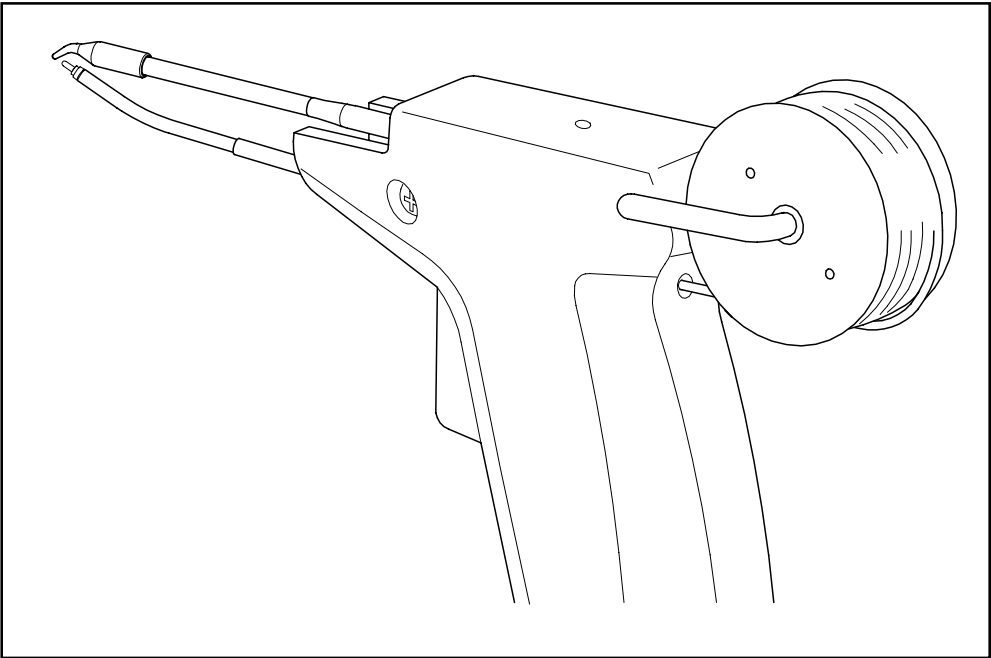


ADVANCED
SERIES



SOLDER FEED IRON

AP 1300

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this solder feed iron. It is manufactured to the most stringent quality standards in order to give you the best possible service. Before using this equipment, we recommend you to read these instructions carefully.

The **AP 1300** solder feed iron Ref.1300000 provides a 'third hand' in soldering by providing solder from 0.8 to 1.0 mm. Solder is fed manually by pulling the trigger with the index finger.

Especially advantageous in high volume soldering and wherever an extra hand is needed.

The AP 1300 can be connected to the following Advanced stations: AD 4300, DI 3000, DS 5300, AR 5800 and AM 6500.

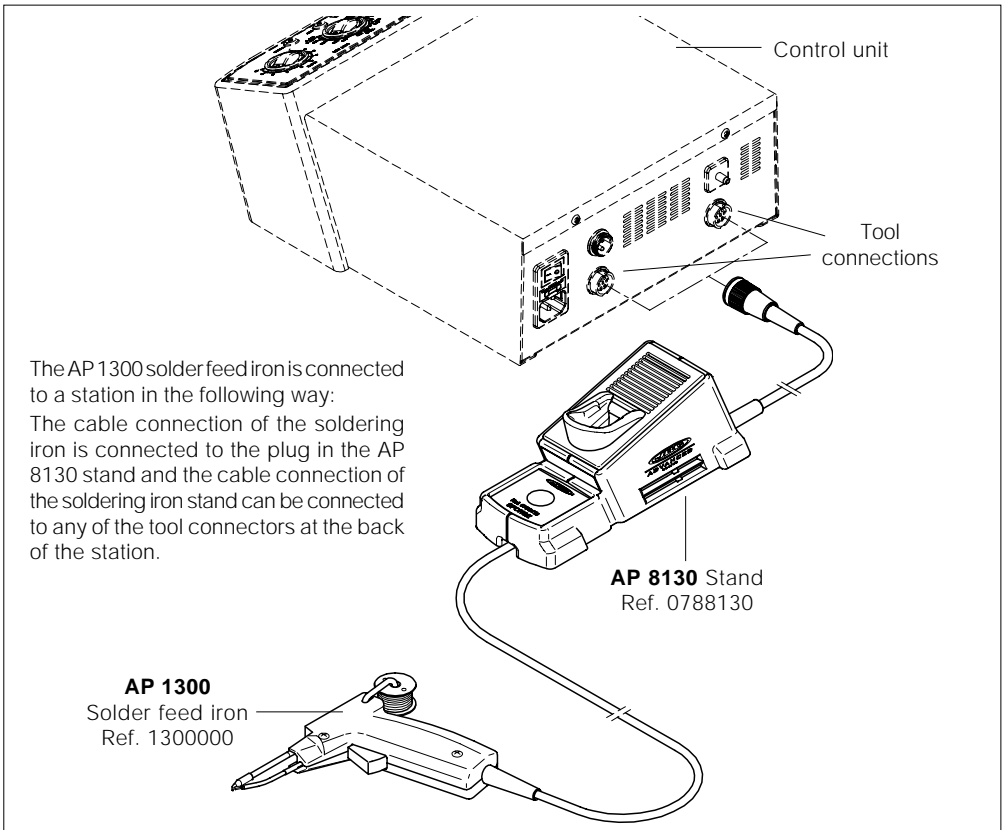
The AP 1300 includes the following:

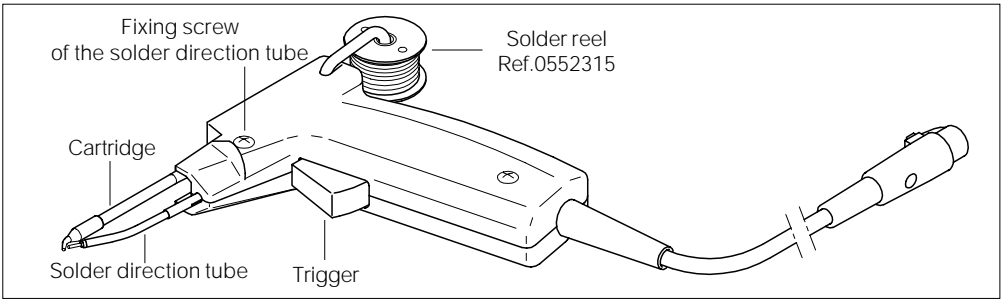
- AP 1300 solder feed iron.
- Allen key (for the change of the cartridge).
- Key Ref.0781275 for the regulation of the solder direction tube.
- Solder reel.
- Instructions manual.

For the AP 1300 solder feed iron to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- **AP 1300** solder feed iron ref. 1300000. Power: 50W.
- **AP 8130** Stand ref. 0788130.
- A cartridge of the **AP 1300** solder feed iron range.

All these components are supplied separately.



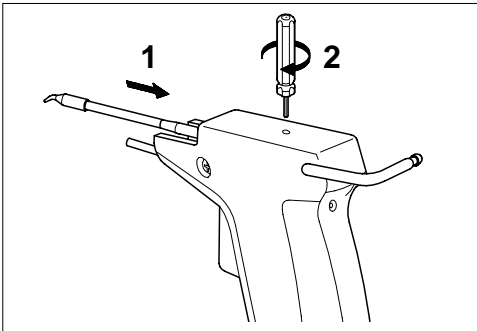


PREPARATION

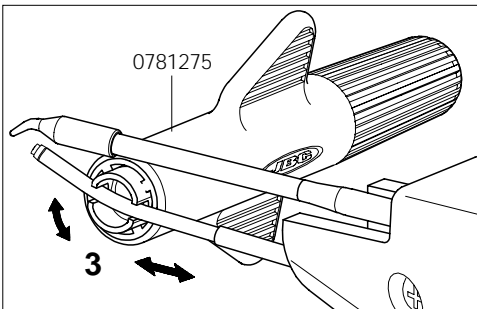
Please follow the steps indicated here below:

Please make sure that the soldering iron is not connected to the station.

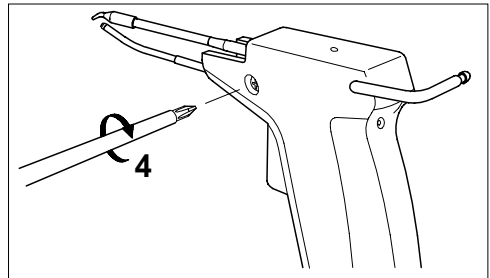
1. Place the cartridge, pressing until the end in order to ensure a good contact. Place the cartridge tip orienting it towards the exit of the solder direction tube. **This step has to be performed when the cartridge is cold.**
2. Fasten the fixing screw of the cartridge.



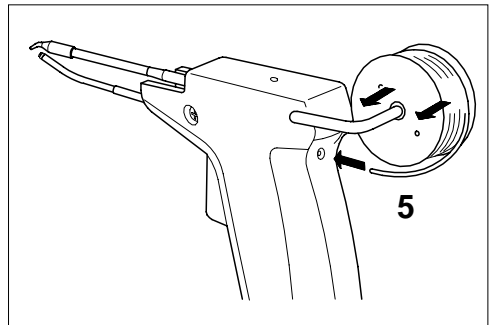
3. Place the solder direction tube. Adjust its position so that the exit of the solder coincides with the edge of the cartridge tip. Due to the great diversity of tip shapes (straight, curved, etc) it could be that you have to adapt manually with the help of the key Ref. 0781275 the solder direction tube to make it coincide with the tip.



