



**Die innovativen ERSA *i*-CON und *i*-Tool:
intelligent und leistungsstark sicher und effizient Handlöten**

ERSA GmbH

Geschäftsbereich: Lötwerkzeuge & Inspektionssysteme

ERSA i-Tool

Die innovativste Lösung für intelligentes Handlöten!



Das Sicherstellen der Qualität unter dem Aspekt bleifreier Löttechnologie ist für den Handlötbereich eine riesige Herausforderung. Die Lötstellentemperatur hängt unmittelbar davon ab, wie schnell der LötKolben den Wärmeverlust an der Lötspitze ausgleicht und wie lange die Lötspitze auf der Lötstelle verbleibt. LötKolben, die den Wärmeverlust nicht schnell genug ausgleichen können, führen zu ungleichmäßigen Lötstellentemperaturen. Heutzutage werden leistungsfähigere LötKolben entwickelt, bei denen in der Regel die Lötspitze fest mit dem Heizelement verbunden ist, was zum Überschwingen der Spitzentemperatur führt. Außerdem müssen regelmäßig teure, intakte Heizelemente ausgetauscht werden, nur weil die Lötspitze abgenutzt ist.

Um den Anforderungen des bleifreien Lötens gerecht zu werden, hat ERSA mit

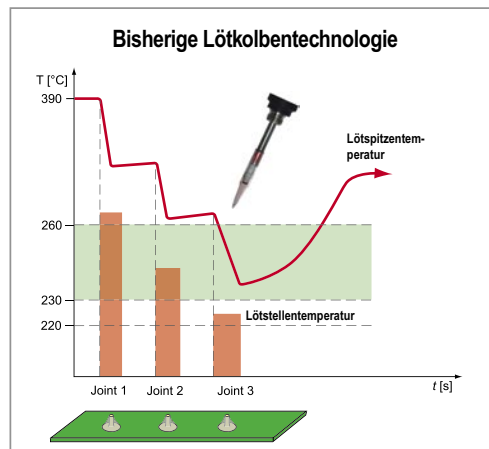
der i-CON und dem i-Tool eine Lötstation auf dem neuesten Stand der Technik entwickelt. Bei ERSA steht „i“ für *intelligent, innovativ, intuitiv, interaktiv, informativ* – einfach *ideal*!

Mit zunehmend kleineren Prozessfenstern werden die Lötvorgänge immer schwieriger. Wahre Innovation muss mehr als nur ein schöner Slogan sein. Moderne Lötstationen müssen ihrerseits *intelligent* und *intuitiv* für den Anwender sein. Zwischen dem Anwender und der Lötstation muss mehr *Interaktivität* herrschen, ebenso zwischen den einzelnen Lötstationen. Um die Prozessqualität und die Produktivität zu steigern, und gleichzeitig die Betriebskosten zu senken, bedarf es ausgeklügelter Lösungen. Eine *ideale* Lötstation muss heutzutage all diese Merkmale vereinen. Ein perfektes Beispiel hierfür ist der *intelligenteste* LötKolben der Welt: der ERSA i-Tool!

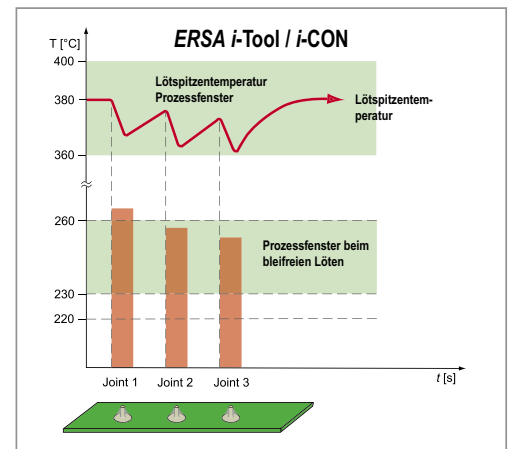


Beispiele für LötKolben mit teuren Kartuschenheizelementen

Andere kleine leistungsstarke LötKolben haben mit dem Temperaturüberschwingen an der Lötspitze und vergleichsweise teuren Kartuschenheizelementen schwerwiegende technologische und ökonomische Nachteile.



Herkömmliche LötKolben, bei denen der Sensor weit von der Spitze entfernt ist, können keine gleichbleibende Lötstellen-Qualität gewährleisten. Die Spitze gibt Wärme an die Lötstellen ab und heizt nicht schnell genug nach.



Der i-Tool heizt so schnell nach, dass alle Lötstellen mit beinahe gleicher Temperatur gesetzt werden können. Der Sensor misst die tatsächliche Temperatur fast am Ende der Lötspitze. Der Prozessfensteralarm unterstützt die Anwender und garantiert wiederholbare Qualität.

