

FNIRSI™

DWS-200

Statie profesionala de lipit digitala cu afisaj color



Măsurile de siguranță atunci când utilizați o stație de lipit

OBSERVA

Pentru a evita deteriorarea stației de lipit și pentru a asigura siguranța în mediul de lucru, trebuie respectate următoarele instrucțiuni:

- Acest produs folosește un ștecher cu trei fire cu împământare care trebuie introdus într-o priză cu trei fire cu împământare. Nu modificați ștecherul și nu utilizați un adaptor cu trei fire fără împământare. Dacă extindeți cablul de alimentare, utilizați un cablu de alimentare cu trei fire împământat.
- Nu modificați stația de lipit fără autorizație.
- La înlocuirea pieselor, utilizați componente originale din fabrică.
- Nu înmuiiați stația de lipit. Nu utilizați stația de lipit cu mâinile ude și
Nu trageți de cablul de alimentare.
- Lipirea poate produce fum, deci asigurați-vă că zona de lucru este bine ventilată.
spațiu.
- Când utilizați stația de lipit, nu efectuați nicio acțiune care ar putea deteriora produsul.
- Dacă nu utilizați produsul o perioadă lungă de timp, depozitați-l într-un mediu uscat.

Măsurile de siguranță la utilizarea capului fierului

După ce alimentarea este pornită, temperatura vârfului fierului de lipit este ridicată, ceea ce poate provoca arsuri sau incendii din cauza utilizării greșite.

- Evitați utilizarea necorespunzătoare a acestei stații de lipit și utilizați produsul în conformitate cu instrucțiunile de utilizare.
- Când înlocuiți vârful de lipit, nu îl atingeți direct pentru a evita arsurile.
- Nu folosiți niciodată vârful fierului de lipit lângă obiecte inflamabile.
- Avertizați-i pe ceilalți că vârful fierului de lipit poate provoca arsuri și poate duce la accidente periculoase. Opriti alimentarea atunci când faceți o pauză sau după terminarea lucrului.
- Când îndepărtați reziduurile de lipit, nu loviți fierul de lipit pe masa de lucru, deoarece acest lucru poate
ar fi putut fi grav deteriorat.

- Nu folosiți vârful fierului de lipit pentru alte sarcini decât lipirea.
- A nu se lăsa la îndemâna copiilor pentru a evita arsurile.



AVERTISMENT

Acest produs are măsuri antistatice, vă rugăm să vă asigurați că este împământat atunci când îl utilizați.

NOTIFICARE UTILIZATORULUI

- Acest manual conține instrucțiuni detaliate pentru utilizarea produsului și măsuri importante de siguranță. Vă rugăm să citiți cu atenție acest manual și să urmați instrucțiunile pentru a asigura performanța optimă a produsului.
- Nu utilizați dispozitivul într-un mediu inflamabil sau exploziv.
- Bateriile aruncate și dispozitivele învechite nu trebuie tratate ca deșeuri menajere; Pentru eliminarea corectă, respectați legile naționale sau locale aplicabile.
- Dacă există probleme de calitate cu dispozitivul sau dacă aveți întrebări despre utilizarea acestuia, vă rugăm să ne contactați imediat și vă vom rezolva preocupările în timp util.

1. INTRODUCEREA PRODUSULUI

DWS-200 este o stație de lipit de precizie de înaltă performanță introdusă de FNIRSI, care este o unealtă de mână folosită în mod obișnuit în lipirea electronică.

Acest produs este echipat cu un transformator de cupru pur de mare putere încorporat, potrivit pentru tensiunea de intrare 110-250V, care acceptă o putere maximă de 200W, un interval de temperatură reglabil de 100-450°C, care acceptă 3 presetări de grup de temperatură și poate fi conectat la un suport de fier de lipit pentru hibernare prin inducție.

2.CARACTERISTICILE PRODUSULUI

- Ecran color HD, control inteligent
- Intrare de tensiune adaptivă largă (110-250V)
- Putere maxima 200W, incalzire rapida
- Grupuri presetate multiple, convenabile și rapide
- Suporta manere de tip F245, F210, compatibilitate puternica
- Modul de hibernare în timp real pentru a prelungi durata de viață a vârfului de lipit
- Monitorizare în timp real a stării puterii și a temperaturii în mai multe moduri

3.INTRODUCEREA STRUCTURII SI SCHEMA DE CONEXIUNE

3.1 Prezentarea gazdei



Interfață de
actualizare a
firmware-ului de tip C

Comutator de alimentare

Orificiul de conectare al
suportului
de hibernare

Interfață de alimentare

Siguranță de intrare

Interfața mânerului
stației de lipit



3.2 Introducere în scaunul de hibernare

Clemă pentru mâner de sârmă

Zona de plasare a
vârfului de lipit

Mânerul scaunului
Hibernator

Priză cu vârf
de fier de lipit

Zona de curățare
a sârmei de
oțel

Orificiul de conectare al
suportului
de hibernare



3.3 Schema electrică

Cablare de alimentare gazdă

După conectarea cablului de alimentare, dacă trebuie să deconectați alimentarea, puteți face acest lucru prin comutarea comutatorului de alimentare la operare.



