

Pro'sKit[®]

SS-306

Temperature-Controlled Soldering Station



User's Manual

1st Edition· 2024

©2024Copy Right by Prokit's Industries Co., Ltd.

Thank you for purchasing the **Pro'sKit®** SS-306 Temperature-Controlled Soldering Station.

Please read this manual before operating the SS-306 the manual in a safe, easily accessible place for future reference.

Features

- Comply with CE, ESD safe certification.
- Temperature range 200 - 480°C (392-896°F)
- Soldering iron handles are insulated and ergonomic-designed for ease and comfort.
- Plug in alumina ceramic heatert
- High power, heating fast
- Accurate temperature control
- Anti ESD design
- Lead free process

Packing List

Please check the contents of the Soldering station package and confirm that all the items listed below are included.

Soldering Station.....	1	Iron Stand (with cleaning sponge)	1
Soldering Iron.....	1	User's Manual.....	1
Grounding lead	1		

Precautions

In this instruction manual, "caution" are defined as follows.

 CAUTION:

- Misuse may potentially cause injury to the user or physical damage to the objects involved.
- For your own safety, be sure to comply with these precautions.

When the power is on, the tip temperature is between 200°C/392°F and 480°C/ 896°F. Since mishandling may lead to burns or fire, be sure to comply with the following precautions.

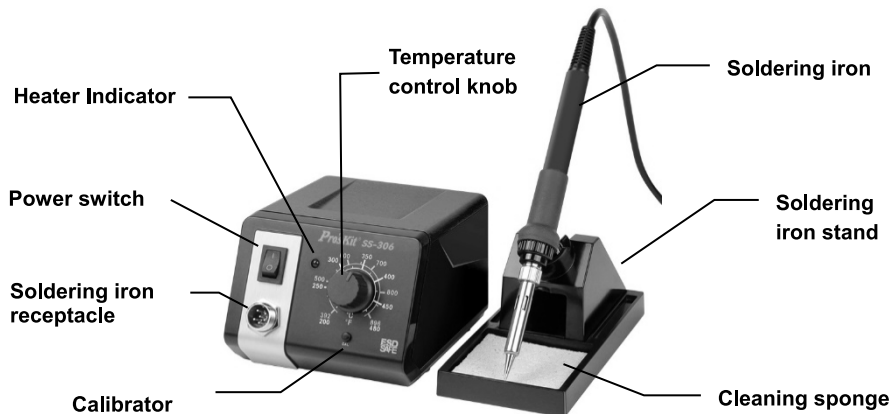
- Do not touch the metallic parts near the tip.
- Do not use the product near flammable items.
- Advise other people in the work area that the unit can reach a very high temperature and should be considered potentially dangerous.
- Turn the power off while taking breaks and when finished using the unit.
- Before replacing parts or storing the unit, turn the power off and allow the unit to cool to room temperature.

To prevent damage to the unit and ensure a safe working environment, be sure to comply with the following precautions.

- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not rap the soldering iron otherwise subject the iron to severe shocks.
- Do not modify the unit.
- Use only genuine replacement parts.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.

- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is well ventilated.
- While using the unit, don't do anything which may cause bodily harm or physical damage.

Names of Parts



Specification

Specifications	SS-306B	SS-306H	SS-306E
Input voltage	AC 220-230V~, 50Hz		AC 110-120V~, 60Hz
Power consumption	75W		
Output voltage	AC24V		
Temperature range	200°C-480°C(392°F-896°F)		
Fuse	250V / 1A		250V / 2A
Standard Plug	B	H	E
Station size	(W)115x(D)140x(H)90mm		
Replacement heater	9SS-306-HT		
Replacement handpiece	9SS-306-SI		

Replacement Tips:

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm

	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-BC		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

Setting up & operating the Soldering Station

A. Iron Holder

Before using the unit, dampen the sponge with the water and squeeze it dry.

B. Connections

 **CAUTION:** Be sure to turn off the power before connecting or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the P.W.B.

1. Connect the soldering iron cord into the receptacle.
2. Place the soldering iron on the iron holder.
3. Plug the power cord into the power supply. Be sure to ground the unit.

