

JBC

www.jbctools.com

BEDIENUNGSANLEITUNG

	Seite
Deutsch	2
Englisch	17



CDB

Lötstation

Diese Betriebsanleitung gehört zu folgender Referenz:

CD-2BQWDF (230V)

Packliste

Die Verpackung enthält folgende Artikel:



CD-Steuerungseinheit 1 Stück



Universal-Lötkolben 1 Stück
Art.-Nr. T245-A



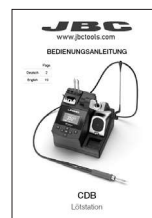
Netzkabel 1 Stück
Art.-Nr. 0023714 (230 V)



Messingwolle 1 Stück
Art.-Nr. CL6210



Schwamm 1 Stück
Art.-Nr. S0354



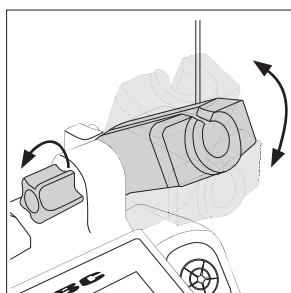
Handbuch 1 Stück
Art.-Nr. 0027151

Funktionalitäten und Anschlüsse



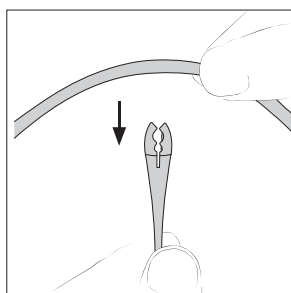
Werkzeughalter

Stellen Sie die Werkzeugablage auf Ihre Arbeitsposition ein.

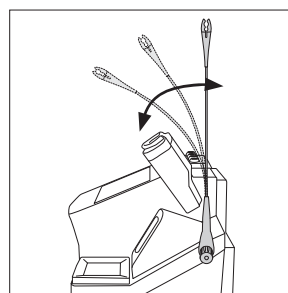


Einstellbarer Kabelhalter (Art.-Nr. CC1001)

Der Kabelhalter hält das Kabel vom Arbeitsbereich fern und verhindert, dass das Gewicht des Kabels den Bediener beim Löten stört.



Führen Sie das Kabel in den Clip ein und setzen diesen dann auf den Kabelhalter. Wählen Sie keine zu lange Kabellänge.



Der Kabelhalter ist flexible. Er passt sich Ihren Bewegungen beim Löten an.

Spitzenreiniger

Wählen Sie die Option aus, die Ihren Anforderungen am besten entspricht und verbessern Sie somit die Wärmeübertragung der Kartuschenspitze.

Spritzschutz

Art.-Nr. 0017576

Verhindert bei der Verwendung von Messingwolle das Wegspritzen von Lotpartikeln.

Spritzschutzmembran

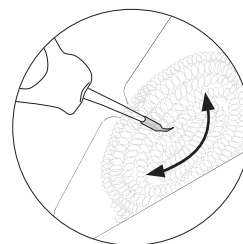
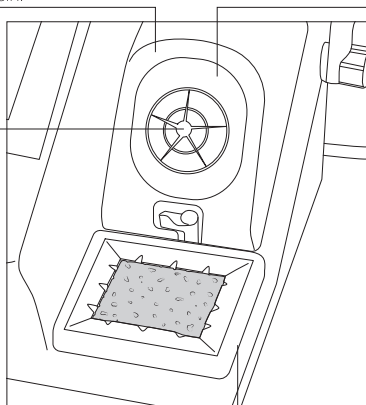
CL7882

Verhindert Lotspritzen und hält den Arbeitsbereich sauber.

Messingwolle

Art.-Nr. CL6210

Sehr wirksame Reinigungsmethode. Belässt eine dünne Lotschicht auf der Spitze, sodass der Oxidation zwischen Reinigung und Wiederbefeuchten vorgebeugt wird.



Wenn die Spitze sehr verschmutzt ist, empfiehlt JBC eine Erstreinigung am Abstreifer, um überschüssiges Lot zu entfernen.

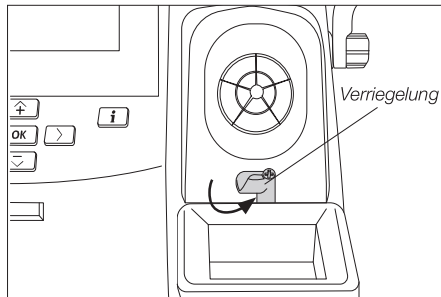
Abstreifer

Art.-Nr. CL7984

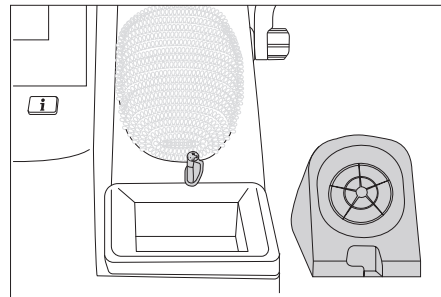
Ein temperaturbeständiger Behälter zum Entfernen von überschüssigem Lot durch leichtes Klopfen oder Abstreifen.

Messingwolle/Büste austauschen

1. Spritzschutz entriegeln.



2. Spritzschutz abheben und verbrauchte Messingwolle/Bürste durch eine neue ersetzen.



Weitere Reinigungsoptionen:



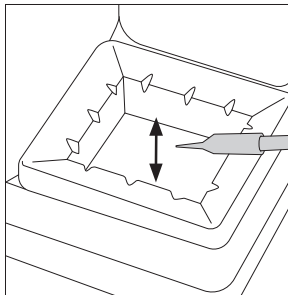
Edelstahlwolle*
Ref. CL6205
Stärkere
Reinigungsmethode
als die Messingwolle.



Metallbürste*
Art.-Nr. CL6220
Bietet bei sorgsamer
Verwendung eine
gründlichere Reinigung.

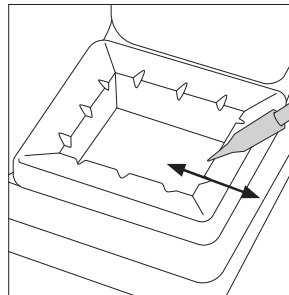
Abstreifer

Art.-Nr. CL0160



Abklopfen:

Sanft klopfen, um
überschüssiges Lot zu
entfernen.

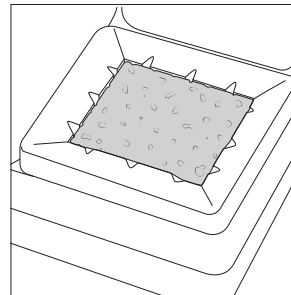


Abstreifen:

Verwenden Sie die Kerben zum
Abstreifen anhaftender Partikel.

Schwamm

Art.-Nr. S0354



Die schonendste Reinigungsme-
thode. Halten Sie den Schwamm
beim Arbeiten mit destilliertem
Wasser feucht, um einen Versch-
leiß der Spitze zu vermeiden.

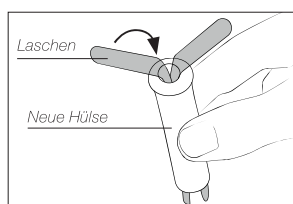
* nicht im Lieferumfang enthalten, separat erhältlich

Austausch der Griffhülse

Sie können die Griffhülse einfach mit Hilfe der Aufstecklaschen ersetzen. **Hinweis:** Wählen Sie je nach Griffmodell die richtige Griffhülse.

