

Manuel de l'utilisateur

Version 1.1

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le TS100.

(Ce manuel de l'utilisateur est basé sur

TS100 DFU : 3.45, APP Ver : 2.18)

Manuel d'instructions du fer à souder Miniware TS100

Cette traduction française a été réalisée à l'aide du traducteur en ligne DeepL, relue et corrigée par Eivan. Elle est téléchargeable sur le site www.ariake.fr. Elle est placée sous le régime de la « Licence Creative Commons » CC-BY-NC-SA.

- Elle est peut donc être librement utilisée, à la condition de l'attribuer à l'auteur en citant son nom. Cela ne signifie pas que l'auteur est en accord avec l'utilisation qui est faite de ses œuvres.
- Le titulaire de droits peut autoriser tous les types d'utilisation ou au contraire restreindre aux utilisations non commerciales (les utilisations commerciales restant soumises à son autorisation). Elle autorise à reproduire, diffuser, et à modifier une œuvre, tant que l'utilisation n'est pas commerciale.
- Le titulaire des droits peut autoriser à l'avance les modifications ; peut se superposer l'obligation (SA) pour les œuvres dites dérivées d'être proposées au public avec les mêmes libertés que l'œuvre originale (sous les mêmes options Creative Commons).

Le traducteur attire votre attention que ce n'est pas la traduction officielle de la société Miniware, elle n'a pas été validée par Miniware.

Il ne pourrait en aucun cas être tenu responsable d'une mauvaise utilisation de votre nouveau fer à souder TS100.

Évolutions du document :

VERSION	DATE	NATURE DES MODIFICATIONS
1.1	03/04/2023	Version initiale

Table des matières

Manuel d'instructions du fer à souder Miniware TS100.....	1
.....	1
1 - Déclaration de sécurité.....	5
1.1 - Sécurité générale.....	5
1.2 - Conditions de travail.....	5
1.4 - Précautions.....	5
2 - Vue d'ensemble.....	7
2.1 - Présentation des ports et du panneau de configuration.....	7
2.2 - Caractéristiques.....	7
2.3 - Spécifications de fonctionnement.....	8
3 - Sélection de l'adaptateur secteur.....	9
4 - Utilisation.....	11
4.1 - Assemblage du TS100.....	11
4.2 - Paramètres par défaut.....	11
4.3 - Contrôle de base.....	11
4.3.1 - Affichage de l'écran.....	11
4.3.2 - Température de la panne.....	12
4.3.3 - Ajustement de la température.....	13
4.3.4 - Réglage des paramètres.....	14
4.3.5 - Calibration automatique.....	15
4.3.6 - Réglage de la température	15
4.3.7 - Mode veille.....	16
4.4 - Paramètres du système.....	16
5 - Panne de fer à souder.....	17
5.1 - Changer les pannes de soudure.....	17
5.2 - Choisir des pannes de fer à souder.....	17
5.3 - Entretien des pannes de fer à souder.....	17
5.4 - Durée de vie de la pointe du fer à souder.....	17
6 - Questions fréquentes.....	19
7 - Support technique.....	21
7.1 - Service standard.....	21
7.2 - Paramètre par défaut.....	21
7.3 - Mise à jour du firmware.....	21
7.4 - Modification de l'écran de démarrage.....	22
8 - Déclarations légales.....	23
8.1 - Disposition.....	23
8.2 - Déclaration de conformité à la norme FCC.....	23
8.3 - Déclaration de conformité à la norme CE.....	23

1 - Déclaration de sécurité

1.1 - Sécurité générale

- Utilisez uniquement des sources d'alimentation/adaptateurs certifiés pour votre pays (veuillez vous référer au chapitre 3 pour les spécifications).
- Ne pas utiliser dans un environnement humide.
- Ne pas utiliser dans un environnement inflammable/explosif.
- Gardez la surface du produit propre et sèche.