C. Set the Temperature

1. Turn the power on.
2. Set the temperature control knob to the desired temperature.
3. When the tip temperature reaches the setting temperature, The heater indicator of SS-306 will flash then off, it means the temperature under control now, if it lights up red, means on heating now.

CAUTION: The soldering iron must be placed on the iron holder when not in use.

Tip maintenance and use

Tip temperature

High soldering temperature can degrade the tip. Use the lowest possible soldering temperature. The excellent thermal recovery characteristics ensure efficient and effective soldering even at low temperatures. This also protects the soldered items from thermal damage.

Cleaning

Clean the tip regularly with a cleaning sponge, as oxides and carbides from the solder and flux can form impurities on the tip. These impurities can result in defective joints or reduce the tip's heat conductivity.

When using the soldering iron continuously, be sure to loosen the tip and remove all oxides at least once a week. This helps prevent seizure and reduction of the tip temperature.

When not in use

Never leave the soldering iron sitting at high temperature for long periods of time, at the tip's solder plating will become covered with oxide, which can greatly reduce the tip's heat conductivity.

After use

Wipe the tip clean and coat the tip with fresh solder. This helps prevent tip to oxidation.

Maintenance

Inspect and clean the tip

1. Set the temperature to 250°C (482°F)
2. When the temperature stabilizes, clean the tip with the cleaning sponge and check the condition of the tip.
3. If there is black oxide on the solder-plated position of the tip, apply new solder (containing flux) and wipe the tip on the cleaning sponge. Repeat until the oxide is completely removed, and coated with new solder.
4. If the tip is deformed or heavily eroded, replace it with a new one.

CAUTION: Never file the tip to remove oxide.

Calibrating the iron temperature

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron, or replacing the heating element or tip.

1. Connect the cord assembly plug to the receptacle on the station.
2. Set the temperature control knob to 400°C (750°F).
3. Turn the power on, wait until the temperature stabilizes, Remove the CAL pot plug.
4. When the temperature stabilizes, use a straight-edge(-) screwdriver or small plus(+) screwdriver to adjust the screw (marked CAL at the station) until the tip thermometer indicates a temperature of 400°C(750°F). Turn the screw clockwise to increase the temperature and counterclockwise to reduce the temperature. Replace the CAL pot plug.

Tips

The tip temperature will vary according to the shape of the tip. The preferred method of adjustment uses a tip thermometer. (See calibrating the iron temperature.)

Troubleshooting Guide

Warning:

Disconnect the power plug before servicing. Failure to do so may result in electric shock. If the power cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarly qualified person in order to avoid personal injury or damage to the unit.

Problem 1. The heater lamp does not light up.	Check 1. If the power cord and/or connecting plug disconnected? *Connect it. Check 2. If the fuse blew and eliminate the cause, replace the fuse.
Problem 2. The heater lamp lights up, but the tip does not heat up.	Check 3. Is the soldering iron cord broken? *Replace soldering iron. Check 4. Is the Heating element broken? * Replace the heating element.
Problem 3. The tip heats up intermittently.	Refer to Check 3 * Check PCB soldering point
Problem 4. Solder will not wet the tip.	Check 5. Is the tip temperature too high? *Set an appropriate temperature. Check 6. Is the tip clean? *Refer to Tip maintenance and Use.
Problem 5. The tip temperature is too low.	Check 7. Is the tip coated with oxide? *Refer to inspect and clean the tip. Check 8. Is the iron calibrated correctly? *Recalibrate.

Problem 6. The tip can not be pulled off.	Check 9. Is the tip seized? Is the tip swollen because of deterioration? *Replace the tip and the heating element.
Problem 7. The tip doesn't hold the desired temperature.	*Refer to Check 8

Checking for breakage of the heating element and cord assembly

Disconnect the plug and measure the resistance value between the connecting plug pins as follows.