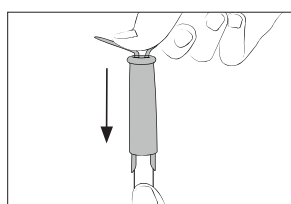
Kolben	Grüne Griffhülse	Blaue Griffhülse	Schwarze Griffhülse
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Laschen einstecken



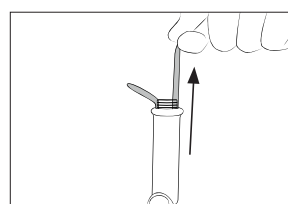
Setzen Sie die Aufstecklaschen in den neuen Griff ein.

2. Hülse auf Kolben stecken



Den neuen Griff mit den Laschen auf den Kolben stecken.

3. Laschen entfernen



Zum Entfernen der Laschen, Griff halten und Laschen entfernen. Ggf. eine Zange verwenden.

Austausch des Verschlussstopfens

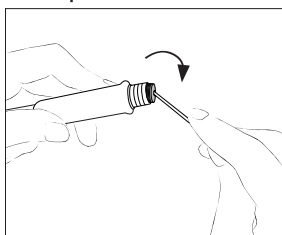
Der Verschlussstopfen verhindert das Eindringen von Flussmitteldämpfen / Partikeln in das Werkzeug. Seine Verwendung wird bei folgenden Anwendungen dringend empfohlen: Beim intensiven Lötén in FOD-Umgebungen und wenn der LötKolben fest in vertikaler Position arbeitet.

Hinweis: Wählen Sie je nach Griffmodell die richtige Griffhülse.

! Vor dem Verschlussstopfentausch ist der Netzstecker zu ziehen und sicherzustellen, dass das Gerät nicht heiß ist.

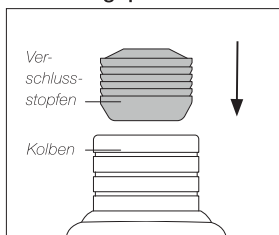
Kolben	Stopfen
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. Stopfen entfernen



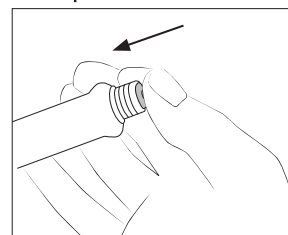
Führen Sie einen dünnen Stab oder Schraubendreher ein, nicht mehr als 8mm, um den Verschlussstopfen vorsichtig anzuheben und herauszuziehen. Verwenden Sie keine Kartusche für diesen Vorgang.

2. Montageposition



Beachten Sie die Montageposition des Verschlussstopfens. Die abgeschrägte Seite muss zum Kolben zeigen.

3. Stopfen einsetzen

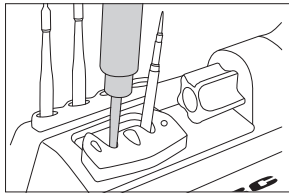


Drücken Sie den Verschlussstopfen vorsichtig in den Kolben, bis er vollständig in diesem sitzt. Die Kanten von Kolben und Verschlussstopfen müssen bündig ausgerichtet sein.

Kartuschenwechsler

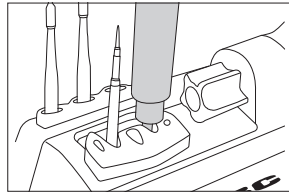
Zum zeitsparenden und sicherem Kartuschenwechsel ohne Notwendigkeit die Station auszuschalten.

1. Entfernen



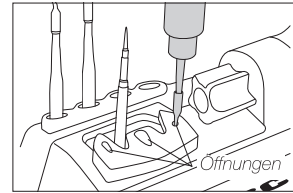
Stecken Sie das Handstück in den Abzieher und ziehen Sie, um die Kartusche zu entfernen.

2. Einsetzen



Setzen Sie das Handstück auf die neue Kartusche und drücken Sie leicht nach unten.

3. Befestigen



Verwenden Sie die Öffnungen zum Befestigen der Kartusche.

***Wichtiger Hinweis:** Für einen einwandfreien Kontakt müssen die Kartuschen bis zur Markierung eingesetzt werden.



Kompatible Kartuschen

Die CDB-Stationen funktionieren mit C245 Kartuschen und T245 Handstücken. Hinweise, welches Modell Ihren Anforderungen am besten entspricht, finden Sie auf www.jbctools.com.



Konisch



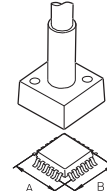
Meißelförmig



Konisch
gekrümmt



Abgeschrägt



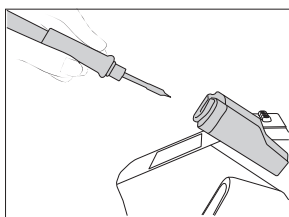
Sondermodelle

Betrieb

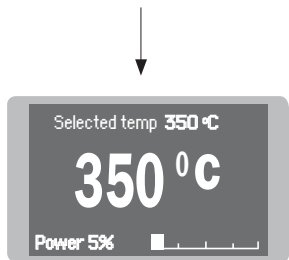
Das effizienteste JBC-Lötsystem

Diese revolutionäre Technologie gewährleistet, dass die Spitzentemperatur extrem rasch wieder erreicht wird. Dies erlaubt das Arbeiten bei niedrigerer Temperatur. Dadurch erhöht sich die Standzeit der Spitze um das Fünffache.

1. Arbeiten



Nach der Entnahme des Werkzeugs aus der Ablage wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur erhitzt.



Tool Settings:
· *Operating Temp.*

Temperatureinstellung von 90 to 450 °C mittels:

⬆ oder ⬇ (Stufen ± 5 °C / °F)
⬅ oder ➡ (Stufen ± 50 °C / °F)

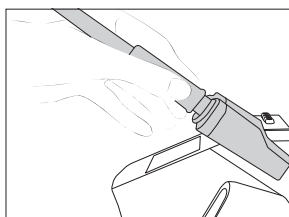
Tool Settings:
· *Temp. Levels*

☰ drücken, *Tool Settings* wählen und dann die Option *Temp.Levels* aktivieren.

Temperatur einstellen mittels:

⬆ oder ⬇ Stufen ± 5 °C / °F.

2. Standby



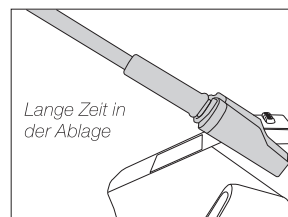
Wenn das Werkzeug in der Ablage ist, wird die Temperatur auf die vorgewählte Standby-Temperatur abgesenkt.



Tool Settings:
· *Sleep*

Sleep Temperature ändern und *Sleep delay einstellen*: Von 0 bis 9 min. oder *no Sleep* wählen.

3. Ruhemodus



Nach längerer Inaktivität wird die Stromzufuhr unterbrochen und das Werkzeug kühlt auf Raumtemperatur ab.



Tool Settings:
· *Hibernation*

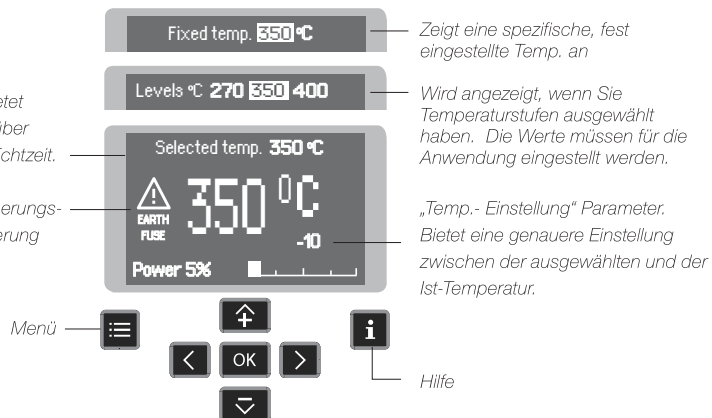
Hibernation delay ändern: Von 0 bis 60 min oder *no Hibernation* wählen.