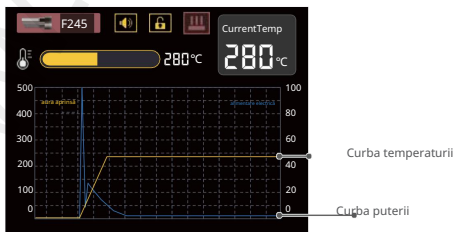
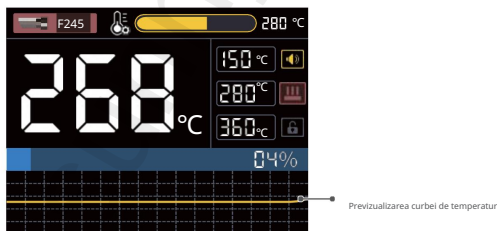
Conexiune mâner fier de lipit

După ce ați introdus mânerul în interfață, asigurați-vă că îl blocați din nou cu butonul pentru a preveni contactul slab sau slăbirea mânerului în timpul utilizării.



Cablul de conectare al scaunului de hibernare al unității principale Unitatea principală și unitatea secundară trebuie conectate printr-un cablu de conectare, iar mânerul este plasat pe scaunul de hibernare pentru a detecta hibernarea.





5.DESCRIEREA PROCESULUI DE LUCRU



Pagina de activare a hibernării



Pagina
de așteptare



Interfața principală

Conectați dispozitivul

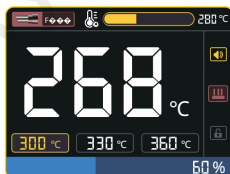
conform schemei de cablare, porniți întrerupătorul de alimentare din spatele unității principale și

Apăsați scurt butonul de pornire pentru a porni dispozitivul. După pornire, acesta va fi afișat logo și după ce dispăre, dispozitivul va intra în modul de hibernare. Modul de hibernare poate fi terminat în două moduri.

Scenariul 1 : Ridicați fierul de lipit în timpul procesului de hibernare pentru a ieși pagina de hibernare și a intra în interfața principală.



Hibernare



Interfața principală

Scenariul 2 Dacă fierul de lipit nu este ridicat în timpul procesului de hibernare, dispozitivul va intra în modul standby când numărătoarea inversă ajunge 00:00:00.



Pagina de hibernare

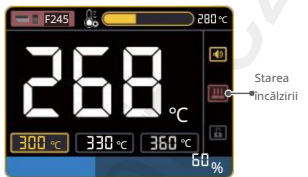


Modul standby

La intrarea în interfața principală, fierul de lipit este în starea normală de funcționare, împărțit în următoarele patru stări:

Stare încălzire : În această stare, a doua pictogramă din partea dreaptă a barei de stare se schimbă în încălzire.

pictograma. Fierul de lipit fie se încălzește, fie procesul de încălzire s-a încheiat și temperatura actuală a atins temperatura setată.

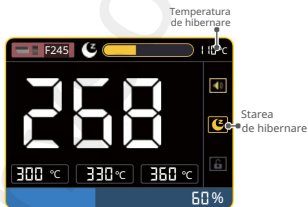


Starea de hibernare: Fierul de lipit a fost introdus în suportul fierului de lipit. A doua pictogramă din partea dreaptă a barei de stare se va schimba în pictograma de hibernare.

Când funcția de hibernare este activată și temperatura în timp real.

este la fel sau mai mică decât temperatura

hibernare, controlul va intra în rugini. Sunt în hibernare.



pagina de hibernare și intrați în modul de hibernare. Poate fi trezit prin ridicarea fierului de lipit.

Mod standby : După ce fierul de lipit intră în modul de hibernare și se încheie numărătoarea inversă a temporizatorului, va intra în modul standby. Pentru a dezactiva modul standby, apăsați orice buton sau ridicați fierul de lipit.



Pagina de hibernare



Modul standby

Stare de pornire/oprire : Apăsați scurt
butonul de pornire pentru a porni/opri.



OBSERVA

Nu atingeți părțile fierbinți când fierul de lipit este în
stare de încălzire sau încălzit și gata de utilizare.

6. INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

6.1 Introducere în gazdă

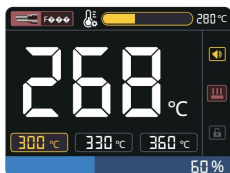
Pornire: Pe ecran va apărea pictograma de pornire, iar apoi va merge automat la pagina de hibernare sau la pagina principală (dacă vârful fierului de lipit este ridicat în timpul pornirii, va merge automat la pagina principală, altfel va merge la pagina de hibernare). Dacă vi se solicită să introduceți un vârful de lipit, interfața va merge automat la pagina de pregătire a vârfului de lipit după introducerea vârfului de lipit.



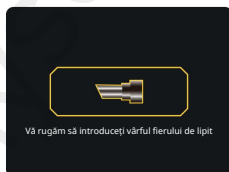
Porniți



Hibernare



Principal
interfața



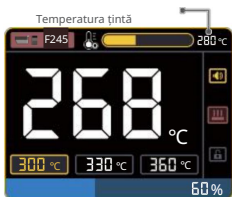
Solicitați
introducerea vârfului de lipit

Comutare pagină de pornire : Există trei pagini pe interfața principală, apăsați scurt butonul MOD pentru a comuta între pagini.