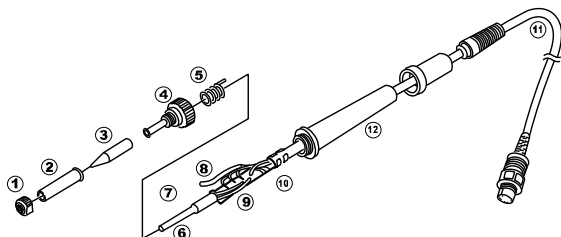
If the values of “a” and “b” are outside the above value, the Replacement heater /or Replacement hand piece. If the value of “c” is over the above value, remove the oxidization film by lightly rubbing with sand-paper or steel wool the points as shown.



a. Between pins 1 & 2 (Sensor)	$\approx 50\Omega$
b. Between pins 4 & 5 (Heating Element)	$\approx 4\Omega$
c. Between pin 3 & Tip	Under 2Ω

Heating Element Broken

Disassembling the Unit



1. Turn the nut 1 counterclockwise and remove the tip enclosure 2, the tip 3.
2. Turn the nipple 4 counterclockwise and remove it from the iron.
3. Pull both the heating element 6 and the cord assembly 11 out of the handle 12. (Toward the tip of the iron.)
4. Pull the grounding spring 5 out of the D-sleeve.
5. Pull out the damaged heating core and insert a new one.



Note: Care must be careful not to lock the sleeve too tightly, otherwise it will damage the heating core.

SS-306 控溫焊台

感謝您選購 **Pro'sKit**® SS-306 控溫焊台。使用焊台前請詳閱本使用說明書，閱後請妥為收存，以備日後查閱。

特性

- 符合CE、ESD 安全規範。
- 溫度範圍200-480°C (392-896°F)
- 烙鐵手柄隔熱效果佳，符合人體工學操作舒適
- 拔插式陶瓷發熱芯，維修便利
- 高功率、加熱速度快
- 防靜電設計
- 無鉛工藝製作

包裝清單

請檢查產品包裝，以證實所列清單項目正確無誤：

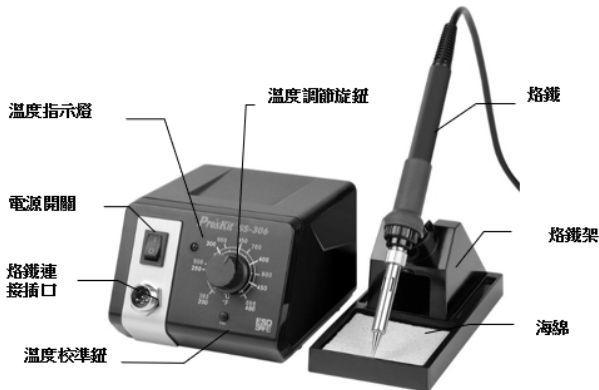
電焊台.....1	烙鐵座（包含清潔海綿）.....1
烙鐵.....1	使用說明書.....1
接地綫.....1	

注意事項

當接通電源時，烙鐵頭溫度高達攝氏 200至 480°C（華氏 392至 896°F）濫用可能導致灼傷或火災，請嚴格遵守以下事項：

- 切勿觸及烙鐵頭附近的金屬部份
- 切勿在易燃物體附近使用電焊台
- 烙鐵頭極為灼熱，可能引發危險事故，休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝配烙鐵頭時，應關閉電源，并待烙鐵頭冷卻至室溫
- 切勿使用于焊接以外的工作，勿擅自改動電焊台
- 更換部件時，應採用原廠配件
- 切勿將烙鐵敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損發熱體
- 切勿弄濕電焊台，手濕時也勿使用電焊台避免觸電
- 焊接時溶錫會冒烟，現場應有良好通風設備
- 使用電焊台時不作任何可能傷害身體或損壞物體的舉動

部件名稱

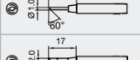
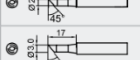
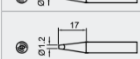
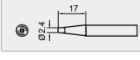
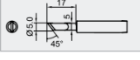
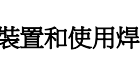


規格

型號	SS-306B	SS-306H	SS-306E
電壓	AC 220~230V 50Hz		AC 110- 120V 60Hz
消耗功率	75W		
輸出電壓	AC 24V		
發熱體	陶瓷發熱體		
溫度範圍	200℃-480℃ (392°F-896°F)		
焊台尺寸(mm)	(W)115x(D)140x(H)90mm		
插頭	B 型插頭	H 型插頭	E 型插頭
保險絲	250V / 1A		250V / 2A
選購發熱體	9SS-306-HT		
選購烙鐵	9SS-306-SI		

