	1124-0037-P1	1/4 Hoja plana
	1124-0040-P1	MicroFine cincelada de una cara; 0,9 mm (0,035")
	1124-0041-P1	MicroFine cincelada de una cara; 1,1 mm (0,045")
	1124-0042-P1	MicroFine cónica; 0,25 mm (0,01")
	1124-0046-P1	Punta Micro-Wave

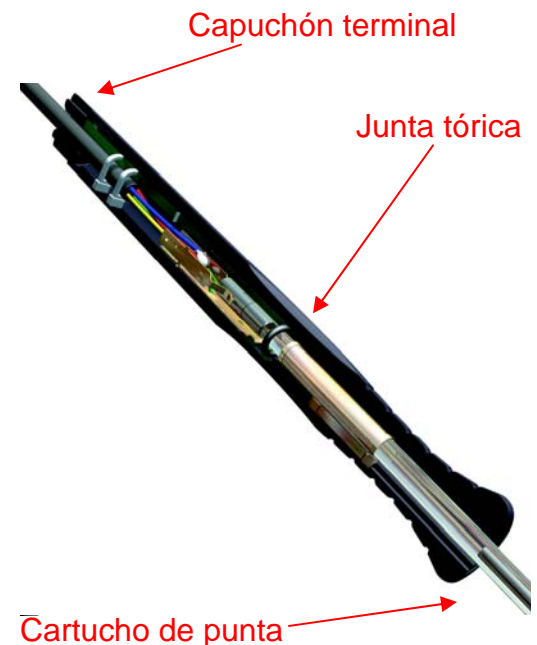
Puntas para extracción de componentes de montaje superficial con el soldador TD-100N

	Tipo de componente	Dimensión A	Dimensión B	Referencia
	Chip 402	1 mm (0,04")		1124-0521-P1
	SOT 23	1,8 mm (0,07")		1124-0522-P1
	Chip 1206	3,6 mm (0,142")		1124-0524-P1
	Chip 0805	2,4 mm (0,095")		1124-0525-P1

Mantenimiento correctivo

La herramienta TD 100N cuenta con una junta tórica sustituible que protege la zona de contacto de los humos de fundente y otras fuentes de contaminación. Con el tiempo, puede ser necesario sustituir la junta tórica. Para ello, siga el procedimiento que se indica a continuación:

1. Desconecte la herramienta TD 100N de la fuente de alimentación.
2. Retire el cartucho de punta.
3. Desatornille el capuchón de la parte posterior de la TD 100N.
4. Deslice el conector para extraerlo del mango.
5. Retire y sustituya la junta tórica usada del conector (es posible que se haya quedado en el interior del mango).
6. Vuelva a instalar el conector. Asegúrese de alinear las ranuras de pitón del conector y el mango. No introduzca el conector a la fuerza en el mango.
7. Vuelva a instalar el capuchón y asegúrese de que se asienta correctamente en el mango.
8. Instale un cartucho de punta.



Resolución de problemas con la herramienta

La mayoría de los problemas de funcionamiento son simples y sencillos de corregir.

Síntoma	Causa probable	Solución
La herramienta no calienta	Calentador defectuoso	Cambie el cartucho de punta
	Avería de la fuente de alimentación	Póngase en contacto con PACE

Servicio técnico

Póngase en contacto con PACE o con su distribuidor local para cualquier reparación o servicio técnico.

Todos los demás clientes:

Distribuidor local autorizado de PACE

PACE Incorporated se reserva el derecho a efectuar cambios en las especificaciones aquí contenidas en cualquier momento sin previo aviso. Póngase en contacto con PACE Incorporated o con su distribuidor local autorizado para obtener las últimas especificaciones.

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios de PACE, Incorporated, MD, EE.UU.:

INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™ y TEKLINK™.

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios registradas de PACE Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, EE.UU.

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, THERMOFLO®, THERMOJET®, THERMOTWEEZ®, VISIFILTER®, THERMO-DRIVE® y TOOLNET®.

Los productos PACE cumplen o exceden todas las especificaciones civiles y militares pertinentes en cuanto a EOS/ESD, estabilidad a temperatura y otras especificaciones, incluidas MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 e IPC A-610.

Puede obtener copias adicionales de este manual u otra documentación de PACE a través de:



www.paceworldwide.com

PACE USA

9030 Junction Drive
Annapolis Junction, MD 20701
EE.UU.

Tfno: (301) 490-9860

Fax: (301) 498-3252

PACE Europe Limited

13 Tanners Drive Blakelands
Milton Keynes
MK145BU
Reino Unido

Tfno: (44) 01908-277666

Fax: (44) 01908-277777