

Pro'sKit[®]

SS-602 Series HOT AIR SMD REWORK TOOL



User's Manual

1st Edition, 2020

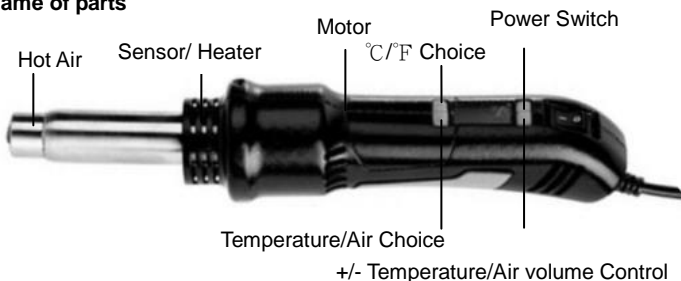
@2020 Prokit's Industries Co., Ltd.

Thank you for purchasing the Pro'sKit SS-602 Hot Air SMD Rework Tool. Before using the SS-602 for the first time, please read the following instructions.




FEATURES AND FUNCTION

- CPU control to precisely control both temperature and air flow to meet specifications.
- Fully digital settings and visual display for easy use and control.
- Temperature adjustable from 200°C to 500°C (392~932°F)
- Space saving design. Built-in fan for air control eliminates need for separate air pump.
- Three different nozzles sizes included.
- Can be used for QFP,SOP, and PLCC SEM ICs.

Name of parts



Specification

| | | | |
|-----------------------------------|--|--|--|
| Model No | SS-602B | SS-602H | SS-602E |
| Voltage | 220~240V/ 50Hz | 220~240V/ 50Hz | 110~120V/ 60Hz |
| Power | 300W(Max) | | |
| Air volume | For 3 levels | | |
| Temperature | 200°C~500°C (392~932°F) | | |
| Insulation Resistance(Ω) | >1M Ω | | |
| Hight Voltage Test | 1250V/5mA/5S | | |
| Power plug |  B |  H |  E |
| Standard Nozzle | Φ 5mm、 Φ 8mm、 Φ 12mm | | |
| Optional Accessories | 9SS-602-A1 replacement nozzle Φ 5mm 9SS-602-A2 replacement nozzle Φ 8mm 9SS-602-A3 replacement nozzle Φ 12mm 9SS-602B-H replacement heater for SS-602B/SS-602H 9SS-602E-H replacement heater for SS-602E 9SS-900 series air nozzle | | |
| Soldering station Weight | 400g (with wire) | | |
| Packing size | 295*100*57 (mm) | | |
| Packing weight | 0.6 kg | | |
| Package | Color Box | | |

PRECAUTIONS

1. Please pay high attention in “High Temperature Operation”
2. Do not use the unit near ignitable gases, paper or other inflammable materials. Both the nozzle and the heated air are extremely hot and it could cause painful burns, please never touch the heater pipe or allow the heated air to blow against your skin .
1. After use, be sure the unit to be cool down.
2. Never drop or sharply jolt the unit.
3. White smoke may occasionally be emitted. This is temporary and caused by very small pieces of dirt on the unit.
4. Do not disassemble the unit.
5. Unplug the SS-602 when not in use.

OPERATING INSTRUCTIONS FOR DESOLDERING

1. Place the FP Pick-up under the IC lead. If the width of the IC does not match the size of the FP. Pick-up, adjust the width of the wire by suppressing the wire.
2. Melt the solder. Hold the unit so that the nozzle is located directly over but not touching the IC, and allow the hot air to melt the solder. It is best to slowly, but continuously, move the nozzle over the top of the IC so that no one area becomes too hot.
3. Once the solder has melted, remove the IC by lifting the FP pick-up.
4. After desoldering, turn the air volume up and the temperature to the minimum. Blow for a few minutes to cool down and protect the elements.
5. Turn the power switch OFF.
6. After removing the IC, remove any remaining solder with the wick of a desoldering tool.


Note: In case of SOP and PLCC , desolder it by using tweezers etc.

OPERATING INSTRUCTIONS FOR SOLDERING

1. Apply the proper quantity of solder paste to the PCB.
2. Install the SMD on the PCB.
3. Heat the lead frame evenly.
4. When the soldering is completed, wash away the flux.
5. Inspect soldered areas carefully. While there are merits to soldering

by hot air, it's also possible to cause defects such as solder balls and solder bridges. We recommend that you to carefully examine soldered areas after soldering.