Steuerungsprozess

Arbeitsbildschirm

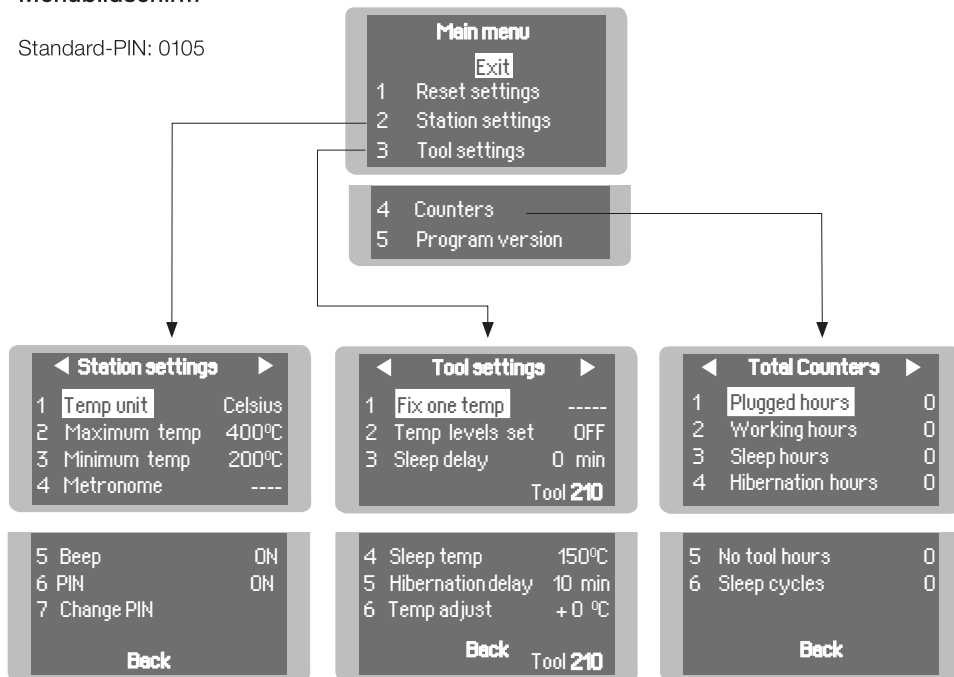
Der Arbeitsbildschirm bietet nützliche Informationen über den Werkzeugstatus in Echtzeit.

Anzeige der Feinsicherungswarnung wenn Sicherung durchgebrannt ist. Sicherung ersetzen.



Menübildschirm

Standard-PIN: 0105




Fehlerbehebung

Die Anleitung zur Fehlerbehebung finden Sie auf der Website www.jbctools.com

Parameter

Bei der Verwendung dieser Parameter ist Vorsicht geboten, weil eine unsachgemäße Verwendung die Standzeit der Spitze verringern kann. Beachten Sie die folgenden Empfehlungen:



Stationseinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinheit Celsius (°C) oder Fahrenheit (°F)	N/a	
Höchsttemperatur Einstellung der höchsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Höchsttemperatur beträgt 400 °C (750 °F). Dies ist hoch genug für die meisten bleifreien Anwendungen.	Der Temperaturbereich der Station beträgt 90-450 °C (190-840 °F). Ändern Sie die Temperaturgrenzwerte, wenn Sie mit weniger üblichen Anwendungen wie niedrig- / hochschmelzendem Lot (HMP) oder Kunststoff (z. B. Nietverbindungen) arbeiten.	 In den meisten Fällen können bei Arbeiten über 400 °C (750 °F) die Leiterplatte und deren Bauteile beschädigt werden. Selbst bei kurzem Kontakt der Spitze mit der Lötstelle kann das Flussmittel evtl. nicht ordnungsgemäß funktionieren und die Standzeit der Spitze stark reduziert werden. Wenn für die Lötstelle eine höhere Leistung erforderlich ist (z. B. für Multilayer- oder stark wärmeleitende Platten), empfiehlt JBC andere Hilfsmittel, wie Unterheizungen.
Mindesttemperatur Einstellung der niedrigsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Mindesttemperatur beträgt 200 °C (392 °F). Dies gilt als geeigneter Ausgangspunkt für bleihaltige Anwendungen.		
Metronom Dies aktiviert einen Beep-Ton. Der Intervallbereich reicht von 1 bis 50 Sekunden.	Nützlich zur Einstellung eines Arbeitstaktes bei repetitiven Anwendungen. Der Beep-Ton gibt an, wie lange die Spitze in Kontakt mit der Lötstelle sein muss.	N/a
Beep Beep-Ton für das Tastenfeld aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN PIN-Anzeige aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN ändern Die Standard-PIN (0105) ändern.	Die PIN muss für jede Parameteränderung eingegeben werden.	N/a

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Einstellung einer Temperatur Einstellung eines Werts im Temperaturbereich der Station (90-450 °C/190-840 °F).	Ideal zum Löten von mehr als einem Bauteil mit einer bestimmten Temperatur. Die Station lehnt daraufhin jeden Versuch der Temperaturänderung ab.	N/a
Einstellung der Temperaturstufen Ähnlich wie Parameter „Einstellung einer Temperatur“. In diesem Fall kann der Benutzer bis zu 3 Werte für verschiedene Leistungsanforderungen einstellen.	Dies ermöglicht einen raschen Wechsel zwischen 3 verschiedenen Temperaturen. Stellen Sie diese in Übereinstimmung mit den zulässigen Werten für Ihre Lötanwendungen ein.	N/a
Standby-Verzögerung Einstellung der Zeitdauer, die das Werkzeug in der Ablage auf dem ausgewählten Temperaturwert bleibt, bevor es in den Standby-Modus geht. Danach sinkt die Temperatur der Spitze auf die Standby-Temperatur ab.	Da unsere Werkzeuge die Betriebstemperatur aus dem Standby-Modus in wenigen Sekunden erreichen, ist dieser Parameter auf 0 min voreingestellt. Sobald das Werkzeug in die Ablage zurückgesteckt wird, sinkt die Temperatur automatisch, wodurch die Standzeit der Spitze verlängert und eine Oxidation vermieden wird. Ein Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage schützt die Spitze und verlängert ihre Standzeit.	 Eine Einstellung dieser Parameter auf höhere Werte führt zu einer unnötigen Beschleunigung der Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze, insbesondere bei Arbeiten mit Temperaturen bis 450 °C (840 °F).
Standby-Temperatur Dies ist die Standby-Solltemperatur, die die Spitze erreicht, wenn sie in die Ablage gesteckt wird.	Die Standby-Temperatur ist auf einen Wert einzustellen, der einen Kompromiss zwischen Oxidationsschutz und schnellem Erreichen der Arbeitstemperatur darstellt.	