選購烙鐵頭

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm

	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-8C		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

裝置和使用焊台

A.烙鐵架

注 意：海綿是可以擠壓物體，水濕則漲大，使用海綿時，先濕水再擠幹，否則會損壞烙鐵頭。

B.連接

注 意：進行連接和解開烙鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電路板。

1. 將烙鐵電源裝置連接電焊台之插座。
2. 將烙鐵置放于烙鐵架。
3. 將插頭插入電源插座，切記要接地

C.設定溫度

1. 啟動開關
2. 將控溫旋鈕定在所需溫度點
3. 當達到設定溫度時，溫度指示燈紅燈亮起時為升溫狀態，指示燈交替閃爍時，代表進入

控溫可使用狀態

注意：烙鐵不使用時，請放置于烙鐵架。

烙鐵頭的維護和使用

烙鐵頭溫度

溫度過高會降低烙鐵頭壽命，因此應選擇適合工作溫度，烙鐵頭的溫度回溫速度快，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感之元件。

清理

定期使用清潔海綿清理烙鐵頭，焊接後烙鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損壞烙鐵頭，造成焊接誤差，或使烙鐵頭導熱功能減退。長時間連續使用烙鐵時，應每周一次拆開烙鐵頭清除氧化物，防止烙鐵頭受損而減低溫度并降低導熱速度。

當不使用時

不使用烙鐵時，不可讓烙鐵長時間處在高溫狀態，會使烙鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使烙鐵頭導熱功能大為減退。

使用後保養

使用後應抹淨烙鐵頭，鍍上新錫層，以防止烙鐵頭引起氧化作用

檢查和清理烙鐵頭

注 意：切勿用銼刀剔除烙鐵頭上的氧化物。

1. 設定溫度為攝氏 250 度（華氏 482 度）
2. 溫度穩定後，以清潔海綿清理烙鐵頭，并檢查烙鐵頭狀況。
3. 如果烙鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨烙鐵頭，如此重複清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 如果烙鐵頭變形或生鏽，必須替換新的烙鐵頭

校準烙鐵溫度

每次更換烙鐵或替換發熱體、烙鐵頭後，應重新校準烙鐵溫度。

1. 將烙鐵電綫的插頭插入焊台插座。
2. 利用控溫旋鈕設定所需溫度點。
3. 當使用溫度與所定溫度有小量誤差時，請以"－"字螺絲起子旋轉焊臺上帶有CAL字樣的校準計，順時針方向扭轉是升溫，反時針方向是降溫。

烙鐵頭

不同款型烙鐵頭的溫度可能有所不同，調節的最理想方法是使用測量烙鐵頭之專用溫度計。

（參照"校準烙鐵頭溫度"）

排除故障說明

警 告： 進行維修之前應關掉電源，否則可能發生觸電事故。

若電綫損壞，應請廠家或其維修服務代理商或專業合格人士修理，以免發生傷害身體或

損壞焊台。

故障1：發熱器指示燈不亮	檢查1. 電綫或連接插頭是否鬆動？ · 重新接妥。 檢查2. 保險絲是否燒斷？ · 確定保險絲燒斷原因後進行修理，并更換同規格新保險絲。 a. 烙鐵內部是否短路？ b. 接地彈簧是否觸及發熱元件？ c. 發熱元件引綫是否扭曲和短路？ d. 發熱器指示器是否燒壞？
故障2：發熱器指示燈雖亮，但烙鐵頭不升溫。	檢查3. 烙鐵電綫是否破損？ · 更換烙鐵。 檢查4. 發熱元件是否破損？ · 更換發熱芯。
故障3：烙鐵頭斷斷續續升溫	→參考 檢查3. · 內部PCB焊點檢查。
故障4：烙鐵頭不上焊錫。	檢查5. 烙鐵頭溫度是否過高？ · 重新設定適當溫度。 檢查6. 烙鐵頭是否已清理乾淨？ · 請參閱"烙鐵頭維護和使用"。
故障5：烙鐵頭溫度太低。	檢查7. 烙鐵頭是否衍生氧化物？ · 請參閱"檢查和清理烙鐵頭"。 檢查8. 烙鐵是否正確校準？ · 重新校準。
故障6：烙鐵頭無法取下。	檢查9. 烙鐵頭是否被緊夾？烙鐵頭是否因銹污而膨脹？ · 更換新的烙鐵頭及發熱元件。
故障7：烙鐵頭未升達所需溫度	→參考 檢查8.