OPERATING INSTRUCTIONS

1. Select a nozzle inserted into the outlet of the air outlet.
2. Plug the power cord into the power supply.
3. Turn the power switch on. The display will initially show the current temperature.
4. Adjust the fan press " * " key, then press "+/ -" Air volume adjustment to set from 1 to 3 level. When the air flow setting is being displayed, There is a symbol  show on the LCD. After bout 3 second automatically exit the air volume settings.



5. When setting the air flow rate consider that high air flow settings may blow small ICs off the board while low air flow settings should only be used with lower temperature settings to avoid overheating.
6. Next to adjust the temperature setting by pressing the "+/ -" heater arrow. Once you have set the desired temperature, wait 3 seconds and the digital display will show the actual unit temperature. Wait for the unit to reach the setting temperature.
7. When setting the temperature, please consider that high temperatures can require higher air flow rates.
8. According to the "°C/°F" select Fahrenheit temperature unit.

REPLACE HEATING ELEMENT

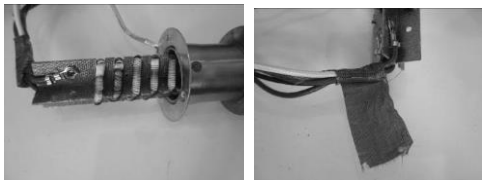
1. Unplug the unit.
2. Unscrew the screws of handle and remove the cover.



3. Remove the 2 screws of motor, and put out the fan, and then unscrew the fixed cover of fan



4. Put out the heating element
Remove the heating element from heating pipe



5. Dismantle the heating core with iron wire, and the new heating core is replaced.





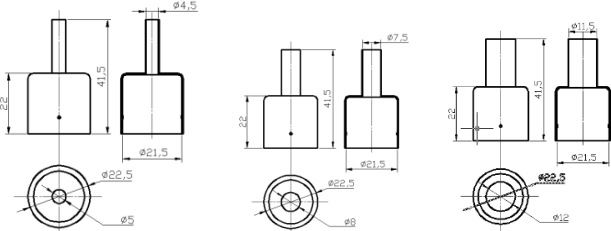
Sensor red/blue slim wire

heater, red wire

white wire connect to motor

6. The heating pipe is inserted into the heating pipe after welding the new heating core. Retighten the screws.

Optional Parts :

| Model No | size |
|---|--|
| 9SS-602B-H |  <p>90*Φ22mm, wire length >15cm 9SS-602B-H: 280-300Ω</p> |
| 9SS-602E-H |  <p>90*Φ22mm, wire length >15cm 9SS-602E-H: 60-65Ω</p> |
|  <p>9SS-602-A1 9SS-602-A2 9SS-602-A3</p> | |
| 9SS-900 series air nozzle | |

Pro'sKit®

SS-602 系列 數位控溫拆焊熱吹槍說明書

產品特點：

- 採用 CPU(中央處理器)控制電路
- 全數位 200~500°C (392~932°F)溫度顯示，無論設定溫度或顯示操作溫度，均以數位顯示，操作方便，一目了然
- 內置精密溫度感測器，不論風量大小、溫度自動調整，保持絕對穩定
- 全數位風量顯示，配合獨特渦輪式馬達，出風自然柔和
- 全新單手直式設計，符合 SOIC、CHIP、QFP、PLCC、BGA 和 SMD 零件拆焊習慣，配備 3 種不同熱風嘴，體積輕巧，價格經濟
- 特別適合手機維修、熱縮套管、塑膠管或塑膠製品，烘烤成型使用