Highlights: ERSA *i*-Tool und *i*-CON



Maximale Leistung:

- 150 W Mikro-Heizelementtechnologie
- Extrem schnelles Aufheizen:
von 30 °C auf 350 °C in ca. 9 Sekunden,
Stand-by auf 350 °C in ca. 3 Sekunden.
- Extrem schnelles Nachheizverhalten

Ultimative Innovationen:

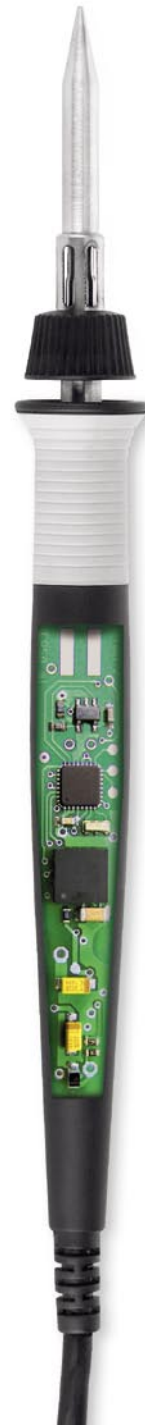
- Der Prozessfensteralarm informiert den Anwender, wenn die Temperatur das definierte Fenster verlässt
- Verschiedene Leistungsstufen regeln das Temperaturüberschwingen
- *i*-Set Tool zur einfachen und schnellen Konfiguration aller Stationen
- Automatischer Stand-by-Sensor
- *i*-Tool-Kalibrierung unabhängig von der Station
- Gleichzeitiger Betrieb von zwei Lötwerkzeugen (*i*-CON2)
- Shut-down-Funktion zur Energieeinsparung und Verlängerung der Lebensdauer von Lötspitze und Heizkörper

Optimale Anwenderfreundlichkeit:

- Minimaler Abstand von der Spitze zum Griff: 45 mm, ultraklein: 155 mm, ultraleicht: 30 g
- Dünnes & leichtes Kabel für maximalen Komfort
- Griff aus zwei Materialien mit „Soft Pad“, wird während der Benutzung nicht heiß
- „One Touch“-Bedienung mittels neuer *i*-Op-Steuerung
- Großes Multifunktionsdisplay
- Kleine Standfläche
B: 150 mm x L: 175 mm x H: 100 mm
- Automatische Werkzeugerkennung für 6 verschiedene Löt- und Entlötwerkzeuge

Minimale laufende Kosten:

- Preiswerte, schnell austauschbare *i*-Tip-Dauerlötspitzen, speziell für bleifreie Anwendungen entwickelt
- Geringere Kosten für Wartung, Programmierung und Kalibrierung
- Maximale Produktivität beim Handlöten



Originalgröße

Die im Griff integrierte Elektronik macht den ERSA *i*-Tool zum intelligentesten LötKolben der Welt.

ERSA *i*-CON: Die Lösung für die schwierigsten Handlöt

Innovative Technologie: die Highlights

Lötkolben *i*-Tool mit 150 W Mikro-Hochleistungsheizelement:

Diese neue Heiztechnologie ermöglicht ein blitzschnelles Auf- und Nachheizen des Lötkolbens *i*-Tool von Raumtemperatur auf 350 °C in ca. 9 Sekunden, von Stand-by (280 °C) in ca. 3 Sekunden. Heizelement und Lötspitze sind voneinander getrennt.

Bleifreie Dauerlötspitzen *i*-Tips:

Durch den neuen ERSADUR-LF-Galvanisierungsprozess verfügen die *i*-Tips über eine hohe Lebensdauer und eine hervorragende Spitzenpräzision.

Bedienerfreundliche

„One-Touch“-Bedienung:

Bedienerfreundliche Stations-Software mit Online-Hilfe und einfacher Menünavigation mittels *i*-Op-Menüwahl. Großes Multifunktionsdisplay.

i-Tool-Kalibrierung:

Die Kalibrierungsdaten werden auf der Leiterplatte im Griff des Lötkolbens gespeichert. Durch die von der Regelstation unabhängige Kalibrierung können alle *i*-Tool an zentraler Stelle kalibriert werden.

Automatischer Stand-by-Sensor:

Sobald der Lötkolben *i*-Tool in den Ablageständer gesteckt wird, erkennt dies der *i*-Tool und senkt die Temperatur nach der vorgewählten Stand-by-Zeit auf die vorgewählte Stand-by-Temperatur.

Energie-Leistungsstufen:

Drei Leistungsstufen stehen zur Wahl, die das Heizelement abhängig vom benötigten Wärmebedarf regeln. In der höchsten Einstellung liefert das System die maximale Leistung von 150 W, in der niedrigen wird die Leistung streng geregelt und kein Überschwingen zugelassen.

Prozessfenster und -alarm:

Informiert den Bediener optisch und akustisch, falls die Temperatur das vorgewählte Temperatur-Prozessfenster verlässt.

i-Set Tool:

Mit dieser Option können weitere *i*-CON-Lötstationen automatisch konfiguriert und gesperrt werden. Die Stationseinstellungen können einfach und schnell – wie mit einem USB-Stick – von einer *i*-CON auf das *i*-Set Tool heruntergeladen und binnen 5 Sekunden auf eine weitere Station aufgespielt werden.



1. Preiswerte *i*-Tip-Dauerlötspitze (Verschleißteil, schnell wechselbar, hohe Standzeit)
2. *i*-Tip-Lötspitzenbefestigung
3. Hochleistungsheizelement (gesteckt, hohe Standzeit)

***i*-Tool Lötkolben:** ultraleicht (nur 30 Gramm), ultraklein (nur 155 mm), und minimaler Abstand zwischen Spitze und Griff (nur 45 mm).