1.2 - Conditions de travail

Conditions de travail	Conditions de fonctionnement		Conditions de non fonctionnement
Température	0°C à +50°C		-20°C à +60°C
Humidité	Haute température	40 °C à 50 °C 0 % à 60 % HR	40 °C à 50 °C 0 % à 60 % HR
	Basse température	40 °C à 50 °C 0 % à 60 % HR	40 °C à 50 °C 0 % à 60 % HR

1.3 - Avertissements

Lors de l'utilisation du TS100,

- Débranchez l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé ou laissé sans surveillance.
- Lorsque l'alimentation est allumée, la température de la pointe (de votre panne) sera comprise entre 100 °C ~ 400 °C (212 °F ~ 752 °F), veuillez faire attention.
- Veuillez ne pas utiliser le TS100 lorsqu'il est mouillé ou avec les mains mouillées, ce qui provoquerait un choc électrique.

1.4 - Précautions

Lors de l'utilisation du TS100,

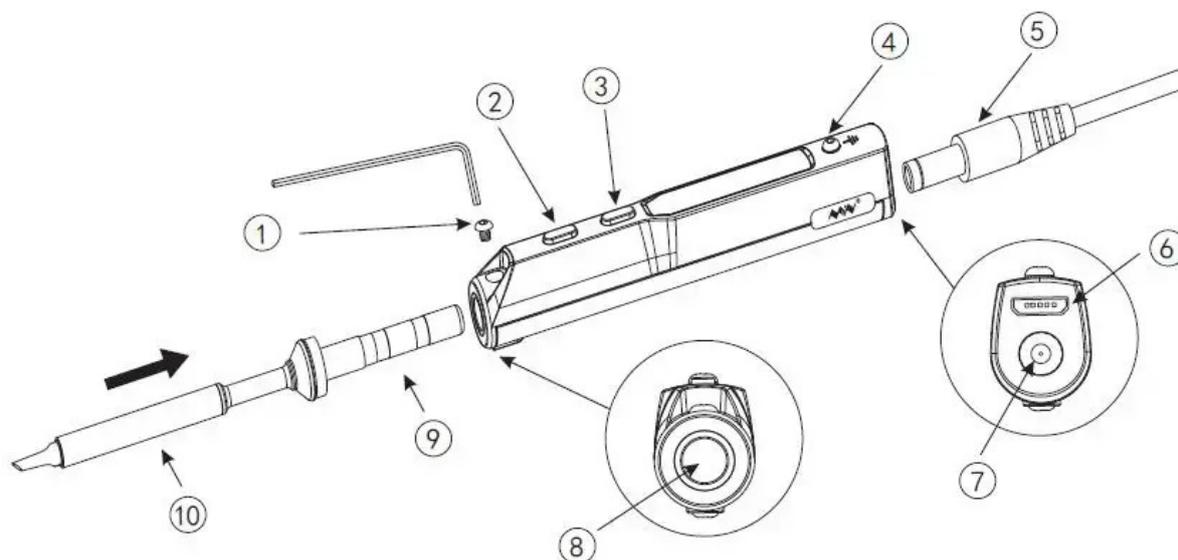
- La poignée du fer à souder est construite avec précision, la chute doit être évitée.
- Après une utilisation continue jusqu'à 40 minutes, la température de surface de la poignée atteindra 50 °C ~ 60 °C.
- Pour la première utilisation, le TS100 peut générer une légère fumée due au chauffage des éléments chauffants, ce qui est un phénomène normal.

1.5 - Déclaration de responsabilité

Tout dommage au produit ou perte liée aux dommages du produit, s'il est causé par l'utilisateur ou supposé être causé par l'utilisateur, la responsabilité appartiendra à l'utilisateur.

2 - Vue d'ensemble

2.1 - Présentation des ports et du panneau de configuration



1. La vis de réglage de la pointe
2. Bouton A
3. Bouton B
4. Vis de fixation du câble de masse
5. Câble d'alimentation
6. Prise micro USB
7. Prise Jack 5,5 mm x 2,5 mm - 12 V C24
8. Port de panne à souder
9. Connecteur de panne à souder
10. Pointe à souder chauffante

2.2 - Caractéristiques

Écran		OLED (96 x 16 ppp)
Port USB		Micro USB
Port d'alimentation		DC 5,5 mm x 2,5 mm
Dimensions	Fer à souder	Longueur : 96 mm Diamètre : 16,5 mm
	Panne	Longueur : 72 + 33 mm Diamètre : 5,5 mm
Poids		33 g (adaptateur secteur non inclus)

ppp : Points par pouces

2.3 - Spécifications de fonctionnement

Puissance	65 W (Max)
Plage de température	100°C~400 °C (Max)
Stabilité à la température	± 2 %
Température de fonctionnement sous chaleur	40 °C
Résistance de la panne à la masse	< 2 Ω