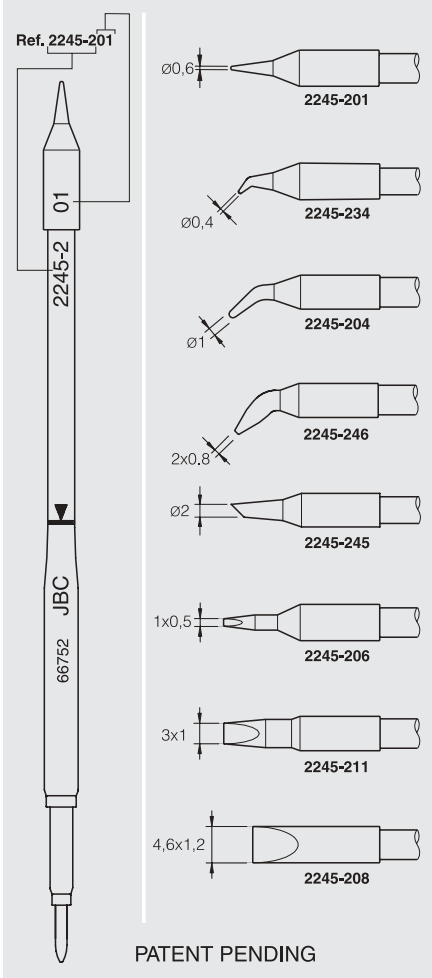
4. Fasten the fixing screw of the solder direction tube.



5. Finally place the solder reel. Position it in such a way that the solder wire runs off at the bottom; insert the end of the wire into its hole and feed it in until it becomes engaged in the feed mechanism. Pull the trigger until the solder starts coming out from the edge of solder direction tube.



CARTRIDGE RANGE

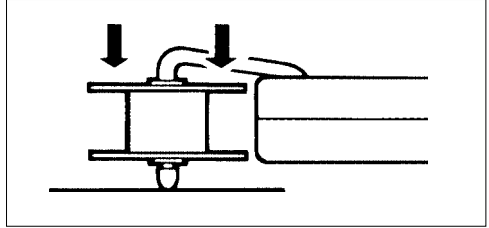


All the cartridges shown are actual size.

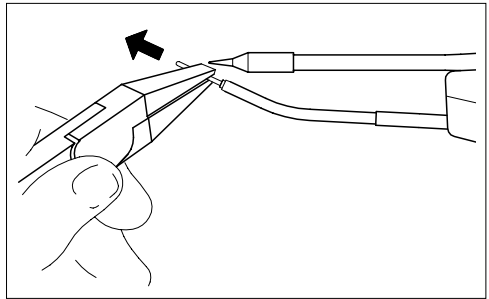
Replacing the reel

The reel is pressed into the support arm, where it is held in place.

To extract the reel, rest the shaft end on a convenient surface and press down on the reel until it gives in.

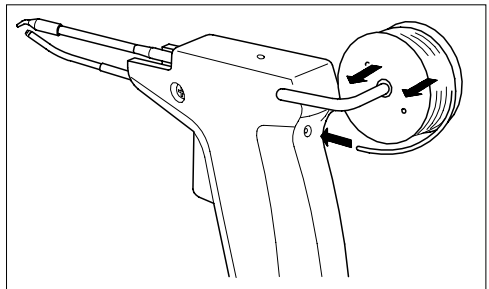


Before fitting a new reel, pull out the solder remaining inside the solder direction tube.



The solder flux may cause clogging at the end of the solder direction tube: clean when necessary.

To fit the new reel, position it in such a way that the solder wire runs off at the bottom; insert the end of the wire into its hole and feed it in until it becomes engaged in the feed mechanism.



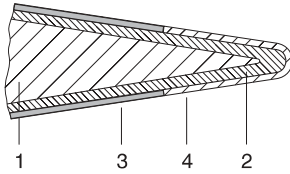
Always use solder wire from 0.8 to 1.0 mm in diameter.

Advanced series cartridge

The cartridge is made of the heating element which has the heating system, a temperature sensor and a long life tip.