Setarea temperaturii țintă : Puteți seta temperatura țintă în două moduri pe toate cele trei pagini principale.

Apăsați scurt sau țineți apăsat butonul pentru a seta temperatura țintă în modul de încălzire, apăsați butonul pentru a seta temperatura țintă. temperatura în modul de hibernare, butonului setează temperatura de hibernare.

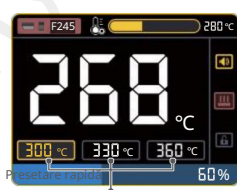


Modul de încălzire



hibernare

Apăsați scurt butonul pentru a selecta canal de temperatură rapid pentru setări rapide temperaturile țintă. Apăsarea butonului de hibernare nu are efect imediat, dar numai după ieșirea din modul hibernare.



OBSERVA

Odată ce blocarea temperaturii este activată, nu este posibil setați temperatura țintă.

6.2 Operațiuni de bază din meniu

Accesați mai întâi pagina de setări
Niveluri: Apăsați scurt butonul
pentru a intra în pagina de setare a
temperaturii.



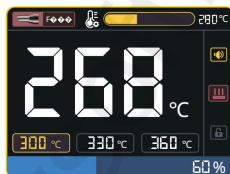
Acces la meniul de al doilea nivel
Setări: apăsați scurt butonul pentru
a intra în meniul de al doilea nivel.
pagina de setări.



Revenirea la meniul anterior: Apăsați
scurt butonul pentru a reveni
la meniul anterior.

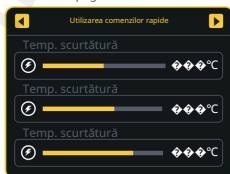


Reveniți la pagina principală : Dacă vă
aflați pe pagina de setări de la primul
nivel, apăsați scurt butonul pentru
a reveni la pagina principală.



Schimbarea meniului : Când vă
aflați în prima pagină de setări de
nivel, apăsați butonul .

treceți pentru scurt timp la
următoarea pagină de setări.



Schimbarea opțiunilor de setare:
Prin apăsarea scurtă a butonului
comutați la alte
opțiuni de setare.



6.3 Setarea temperaturii

Creșteți temperatura: apăsați butonul selectați scurt, apoi apare un simbol triunghi. Prin apăsarea scurtă a butonului  sau apăsați lung pentru a seta valoarea de increment. Apăsați din nou tasta pentru a salva .



Blocare temperatură : apăsați butonul pentru a comuta comutatorul de blocare. Vă rugăm să rețineți că, odată ce blocarea temperaturii este activată, temperatura țintă nu poate fi modificată pe pagina principală.



6.4 Setări de hibernare

Temperatura de hibernare: Selectați temperatura de hibernare și apăsați scurt  set butonul pentru a seta temperatura de hibernare. După setarea la valoarea dorită, apăsați din nou tasta pentru a confirma și salva. Alternativ, puteți regla rapid temperatura de hibernare prin apăsarea scurtă sau lungă a tastei.   în modul de hibernare și înainte de a intra în pagina de hibernare.



Opriti ecranul de așteptare: după ce ați selectat să opriți ecranul de așteptare, pur și simplu apăsați scurt butonul pentru a-l  porni sau dezactiva. Când ecranul de așteptare este oprit, ecranul nu va fi afișat când intrați în pagina de dezactivare a ecranului de așteptare.



Comutator de așteptare: După ce ați selectat comutatorul de așteptare, apăsați scurt butonul de pornire sau oprire. Când  pentru

comutatorul este modul de așteptare este activat, ecranul modului de așteptare va fi afișat când intrați în pagina de dezactivare a modului de așteptare. Afișarea ecranului de așteptare necesită pornirea comutatorului de așteptare, în timp ce oprirea ecranului de așteptare necesită oprirea acestuia.

Temp de așteptare : După selectarea timpului de așteptare, va apărea un simbol triunghi  apăsați scurt butonul, indicând că puteți apăsa scurt sau apăsați lung butoanele stânga și dreapta pentru a seta timpul de așteptare. Timpul de așteptare este folosit în primul rând pentru a începe numărătoarea inversă pentru a intra în ecranul de așteptare după intrarea în pagina Hibernare.



6.5 Acces rapid

Temperatura rapidă 1/2/3: După ce ați selectat temperatura rapidă 1/2/3, apăsați butonul și va apărea un simbol   și puteți apăsa sau țineți apăsată tasta pentru a seta valoarea și, în final, apăsați din nou tasta pentru a confirma și  valoarea.



6.6 Calibrarea temperaturii

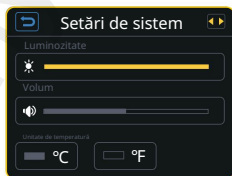
Calibrare temperatură 150/250/350: După selectarea temperaturii de calibrat, apăsați butonul pentru a intra în modul de calibrare. Așezați vârful fierului de lipit pe dispozitivul de calibrare și odată ce temperatura se stabilizează, apăsați sau țineți apăsată tasta  pentru a seta valoarea temperaturii. După finalizarea calibrării, salvați setările apăsând tasta .