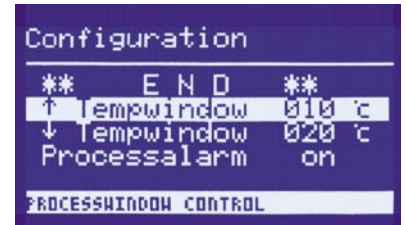
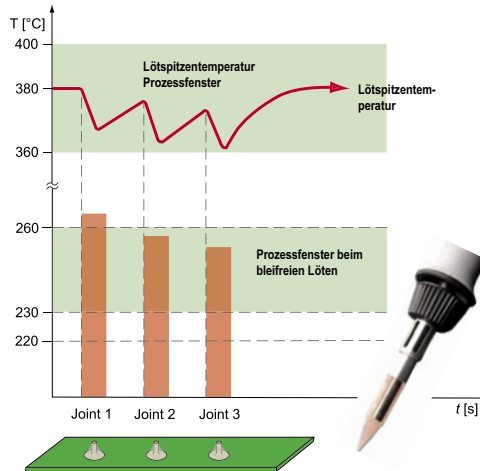
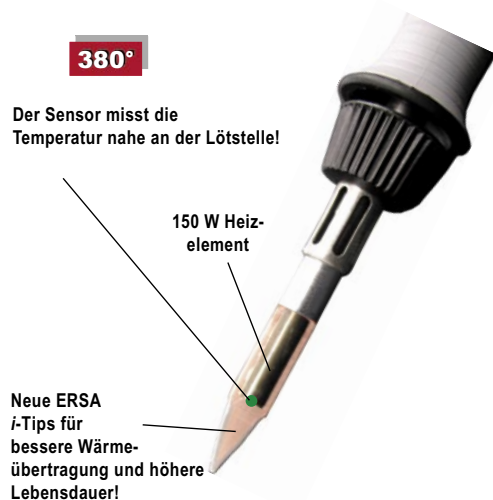


Die schnellste und sicherste Methode, Lötstationen zu programmieren und zu sperren, um maximale Qualitätskontrolle und Dokumentation zu gewährleisten.



Die *i*-CON ermöglicht sichere Kontrolle, wenn empfindliche Bauteile ein striktes Unterbinden des Temperaturüberschwingens an der Lötspitze erfordern.

aufgaben!



Der Bediener wird per optischem und akustischem Signal informiert, falls die Lötspitzentemperatur das definierte Prozessfenster verlässt.

Der Ersa i-Tool heizt so schnell nach, alle Lötstellen beinahe mit der gleichen Temperatur gesetzt werden können. Die Temperatur der Lötspitze wird hierzu nahe am Ende der Spitze gemessen. Der Prozessfensteralarm informiert den Anwender per optischem und akustischem Signal und sichert somit reproduzierbare Qualität.

Die ultimative Innovation in der Prozesskontrolle beim bleifreien Handlötén

Maximale Qualität und Reproduzierbarkeit: Diese Technologie bietet den ersten Prozessfensteralarm der Welt, welcher den Anwender informiert, sobald er außerhalb eines definierten Prozessfensters arbeitet. Somit kann jede Lötverbindung mit der korrekten Temperatur gesetzt werden. Ein Überspringen wird strikt verhindert, so dass weniger Komponenten beschädigt werden. Alle Systeme können gesperrt werden, um Reproduzierbarkeit zu gewährleisten. Jeder Anwender kann sein individuell kalibriertes i-Tool mitführen, um überall im Unternehmen bestmögliche Ergebnisse zu erzielen.

Maximale Produktivität wird durch die extrem kurzen Aufheizzeiten erreicht. Weiterhin werden die Kalibrierungszeiten dank des optionalen i-Set Tools enorm verkürzt - in weniger als 5 Sekunden kann eine Station konfiguriert und gesperrt werden!

Geringe laufende Kosten:

Die langlebigen Dauerlötspitzen sind verglichen mit den Kartuschenheizelementen anderer leistungsstarker LötKolben sehr preiswert. Die Kosten für die Konfiguration der Stationen, Wartung und Kalibrierung werden deutlich gesenkt.



ERSA *i*-CON2: maximale Flexibilität durch vielfältige Lö



Abb. 01C2000AC

Aufgrund kleinerer Bauteile und höherer Bestückungsdichte werden Leiterplatten immer komplexer. Um den schwierigen Anforderungen in der manuellen Nacharbeit und im Reparatlöten gerecht zu werden, untermauert Ersa mit der *i*-CON2 seine führende Stellung als Anbieter von speziellen Werkzeugen für Sonderanwendungen.

Die *i*-CON2 bietet alle beeindruckenden Highlights der *i*-CON als Kombistation. Sie kann mit verschiedenen Löt- und / oder Entlötwerkzeugen betrieben werden, was ein Maximum an Flexibilität sicherstellt.

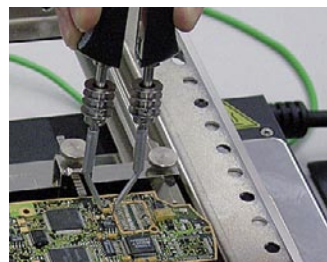
Der Chip tool basiert auf der bewährten Entlötpinzette TC40, wurde jedoch hinsichtlich Ergonomie und Präzision komplett überarbeitet und

verbessert. Er ermöglicht mit einer großen Auswahl an SMD-Entlötspitzen sicheres und schnelles Entfernen von kleinsten Chips (0201, 0402, etc.) bis hin zu mittelgroßen PLCCs. Selbst große PLCCs mit bis zu 84 Anschlüssen können mit dem Chip tool in Kombination mit der Heizplatte IRHP 200 (s. S. 10) sicher entlötet werden.