The long-life tip is basically made of:

- 1 Copper
- 2 Iron
- 3 Chromium
- 4 Tin plate



Long-life tip care

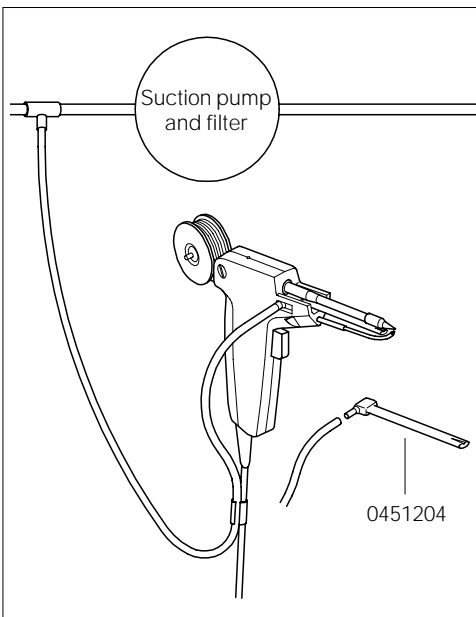
Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on relatively thin layers, therefore it is necessary to avoid anything which could cause their destruction.

To clean the tips, use the sponge included with the stand and check that it is slightly moistened.

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.

To re-tin the soldering tips, we recommend using the TT 9400 tip tinner/cleaner ref. 9400000.

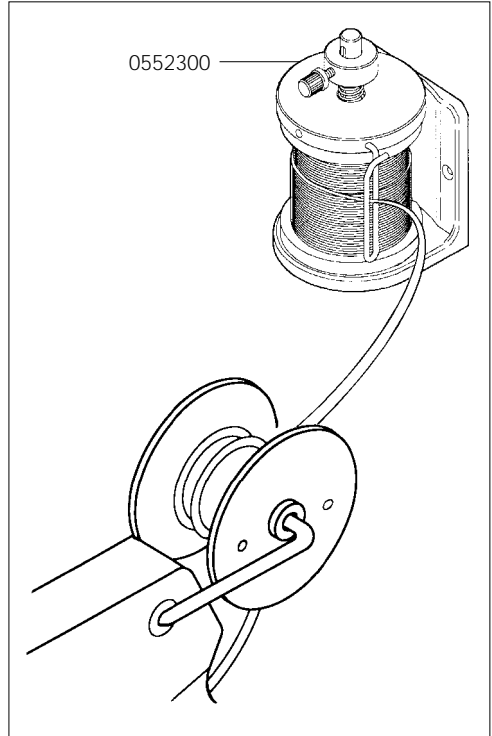
Fume extractor accessory Ref. 0451204



Solder reel holder

For production-line purposes we recommend using our BE 5520 holder Ref. 0552300, which allows for solder reels of sizes up to 2.5 kg to be used.

Simply wrap a couple of turns of the solder wire around an empty reel as shown.



JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir nuestro soldador con aportación de estaño. Ha sido fabricado con las más estrictas normas de calidad, para prestarle el mejor servicio.

Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

El soldador con aportación de estaño **AP 1300** Ref.1300000 proporciona una 'tercera mano' en soldadura administrando estaño desde 0,8 a 1,0 mm. El estaño se añade manualmente pulsando el gatillo.

Es especialmente ventajoso en grandes volúmenes de soldadura y en cualquier caso que se necesite una mano adicional.

Se puede conectar a las siguientes estaciones de la gama Advanced: AD 4300, DI 3000, DS 5300, AR 5800 y AM 6500.

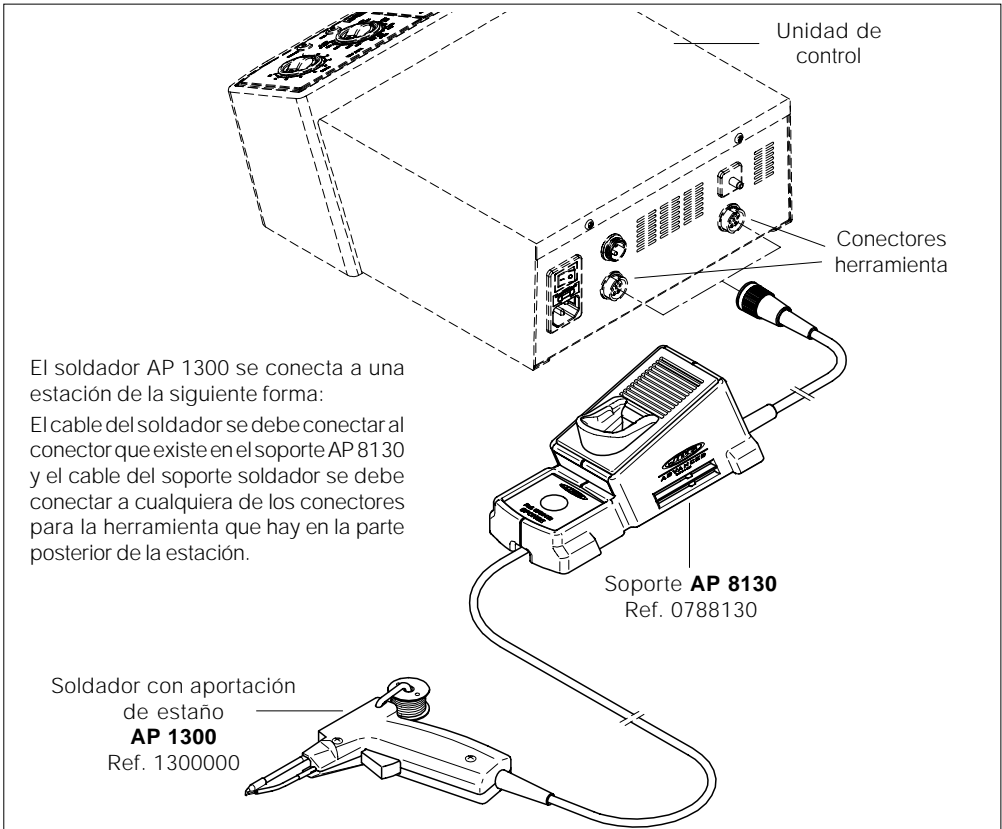
El soldador AP 1300 está compuesto por:

- Soldador con aportación de estaño AP 1300.
- Llave Allen (para el cambio de cartucho).
- Llave de regulación del tubo guía estaño Ref. 0781275
- Carrete de estaño.
- Manual de instrucciones.

Para tener el soldador **AP 1300** operativo se necesita:

- Una unidad de control.
- El soldador con aportación de estaño **AP 1300** ref. 1300000.
Potencia: 50W.
- El soporte **AP 8130** ref. 0788130.
- Un cartucho de la gama del soldador **AP 1300**.

Todos estos componentes se suministran por separado.

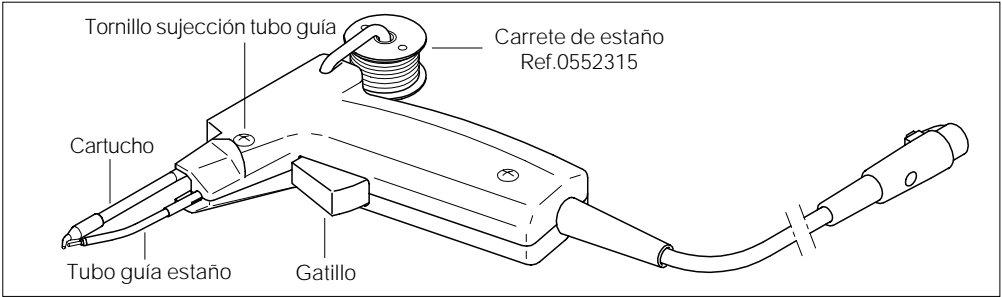


El soldador AP 1300 se conecta a una estación de la siguiente forma:

El cable del soldador se debe conectar al conector que existe en el soporte AP 8130 y el cable del soporte soldador se debe conectar a cualquiera de los conectores para la herramienta que hay en la parte posterior de la estación.

Soporte **AP 8130**
Ref. 0788130

Soldador con aportación
de estaño
AP 1300
Ref. 1300000

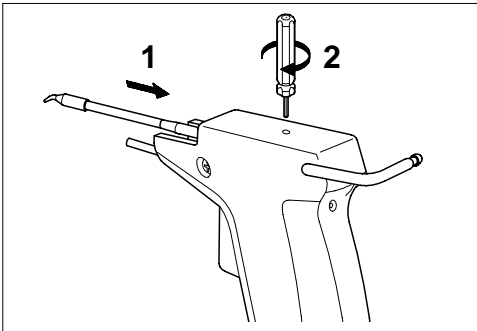


MONTAJE

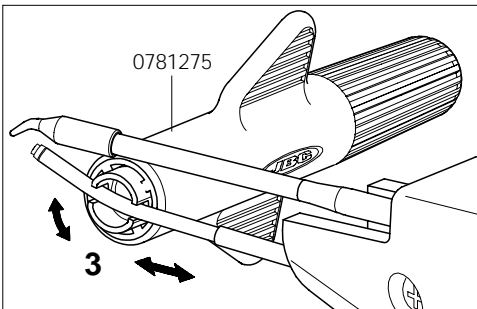
Siga el proceso que se indica a continuación:

Asegure que el soldador no está conectado a la estación.