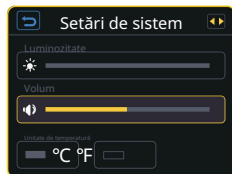
6.7 Setări de sistem

Luminozitatea ecranului: După selectarea luminozității ecranului, apăsați scurt butonul  apoi apăsați sau țineți apăsat butonul.

  pentru a regla luminozitatea ecranului. Luminozitatea ecranului este actualizată în timp real în timpul ajustării. După finalizarea setărilor, apăsați scurt tasta pentru a salva setările. 



Sunet de notificare: După selectarea unui sunet de notificare, apăsați scurt tasta  apoi apăsați sau   mențineți apăsată tasta pentru a seta sunetul de notificare. Sunetul de alertă se actualizează în timp real în timpul configurării. După finalizarea setărilor, apăsați scurt butonul  pentru a salva setările.



Unitate de temperatură °C/°F: După ce ai selectat unitatea de temperatură, apăsăți scurt butonul  pentru a comuta între °C și °F.



6.8 Limba sistemului

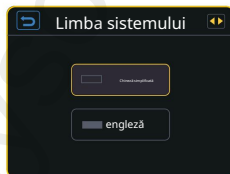
Schimbarea limbii : prin apăsarea unui buton



apoi apăsăți butonul pentru



a confirma și comuta.



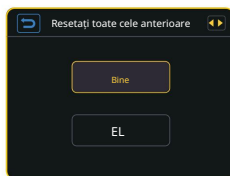
6.9 Resetarea din fabrică

Resetarea din fabrică : După ce apăsăți scurt butonul, vi se va solicita să  vei face din nou alegeri între „Da” și „Nu”. O apăsare scurtă poate fi folosită pentru a comuta selecția în   acest moment. Selectând „Da” și

prin apăsarea scurtă a tastei din nou



toate setările vor fi resetate și setările implicite din fabrică vor fi restaurate; Dacă selectați „Nu” și apăsăți din nou tasta la scurt timp, resetarea din fabrică va fi anulată și veți rămâne la pagina de nivel anterior.



7. ACTUALIZARE FIRMWARE

Opriti dispozitivul, apăsați și mențineți apăsat butonul MOD, apoi utilizați cablul USB Type-C pentru a conecta dispozitivul la computer, porniți-l și intrați în interfața Bootloader, așteptați să apară unitatea flash USB și copiați fișierul firmware pe unitatea flash USB.

Trageți firmware-ul pe unitatea flash USB.

Vă rugăm să trageți firmware-ul
fișier pe unitatea flash USB!

8.PARAMETRI PRODUS

Numărul modelului	DWS-200
Performanță	200W (MAX)
Interval de temperatură	100-450°C
Dimensiunea gazdei	L 156 x l 96 x H 103 (în mm)
Tensiune de intrare	110-250V
Siguranță de intrare	3A
Lipire suportată Tip fier	F210, F245
Greutate netă	475 g (o gazdă)

9.Înlocuirea și curățarea vârfulor fierului de lipit

9.1 Înlocuirea vârfului de lipit

1. Folosind suportul pentru plug-in, separați fier de lipit de la vârful de lipit.
2. Pentru a introduce un vârf de lipit nou utilizați un suport de priză sau cu mâinile goale. Introduceți un vârf de lipit nou în mâner.
3. După înlocuirea vârfului de lipit, trebuie să urmați instrucțiunile de pe ecran.
Pentru a începe lucrul, puneți mânerul în poziția de hibernare sau apăsați orice buton pentru a începe lucrul.



OBSERVA

La prima asamblare, asigurați-vă că temperatura vârfului fierului de lipit nu este prea mare pentru a evita arsurile. Protecția suplimentară împotriva arsurilor este destinată doar să prevină încălzirea vârfului de lipit imediat după instalare, permițând utilizatorilor să reducă timpul de reacție.

9.2 Cură area vârfului de lipit

Folosirea unei perii de sârmă de cupru fină, de înaltă densitate, poate curăța eficient vârful de lipit, asigurând în același timp protecția vârfului.



10. UTILIZAREA ȘI ÎNTREȚINEREA FIORULUI DE LIMAT

SFATURI

După ce temperatura s-a stabilizat, curățați vârful de lipit cu un burete curat și verificați starea fiare de călcat.

Dacă cositorirea vârfului de lipit conține oxid negru, acesta poate fi completat cu tablă nouă și apoi șters cu un burete curat. Repetați acest proces de curățare până când toți oxizii sunt complet îndepărtați, apoi umpleți din nou cu cutie nouă.

Dacă vârful de lipit se deformează sau ruginește, acesta trebuie înlocuit cu unul nou.



OBSERVA

Nu folosiți o pilă pentru a îndepărta oxizii din îmbinarea de lipit.