Chip tool

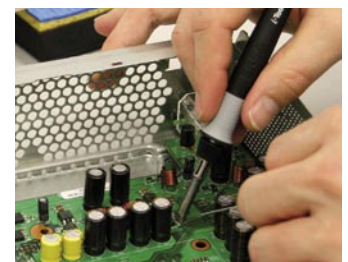
Entlötpinzette zum sicheren Entlöten hitzeempfindlicher SMD-Bauteile



SMD-Entlöten



Spezielle Spitzen für 0201-Rework



Löten von massereichen SMD-Bauteilen in schwer zugänglichen Bereichen

t- und Entlötwerkzeuge



Abb. 01C2000AXT

Der X-Tool ist ein Hochleistungs-EntlötKolben, der speziell für schwierigste Entlötarbeiten von konventionellen Bauteilen auf massereichen Leiterplatten entwickelt wurde. Aufgrund der höheren Prozess Temperaturen ist das Entlöten im Bleifrei-Prozess deutlich anspruchsvoller und erfordert ein Werkzeug, das bei möglichst niedrigen Temperaturen zuverlässig den Prozess sicherstellt.

Mit dem 120 W starken Ersa X-Tool kann der Anwender hitzeempfindliche konventionelle Bauteile sicher entlöten. Das einzigartige Wärmespeicherkonzept garantiert kurze Verweilzeiten und die Temperaturüberwachung gewährleistet ein schnelles Nachheizen. Der X-Tool muss

in Verbindung mit der CU-Vakuumeinheit verwendet werden.

Die Kombistation ist standardmäßig in vier Versionen erhältlich, die sich lediglich in den Lötwerkzeugen unterscheiden:

1. LötKolben i-Tool
2. zwei LötKolben i-Tool
3. LötKolben i-Tool und Entlötpinzette Chip tool zum SMD-Entlöten
4. LötKolben i-Tool und EntlötKolben X-Tool zum konventionellen Entlöten

Die Station erkennt die Werkzeuge automatisch, sobald sie an die Station angeschlossen werden, und lädt das jeweilige vordefinierte Programm.

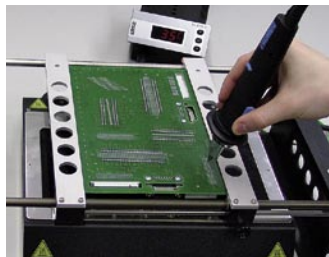


X-Tool

Leistungsstarker EntlötKolben zum sicheren Entlöten hitzeempfindlicher konventioneller Bauteile



Löten massereicher bedrahteter Bauteile



Bleifreies Entlöten mit Heizplatte IRHP 200

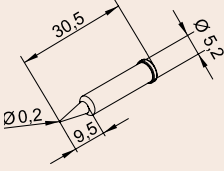
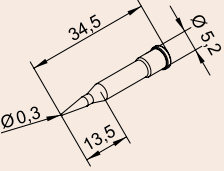
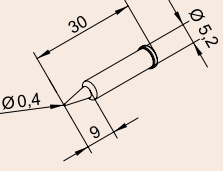
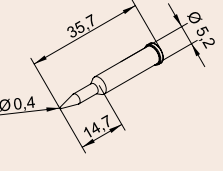
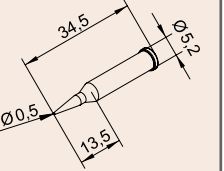
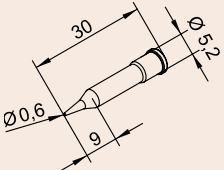
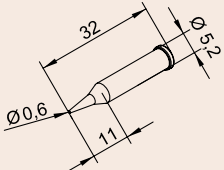
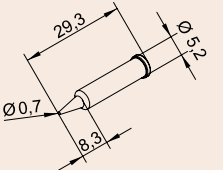
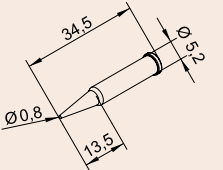
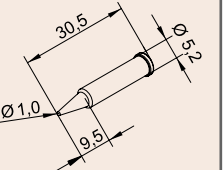
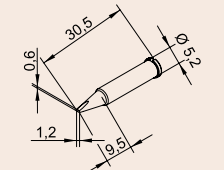
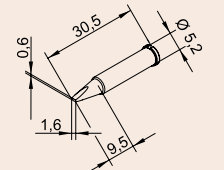
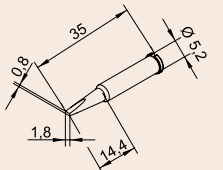
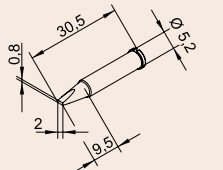
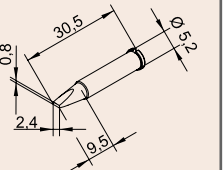
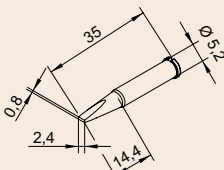
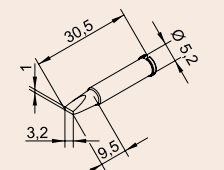
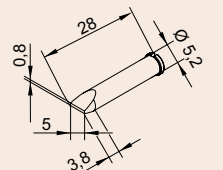
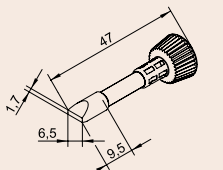
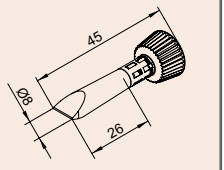
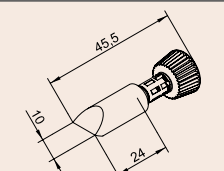
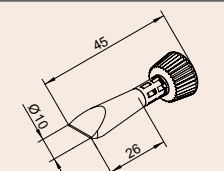
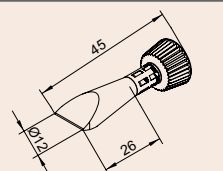
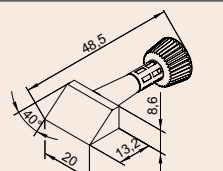
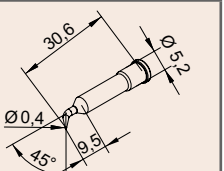
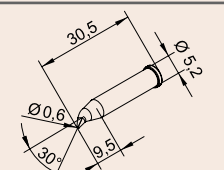
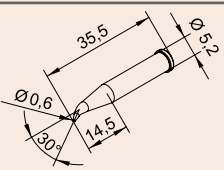
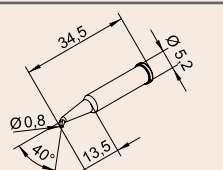
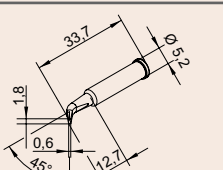
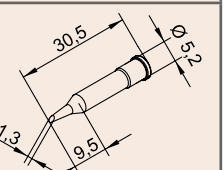
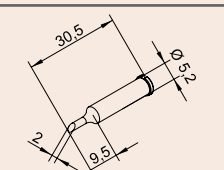
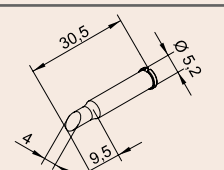
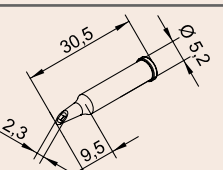
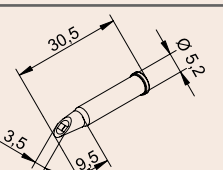
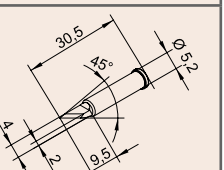