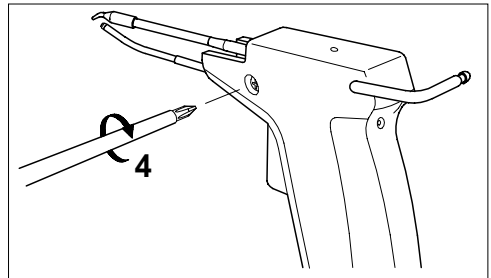
1. Coloque el cartucho, presionando hasta el fondo para asegurar un buen contacto. Coloque la punta del cartucho orientada hacia la salida de estaño del tubo guía. **Esta operación se debe realizar con el cartucho en frío.**
2. Apriete el tornillo de sujeción del cartucho.



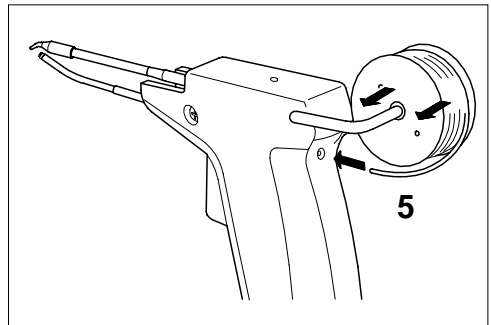
3. Coloque el tubo guía del estaño. Ajuste su posición para que la salida del estaño coincida con el extremo de la punta del cartucho. Debido a la gran variedad de formas de las puntas (rectas, curvadas, etc) es posible que tenga que adaptar manualmente con la llave Ref. 0781275 el tubo guía para que coincida con la punta.



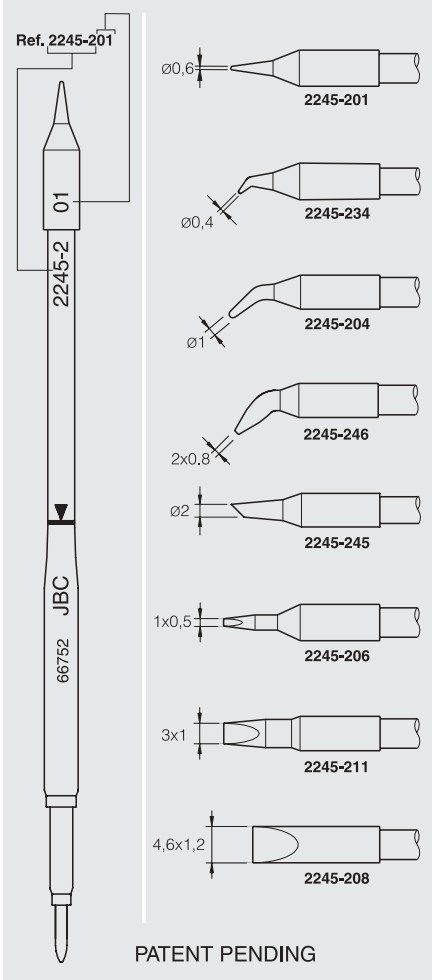
4. Apriete el tornillo de sujeción del tubo guía.



5. Por último ponga el carrete de estaño. Oriéntelo para que el hilo de estaño salga por la parte inferior e introdúzcalo en el orificio de entrada hasta que el mecanismo de arrastre pueda actuar. Pulse sobre el gatillo hasta que salga el estaño por el otro extremo.



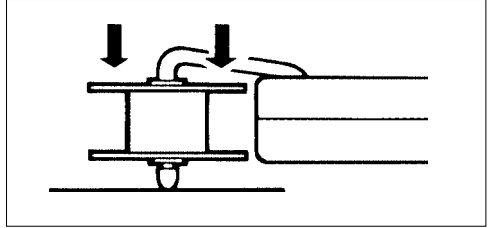
GAMA DE CARTUCHOS



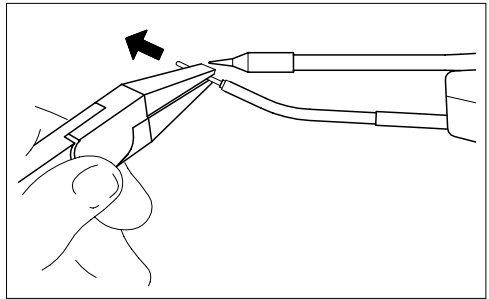
Todos los cartuchos son a tamaño real.

Cambio del carrete

El carrete está introducido a presión en el brazo del soporte, quedando sujeto por el anclaje del mismo. Para extraerlo, apoye el extremo del eje sobre una superficie y presione sobre el carrete hasta vencer la resistencia.