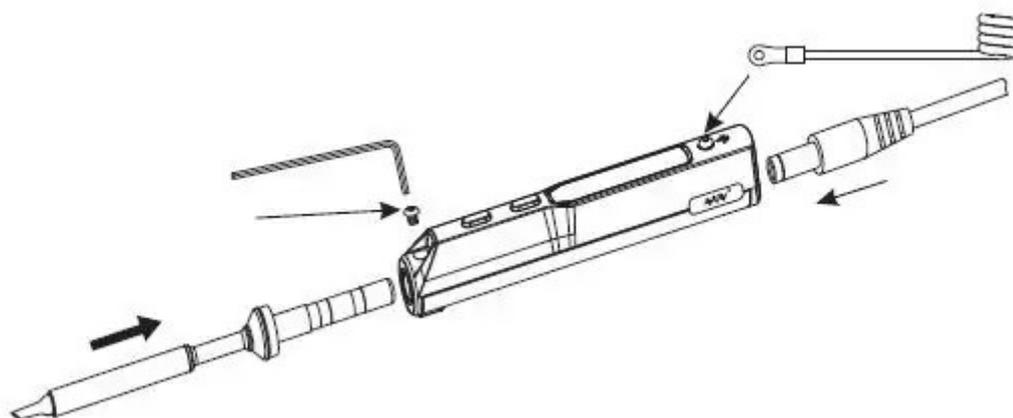
3 - Sélection de l'adaptateur secteur

Avant de connecter l'adaptateur secteur DC5525 (12-24 V), vérifiez si l'adaptateur est en bon état et vous référer au tableau ci-dessous. Nous recommandons l'alimentation DYS404-190210V (19V, 2.1A) comme accessoire pour TS100.

Tension d'utilisation	Puissance	Courant électrique	Temps nécessaire pour augmenter la température de la pointe de 30°C à 300°C
12V	17W	1.4A	40s
16V	30W	1.9A	20s
19V	40W	2.1A	15s
24V	65W	2.7A	11s

4 - Utilisation

4.1 - Assemblage du TS100



1. Desserrez la vis de réglage de la panne, insérez le connecteur de la panne à souder et serrez la vis ;
2. Connectez le fil de terre à la vis de fixation du fil de terre ;
3. Connectez le connecteur CC au TS100, connectez le cordon d'alimentation et mettez sous tension en conséquence.

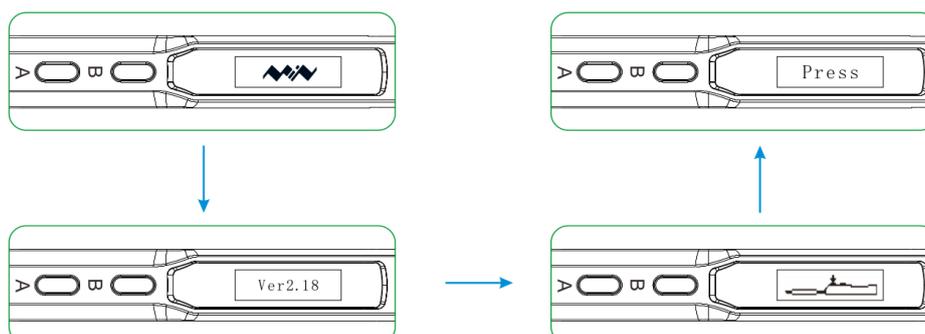
Remarque : Si l'écran affiche "sen-err" lorsqu'il est branché, cela signifie que la pointe du fer à souder n'est pas correctement fixée, veuillez la réinstaller correctement.

