



Alimentations pour fers à cire basse tension à haute sécurité électrique

PS0170

Les alimentations pour fers à cire PS0170 ont été développées pour permettre un réglage de puissance souple offrant une plage de température de travail stable et facile à ajuster.

Ces nouvelles alimentations respectent les dernières normes de sécurité électrique et de susceptibilité électromagnétique et ont un rendement exceptionnel.

Extrêmement compactes, les PS0170 comportent 2 circuits indépendants à isolation galvanique complète pour un maximum de sécurité (PELV).

Le canal D a deux sorties basse tension.
Une seule sortie à la fois peut être utilisée.
Il consomme au maximum 27W.

La version D36 a un Jack 6,3 et un Jack 3,5.

Jack 3,5 pour fers DWS ou RTI (microfer à retouche)

Jack 6,3 pour fer Mini, Pointu, à Bout rond en version basse tension 15W/6V.

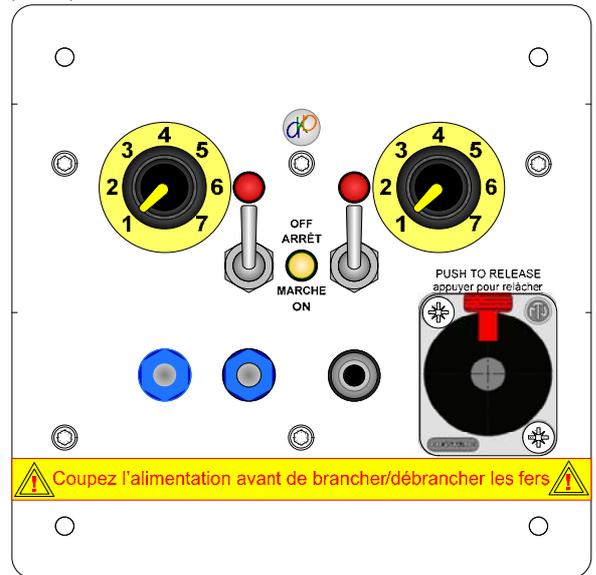
Le canal H a une seule sortie très basse tension.
Il est dédié aux fers de type épingle.

Il consomme jusque 35W.

La version HB4 est équipée de deux douilles pour fiches banane 4mm supportant le courant élevé nécessaire aux fers épingles.

Versions sur commande spéciale :

- 1) La version HXR présente une embase XLR.
Plus facile à connecter que des fiches banane
- 2) La version H63 présente une embase Jack 6,3.
Limite de puissance 10A, travaux légers.



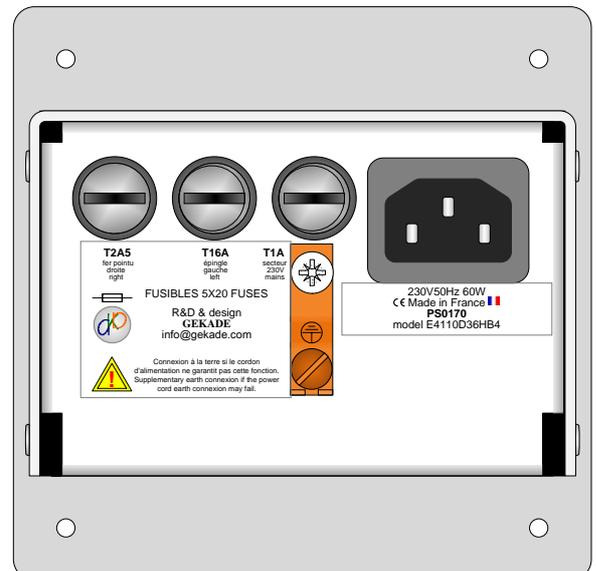
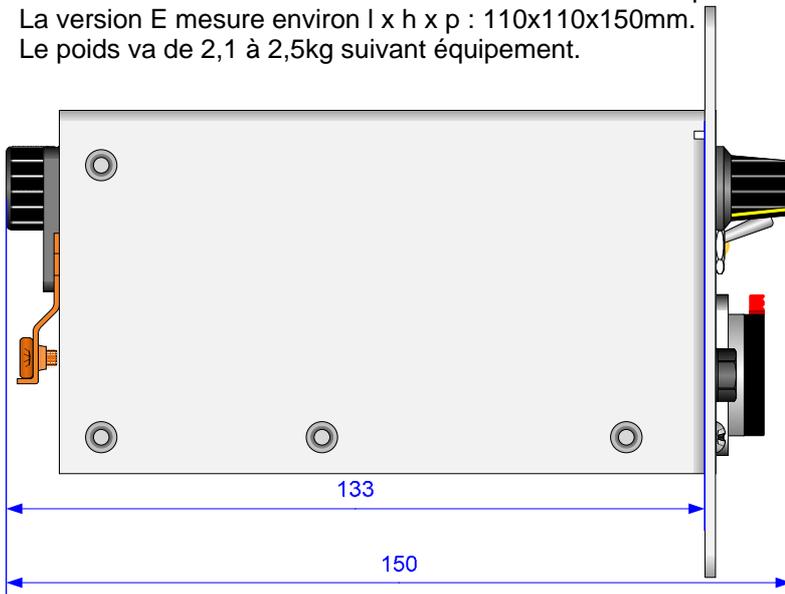
Modèle **PS0170EHB4D36** version intégrable,
à gauche canal H à droite canal D