面板操作：



產品規格

| | | | |
|---------|---|--|--|
| 型號 | SS-602B | SS-602H | SS-602E |
| 電壓 | 220~240V/ 50Hz | 220~240V/ 50Hz | 110~120V/ 60Hz |
| 功率 | 300W(最大) | | |
| 風量 | 3 檔 | | |
| 風溫 | 200°C~500°C (392~932°F) | | |
| 絕緣電阻(Ω) | >1MΩ | | |
| 高壓測試 | 1250V/5mA/5S | | |
| 電源插頭 |  B |  H |  E |
| 標準噴嘴 | Φ5mm、Φ8mm、Φ12mm | | |
| 可選配件 | 9SS-602-A1 更換風嘴 Φ5mm 9SS-602-A2 更換風嘴 Φ8mm 9SS-602-A3 更換風嘴 Φ12mm SS-602B/SS-602H 發熱芯 9SS-602B-H SS-602E 發熱芯 9SS-602E-H 9SS-900 系列風嘴 | | |
| 吹焊台重量 | 400g(含線) | | |
| 包裝尺寸 | 295*100*57 (mm) | | |
| 包裝重量 | 0.6 kg | | |
| 包裝方式 | 彩盒 | | |


使用前，注意事項：

1. 小心高溫操作
2. 切勿在近易燃氣體、紙張或其他易燃物品附近使用本拆焊熱吹槍。
3. 風嘴和熱氣都十分炙熱，能灼傷人體。
4. 切勿觸摸發熱管，或以熱氣直噴體膚。
5. 初次使用起動時，可能因有水蒸氣會冒白煙，此為正常之現象，5~10 鐘就會恢復正常。

注意：如果過了很久仍有白煙，請檢查是否有異物侵入

6. 使用後，切記冷卻機身
7. 使用完畢，應將風量調到最大，將溫度調到最小，持續送風若干分鐘冷卻發熱元件，有效保護發熱元件。
8. 切勿掉落或重震
9. 勿拆開機身
10. 長久不使用，應拔出電源插頭
11. 當插頭有插上電源時，即使是關上電源開關，也會有少量電流輸入，所以如果您長久不使用，須拔出電源插頭。
12. 剛開始使用時，如果無法確定所需風量和溫度，請先將溫度調到最低，並優先完成風量設定，再逐漸調整升高溫度，到適當為止。
13. 為適合超細小的元件拔焊，且不會因風量過大，而使零件位置控制不易，或將零件吹落於地。應選擇適當的風量與溫度，避免損壞元件及拆焊熱吹槍。
注意：風量調至 1 檔時，風量非常小，此時應注意溫度的設置和選擇，切勿過高。

除錫步驟

1. 電源插頭插入電源插座。
2. 打開電源開關
3. 馬達開始轉動並產生自然、柔和的旋轉風，發熱元件開始發熱。
4. 調整風量按“*”鍵，然後按“+ / -”風量調節。可設置 1-3。當風量設置時，圖中有  符號。約 3S 後自動退出風量設定。



5. 調整風量和溫度控制鈕，稍等一會兒，待溫度穩定下來。
注意：
我們建議您，可調整溫度在 300°C 至 350°C 之間；在風量方面，如果是單風嘴，風量控制可設在 2 檔；其它風嘴可設定在 2-3 檔；使用單風嘴時，溫度控制不可超過 400°C。
6. 將拔起器置於積體電路塊底下，如果積體電路寬度與拔起器鋼線尺寸不配合，可適度擠壓鋼線寬度，以配合之。
7. 熔化焊錫
手持拆焊熱吹槍，使風嘴對準所要熔化焊錫部分，讓噴出熱氣熔化焊錫。風嘴不可碰觸積體電路塊或引線，避免損壞。
8. 移開積體電路塊
焊錫溶化時，提起拔起器，移開積體電路塊。
9. 工作完畢，把風量調到最大，溫度調到最小，送冷風若干分鐘，冷卻發熱元件，有效保護發熱元件。
10. 清除殘餘焊錫
移開積體電路塊後，可用吸錫線或吸錫器，清除殘餘焊錫。
注意：如果是 SOP、PLCC、可用鑷子夾起積體電路塊。

焊接步驟

1. 塗抹適量錫膏
塗抹適量錫膏，將 SMD 放在電路板上
注意：焊錫或錫膏的品質，將直接影響焊接品質，我們建議你，使用較高品質的焊錫。
2. 預熱 SMD
3. 焊接
向電路塊引線框，平均噴出熱氣。
4. 清理
焊接完畢，清除殘餘焊錫。
注意：用熱氣進行焊接是快速有效的，但也能導致空焊斷路或焊接短路...等問題，我們建議您焊接後，應再次仔細檢查焊接情況。