Scaun temperatura capului fierului de lipit	Temperatura excesivă slăbește funcționalitatea vârfului de lipit, de aceea este recomandat să folosiți cea mai scăzută setare de temperatură posibilă. Acest vârf de lipit are o recuperare excelentă a temperaturii, ceea ce permite lipirea blândă la temperaturi mai scăzute și astfel protejează componentele sensibile la temperatură.
Curătenie	Curățați în mod regulat vârful fierului de lipit cu un burete de curățare. Fluxul și reziduurile de oxid rămase după lipire pot deteriora vârful fierului de lipit, ducând la erori de lipit sau la reducerea eficienței conducției căldurii.
	Când folosiți fierul de lipit pentru o perioadă lungă de timp și în mod continuu, este recomandat să demontați vârful fierului de lipit o dată pe săptămână pentru a îndepărta oxizii și a preveni deteriorarea care poate rezulta din scăderea temperaturii.
Când nu este utilizat	Nu lăsați vârful fierului de lipit la temperaturi ridicate pentru perioade lungi de timp când nu este utilizat, deoarece acest lucru poate face ca reziduurile de flux să se transforme în oxizi, care reduce semnificativ eficiența conducerii căldurii.
După utilizare	După utilizare, curățați vârful fierului de lipit și acoperiți-l cu lipit proaspăt pentru a preveni oxidarea.

10.2 Cauze posibile ale „ne-cositoririi” vâfurilor de lipit

- Când fierul de lipit nu este utilizat, vârful de lipit nu este acoperit cu lipit proaspăt.
- Vârful de lipit este într-o stare de umiditate ridicată.
- Varful de lipit nu se topește suficient în timpul lipirii.
- Frecarea vârfului de lipit pe un burete sau o cârpă uscată sau murdară. [Curățați buretele industrial umed fără sulf]
- Lipirea sau placarea cu fier este murdară sau suprafața de lipit nu este curată.

Distribuitor

Sunnysoft sro
Kovanecká 2390/1a 190
00 Praga 9
Republica Cehă
www.sunnysoft.cz

FNIRSI™

DWS-200

PRECISION INTELLIGENT SOLDERING STATION INSTRUCTION MANUAL



PRECAUTIONS

Soldering Station Usage Precautions

To avoid damage to the soldering station and ensure safety in the work environment, the following should be observed:

- This product uses a three-wire grounded plug, which must be inserted into a three-prong grounded outlet. Do not modify the plug or use an ungrounded three-prong adapter. If extending the power cord, please use a grounded three-wire power cord.
- Do not modify the soldering station without authorization.
- When replacing parts, use original factory components.
- Do not wet the soldering station. Do not use the soldering station with wet hands or pull on the power cord.
- Smoke may be emitted during soldering, so ensure good ventilation in the work area.
- Do not engage in any actions that may harm the product while using the soldering station.
- If the product is not used for a long time, please put it in a dry environment.

Precautions for using head of soldering iron

When the power is turned on, the temperature of the soldering iron tip is at a high temperature, which may cause burns or fire due to abuse. Please strictly observe the following:

- Please avoid misuse of this soldering station and use the product according to the operating instructions.
- Do not touch the soldering iron tip directly when replacing it to prevent burns.
- Never use the soldering iron tip near flammable objects.
- Notify others that the soldering iron tip can cause burns and may lead to dangerous accidents. Turn off the power when taking a break or after finishing work.
- Do not tap the soldering iron on the workbench to remove solder residue, as this may cause severe damage to the soldering iron.

- Do not use the soldering iron tip for tasks other than soldering.
- Keep out of reach of children to prevent burns.



NOTICE

This product has anti-static measures, please make sure to ground it when using.

NOTICE TO USERS

- This manual provides detailed instructions on how to use the product and important precautions. Please read this manual carefully and follow the instructions to ensure optimal performance of the product.
- Do not use the instrument in flammable or explosive environments.
- Disposed batteries and obsolete instruments should not be treated as household waste; please follow the relevant national or local laws for proper disposal.
- If there are any quality issues with the instrument or if you have any questions regarding its use, please contact us promptly, and we will address your concerns in a timely manner.

1.PRODUCT INTRODUCTION

The DWS-200 is a high-power precision soldering station introduced by FNIRSI, which is a commonly used manual tool in electronic soldering processes. This product features a built-in high-power pure copper transformer, suitable for voltage inputs of 110-250V, supporting a maximum power of 200W, adjustable temperature range of 100-450°C, support for pre-setting 3 temperature groups, and the ability to connect to a soldering iron stand for induction hibernation.

2.PRODUCT FEATURES

- HD color screen, intelligent control
- Adaptive wide voltage (110-250V) input
- Maximum power of 200W, rapid heating
- Multiple preset groups, convenient and fast
- Supports F245, F210 type handles, strong compatibility
- Real-time hibernation mode to extend soldering iron tip life
- Multiple mode real-time monitoring of power and temperature status

3.STRUCTURE INTRODUCTION AND WIRING DIAGRAM

3.1 Host introduction





3.2 Introduction to hibernation seat

Handle wire clip

Soldering iron tip
placement area

Handle
Hibernate seat

Soldering iron
tip plug socket

Steel wire
cleaning area

Hibernate holder
connection hole



3.3 Wiring diagram

Host power wiring

After the power cord is connected, if you need to disconnect the power you can do so by toggle the power switch to operate.