4.2 - Paramètres par défaut

Unité de température par défaut	°C
Température par défaut	300°C (par défaut)
Température en mode veille	200°C (par défaut)
Plage de température réglable	100°C~400°C (maximum)

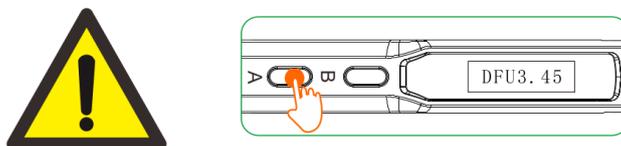
4.3 - Contrôle de base

4.3.1 - Affichage de l'écran



Manuel d'instructions du fer à souder Miniware TS100

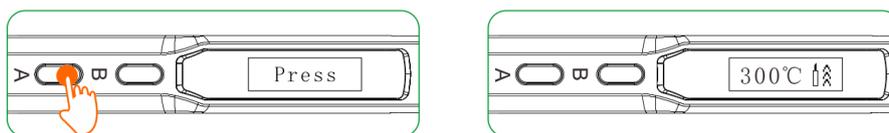
Lorsqu'il est branché sur l'adaptateur secteur DC12-24V, le TS100 affichera son logo, son numéro de version et son écran de veille en séquence.



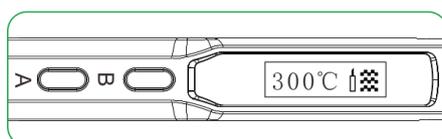
Lorsque vous branchez l'adaptateur d'alimentation DC 12-24V, appuyez sur le bouton A en même temps pour entrer en mode DFU, "DFU 3.45" apparaîtra sur l'écran.

Pour quitter le mode DFU : débranchez et rebranchez l'appareil sans appuyer sur aucun bouton, puis il passera en mode veille.

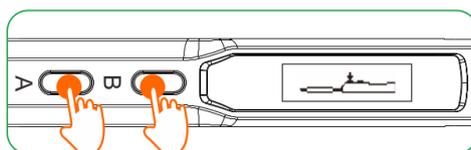
4.3.2 - Température de la panne



Quand vous appuyez sur le bouton A en mode veille, le TS100 chauffe jusqu'à la température pré réglée.

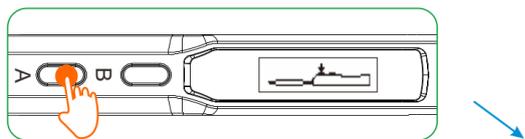


Quand l'écran affiche la température pré réglée, le fer est prêt à être utilisé.

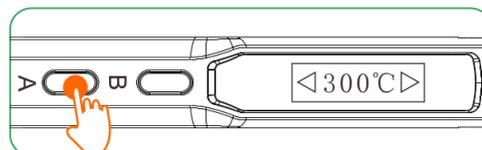


En fonctionnement, en appuyant sur les deux boutons pendant 3 secondes, le fer repassera en mode veille.

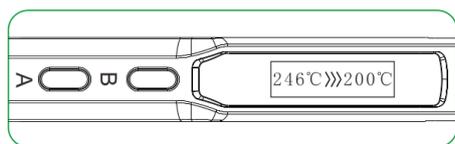
4.3.3 - Ajustement de la température



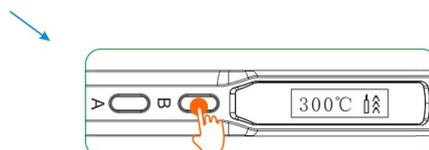
En mode veille, pressez le bouton A pour démarrer la montée en température de la panne, le TS100 chauffera jusqu'à la température pré-réglée.



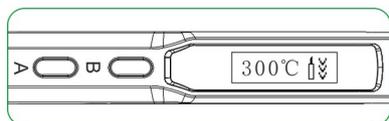
Diminution de la température : En mode de réglage de la température, maintenez le bouton A pendant au moins 2 secondes, appuyez sur le bouton A pour diminuer la température.



Relâchez le bouton A lorsque l'écran affiche la température prévue, et le TS100 s'y adaptera automatiquement.



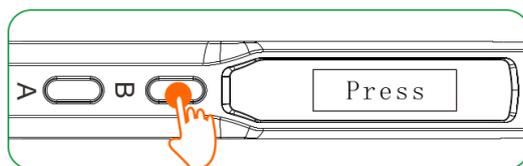
Augmentation de la température : En mode de réglage de la température, maintenez le bouton B enfoncé pendant au moins 2 secondes, puis appuyez sur le bouton B pour augmenter la température.