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Ruhemodus-Verzögerung Legt die Zeitdauer fest, in der das Werkzeug auf Standby-Temperatur verbleibt, bevor es in den Ruhemodus tritt. Nach deren Ablauf wird die Stromzufuhr unterbrochen und die Spitze kühlt auf Raumtemperatur ab.	Diese Funktion schützt die Spitze wirksam vor Oxidation, wenn das Werkzeug lange unvernichtet in der Ablage verbleibt. Auch das Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage trägt zum Oxidationsschutz bei und verlängert die Standzeit der Spitze.	 Eine Erhöhung des Standardwerts beschleunigt die Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze.
Temperaturanpassung Dieser Parameter bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.	Stellen Sie Werte innerhalb $\pm 50\text{ °C}$ ($\pm 90\text{ °F}$) ein, um „Null-Fehler“ zu erzielen. JBC empfiehlt dringend die Verwendung der Thermometer TID-A oder TIA-A, um präzise Anzeigewerte zu erhalten.	 Bei einer Änderung des Kartuschentyps, sollte der Parameter auf 0 °C/F zurückgesetzt oder auf den für diese Kartusche erforderlichen Wert geändert werden. Beispiel: Wenn für eine dickere Kartusche eine Korrektur von $+20\text{ °C}$ ($+36\text{ °F}$) eingestellt wird und der Benutzer dann zu einer dünneren wechselt, ohne die Temperatureinstellung zurückzusetzen, würde er bei dieser dünneren Kartusche mit einer höheren Temperatur als notwendig arbeiten.

USB-Anschluss

Laden Sie zur Optimierung Ihrer Lötstation die neueste Software von unserer Website herunter.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

Aktualisieren Sie die Software der Station über den USB-Anschluss:



Wartung

Lassen Sie das Gerät vor der Durchführung von Wartungsarbeiten immer abkühlen.

- Reinigen Sie den Bildschirm der Station mit einem Glasreiniger oder einem feuchten Tuch.

- Verwenden Sie ein feuchtes Tuch zum Reinigen des Gehäuses und des Werkzeugs. Alkohol darf nur zum Reinigen der Metallteile verwendet werden.

- Prüfen Sie regelmäßig, dass die Metallteile des Werkzeugs und der Ablage sauber sind, sodass die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.

- Reinigen und verzinnen Sie die Oberfläche der Spitze vor dem Aufbewahren, um eine Oxidation der Spitze zu vermeiden. Rostige und verschmutzte Oberflächen reduzieren die Wärmeübertragung auf die Lötstelle.

- Prüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.

- Ersetzen Sie schadhafte bzw. beschädigte Teile. Verwenden Sie nur Original-JBC-Ersatzteile.

- Eine durchgebrannte Sicherung ist wie folgt zu ersetzen:

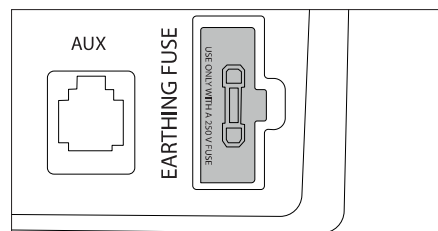
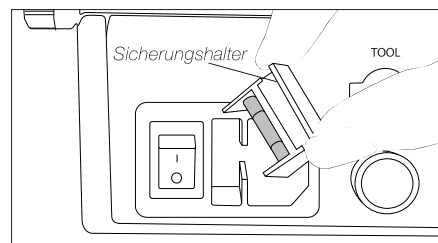
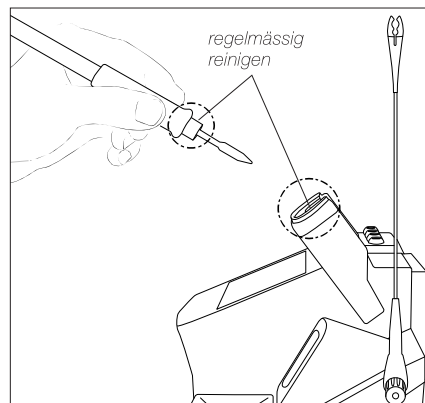
1. Ziehen Sie den Sicherungshalter ab und entfernen Sie die Sicherung. Falls erforderlich verwenden Sie ein Werkzeug als Hebel.

2. Setzen Sie eine neue Sicherung in den Sicherungshalter ein und stecken Sie diesen wieder in die Station.

- Reparaturarbeiten sollten nur vom autorisierten JBC-Kundendienst durchgeführt werden.



- Wenn dieser Warnhinweis auf dem Hauptbildschirm erscheint, muss die Feinsicherung ersetzt werden



Sicherheit



Zum Schutz vor Stromschlägen, Verletzungen, Feuer- und Explosionsgefahr sind unbedingt die Sicherheitsrichtlinien zu befolgen.

- Die Geräte dürfen nicht für andere Zwecke als zum Löten bzw. Nachbearbeiten verwendet werden. Eine unsachgemäße Verwendung kann einen Brand auslösen.
- Das Netzkabel darf nur in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vor der Verwendung auf ordnungsgemäße Erdung prüfen. Zum Ausstecken nicht am Kabel, sondern am Stecker ziehen.
- Keine Eingriffe an stromführenden Teilen vornehmen.
- Wenn das Werkzeug nicht in Verwendung ist, sollte es in die Ablage gesteckt werden, um den Standby-Modus zu aktivieren.
Die Lötspitze, das Metallteil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Vorsicht bei der Handhabung des Geräts, einschließlich der Einstellung der Ablageposition.
- Das eingeschaltete Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Die Lüftungsgitter nicht abdecken. Die Hitze kann zum Entzünden brennbarer Produkte führen.
- Haut- und Augenkontakt mit dem Flussmittel vermeiden: Gefahr von Haut- bzw. Augenreizungen.
- Vorsicht gegenüber dem Lötrauch.
- Den Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit zum Schutz vor Verletzungen geeignete Schutzbrillen und Handschuhe verwenden.
- Besondere Vorsicht ist mit flüssigen Zinnresten geboten, die Verbrennungen verursachen können.
- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen bzw. geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung verwendet werden, sofern diese entsprechend beaufsichtigt oder in der Verwendung des Geräts geschult werden und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Das Gerät darf nicht von Kindern zum Spielen verwendet werden.
- Die Wartung darf nicht von unbeaufsichtigten Kindern durchgeführt werden.

Technische Daten

CD-2BQWDF 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T1A. Ausgang: 23.5 V.

- Nominale Leistung (Nennleistung):	175 W
- Spitzenleistung (Werkzeug):	130W
- Wählbare Temperatur:	90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Leerlauf-Temp. Stabilität (stehende Luft):	±1,5 °C / ±3 °F (Erfüllt und übertrifft IPC J-STD-001)
- Temperaturgenauigkeit:	±3 % (unter Verwendung der Referenzkartusche)
- Temperatureinstellung:	±50 °C / ±90 °F (Mittels Menüeinstellungen)
- Spannung (Widerstand): Lötspitze <-> Erde	Erfüllt und übertrifft ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Feinsicherung (Earting Fuse):	F 1.25 A
- Anschlüsse:	USB-Anschluss (Station-PC) RJ12-Buchse
- Betriebsumgebungstemperatur:	10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Station: Abmessungen/Gewicht: (L x W x H)	170 x 176 x 145 mm / 2.8 kg 6.7 x 6.9 x 5.7 in / 6.17 lb
- Gesamtgewicht netto:	3 kg / 6.61 lb
- Gesamtpaket: Abmessungen/Gewicht brutto: (L x W x H)	234 x 234 x 258 mm / 3.15 kg 9.2 x 9.2 x 10.2 in / 6.94 lb