Les PS0170 sont présentés dans des coffrets robustes en aluminium et déclinés en version de table (T) ou encastrable (E) avec une face avant de 110x110mm.

Dimensions du coffret hors connexions en version T : l x p x h : 104x70x150mm.

La version E mesure environ l x h x p : 110x110x150mm.

Le poids va de 2,1 à 2,5kg suivant équipement.





Branchement – mise en marche – manipulation.

Les PS0170 ont une embase pour une fiche CEI15 normalisée pour être relié au réseau électrique.

La prise doit fournir 230V+/-6% 50Hz sinusoïdal.

La puissance appelée ne dépasse pas 100W en fonctionnement maximum sur les 2 canaux (30 à 60W suivant configuration).

Des fusibles 5x20 de 2,5 et 16A préviennent de la surconsommation en cas de court-circuit franc sur une sortie.

Les fers doivent être banchés et débranchés hors tension, notamment les fers à fiche Jack, car ils provoquent des courts-circuits pendant le branchement, ce qui oblige à changer le fusible de 2,5A du canal.

Vérifiez que l'interrupteur concerné est bien en position haute (courant coupé ; LED rouge éteinte).

Les potentiomètres de commande sont du type mono tour.

Première utilisation ou si vous utilisez un nouveau fer : réglez le(s) potentiomètre(s) au minimum (tourner à gauche jusqu'en butée sans forcer). Si vous avez mémorisé une position donnant la bonne température, vérifiez le réglage.

Vérifiez que les fiches des fers et de l'alimentation sont en bon état. Branchez le ou les fers.

Notez que le canal D supporte d'alimenter un fer mini ou fer pointu et un fer RTI ou DWS en même temps, mais le réglage ne peut se faire que pour un seul fer.

Allumez le canal / les canaux.

Le voyant jaune du milieu s'allume et le voyant rouge du canal allumé commence à clignoter par de brefs allumages.

Si le voyant rouge ne clignote pas, il faut vérifier le fusible de sortie sur le panneau arrière.

Si en clignotant le voyant reste moyennement allumé, votre fer est mal ou pas branché ou présente trop de résistance. Ce dernier peut provenir d'un câble coupé ou dé soudé, d'un élément chauffant cassé. (sur canal H le voyant doit s'éteindre complètement en clignotant ; sur canal D avec fer mini ou DWS le voyant reste très faiblement allumé ; avec un seul fer RTI le voyant reste un peu plus allumé)

Plus on tourne le potentiomètre dans le sens des aiguilles d'une montre, plus la durée allumée par rapport à éteint devient grand et plus votre fer chauffe. Mémorisez la position du potentiomètre (le chiffre du cadran le plus proche) dès que vous obtenez la bonne température.

En fin de travail ou pendant la pause, éteignez l'appareil ou réduisez la puissance pour économiser de l'énergie et augmenter la durée de vie de vos fers.

Précautions :

- Ne pas projeter de cire chaude, ni toucher avec un fer chaud.
- Ne pas exposer au soleil ou toute autre source de radiation ou de chaleur excessive.
- Ne pas exposer la PS0170 à des liquides ou des gaz agressifs.

Température ambiante de travail :

Entre 5 et 35°C.

Stockage de 0 à 50°C, sans condensation.