Relâchez le bouton B lorsque l'écran affiche la température prévue, et le TS100 s'y adaptera automatiquement.

Conseil : Maintenez le bouton A/A pour ajuster rapidement la température.

4.3.4 - Réglage des paramètres



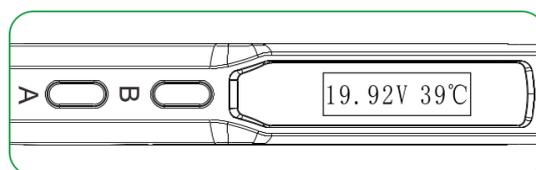
1. Appuyez brièvement sur le bouton B en mode veille pour accéder au mode de réglage ;
2. Appuyez brièvement sur le bouton A/B en mode de réglage pour sélectionner le menu de paramètres et appuyez longuement sur le bouton A/B pour accéder à la modification ; après avoir introduit une modification, appuyez sur le bouton A/B pour sélectionner la valeur de consigne appropriée ; et attendez 5 secondes pour revenir au mode de réglage. Modifiez les autres paramètres de la même manière.

Remarque : les fonctions des boutons A et B sont interchangeables en mode pour les gauchers.

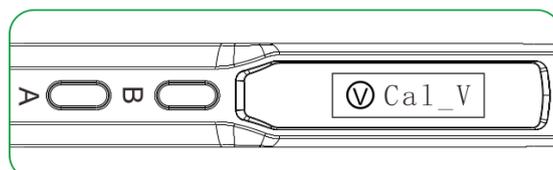
Définition des menus :

Paramètre	Nom	Définition	Valeur d'usine	Plage d'ajustement
19.92V 25°C		tension d'entrée actuelle, température actuelle de la panne de soudage.		Non ajustable
Factory Reset		Restauration des paramètres d'usine.		
WkTemp 300	Température de travail	Température de travail	300°C	100-400°C
SlpTime 180	Temps de sommeil	Le temps nécessaire pour mettre en sommeil le fer à souder.	180	60-999 secondes
StbTemp 200	Température de veille	Température suite à la mise en sommeil du fer à souder.	200°C	100-400°C
IdlTime 360	Temps de veille	En cas de veille, le temps nécessaire pour passer du mode veille au mode sommeil.	360	100-999 secondes
TempStp 10	Échelon de température	L'échelonnement de l'ajustement de la température.	10	1-25
OffVolt 10.0	Tension de protection	Tension de protection pendant le fonctionnement, si la tension est inférieure à la valeur réglée, le fer à souder s'arrête de fonctionner.	10.0V	5.0-12.0V
Temp CT	Unité de température	Unité d'affichage de la température, en degrés celsius (°C) ou en degrés Fahrenheit (°F).	°C	°C/°F
Hand RT	Mode gaucher/ droitier	Mode gaucher/droitier, le sens d'affichage de l'écran s'inverse et les fonctions des touches sont interchangeables dans les différents modes.	RT	RH (droitier) LH (gaucher)

4.3.5 - Calibration automatique

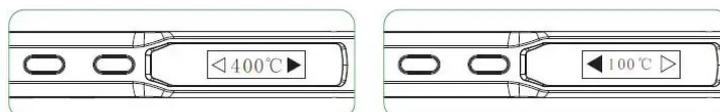


Dans le menu "tension d'entrée de courant" du mode de réglage, appuyez longuement sur le bouton A ou le bouton B pour accéder à l'étalonnage automatique.



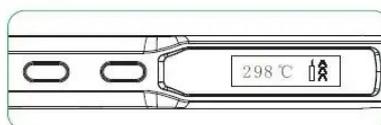
Remarque : Veuillez insérer la panne du fer à souder dans le connecteur du TS100 avant de procéder à l'étalonnage automatique, et laissez-le reposer pendant 10 minutes. Assurez-vous que le TS100 et la panne sont descendus à la température ambiante, puis branchez l'alimentation électrique pour procéder à l'étalonnage.