Entspricht den CE-Vorschriften
ESD Safe

JBC

www.jbctools.com

INSTRUCTION MANUAL

	Page
German	2
English	17



CDB

Soldering Station

This manual corresponds to the following references:

CD-2BQWDF (230V)

Packing List

The following items are included:



Control Unit 1 unit



General Purpose Handle 1 unit
Ref. T245-A



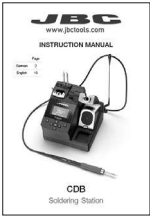
Power Cord 1 unit
Ref. 0024092 (100V)
0023715 (120V)
0023714 (230V)



Brass Wool 1 unit
Ref. CL6210

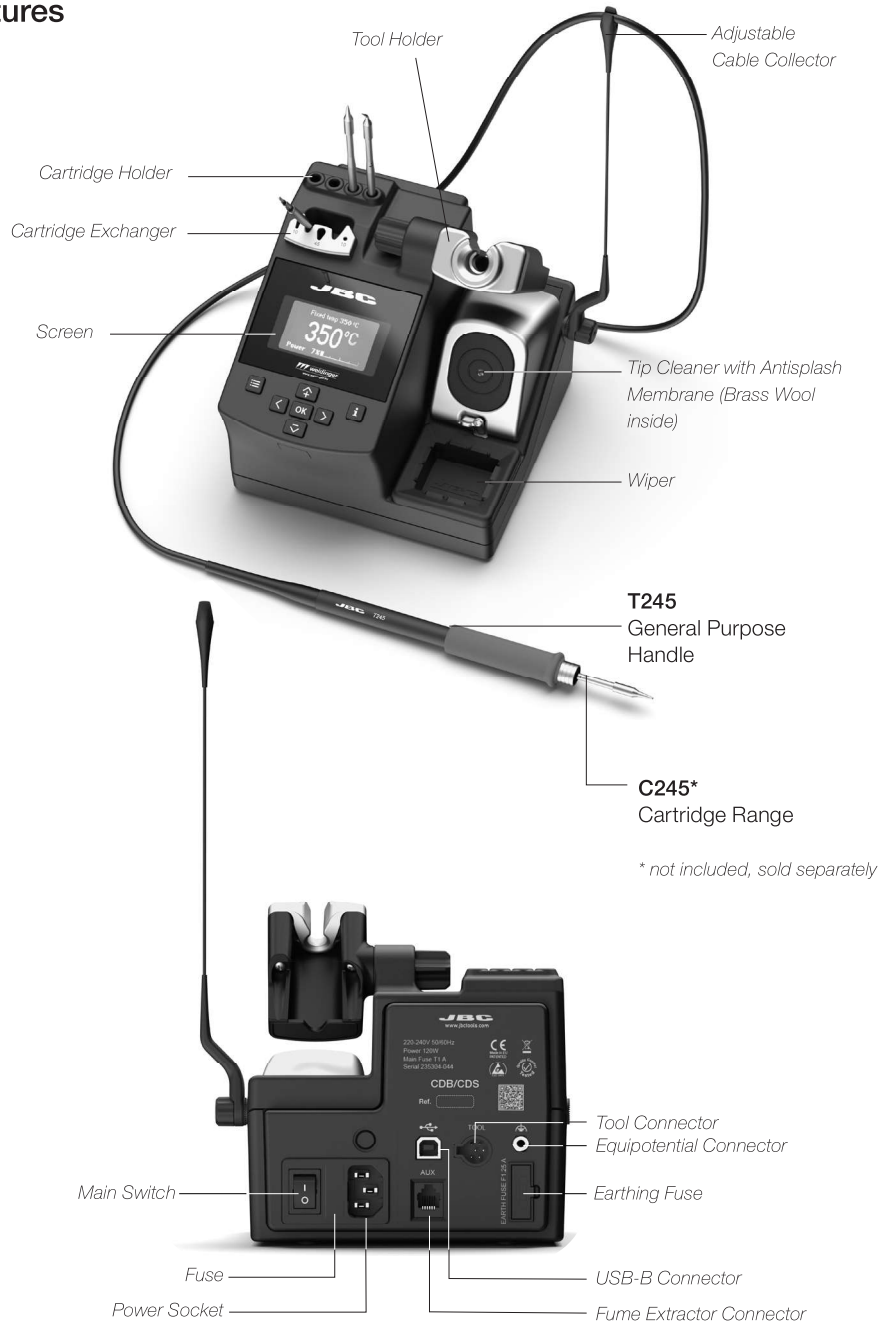


Sponge 1 unit
Ref. S0354



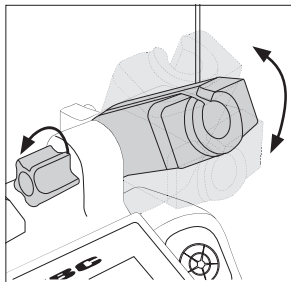
Manual 1 unit
Ref. 0027151

Features



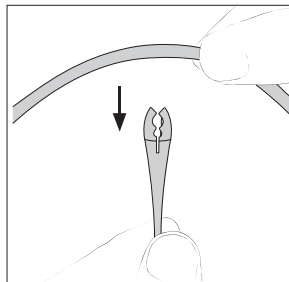
Adjust. Tool Holder

Adjust the tool holder to suit your work position.

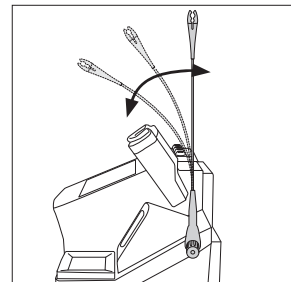


Adjustable Cable Collector (Ref. CC1001)

The cable collector keeps the cable away from the work area and prevents the weight of the cable from disturbing the operator while soldering.



Insert the cable into the cable collector clip. Do not leave the cable longer than necessary to reach the work area freely.



The cable collector is flexible. It accompanies and adapts to the movements during the soldering process.

Tip Cleaner

Select the option to suit your needs and improve the thermal transfer of the tip.

Splashguard

Ref. 0017576

Using the brass wool prevents the splashing of solder particles.

Antisplash Membrane

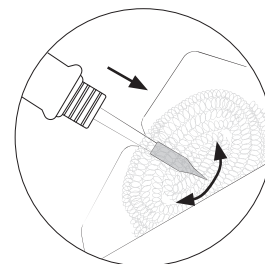
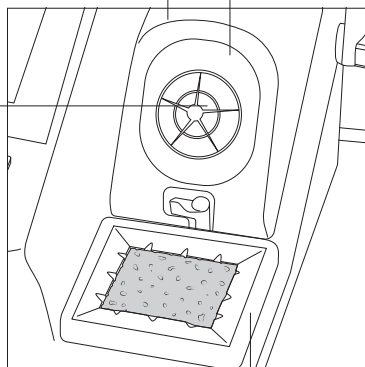
Ref. CL7882

Prevents splashing and keeps the work area clean.

Brass Wool

Ref. CL6210

Very effective cleaning method. Leaves a small layer of solder on the tip preventing oxidation between cleaning and rewetting.



If the tip is very dirty, JBC recommends first cleaning it with the wiper to remove excess solder.