Host soldering iron handle wiring

After inserting the handle into the interface, make sure to use the knob to lock it again to prevent the handle from having poor contact or becoming loose during use.

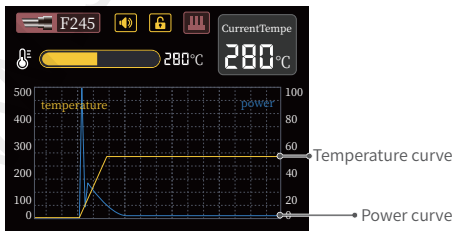
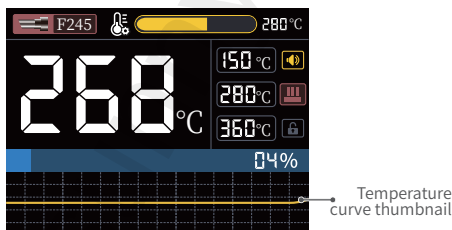
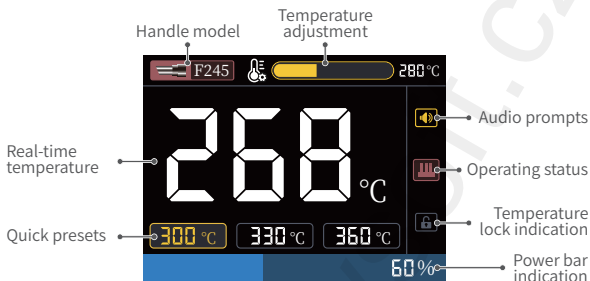


Main Unit Hibernation Seat Connection Cable

The main unit and the secondary unit need to be connected through the connecting cable, and the handle is placed on the hibernation seat in order to sense hibernation.



4. PANEL INTRODUCTION



5.WORK PROCESS DESCRIPTION



Power-on page



Hibernate page



Standby page



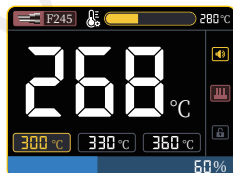
Main interface

Connect the devices according to the wiring diagram, turn on the power switch on the back of the main unit, and press the power button briefly to turn on the device. After powering on, the logo will be displayed, and after the logo disappears, the device will enter hibernation mode. There are two ways to exit hibernation mode.

Scenario ①: Pick up the soldering iron during the hibernation process to exit the hibernation page and enter the main interface.



Hibernation page

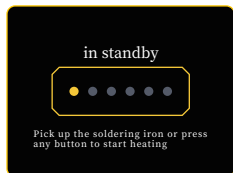


Main interface

Scenario ②: If the soldering iron is not picked up during the hibernation process, the device will enter the standby page when the countdown reaches 00:00:00.



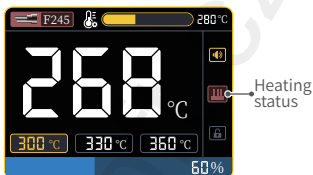
Hibernation page



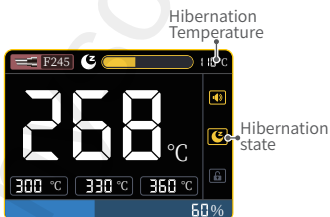
Standby

Entering the main interface, the soldering iron is in normal working condition, divided into the following four states:

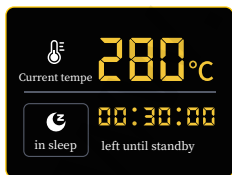
Heating status: In this state, the second icon on the right side of the status bar will change to a heating icon. The soldering iron is either heating up or the heating process has been completed, with the actual temperature reaching the set temperature.



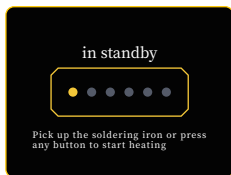
Hibernation state: The soldering iron has been inserted into the soldering iron stand. The second icon on the right side of the status bar will change to a hibernation icon. When the hibernation function is activated and the real-time temperature is equal to or lower than the hibernation temperature, the device will enter the hibernation page and go into hibernation mode. It can be awoken by picking up the soldering iron.



Standby mode: After the soldering iron enters hibernation mode and the countdown timer ends, it will enter the standby page. Press any button or pick up the soldering iron to deactivate the standby mode.



Hibernate page



Standby

Shutdown/Power on state: Press the power button briefly to shut down/power on.



NOTICE

Do not touch the hot parts when the soldering iron is in the heating or heated and ready to use state.

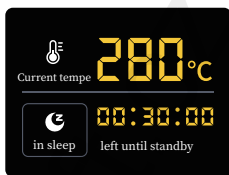
6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 Host introduction

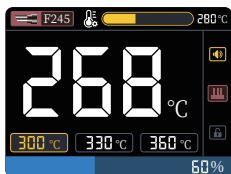
Power on: The screen displays the boot icon, then automatically transitions to the hibernation page or main page (if the soldering iron tip is picked up during the boot process, it will automatically transition to the main page, otherwise the hibernation page). If there is a prompt to insert the soldering iron tip, after inserting the soldering iron tip, the interface will automatically transition to the soldering iron tip ready page.