如何檢查發熱元件和組裝電綫破損

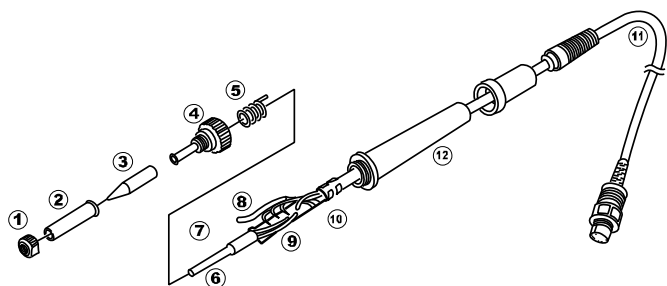
斷開插頭并測量連接插頭針腳之間的電阻值，如下所示。
如果“a”和“b”的值超出上述值，則更換陶瓷發熱芯或烙鐵手柄。如果“c”值超過上述值，用砂紙或鋼絲棉輕輕摩擦所示的點，去除氧化膜



a. 第 1 腳與第 2 腳之間（傳感器）	≈50Ω
b. 第 4 腳與第 5 腳之間（發熱元件）	≈4Ω
c. 第 3 腳與烙鐵頭之間	< 2Ω

更換發熱芯

如何拆裝烙鐵：



1. 向反時針方向扭開螺帽 1，取出烙鐵頭護套 2 和烙鐵頭 3。
2. 向反時針方向扭開套頭 4，從烙鐵中拉出套頭。
3. 從手柄 12 中取出發熱元件 6 和電纜 11（向著烙鐵頭方向拉出）
4. 將接地彈簧 5 從接頭中拔出。
5. 拔出損壞的加熱芯并插入新的加熱芯。



⚠ 注意：必須小心，不要鎖的過緊，否則會損壞發熱芯。

SS-306 控温焊台

感谢您选购 **Pro'sKit**® SS-306 控温焊台。使用焊台前请详阅本使用说明书，阅后请妥为收存，以备日后查阅。

特性

- 符合CE、ESD 安全规范.
- 温度范围200-480°C (392-896°F)
- 烙铁手柄隔热效果佳，符合人体工学操作舒适
- 拔插式陶瓷发热芯，维修便利
- 高功率、加热速度快
- 防静电设计
- 无铅工艺制作

包装清单

请检查产品包装，以证实所列清单项目正确无误：

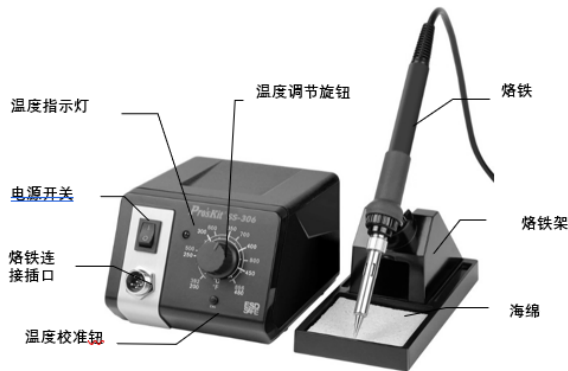
电焊台.....	1	烙铁座（包含清洁海绵）.....	1
烙铁.....	1	使用说明书.....	1
接地线.....	1		