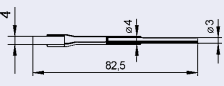
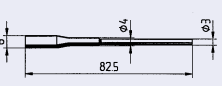
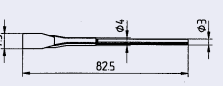
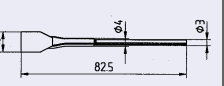
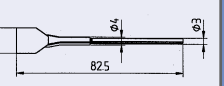
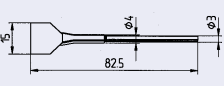
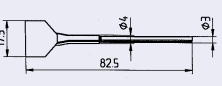
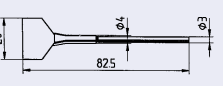
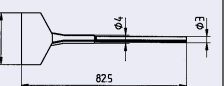
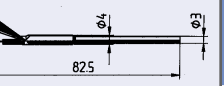
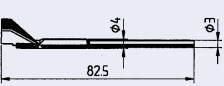
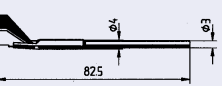
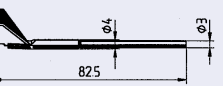
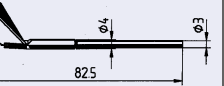
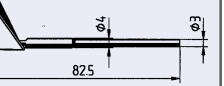
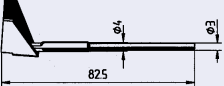
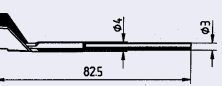
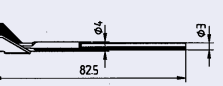
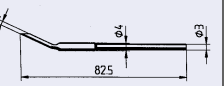
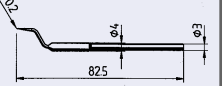
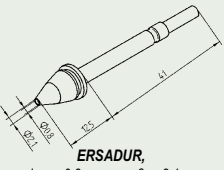
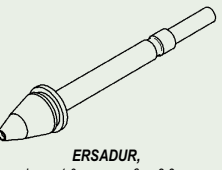
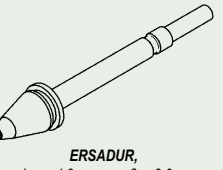
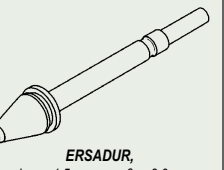
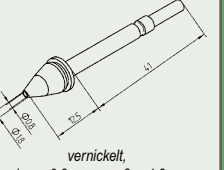
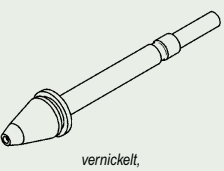
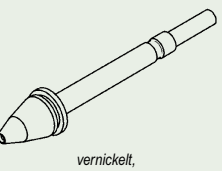
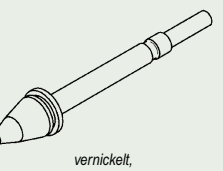
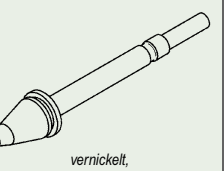
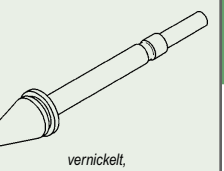
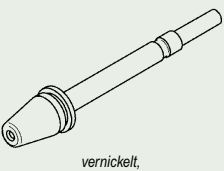
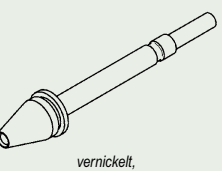
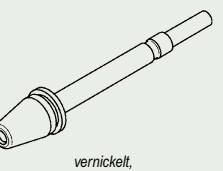
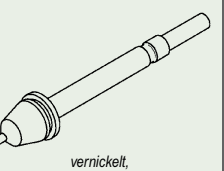
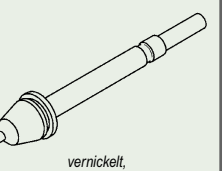
Entlöten von massereichen bedrahteten Bauteilen