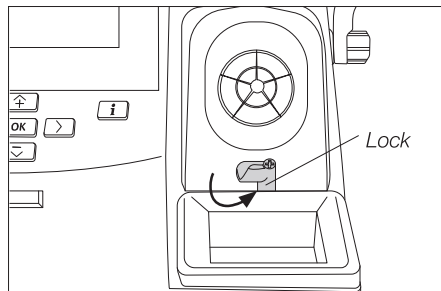
Wiper

Ref. CL7984

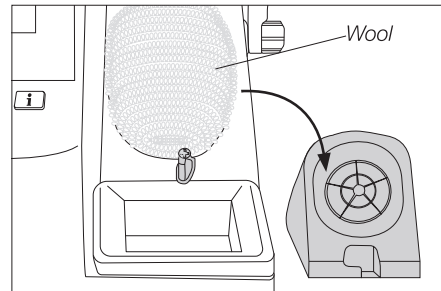
A temperature-resistant receptacle for removing excess solder by gently tapping or wiping.

Wool/Brush Replacement

1. Unlock the splashguard.



2. Lift off the splashguard and change the worn brasswool/brush for a new one.



More cleaning options:

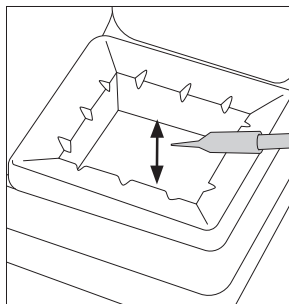


Inox Wool*
Ref. CL6205
Stronger cleaning method
than brass wool.

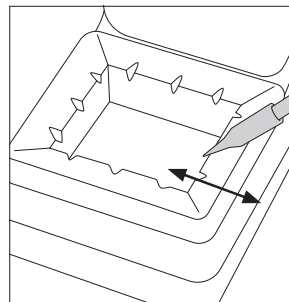


Metal Brush*
Ref. CL6220
When used carefully, it
provides more thorough
cleaning.

Wiper
Ref. CL7984

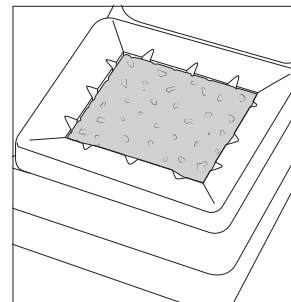


Tapping:
Tap gently to remove excess
solder.



Wiping:
Use the slots to remove the
remaining particles.

Sponge
Ref. S0354



The softest cleaning method.
Keep the sponge damp with
distilled water when working to
avoid tip wear.

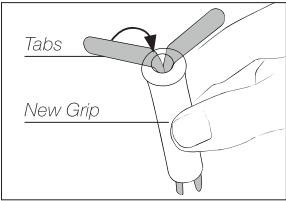
** not included, sold separately*

Changing Grips*

Replace the soft foam grips easily using slip-on tabs. **Note:** Choose the correct grip depending on your handle model.

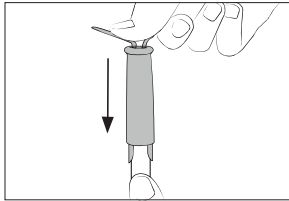
Handles	Green grips	Blue grips	Black grips
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Inserting Tabs



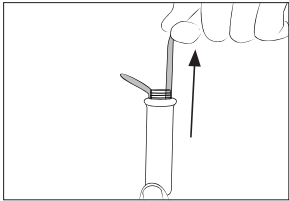
Put the slide-on tabs into the new grip.

2. Inserting Grip



Push the grip with the tabs onto the handle.

3. Removing Tabs



Hold the grip and pull the tab. Use pliers if necessary.

Replacing Sealing Plugs

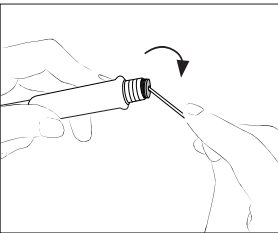
The sealing plug prevents undesirable flux vapors or particles from entering the tool. Its usage is highly recommended for intensive applications when soldering is exposed to FOD environments or for applications where the soldering iron works close to a vertical position.

Note: Choose the correct sealing plug depending on your handle model.

Handles	Sealing Plug
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

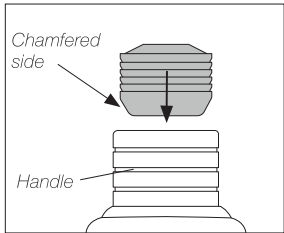
⚠ Before replacing the sealing plug, unplug the power supply and make sure the device is not hot.

1. Removing Sealing Plug



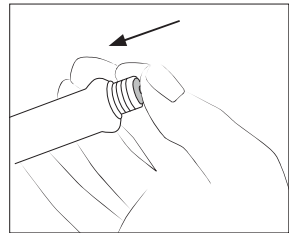
Enter a small shaft or screwdriver, not deeper than 8mm, and lift and pull the sealing plug. Never use a cartridge to do this operation.

2. Mounting Position



Note: The chamfered side has to be positioned towards the handle.

3. Inserting Sealing Plug



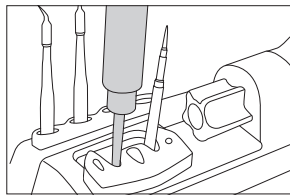
Push the sealing plug inside the handle until the sealing plug and handle edges are aligned.

* not included, sold separately

Cartridge Exchanger

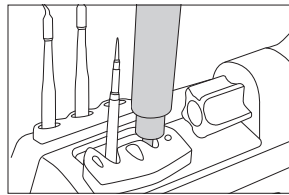
Save time and change cartridges safely without switching the station off.

1. Removing



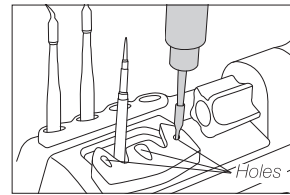
Place the handle in the extractor and pull to remove the cartridge.

2. Inserting



Place the handle on top of the new cartridge and press down slightly.

3. Fixing



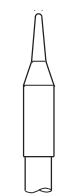
Depending on the shape of the tip, use one of the holes for fixing the cartridge.

***Important:** It is essential to insert the cartridges as far as the mark for a proper connection.



Compatible Cartridges

These stations work with C245 Cartridges and T245 Handles.
Find the model that best suits your soldering needs at www.jbctools.com



Conical



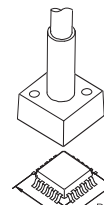
Chisel



Conical
Bent



Bevel



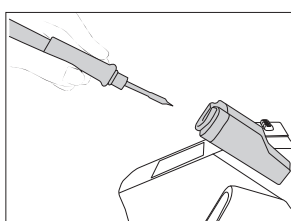
Special
Models

Operation

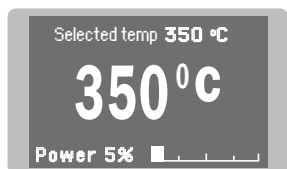
JBC's Most Efficient Soldering System

This revolutionary technology is able to recover tip temperature extremely quickly. This allows the user to work at a lower temperature. As a result, tip life is five times longer than with other brands..

1. Work



When the tool is lifted from the stand the tip will heat up to the selected temperature.



Tool Settings:
· *Operating Temp.*

Select temperature between 90 and 450 °C using:

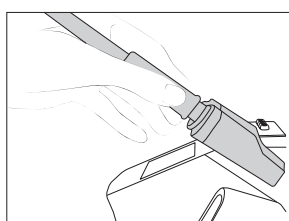
⬆ or ⬇ (steps of ± 5 °C / °F)
⬅ or ➡ (steps of ± 50 °C / °F)

Tool Settings:
· *Temp. Levels*

Press , select *Tool Settings* and activate the *Temp. Levels* option.