更換發熱元件

注意：更換發熱元件前，一定要先拔除電源插頭，確認在沒有電源情況下操作，以免觸電危險。

1. 鬆開螺絲，移出電線管。

用一字螺絲刀輕翹綠色手柄護板，拆開塑膠護板，鬆開拴緊手柄外殼的 5 枚螺絲。

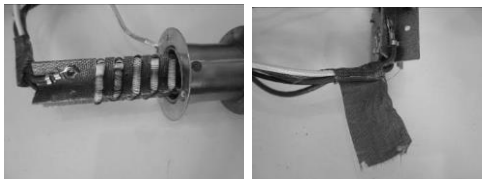


2. 鬆開固定電機的兩個螺絲，拔出電機風扇，鬆開風扇固定罩的 3 個螺絲。



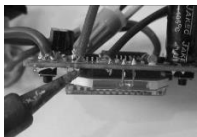
3. 拔出發熱芯

拔出發熱芯，拆解根部絕緣布，以便更換後重新固定引線，管內裝置有雲母骨架發熱芯和熱絕緣體。勿掉落或重震，以免損壞。



4. 焊開發熱元件

焊開接線端，感測器紅/藍色細線接 LCD 旁邊（分正負極性，紅+/藍-），發熱芯電源線紅色粗線接電容器旁邊（不分正負），白色線接電機。





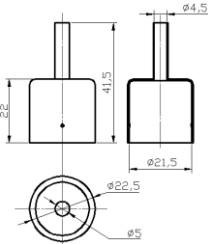
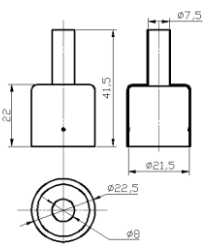
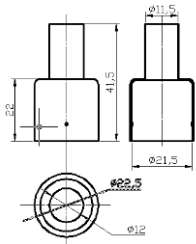
感測器紅/藍色細線

發熱芯紅色粗線

白色線接電機

5. 更換新發熱元件
心處理，切勿磨擦發熱元件電線，焊接好新發熱元件引線。
6. 依拆開時的相反程式回裝手柄。

選購配件：

| 型號 | 規格尺寸 | |
|---|--|--|
| 9SS-602B-H |  90*Φ22mm,引線長>15cm 9SS-602B-H 阻抗 280-300Ω | |
| 9SS-602E-H |  90*Φ22mm,引線長>15cm 9SS-602E-H 阻抗 60-65Ω | |
|  9SS-602-A1 |  9SS-602-A2 |  9SS-602-A3 |
| 9SS-900 系列風嘴 | | |

Pro'sKit®

SS-602 系列 数位控温拆焊热吹枪说明书

产品特点:

- 采用 CPU(中央处理器)控制电路
- 全数字 200~500°C (392~932°F)温度显示, 无论设定温度或显示操作温度, 均以数字显示, 操作方便, 一目了然
- 内置精密温度传感器, 不论风量大小、温度自动调整, 保持绝对稳定
- 全数字风量显示, 配合独特涡轮式马达, 出风自然柔和
- 全新单手直式设计, 符合 SOIC、CHIP、QFP、PLCC、BGA 和 SMD 零件拆焊习惯, 配备 3 种不同热风嘴, 体积轻巧, 价格经济
- 特别适合手机维修、热缩套管、塑料管或塑料制品, 烘烤成型使用

面板操作:



产品规格

| | | | |
|---------|---|--|--|
| 型号 | SS-602B | SS-602H | SS-602E |
| 电压 | 220~240V/ 50Hz | 220~240V/ 50Hz | 110~120V/ 60Hz |
| 功率 | 300W(最大) | | |
| 风量 | 3 档 | | |
| 风温 | 200℃~500℃ (392~932°F) | | |
| 绝缘电阻(Ω) | >1MΩ | | |
| 高压测试 | 1250V/5mA/5S | | |
| 电源插头 |  B |  H |  E |
| 标准喷嘴 | Φ5mm、Φ8mm、Φ12mm | | |
| 可选配件 | 9SS-602-A1 更换风嘴 Φ5mm 9SS-602-A2 更换风嘴 Φ8mm 9SS-602-A3 更换风嘴 Φ12mm SS-602B/SS-602H 发热芯 9SS-602B-H SS-602E 发热芯 9SS-602E-H 9SS-900 系列风嘴 | | |
| 吹焊台重量 | 400g(含线) | | |
| 包装尺寸 | 295*100*57 (mm) | | |
| 包装重量 | 0.6 kg | | |
| 包装方式 | 彩盒 | | |