102 / 422 / 722

ERSADUR-Dauerlöt- und -entlötpitzen

Serie 102 – i-Tool

0102PDLF02		0102PDLF03L		0102PDLF04		0102PDLF04L		0102PDLF05L	
0102PDLF06		0102PDLF06L		0102PDLF07		0102PDLF08L		0102PDLF10	
0102CDLF12		0102CDLF16		0102CDLF18L		0102CDLF20		0102CDLF24	
0102CDLF24L		0102CDLF32		0102CDLF50		0102CDLF65		0102CDLF080C	
0102CDLF100		0102CDLF100C		0102CDLF120C		0102CDLF200		0102SDLF04	
0102SDLF06		0102SDLF06L		0102SDLF08L		0102SDLF18		0102ADLF13 0102ADLF15	
0102ADLF20		0102ADLF40		0102WDLF16 0102WDLF23		0102WDLF35		0102BDLF20	

0422FD10	 4 mm, passend für z. B. SO 8 GT/14 GT/16 GT	0422ED	 6 mm, passend für z. B. SOIC 8	0422FD3	 7,5 mm, passend für z. B. SOIC 12 / SOT 23	0422FD1	 10 mm, passend für z. B. SOIC 16	0422FD4	 12,5 mm, passend für z. B. SOIC 20
0422FD2	 15 mm, passend für z. B. SOIC 24	0422D5	 17,5 mm, passend für z. B. SOIC 28	0422D6	 20 mm, passend für z. B. SOIC 32	0422D7	 25 mm, passend für z. B. SOIC 40*	0422QD5	 90° Winkel, Schenkel 10 mm, passend für z. B. PLCC 20
0422QD1	 90° Winkel, Schenkel 12,5 mm, passend für z. B. PLCC 28	0422QD6	 90° Winkel, Schenkel 15 mm, passend für z. B. QFP, TQFP und TQFP 0T25	0422QD3	 90° Winkel, Schenkel 17,5 mm, passend für z. B. PLCC 44	0422QD4	 90° Winkel, Schenkel 20 mm, passend für z. B. PLCC 52	0422QD2	 90° Winkel, Schenkel 25 mm, passend für z. B. PLCC 68*
0422QD7	 90° Winkel, Schenkel 30 mm, passend für z. B. PLCC 84*	0422RD1	 Schenkel 22,5 x 16,5 mm, passend für z. B. QFP 100*	0422RD2	 Schenkel 15 x 12,5 mm, passend für z. B. PLCC 32	0422MD	 ellipsenförmig, für MELF und MINIMELF	0422SD*	 für MICROMELF
0722ED0821	 ERSADUR , ø innen 0,8 mm, ø außen 2,1 mm	0722ED1023	 ERSADUR , ø innen 1,0 mm, ø außen 2,3 mm	0722ED126	 ERSADUR , ø innen 1,2 mm, ø außen 2,6 mm	0722ED1529	 ERSADUR , ø innen 1,5 mm, ø außen 2,9 mm	0722EN0818	 vernickelt, ø innen 0,8 mm, ø außen 1,8 mm
0722EN0823	 vernickelt, ø innen 0,8 mm, ø außen 2,3 mm	0722EN1020	 vernickelt, ø innen 1,0 mm, ø außen 2,0 mm	0722EN1023	 vernickelt, ø innen 1,0 mm, ø außen 2,3 mm	0722EN1223	 vernickelt, ø innen 1,2 mm, ø außen 2,3 mm	0722EN1529	 vernickelt, ø innen 1,5 mm, ø außen 2,9 mm
0722EN1548	 vernickelt, ø innen 1,5 mm, ø außen 4,8 mm	0722EN2332	 vernickelt, ø innen 2,3 mm, ø außen 3,2 mm	0722EN2348	 vernickelt, ø innen 2,3 mm, ø außen 4,8 mm	0722EN0615S	 vernickelt, ø innen 0,6 mm, ø außen 1,5 mm	0722EN1018S	 vernickelt, ø innen 1,0 mm, ø außen 1,8 mm

* Einsatz in Kombination mit der IRHP 200 empfohlen

Fachgerechte Pflege für ERSADUR Dauerlötspitzen



Der Ersa **Tip-Reactivator** ermöglicht, oxidierte Lötspitzen zu regenerieren. Er ist umweltfreundlich, ohne Verwendung von Blei und Halogenen und funktioniert schon bei niedrigen Lötspitzentemperaturen.



Neben dem konventionellen Schwamm zur Feuchtreinigung der Spitzen beinhaltet der Lieferumfang auch den Ersa „Trockenschwamm“ aus spezieller Metallwolle zur Trockenreinigung.

Im Handlötbereich legen die Anwender sehr großen Wert auf lange Spitzenstandzeiten bei kontinuierlich guten Lötergebnissen. Lötspitzen, die aufgrund starker Oxidation das Lot nur langsam schmelzen, beeinträchtigen die Produktivität erheblich. Die Lötspitze muss gepflegt werden, um einen effizienten Prozess zu gewährleisten.