注意事项

当接通电源时，烙铁头温度高达摄氏 200 至 480°C（华氏 392 至 896°F）滥用可能导致灼伤或火灾，请严格遵守以下事项：

- 切勿触及烙铁头附近的金属部份
- 切勿在易燃物体附近使用电焊台
- 烙铁头极为灼热，可能引发危险事故，休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装配烙铁头时，应关闭电源，并待烙铁头冷却至室温
- 切勿使用于焊接以外的工作，勿擅自改动电焊台
- 更换部件时，应采用原厂配件
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重震损发热体
- 切勿弄湿电焊台，手湿时也勿使用电焊台避免触电
- 焊接时溶锡会冒烟，现场应有良好通风设备
- 使用电焊台时不作任何可能伤害身体或损坏物体的举动

部件名称

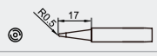
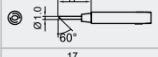
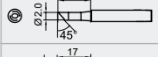
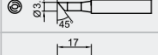
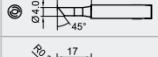
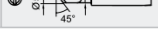


规格

型号	SS-306B	SS-306H	SS-306E
电压	AC 220~230V 50Hz		AC 110- 120V 60Hz
消耗功率	75W		
输出电压	AC 24V		
发热体	陶瓷发热体		
温度范围	200℃-480℃(392℉ -896℉)		
焊台尺寸(mm)	(W)115x(D)140x(H)90mm		
插头	B 型插头	H 型插头	E 型插头
保险丝	250V / 1A		250V / 2A
选购发热体	9SS-306-HT		
选购烙铁	9SS-306-SI		

选购烙铁头

OAL:43mm I.D.: 4.0mm O.D: 6.3mm

	5SI-216N-B		5SI-216N-3.2D
	5SI-216N-B1.0		5SI-216N-1C
	5SI-216N-BC		5SI-216N-2C
	5SI-216N-0.8D		5SI-216N-3C
	5SI-216N-1.2D		5SI-216N-4C
	5SI-216N-1.6D		5SI-216N-I
	5SI-216N-2.4D		5SI-216N-K

装置和使用焊台

A.烙铁架

注 意：海绵是可以挤压物体，水湿则涨大，使用海绵时，先湿水再挤干，否则会损坏烙铁头。

B.连接

注 意：进行连接和解开烙铁时，切记要关掉电源，以免损坏电路板。

- 1.将烙铁电源装置连接电焊台之插座。
- 2.将烙铁置放于烙铁架。
- 3.将插头插入电源插座，切记要接地

C.设定温度

1. 启动开关

2. 将控温旋钮定在所需温度点
3. 当达到设定温度时，温度指示灯红灯亮起时为升温状态，指示灯交替闪烁时，代表进入控温可使用状态

注意：烙铁不使用时，请放置于烙铁架。

烙铁头的维护和使用

烙铁头温度

温度过高会降低烙铁头寿命，因此应选择适合工作温度，烙铁头的温度回温速度快，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感之元件。

清理

定期使用清洁海绵清理烙铁头，焊接后烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头，造成焊接误差，或使烙铁头导热功能减退。长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度并降低导热速度。

当不使用时

不使用烙铁时，不可让烙铁长时间处在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减退。

使用后保养

使用后应抹净烙铁头，镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化作用

检查和清理烙铁头

注 意：切勿用锉刀剔除烙铁头上的氧化物。

1. 设定温度为摄氏250度(华氏482度)
2. 温度稳定后，以清洁海绵清理烙铁头，并检查烙铁头状况。
3. 如果烙铁头的镀锡部份含有黑色氧化物时，可镀上新锡层，再用清洁海绵抹净烙铁头，如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
4. 如果烙铁头变形或生锈，必须替换新的烙铁头

校准烙铁温度

每次更换烙铁或替换发热体、烙铁头后，应重新校准烙铁温度。

1. 将烙铁电线的插头插入焊台插座。
2. 利用控温旋钮设定所需温度点。
3. 当使用温度与所定温度有小量误差时，请以"一"字螺丝起子旋转焊台上带有CAL字样的校准计，顺时针方向扭转是升温，反时针方向是降温。

烙铁头

不同款型烙铁头的温度可能有所不同，调节的最理想方法是使用测量烙铁头之专用温度计。

(参照"校准烙铁头温度")