4.3.6 - Réglage de la température



Remarque : Lorsque l'écran affiche une flèche pointant vers la gauche ou la droite (◀ ou ▶), ce qui signifie que le réglage a déjà atteint sa température limite supérieure/inférieure, les paramètres ne seront pas enregistrés lorsque l'alimentation est coupée

Remarque: Température maximale : 400 °C
Température minimale : 100 °C



Lorsque la température du TS100 se stabilise pendant 60 secondes, il entrera automatiquement en mode de retour, l'état de la température fera un retour toutes les 5 à 8 secondes.

La dernière icône à l'extrémité droite de l'écran est illustré ci-dessous.



Arrows up-heating



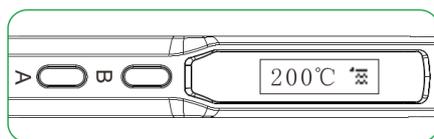
arrows down-cooling



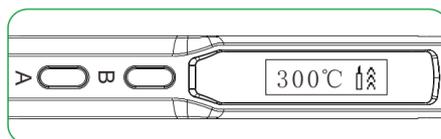
horizontal lines- temperature
stabilized

Manuel d'instructions du fer à souder Miniware TS100

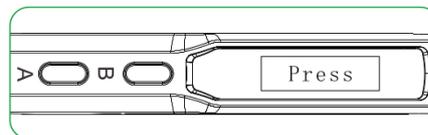
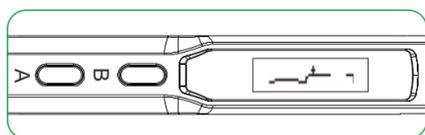
4.3.7 - Mode veille



En mode de fonctionnement, lorsque vous laissez le TS100 pendant plus de 180 secondes (3 minutes par défaut), le mode veille se déclenche et la température se règle automatiquement sur la température de veille prédéfinie.



Lorsque le TS100 est déplacé, il redémarre en mode de fonctionnement et la température augmente automatiquement jusqu'à la température pré réglée (300 °C par défaut).



En mode veille, s'il n'est pas utilisé pendant plus longtemps que le temps de veille réglé, le TS100 passera en mode veille.

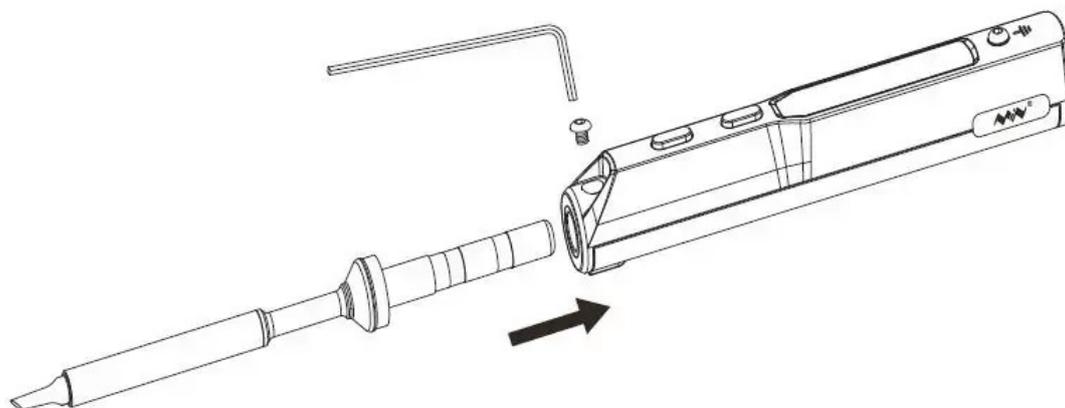
Remarque : Le temps de veille peut être ajusté (6 minutes par défaut).
(Temps d'inactivité minimum prédéfini : 100 secondes)