Use  or  (steps of ± 5 °C / °F)

2. Sleep



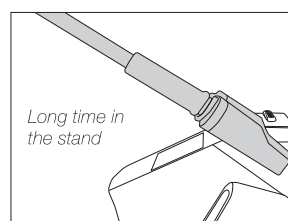
When the tool is in the stand, the temperature falls to the preset sleep temperature.



Tool Settings:
· *Sleep*

Change Sleep temperature and set Sleep delay from 0 to 9 min or no Sleep.

3. Hibernation



After longer periods of inactivity, the power is cut off and the tool cools down to room temperature.

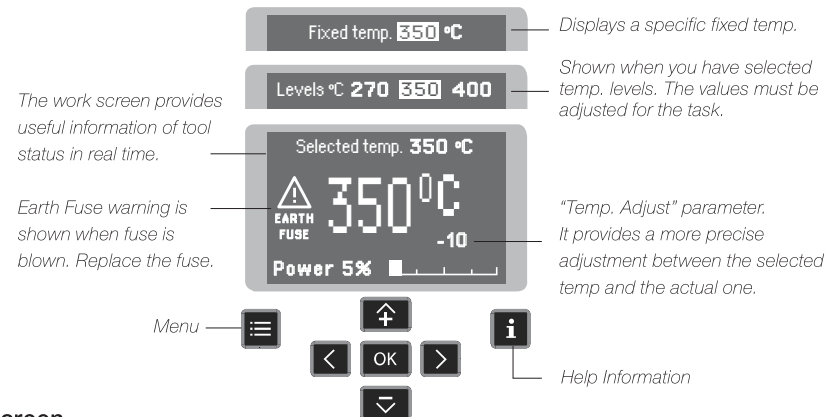


Tool Settings:
· *Hibernation*

Change Hibernation delay from 0 to 60 min or no Hibernation.

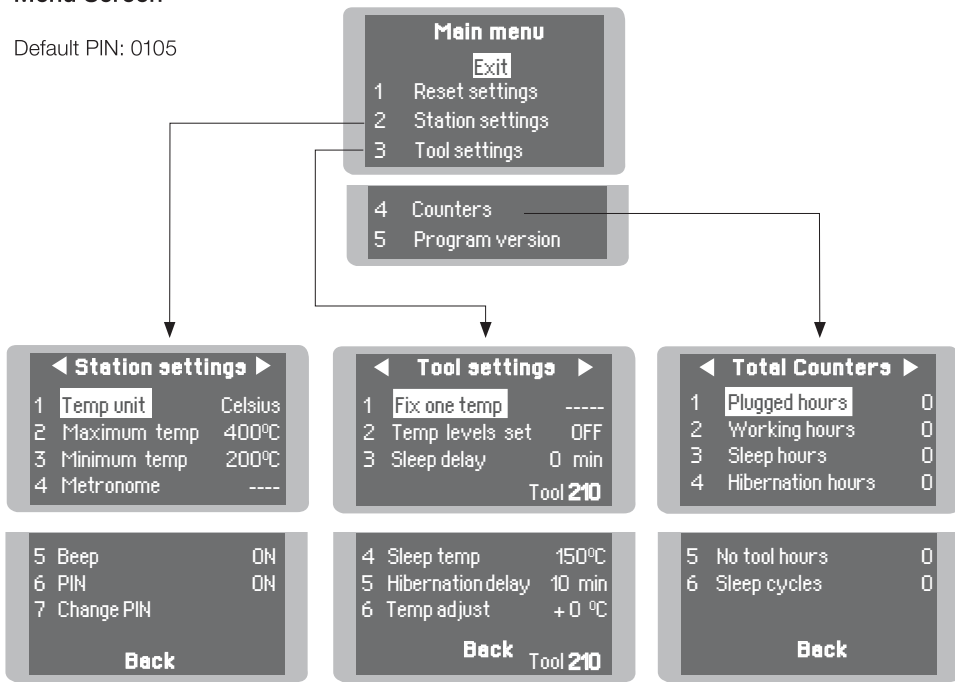
Control Process

Work Screen



Menu Screen

Default PIN: 0105




Troubleshooting

Station troubleshooting available on the product page at www.jbctools.com


Parameters

Be careful when using these parameters as they may reduce the tip life if not used properly. Please follow the recommended guidelines:



Station Settings

Parameter Description	Recommendations	Warnings
Temperature Unit Celsius (°C) or Fahrenheit (°F)	N/a	N/a
Maximum Temperature Set the maximum temperature to work with. Default max. temp is 400 °C (750 °F). This is considered high enough to work with most lead-free applications.	The station temperature range is 90-450 °C (190-840 °F). Change the temperature limits when working with less common applications such as low / high melting point soldering (HMP) or plastics (e. g. riveting).	 In most cases, working with temperatures over 400 °C (750 °F) can damage the PCB and its components. Even in short time periods of tip contact with the soldering joint, the flux may not work properly and could seriously reduce tip life. If the solder joint requires more power (e.g. multilayered or high dissipation boards), JBC strongly recommends using other aids like preheaters.
Minimum Temperature Set the minimum temperature to work with. Default min. temp. is 200 °C (392 °F). This is considered to be a proper starting point for leaded applications.		
Metronome This activates a beep sound. Frequencies vary from 1 to 50 seconds.	Useful for setting a work rate in repetitive jobs. The beep lets you know the length of time the tip must be in contact with the soldering joint.	N/a
Beep Enable/disable the beep sound of the keypad.	N/a	N/a
Pin Enable/disable pin prompt.	N/a	N/a
Change Pin Change the default security PIN number (0105).	The PIN must be entered every time a parameter is changed.	N/a

Tool Settings

Parameter Description	Recommendations	Warnings
Fix One Temperature Fix a value within the temperature range of the station (90-450 °C/190-840 °F).	Ideal for soldering more than one component at a specific temperature. The station will reject any attempt to change the temperature.	N/a
Temperature Levels Set Similar to "Fix one temp" parameter. In this case, the user can set up to 3 values for different power requirements.	This allows a quick change between 3 different temperatures. Set them according to the allowed values for your soldering applications.	N/a
Sleep Delay Set the time that the tool will remain at the selected temperature when in the stand before entering Sleep mode. The tip temperature will then drop to the Sleep temperature.	Because our tools reach the working temperature from the default Sleep mode in only a few seconds, this parameter is preset to 0 min. Once the tool is returned to the stand, the temperature will automatically drop to Sleep temperature, extending tip life and avoiding oxidation. Retinning the tip before placing the tool in the stand will protect the tip and extend its life.	<div>  Setting these parameters to higher values will unnecessarily accelerate oxidation and shorten tip life especially when working with temperatures up to 450 °C / 840 °F. </div>
Sleep Temperature This is the set temperature the tip reaches when returned to the stand.	Sleep temperatures are set to achieve a balance between preventing oxidation and reaching the working temperature in a few seconds.	

Tool Settings

Parameter Description	Recommendations	Warnings
Hibernation Delay Set the time the tool will remain at Sleep Temperature before entering in Hibernation Mode. At this time, the power supply is cut off and the tip remains at room temperature.	This function completely protects the tip from oxidation during long periods of inactivity while the tool is in the stand. Retinning the tip before placing the tool in the stand also helps prevent oxidation and extends the life of the tip.	 Increasing the default value will accelerate oxidation and shorten the tip life.
Temp Adjustment It provides a more precise adjustment between the selected temperature and the actual one.	Set values within $\pm 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $\pm 90\text{ }^{\circ}\text{F}$ to achieve zero error. JBC strongly recommends the use of TID-A or TIA-A Thermometers to obtain precise readings.	 When the user changes the cartridge type, the parameter should be reset to $0\text{ }^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ or to the value needed for this cartridge. E.g. If a correction of $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $+36\text{ }^{\circ}\text{F}$ is set for a thick cartridge and then the user changes to a thinner one without resetting the temperature adjustment, he would be working at a higher temperature than needed for this thinner cartridge, which does not need any temperature adjustment.