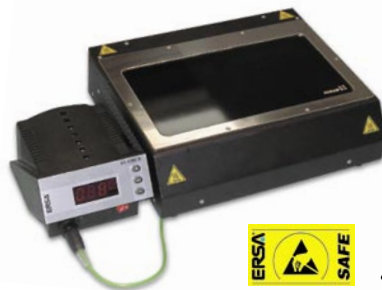
1. Wischen Sie vor jedem Lötvorgang die Spitze an einem feuchten Schwamm ab. Alternativ können die Spitzen mit Metallwolle auch trocken gereinigt werden.
2. Benetzen Sie die Lötspitze immer mit frischem Lot bevor Sie den LötKolben im Werkzeughalter ablegen.
3. Arbeiten Sie immer mit der niedrigstmöglichen Temperatur.
4. Schalten Sie den Kolben, wenn er nicht benötigt wird, gegebenenfalls in den Standby-Modus, oder schalten Sie ihn ganz aus.
5. Drücken Sie beim Löten nicht zu fest auf.

6. Oxidierungen an Lötspitzen sind leicht zu entfernen, wenn sie frühzeitig festgestellt werden. Dies trägt wesentlich zu einer höheren Spitzenstandzeit bei.

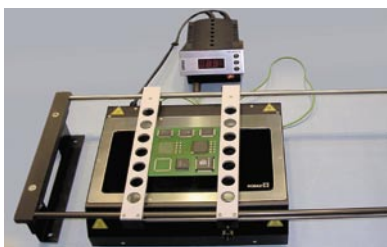
7. Das Reinigen oder Reaktivieren von oxidierten Lötspitzen erfolgt in vier Schritten: 1. Reinigung mit einem feuchten Schwamm, 2. Reinigung mit einer Drahtbürste, 3. Reinigung mittels eines chemischen Spitzenreaktivators, 4. Verzinnen der Lötspitze mit einem Lötendraht mit Flussmittelseele.

Die neue „Trockenreinigung“ bringt wesentliche Vorteile. Die Lötspitzen werden nicht schlagartig abgekühlt, und es entstehen keine Verunreinigungen durch verschmutzte Schwämme. Durch die leicht abrasive Wirkung der speziellen Metallwolle lassen sich bei der Trockenreinigung die angelagerten passiven Schichten gut entfernen. Die Lebensdauer der Lötspitzen wird dadurch beim bleifreien Handlöten deutlich verlängert.

ERSA IRHP 200 Infrarot-Rework-Heizplatte



Anwendung mit optionalem
X-Y-Leiterplattentisch 0IR5500-01



Die Ersa IRHP 200 ermöglicht durch die bewährte Heiztechnologie mittels mittelwelligen Infrarot-Strahlern die schonende Bearbeitung von Baugruppen.

Diese kompakte temperaturgeregelter Einheit eignet sich zum Vorwärmen sämtlicher SMD-Bauelemente sowie von Baugruppen und

Substraten. Durch das schonende Vorwärmen einer Baugruppe verringert sich die Bearbeitungszeit und -temperatur beim Reparaturlöten. Niedrigere Bearbeitungstemperaturen und kürzere Verweildauer wirken sich in zuverlässigeren und reproduzierbaren Prozessen aus. Die IRHP 200 kann ebenso zum Reflowlöten einseitig bestückter SMD-Platinen und zum „Reballing“ von BGA-Bauteilen benutzt werden.

Die Temperatur ist stufenlos von 50 °C bis 600 °C einstellbar. Die gleichmäßige Wärmeabgabe der mittelwelligen IR-Strahler sorgt für berührungslose schonende Erwärmung einer Baugruppe. Die Regelstation kann ergonomisch günstig getrennt von der Heizplatte am Arbeitsplatz positioniert werden.

ERSA *i*-CON & *i*-CON2: Modellübersicht



01C1000A ERSA *i*-CON mit *i*-Tool

Elektronisch temperaturgeregelte Lötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C103A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 80 W
0100CDJ LötKolben *i*-Tool mit Lötspitze 0102CDLF16, 24 V, max. 150 W
0A48 Ablageständer, antistatisch

01C1000A



01C1000AC ERSA *i*-CON mit Chip tool

Elektronisch temperaturgeregelte SMD-Entlötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C103A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 80 W
0450MDJ Entlötspitze Chip tool, 24 V, 2 x 20 W antistatisch, mit Spitzen 0422MD
0A43 Ablageständer für Chip tool, antistatisch

01C1000AC



01C1000AXT ERSA *i*-CON mit X-Tool

Elektronisch temperaturgeregelte Entlötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C103A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 80 W
0720ENJ Entlötwerkzeug X-Tool, 24 V, 2 x 60 W, antistatisch, mit Spitzen 0722EN1223
0A44 Ablageständer für X-Tool, antistatisch
0CU103A Vakuumstation für X-Tool

01C1000AXT



01C2000A ERSA *i*-CON2 mit einem *i*-Tool

Elektronisch temperaturgeregelte Lötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C203A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 120 W
0100CDJ LötKolben *i*-Tool mit Spitze 0102CDLF16, 24 V, max. 150 W
0A48 Ablageständer für *i*-Tool, antistatisch

01C2000A



01C2000AIT ERSA *i*-CON2 mit 2 *i*-Tools

Elektronisch temperaturgeregelte Doppellötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C203A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 120 W
0100CDJ 2 x LötKolben *i*-Tool mit Spitze 0102CDLF16, 24 V, max. 150 W
0A48 2 x Ablageständer für *i*-Tool, antistatisch

01C2000AIT



01C2000AC ERSA *i*-CON2 mit *i*-Tool und Chip tool

Elektronisch temperaturgeregelte SMD-Löt- und Entlötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C203A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 120 W
0100CDJ LötKolben *i*-Tool mit Spitze 0102CDLF16, 24 V, max. 150 W
0A48 Ablageständer für *i*-Tool, antistatisch
0450MDJ Entlötspitze Chip tool, 24 V, 2 x 20 W antistatisch, mit Spitzen 0422MD
0A43 Ablageständer für Chip tool, antistatisch