4.4 - Paramètres du système

Paramètre	Explication	Défaut	Gamme réglable
T_Veille	Température en mode veille	200 °C	100 °C ~ 400 °C
T_Travail	Température de fonctionnement	300 °C	100 °C ~ 400 °C
Temps d'attente	Temps entre le mode de fonctionnement et le mode veille	180 secondes	60 ~ 9999 secondes
Temps d'inactivité	Temps entre le mode veille et le mode veille	360 secondes	300 ~ 9999 secondes
T_Step	Lorsque pré réglé "1", chaque étape progressera en 1,2,5,25 ; lorsqu'il est pré réglé 2-25, chaque étape progressera en fonction des paramètres	10	1-25
Désactiver_v	Lorsque la tension de fonctionnement est inférieure à la tension par défaut, le TS100 revient en mode veille.	10V	9-12V
Temp	Sélection de l'unité de température	°C	0 est °C, 1 est °F
ZeroP_Ad	Paramètre d'étalonnage de la température, réglage automatique TS100		Aucun réglage manuel requis

5 - Panne de fer à souder

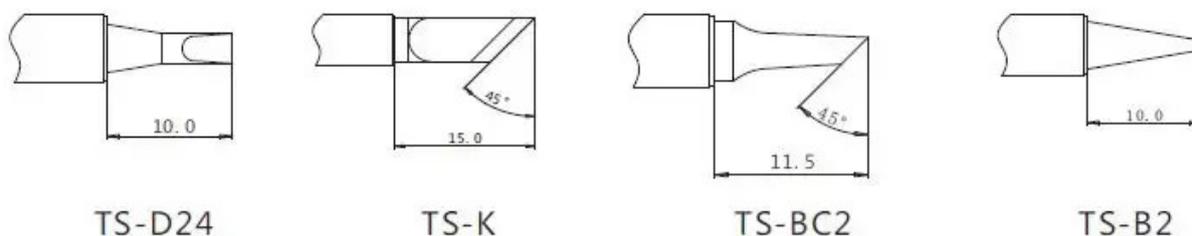
5.1 - Changer les pannes de soudure



1. Débranchez le TS100 avant de changer.
2. Desserrez la vis de réglage de la panne.
3. Retirez la panne, remplacez-la par une autre.
4. Serrez la vis.

Remarque : Lorsque le TS100 affiche "sen-err", cela signifie que la pointe du fer à souder n'est pas installée correctement.

5.2 - Choisir des pannes de fer à souder



TS-D24

TS-K

TS-BC2

TS-B2

5.3 - Entretien des pannes de fer à souder

1. Avant d'éteindre, essuyez le côté de la pointe avec un peu de soudure.
2. Ne laissez pas la pointe à haute température pendant une longue période, ce qui pourrait la faire brûler.
3. N'appuyez pas trop fort pendant la soudure, ce qui endommagerait la panne.
4. N'utilisez pas de matériaux rugueux ou limes pour nettoyer la pointe.
5. Si la surface de la pointe est oxydée et rend difficile l'application de soudure dessus, vous pouvez utiliser du papier de verre de grain 600 ~ 800 pour essuyer la pointe avec de l'éthanol ou de l'alcool isopropylique, chauffer jusqu'à 200 °C et appliquer la soudure immédiatement pour éviter qu'elle ne s'oxyde à nouveau.
6. N'utilisez pas de flux contenant une forte teneur en chlore ou en acide, utilisez uniquement un flux à base de résine.

5.4 - Durée de vie de la pointe du fer à souder

La durée de vie des pannes de fer à souder est liée à leur entretien (voir chapitre 5.3) et à l'intensité d'utilisation.

6 - Questions fréquentes

Problème 1 : Pas d'affichage

Vérifiez si le câble est cassé ?

Vérifiez s'il y a des données en mode USB ?

Vérifiez si l'écran doit être remplacé.

Cela signifie que la machine est en train de vérifier son état, ce qui est normal.

Problème 2 : À chaque fois que l'on installe une nouvelle panne, l'état de la température affiche des nombres aléatoires

Vérification 1 : L'appareil est-il correctement branché sur la source d'alimentation ?

Vérification 2 : La tension est-elle trop basse ? (Doit être défini dans le fichier de configuration)

Vérification 1 : S'agit-il de la première utilisation de la panne ?

Vérification 2 : Le cordon d'alimentation est-il mal fixé ou défectueux ?

Vérification 3 : La panne surchauffe-t-elle ?

Régler la température au niveau approprié

Vérification 4 : Le fer à souder est-il propre ?

Voir le chapitre 5.3

Vérification 1 : Le fer à souder surchauffe-t-il ?

La température du TS100 est-elle plus élevée que la température de fonctionnement maximale.