使用前，注意事项：


1. 小心高温操作
2. 切勿在近易燃气体、纸张或其它易燃物品附近使用本拆焊热吹枪。
3. 风嘴和热气都十分炙热，能灼伤人体。
4. 切勿触摸发热管，或以热气直喷体肤。
5. 初次使用起动机时，可能因有水蒸气会冒白烟，此为正常之现象，5~10 钟就会恢复正常。

注意：如果过了很久仍有白烟，请检查是否有异物侵入

6. 使用后，切记冷却机身
7. 使用完毕，应将风量调到最大，将温度调到最小，持续送风若干分钟冷却发热组件，有效保护发热组件。
8. 切勿掉落或重震
9. 勿拆开机身
10. 长久不使用，应拔出电源插头
11. 当插头有插上电源时，即使是关上电源开关，也会有少量电流输入，所以如果您长久不使用，须拔出电源插头。
12. 刚开始使用时，如果无法确定所需风量和温度，请先将温度调到最低，并优先完成风量设定，再逐渐调整升高温度，到适当为止。
13. 为适合超细小的组件拔焊，且不会因风量过大，而使零件位置控制不易，或将零件吹落于地。应选择适当的风量与温度，避免损坏组件及拆焊热吹枪。

注意：风量调至 1 档时，风量非常小，此时应注意温度的设置和选择，切勿过高。

除锡步骤

1. 电源插头插入电源插座。
2. 打开电源开关
3. 马达开始转动并产生自然、柔和的旋转风，发热组件开始发热。
4. 调整风量按“*”键，然后按“+ / -”风量调节。可设置 1-3。当风量设置时，图中有  符号。约 3S 后自动退出风量设定。



5. 调整风量和温度控制钮，稍等一会儿，待温度稳定下来。
注意：

我们建议您，可调整温度在 300°C 至 350°C 之间；在风量方面，如果是单风嘴，风量控制可设在 2 档；其它风嘴可设定在 2~3 档；使用单风嘴时，温度控制不可超过 400°C。

6. 将拔起器置于集成电路块底下，如果集成电路宽度与拔起器钢线尺寸不配合，可适度挤压钢线宽度，以配合之。
7. 熔化焊锡
手持拆焊热吹枪，使风嘴对准所要熔化焊锡部分，让喷出热气熔化焊锡。风嘴不可碰触集成电路块或引线，避免损坏。
8. 移开集成电路块
焊锡溶化时，提起拔起器，移开集成电路块。
9. 工作完毕，把风量调到最大，温度调到最小，送冷风若干分钟，冷却发热组件，有效保护发热组件。
10. 清除残余焊锡
移开集成电路块后，可用吸锡线或吸锡器，清除残余焊锡。
注意：如果是 SOP、PLCC、可用镊子夹起集成电路块。

焊接步骤

1. 涂抹适量锡膏
涂抹适量锡膏，将 SMD 放在电路板上
注意：焊锡或锡膏的质量，将直接影响焊接质量，我们建议你，使用较高质量的焊锡。
2. 预热 SMD
3. 焊接
向电路块引线框，平均喷出热气。
4. 清理
焊接完毕，清除残余焊锡。
注意：用热气进行焊接是快速有效的，但也能导致空焊断路或焊接短路...等问题，我们建议您焊接后，应再次仔细检查焊接情况。