排除故障说明

警告： 进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。
若电线损坏， 应请厂家或其维修服务代理商或专业合格人士修理， 以免发生伤害身体或损坏焊台。

故障1： 发热器指示灯不亮	检查1. 电线或连接插头是否松动？ · 重新接受。 检查2. 保险丝是否烧断？ · 确定保险丝烧断原因后进行修理， 并更换同规格新保险丝。 a. 烙铁内部是否短路？ b. 接地弹簧是否触及发热元件？ c. 发热元件引线是否扭曲和短路？ d. 发热器指示器是否烧坏？
故障2： 发热器指示灯虽亮， 但烙铁头不升温。	检查3. 烙铁电线是否破损？ · 更换烙铁。 检查4. 发热元件是否破损？ · 更换发热芯。
故障3： 烙铁头断断续续升温	→参考 检查3. · 内部PCB焊点检查。
故障4： 烙铁头不上焊锡。	检查5. 烙铁头温度是否过高？ · 重新设定适当温度。 检查6. 烙铁头是否已清理干净？ · 请参阅"烙铁头维护和使用"。
故障5： 烙铁头温度太低。	检查7. 烙铁头是否衍生氧化物？ · 请参阅"检查和清理烙铁头"。 检查8. 烙铁是否正确校准？ · 重新校准。
故障6： 烙铁头无法取下。	检查9. 烙铁头是否被紧夹？烙铁头是否因锈污而膨胀？ · 更换新的烙铁头及发热元件。
故障7： 烙铁头未升达所需温度	→参考 检查8.

如何检查发热元件和组装电线破损

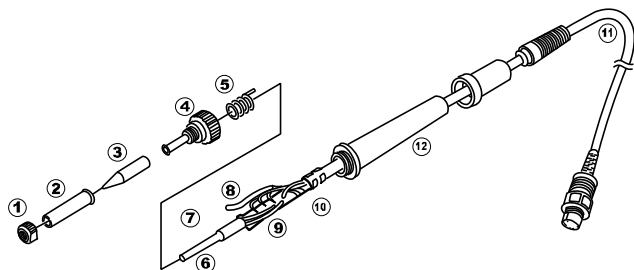
断开插头并测量连接插头针脚之间的电阻值， 如下所示。
如果"a"和"b"的值超出上述值， 则更换陶瓷发热芯或烙铁手柄。如果"c"值超过上述值， 用砂纸或钢丝棉轻轻摩擦所示的点， 去除氧化膜



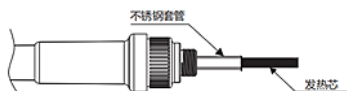
a. 第 1 脚与第 2 脚之间（传感器）	≈50Ω
b. 第 4 脚与第 5 脚之间（发热元件）	≈4Ω
c. 第 3 脚与烙铁头之间	< 2Ω

更换发热芯

如何拆装烙铁：



- 1.向反时针方向扭开螺帽 1，取出烙铁头护套 2 和烙铁头 3。
- 2.向反时针方向扭开套头 4，从烙铁中拉出套头。
- 3.从手柄 12 中取出发热元件 6 和电线 11 (向着烙铁头方向拉出)
- 4.将接地弹簧 5 从接头中拔出。
- 5.拔出损坏的加热芯并插入新的加热芯。



必须小心，不要锁的过紧，否则会损坏发热芯。

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	SS-306H	

※在正常使用情况下，自原购买日起主机保修一年（不含配件、易耗品）。

※产品保固卡需盖上店章、日期章并填写产品序号，其保固效力始生效。

※本卡请妥善保管，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。

※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。
- 因使用非宝工标准配件导致的故障及损坏。

二、非服务保证内容

- 配件（电源线、发热芯、烙铁架、清洁海棉等）及外壳碎裂或损伤。
- 任何因自然磨损、超负荷工作而引起的损坏。

三、超过保固期限仍需检修，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
台湾台北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
上海市浦东新区康桥东路 1365 弄 25 号
电话：021-68183050
服务热线：400 1699 629
网址：www.prokits.com.tw

Pro'sKit[®]



宝工实业股份有限公司
PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

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

©2024 Prokit's Industries Co., LTD. All rights reserved 2024001(C)