Power on page



Hibernate page

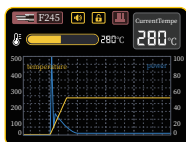
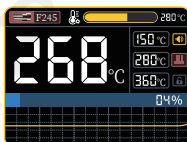
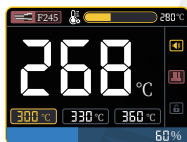


Main interface



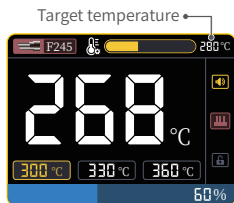
Prompt to insert
soldering iron tip

Homepage switch: There are three pages on the main interface, press the MODE button briefly to switch between pages.

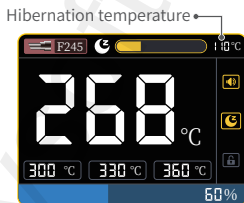


Target temperature setting: You can set the target temperature on all three main pages in two ways.

① Pressing briefly or holding down the button can both set the target temperature. When in heating mode, pressing the ◀ ▶ button sets the target temperature, and when in hibernation mode, pressing the button sets the hibernation temperature.

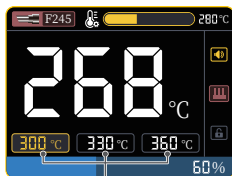


Heating mode



Hibernation mode

② Short press the CH S button to select the quick temperature channel to quickly set the target temperature. Pressing the CH S button in hibernation mode will not take effect immediately, it will only take effect after exiting hibernation mode.



Quick preset

! NOTICE

After the temperature lock is activated, the target temperature cannot be adjusted.

6.2 Basic menu operations

Accessing the first-level settings

page: press the  key briefly to enter the temperature settings page.



Accessing the second-level settings menu: press the  key briefly to enter the second-level menu. settings page.

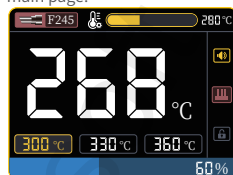


Return to the previous menu:

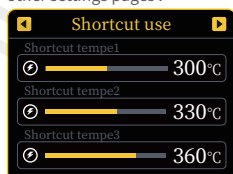
press the  key briefly to return to the previous menu.



Return to the main page: When on the first-level settings page, press the  key briefly to return to the main page.



Switching menus: When on the first-level settings page, press the   key briefly to switch to other settings pages.



Switching setting options: Press the   key briefly to switch to other setting options.



6.3 Temperature Setting

Temperature increment: Press the  key briefly to select, after which a triangle symbol will appear. Press the   key briefly or long press to adjust the increment value. Press the  key again to save the setting.

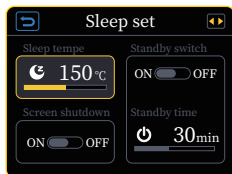
Temperature lock: Press the  key to toggle the lock switch. Please note that after enabling temperature lock, the target temperature cannot be changed on the main page.



6.4 Hibernation settings

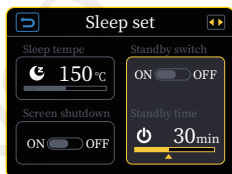
Hibernate temperature: Select the hibernate temperature, short press the  key to adjust the hibernate temperature. After adjusting to the desired value, press the  key again to confirm and save. Alternatively, you can quickly adjust the hibernate temperature by short or long pressing the   key while in hibernate mode and before entering the hibernate page.

Standby screen off: After selecting the standby screen off, simply short press the  key to turn it on or off. When the standby screen off is activated, the screen will not display the standby screen when entering the standby screen off page.



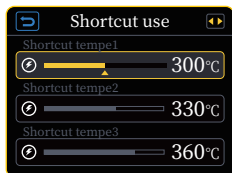
Standby switch: After selecting the standby switch, simply short press the **MODE OK** key to turn it on or off. When the standby switch is activated, the screen will display the standby screen when entering the standby screen off page. Displaying the standby screen requires the standby switch to be turned on while the standby screen off needs to be turned off.

Standby time: After selecting the standby time, short press the **MODE OK** key will display a triangle symbol indicating that you can short press or long press the left and right keys to adjust the standby time. The standby time is mainly used to start a countdown to enter the standby screen after entering the Hibernation page.



6.5 Quick access

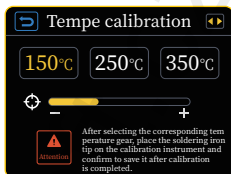
Quick temperature 1/2/3: After selecting quick temperature 1/2/3, press the **MODE OK** key to display a triangle symbol. You can then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the value, and finally press the **MODE OK** key again to confirm and save the value.



6.6 Temperature calibration

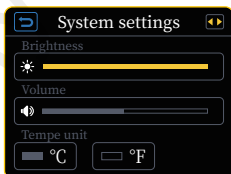
Temperature calibration 150/250/350:

After selecting the temperature that needs to be calibrated, press the **MODE OK** key to enter calibration mode. Place the soldering iron tip on the calibration device, and once the temperature stabilizes, press or hold the **◀ ▶** key to adjust the temperature value. After calibration is complete, press the **MODE OK** key to save the settings.