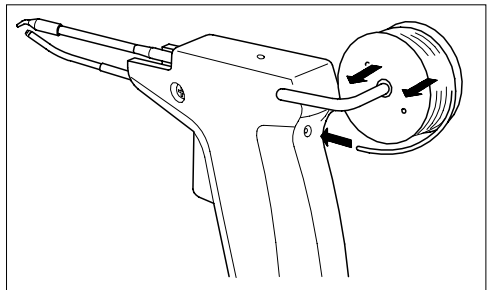


Extraiga el estaño que permanece en el interior del tubo guía antes de colocar el nuevo carrete.



El fundente del estaño, puede provocar la obstrucción del extremo del tubo guía, límpielo si es necesario.

Para colocar el nuevo carrete, oriéntelo para que el hilo de estaño salga por la parte inferior e introdúzcalo en el orificio de entrada hasta que el mecanismo de arrastre pueda actuar.



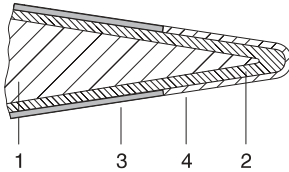
Utilice siempre hilo de estaño de 0,8 a 1,0 mm de diámetro.

Cartuchos de la serie Advanced

El cartucho está compuesto por el elemento calefactor que incorpora el sistema de calentamiento y el sensor de la temperatura y también la punta de larga duración.

La **punta de larga duración** está compuesta básicamente por:

- 1 Cobre
- 2 Hierro
- 3 Cromo
- 4 Estaño



Conservación de las puntas de larga duración

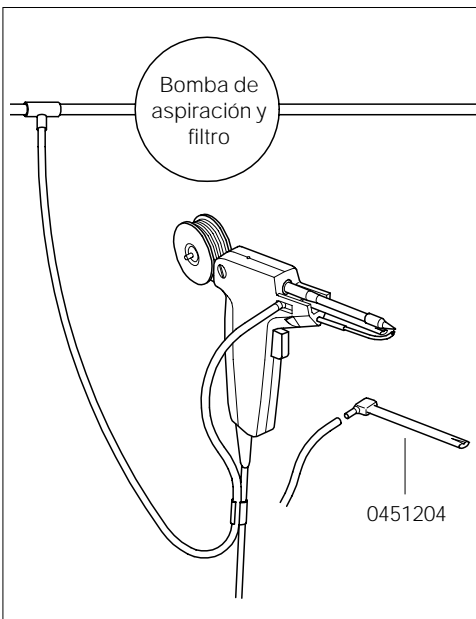
Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción.

Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

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.

Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restauradora de puntas **TT 9400** ref. 9400000.

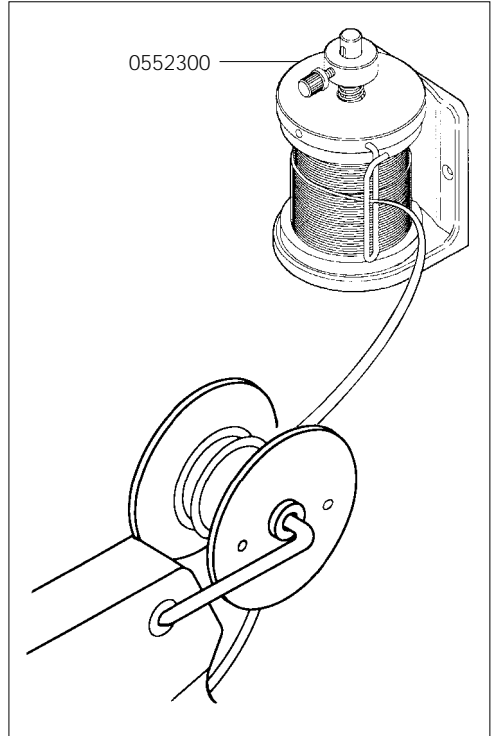
Accesorio aspira-humos Ref. 0451204



Soporte bobina estaño

En producción recomendamos utilizar nuestro soporte **BE 5520** Ref. 0552300 que permite utilizar bobinas de estaño de hasta 2,5 Kg.

Basta dar un par de vueltas de hilo de estaño a un carrete vacío.



JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso

ADVANCED SERIES

JBC®



AD 2200

Soldering stations for specialized use with SMD components assemblies.



AR 5800

Desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



AM 6500

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



TE 5000

Hot-air flow repair station designed for soldering and desoldering small and medium-sized SMDs.