Lorsque la température est inférieure à la température maximale de fonctionnement, le signal d'avertissement disparaît et l'appareil revient en mode de fonctionnement.

Vérifiez si la tension n'est pas trop élevée (supérieure à 24 V)

Vérification 1 : Le fer à souder est-il installé correctement ?

Vérification 2 : Si c'est bien le cas, réinstallez la panne.

Vérifiez si :

1. La température de la panne est supérieure à 400°C;

2. Le côté soudure de la panne n'est pas correctement appliqué avec de la soudure.

3. Absence de flux pendant le fonctionnement

4. Frotter la panne contre une éponge ou un tissu sec ou à haute teneur en soufre.

5. Panne en contact avec des matières organiques comme le plastique, l'huile de silicone ou d'autres produits chimiques.

6. Utilisation de soudure impure ou contenant une faible proportion d'étain.

Vérification : La tension est-elle inférieure à la valeur par défaut (10 V) ?

Attendez que la tension se rétablisse, il peut fonctionner normalement lorsque la tension est supérieure à 10 V.

Problème 3 : Le fer à souder redémarre automatiquement

Problème 4 : Le fer à souder chauffe et refroidit simultanément.

Problème 5 : L'écran OLED affiche « Avertissement ! »

Problème 6 : L'écran OLED affiche « High-Vt »

Problème 7 : L'écran OLED affiche « Sen-err »

Problème 8 : La panne ne colle pas à la soudure

Problème 9 : Retour du TS100 en mode veille pendant le fonctionnement

7 - Support technique

7.1 - Service standard

La garantie est d'une année, si le dommage n'a pas été causé par une fausse manipulation de l'utilisateur. Veuillez contacter votre revendeur pour plus de détails sur la garantie. Les embouts sont des consommables, une fois utilisés, aucun remplacement ne sera fourni.

7.2 - Paramètre par défaut



Connectez le TS100 à votre PC avec un câble de données USB, OLED affichera "CONFIG" et signifie qu'il est en mode réglage. Ouvrez config.txt file depuis la clé USB, définissez les paramètres par défaut.

7.3 - Mise à jour du firmware



1. Rendez-vous www.miniware.com.cn et téléchargez le dernier firmware TS100 sur votre PC.
2. Connectez le TS100 à votre PC avec un câble de données USB, pendant ce temps, appuyez sur le bouton A du TS100 pour entrer en mode DFU une fois qu'un avis "DFU1.0" apparaît à l'écran. Un disque virtuel avec 8 numéros de série apparaîtra sur votre PC.
3. Copiez le micrologiciel hexadécimal dans le répertoire racine de ce disque. Lorsque l'extension du micrologiciel passe de "hex" à "rdy", déconnectez l'USB et le micrologiciel est mis à jour.

Note du traducteur : Les dernières versions du firmware libre du TS100 sont disponibles sur :

<https://github.com/Ralim/IronOS/releases>

Merci à Ralim (Ben V. Brown) pour ces firmwares.

7.4 - Modification de l'écran de démarrage

Créez votre propre image de 96 x 16 pixels et sauvegardez la au format BMP (image bitmap unicolore)



Remarque : Lorsque le "LOGOIN.BMP" existe dans la clé USB, le logo de démarrage utilisera le fichier, si le fichier n'existe pas, il utilisera le logo par défaut à la place.

8 - Déclarations légales

8.1 - Disposition



Ne jetez pas ce produit avec les ordures ménagères.

Manipulation et recyclage : L'élimination du produit doit être effectuée conformément aux lois et réglementations en vigueur dans votre région.

8.2 - Déclaration de conformité à la norme FCC



Cet appareil est conforme à la partie 15 de la réglementation FCC.
L'appareil doit remplir les 2 conditions suivantes :

- (1) L'appareil ne doit pas générer d'interférences.
- (2) L'appareil doit être capable de résister à toute interférence sur celui-ci, y compris les interférences qui pourraient entraîner une manipulation dangereuse.

8.3 - Déclaration de conformité à la norme CE



Il s'agit d'une marque déposée de l'Union européenne.

Ce produit portant le logo CE est conforme aux lois et réglementations de l'Union européenne.