更换发热组件

注意：更换发热组件前，一定要先拔除电源插头，确认在没有电源情况下操作，以免触电危险。

1. 松开螺丝，移出电线管。
用一字螺丝刀轻翘绿色手柄护板，拆开塑料护板，松开拴紧手柄外壳的 5 枚螺丝。

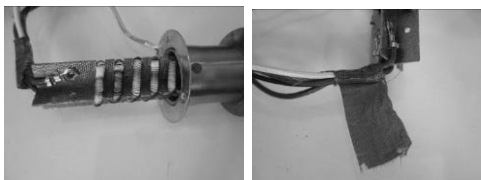


2. 松开固定电机的两个螺丝，拔出电机风扇，松开风扇固定罩的 3 个螺丝。



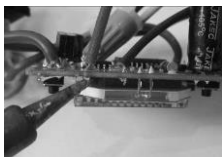
3. 拔出发热芯

拔出发热芯，拆解根部绝缘布，以便更换后重新固定引线，管内装置有云母骨架发热芯和热绝缘体。勿掉落或重震，以免损坏。



4. 焊开发热组件

焊开接线端，传感器红/蓝色细线接 LCD 旁边（分正负极性，红+/蓝-），发热芯电源线红色粗线接电容器旁边（不分正负），白色线接电机。



传感器红/蓝色细线





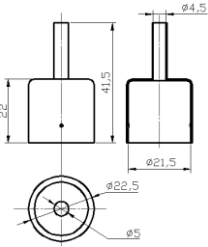
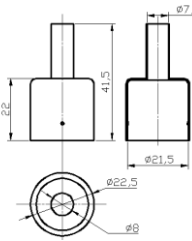
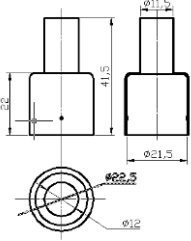
发热芯红色粗线



白色线接电机

5. 更换新发热组件
心处理，切勿磨擦发热组件电线，焊接好新发热组件引线。
6. 依拆开时的相反程序回装手柄。

选购配件：

| 型号 | 规格尺寸 | |
|---|--|--|
| 9SS-602B-H |  90*Φ22mm,引线长>15cm 9SS-602B-H 阻抗 280-300Ω | |
| 9SS-602E-H |  90*Φ22mm,引线长>15cm 9SS-602E-H 阻抗 60-65Ω | |
|  <p data-bbox="116 1176 250 1205">9SS-602-A1</p> |  <p data-bbox="385 1176 520 1205">9SS-602-A2</p> |  <p data-bbox="665 1176 799 1205">9SS-602-A3</p> |
| 9SS-900 系列风嘴 | | |

Pro'sKit® 中国地区产品保固卡

| | | |
|------|----------------------------------|----|
| 购买日期 | | 店章 |
| 公司名称 | | |
| 联络电话 | | |
| 电子邮箱 | | |
| 联络地址 | | |
| 产品型号 | <input type="checkbox"/> SS-602H | |

- ※ 在正常使用情况下, 自原购买日起主机保修一年, 发热芯保修三个月(不含配件、易耗品)。
- ※ 产品保固卡需盖上市章、日期章并填写产品序号, 其保固效力始生效。
- ※ 本卡请妥善保存, 如需维修服务时, 请同时出示本保固卡, 如无法出示, 视为自动放弃。
- ※ 我司产品实行计算机编码, 它将作为我司产品保固的依据, 每抬产品均有独立的编码, 为了您能得到最好的服务, 请勿损坏撕毁该编
- ※ 保固期满后, 如需维修之性质, 则酌收检修工时费用。若有零件需更换, 则零件费另计。

保修说明

- 一、 保固期限内, 如发生下列情况, 本公司需依实际状况酌收材料成本或修理费(由本公司维修人员判定):
 - 产品表面的损伤, 包括外壳的破裂或刮痕
 - 因误用、疏忽、不当安装或测试, 未经授权私自打开产品修理, 修改产品或者任何其它超出预期使用范围的原因所造成的损害
 - 因意外因素或人为因素(包括搬运、挤压、碰撞、高温、输入不合适电压、腐蚀等不可抗力因素)导致的故障或损坏。
 - 因使用非宝工导致的故障及损坏。
- 二、 非服务保证内容
 - 本机主体外之配件: 如烙铁头、吹风嘴、手柄、保险丝等配件。
 - 任何因自然磨损、超负荷工作而引起的损坏。
 - 超过保固期限检修, 虽未更换零件, 将依本公司保固条款酌收工时服务费用。

制造商: 宝工实业股份有限公司

地址: 台湾新北市新店区民权路 130 巷 7 号 5 楼

电话: 886-2-22183233

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

销售/生产商: 上海宝工工具有限公司

地址: 上海市浦东新区康桥东路 1365 弄 25 号

原产地: 中国.上海

服务热线: 021-68183050

寶工實業股份有限公司
PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw> E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2020 Prokit's Industries Co., LTD. All rights reserved 2020001(C)