STATIONS CONFIGURATION



AD 2200 Single soldering station



DL 3000 Digital control unit



AD 4300 Dual control unit



AR 5800 Soldering & desoldering station



DS 1000 Digital control unit



AD 8210



AD 8245



PR 8110



PR 8120



2210 Handpiece



2210



2245 Handpiece



2245



PR 1200 Micro hot tweezers



PR 1200



PR 4200 Hot tweezers



PR 4200



TION



AM 6500 Rework station



TE 5000 Precision hot-air station



JT 7000 High power hot-air station



5300 Desoldering station



AP 8130



DR 8500 stand



TE 8500 stand



JT 8700 stand



AP 1300 Solder feed iron



DR 5500 Desoldering iron



Complete hose TE 5000



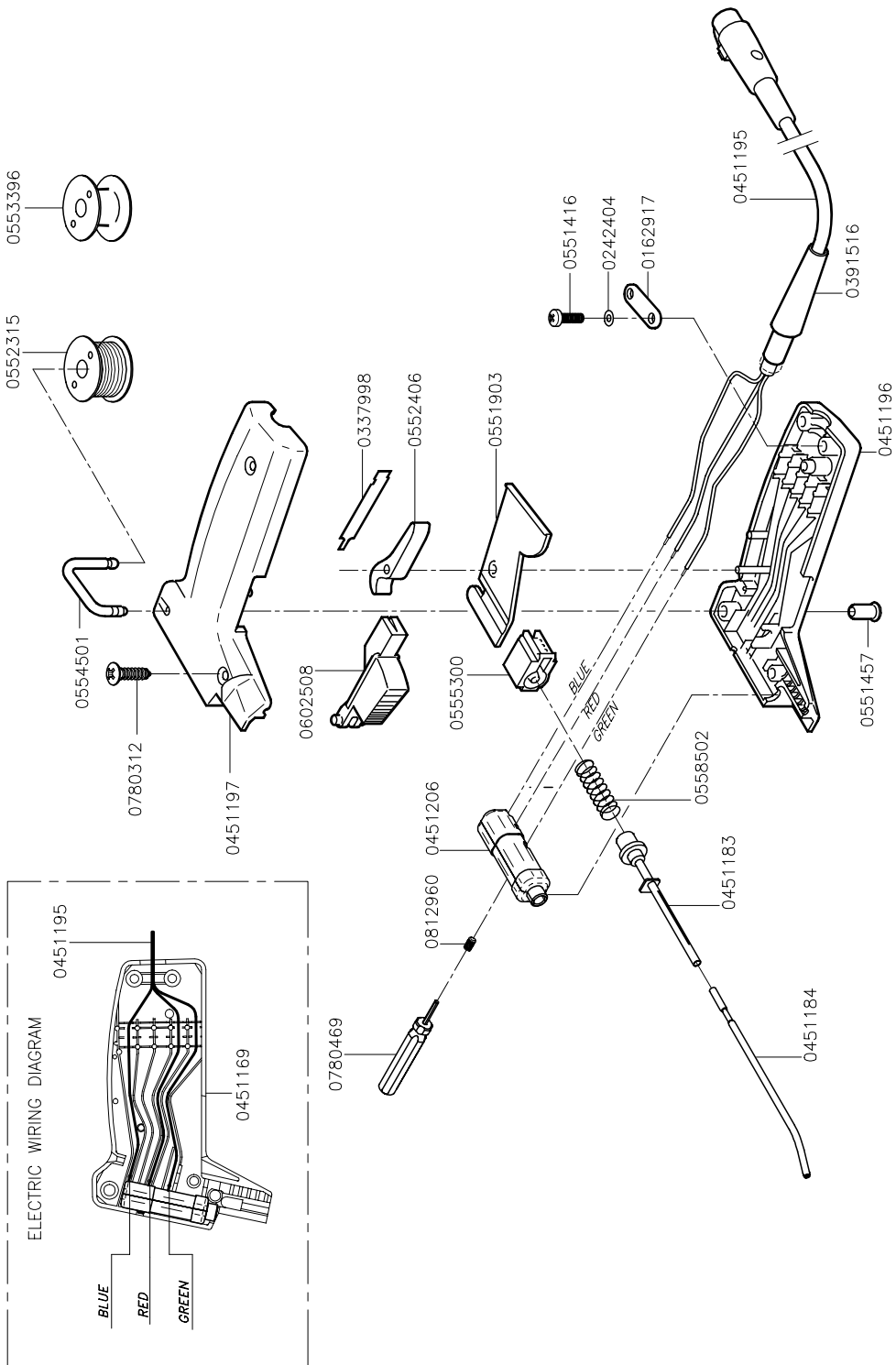
Complete hose JT 7000



AP 1300



5500





WARRANTY

ENGLISH

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.

GARANTIA

ESPAÑOL

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.

GARANTIE

FRANÇAIS

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.



GARANTIE

DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahre, 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 Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebs Händler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig, ausgefüllte Blatt, bei.

GARANZIA

ITALIANO

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 N°

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 Industrias, S.A.

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN

Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
<http://www.jbctools.com> e-mail: info@jbctools.com