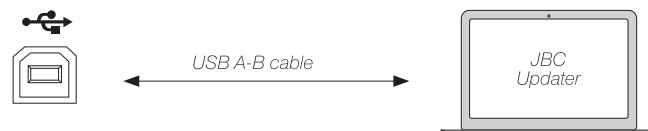
USB Connector

Download the latest software from our website to improve your soldering station.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

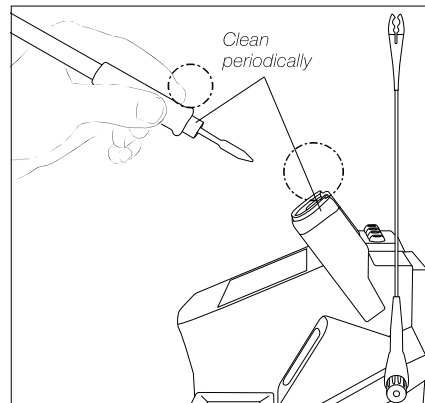
Update the station software via USB connection:



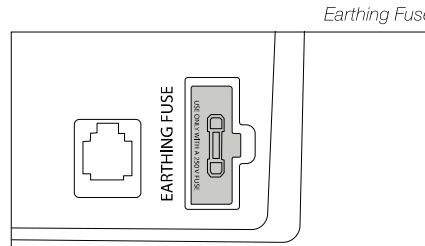
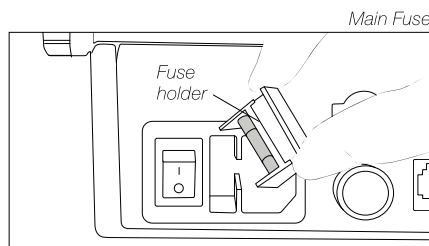
Maintenance

Before carrying out maintenance, always switch the device off and disconnect it from the mains. Allow the equipment to cool down.

- Clean the station screen with a glass cleaner or a damp cloth.
- Use a damp cloth to clean the casing and the tool. Alcohol can only be used to clean the metal parts.
- Periodically check that the metal parts of the tool and the tool holder are clean so that the station can detect the tool's status.
- Maintain the tip surface clean and tinned before storage to avoid tip oxidation. Rusty and dirty surfaces reduce heat transfer to the solder joint.
- Periodically check all cables.
- Replace any defective or damaged pieces. Only use original JBC spare parts.
- Repairs should only be performed by a JBC authorized technical service.



- When this warning appears on the main screen, earthing fuse must be replaced.
- Replace a blown fuse as follows (applies to both the earthing fuse and the main fuse):
 1. Pull off the fuse holder and remove the fuse. If necessary, use a tool to lever it off.
 2. Insert the new fuse into the fuse holder and return it to the station.



Safety



It is imperative to follow safety guidelines to prevent electric shock, injury, fire or explosion.

- Do not use the units for any purpose other than soldering or rework. Incorrect use may cause a fire.
- The power cord must be plugged into approved bases. Be sure that it is properly grounded before use. When unplugging it, hold the plug, not the wire.
- Do not work on electrically live parts.
- The tool should be placed in the stand when not in use in order to activate the sleep mode. The soldering tip or nozzle, the metal part of the tool and the stand may still be hot even when the station is turned off. Handle with care, including when adjusting the stand position.
- Do not leave the appliance unattended when it is on.
- Do not cover the ventilation grills. Heat can cause inflammable products to ignite.
- Avoid flux coming into contact with skin or eyes to prevent irritation.
- Be careful with the fumes produced when soldering.
- Keep your workplace clean and tidy. Wear appropriate protection glasses and gloves when working to avoid personal harm.
- Utmost care must be taken with liquid tin waste which can cause burns.
- This appliance can be used by children over the age of eight and also people with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience provided that they have been given adequate supervision or instruction concerning the use of the appliance and understand the hazards involved. Children must not play with the appliance.
- Maintenance must not be carried out by children unless supervised.

Specifications

CDB

Soldering Station

Ref.: **CD-2BQWDF** 230V 50/60Hz. Input fuse: T1A. Output: 23.5V.

- Nominal Power: 175W
- Peak Power (Tool): 130W
- Selectable Temperature: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Idle Temp. Stability (still air): $\pm 1.5^{\circ}\text{C}$ / $\pm 3^{\circ}\text{F}$ (Meets and exceed IPC J-STD-001)
- Temp. Accuracy: $\pm 3\%$ (using reference cartridge)
- Temp. Adjustment: $\pm 50^{\circ}\text{C}$ / $\pm 90^{\circ}\text{F}$ (Through station menu setting)
- Tip to Ground Voltage/Resistance: Meets and exceed
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Earthing Fuse: F 1.25A
- Connections: USB connector station-PC
RJ12 Connector
- Ambient Operating Temp: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Control Unit Dimensions / Weight (L x W x H) 170 x 176 x 145 mm / 2.8 Kg
6.7 x 6.9 x 5.7 in / 6.17 lb
- Total Net Weight: 3 kg / 6.61 lb
- Total Package Dimensions / Weight: 234 x 234 x 258 mm / 3.15 kg
(L x W x H) 9.2 x 9.2 x 10.2 in / 6.94 lb

Complies with CE standards
ESD Safe

Ihr JBC Partner | Your JBC partner | Socio de JBC



WEIDINGER GmbH
Hertha-Sponer Str. 1A,
82216 Gernlinden
Deutschland

Telefon: +49 (0) 8142 / 42 89 - 300
Fax: +49 (0) 8142 / 42 89 - 455
mail: info@weidinger.eu
URL: www.weidinger.eu

JBC

Garantie

Die zweijährige Garantie, die JBC für dieses Gerät bietet, deckt alle Herstellungsfehler, einschließlich des Austauschs fehlerhafter Teile und der Arbeitskosten.

Verschleiß oder missbräuchliche Verwendung des Produktes sind von der Garantie nicht gedeckt. Zur Geltendmachung der Garantie muss das Gerät frankiert zum Händler, bei dem es gekauft wurde, gesendet werden.

Verlängern Sie Ihre JBC-Garantie um ein zusätzliches Jahr, indem Sie sich innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf hier registrieren:
<https://www.jbctools.com/productregistration/>.

Warranty

JBC's 2 year warranty covers this equipment against all manufacturing defects, including the replacement of defective parts and labour.

Warranty does not cover product wear or misuse.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased.

Get 1 extra year JBC warranty by registering here:
<https://www.jbctools.com/productregistration/>
within 30 days of purchase.



Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

In Übereinstimmung mit der europäischen Richtlinie 2012/19/EU müssen elektronische Geräte am Ende ihrer Lebensdauer eingesammelt und einem autorisierten Recyclingbetrieb zugeführt werden.

This product should not be thrown in the garbage.

In accordance with the European directive 2012/19/EU, electronic equipment at the end of its life must be collected and returned to an authorized recycling facility.



www.jbctools.com

0027151-130423