01C2000AC



01C2000AXT ERSA *i*-CON2 mit *i*-Tool und X-Tool

Elektronisch temperaturgeregelte Löt- und Entlötstation, antistatisch, komplett

bestehend aus: 01C203A Elektronikstation, 220 - 240 VAC / 50 Hz, 120 W
0100CDJ LötKolben *i*-Tool mit Spitze 0102CDLF16, 24 V, max. 150 W
0A48 Ablageständer für *i*-Tool antistatisch
0720ENJ Entlötwerkzeug X-Tool, 24 V, 2 x 60 W, antistatisch, mit Spitzen 0722EN1223
0A44 Ablageständer für X-Tool, antistatisch
0CU103A Vakuumstation für X-Tool

01C2000AXT



Technische Daten:

ERSA i-CON & i-CON2 Elektronikstation

Netzspannung; Netzfrequenz:	220 – 240 VAC / 50 Hz;
zul. Umgebungstemperatur:	0 °C – 40 °C
Sekundärspannung:	24 V~
Dauerleistung:	80 W (120 W bei i-CON2) Schutzklasse I, Aufbau doppelt isoliert
Gewicht:	2 kg
Regeltechnik:	i-TRONIC bei i-Tool; SENSOTRONIC mit digitalem PID-Verhalten bei X-Tool; RESISTRONIC bei Chip tool
Temperaturbereich:	stufenlos 150 °C – 450 °C
Funktionsanzeige:	LCD-Display, blau
Bedienung:	Einknopfbedienung mittels Drehimpulsgeber mit Tastfunktion
Kabel:	2 m, PVC mit Stecker
Antistatisch:	antistatische Oberfläche, für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet, MIL-SPEC/ESA-Standard
Regelschwingen im Ruhezustand:	kleiner ± 2 °C
Ohmscher Widerstand zw. Lötspitze und Masse:	kleiner 2 Ω
Lötspitze zu Masse Leckspannung:	kleiner 2 mVeff, VDE, EMV-geprüft
Sicherung:	800 mA, träge (1,25 A, träge, bei i-CON2)
Anschließbare Löt- und Entlötwerkzeuge:	i-Tool, Chip tool, X-Tool

ERSA i-Tool LötKolben

Betriebsspannung:	24 V~
Maximale Heizleistung:	150 W, ± 10 %
Mittlere Heizleistung:	80 W
Anheizzeit:	ca. 9 s von RT auf 350 °C
Gewicht (ohne Kabel):	ca. 30 g
Zuleitung:	1,2 m, hochflexibel, hitzebeständig, antistatisch
Antistatisch:	antistatische Oberfläche, für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet, MIL-SPEC/ESA-Standard

ERSA Chip tool Entlötpinzette

Betriebsspannung:	24 V~
Maximale Heizleistung:	PTC 2 x 30 W / 280 °C 2 x 20 W / 350 °C
Anheizzeit:	je nach Entlöteinsatz
Gewicht (ohne Kabel):	ca. 75 g
Zuleitung:	1,2 m, hochflexibel, hitzebeständig, antistatisch
Antistatisch:	antistatische Oberfläche, für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet, MIL-SPEC/ESA-Standard

ERSA X-Tool Entlötwerkzeug

Betriebsspannung:	24 V~
Maximale Heizleistung:	2 x 60 W
Anheizzeit:	je nach Entlöteinsatz
Gewicht (inkl. Kabel und Spitze):	ca. 240 g
Heizelemente:	zwei Stück à 60 W (bei 350 °C)
Temperaturmessung:	Ni-CrNi-Thermoelement
Startvakuum:	bis zu 800 mbar
Weg Griff-Entlötspitze:	ca. 70 mm
Antistatisch:	antistatische Oberfläche, für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet, MIL-SPEC/ESA-Standard

ERSA Vakuumeinheit

Netzspannung; Netzfrequenz:	230 V~, 50 - 60 Hz, 5 W
Lautstärke:	ca. 55 db (A)
Gewicht:	550 g
Endvakuum:	ca. 800 mbar
Durchfluss:	ca. 4,5 l/min
Antistatisch:	antistatische Oberfläche, für den Einsatz in ESD-Bereichen geeignet, MIL-SPEC/ESA-Standard

Erfahren Sie mehr unter www.i-tool.de oder kontaktieren Sie ERSA direkt.



www.ersa.de



Mehr als 70 ERSA-Vertretungen
in über 65 Ländern.

Europa (Hauptsitz)

ERSA GmbH

Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim / Germany
Tel.: +49 (0) 9342 / 800-0
info@ersa.de
www.ersa.de

Amerika

ERSA North America
a division of
KURTZ North America Inc.
1779, Pilgrim Road
Plymouth, WI 53073, USA
Tel.: 800-363-3772
ersainfo@kna.net

Asien

ERSA Asia Pacific
a division of
KURTZ Far East Ltd.
Suite 3505, 35/F.,
China Resources Building
26 Harbour Road, Wan Chai
Hong Kong
Tel.: +852 / 2331 2232
kurtz@kfe.com.hk

China

ERSA Shanghai
a division of
KURTZ Shanghai Ltd.
Room 601 Green Land
Business Mansion,
No. 1258, Yu Yuan Rd.
Shanghai 200051, China
Tel.: +86 (21) 5241 6000
kurtz@kurtz.com.cn

Kurtz ELECTRONICS