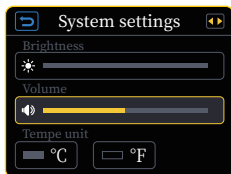


6.7 System settings

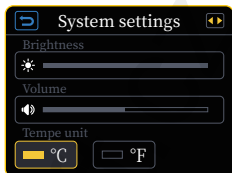
Screen brightness: After selecting the screen brightness, press the **MODE OK** key briefly, and then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the screen brightness. The screen brightness will be updated in real time during the adjustment process. Once the adjustment is complete, press the **MODE OK** key briefly to save the settings.



Alert sound: After selecting the alert sound, press the **MODE OK** key briefly, and then press or hold the **◀ ▶** key to adjust the alert sound. The alert sound will be updated in real time during the adjustment process. Once the adjustment is complete, press the **MODE OK** key briefly to save the settings.



Temperature unit °C/°F:After selecting the temperature unit, press the **MODE OK** key briefly to switch between °C and °F.



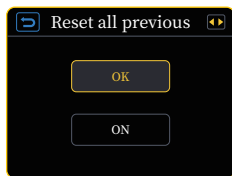
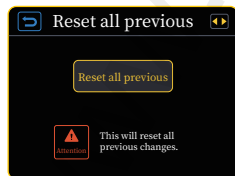
6.8 System language

Switch language:by pressing the **◀ ▶** key, then press **MODE OK** to confirm and switch.



6.9 Restore factory settings

Restore factory settings:After short-pressing the **MODE OK** key, you will be prompted again to choose between "Yes" and "No". Short-pressing the **◀ ▶** key at this time can toggle the selection. Choosing "Yes" and short-pressing the **MODE OK** key again will reset all settings and restore to the default factory settings; if you choose "No" and short-press the **MODE OK** key again, the restoration of factory settings will be canceled and you will return to the previous level page.



7.FIRMWARE UPGRADE

Power off the device, press and hold the **MODE** button, then use the USB Type-c cable to connect to the computer to power on the device and enter the Bootloader interface, wait for the USB flash drive to pop up and copy the firmware file to the USB flash drive.

请把固件拖到U盘
Please drag the firmware
file to USBflash disk!

8.PRODUCT PARAMETERS

Model Number	DWS-200
Power	200W (MAX)
Temperature Range	100—450°C
Host Size	L 156 x W 96 x H 103 (in mm)
Input Voltage	110-250V
Input Fuse	3A
Supported Soldering Iron Type	F210、F245
Host Net Weight	475g (single host)

9.SOLDERING IRON TIP REPLACEMENT AND CLEANING

9.1 Replace the soldering iron tip

1. Use the plug-in holder to separate the soldering pen from the soldering iron tip.
2. Use the plug-in holder or bare hands to insert the new soldering iron tip. Insert the new soldering iron tip into the handle.
3. After replacing the soldering iron tip, you need to follow the instructions on the screen. Put the handle into the hibernation seat or press any key to start working to start working.



NOTICE

For the initial assembly, make sure the soldering iron tip temperature is not too high to prevent burns. The added burn protection is only designed to prevent immediate heating of the soldering iron tip after installation, allowing users a cushioned response time.

9.2 Cleaning of soldering iron tips

Using a high-density fine copper wire brush can effectively clean the soldering iron tip while also providing protection for the tip.



10. SOLDERING IRON TIP USE AND MAINTENANCE

- ① After the temperature stabilizes, use a clean sponge to clean the soldering tip and check the iron's condition.
- ② If the tin plating on the soldering iron tip contains black oxide, it can be replated with new tin, then wiped clean with a clean sponge. Repeat this cleaning process until all oxides are completely removed, then replate with new tin.
- ③ If the soldering iron tip deforms or develops rust, it must be replaced with a new tip.



NOTICE

Do not use a file to remove oxides from the soldering joint

10.1 Use of soldering iron tips

Soldering iron head temperature seat	Excessive temperature will weaken the functionality of the soldering iron tip, so it is recommended to use the lowest possible temperature setting. This soldering iron tip has excellent temperature recovery, allowing for sufficient soldering at lower temperatures to protect temperature-sensitive components.
Cleaning	Regularly clean the soldering iron tip using a cleaning sponge. Residues of flux and oxides generated after soldering can damage the soldering iron tip, leading to soldering errors or reduced heat conduction efficiency.
	For prolonged and continuous use of the soldering iron, it is recommended to disassemble the soldering iron tip once a week to remove oxides and prevent damage that may result in reduced temperature.
When Not in Use	Do not leave the soldering iron tip at high temperatures for extended periods when not in use, as it can cause flux residues to turn into oxides, significantly reducing heat conduction efficiency.
After Use	After use, clean the soldering iron tip, coat it with fresh solder to prevent oxidation.

10.2 Possible causes of "non-tinning" soldering iron tips

- The soldering iron tip is not covered with fresh solder when the iron is not in use.
- The soldering iron tip is in a high humidity condition.
- The soldering iron tip is not sufficiently melted during soldering work.
- Scrubbing the soldering iron tip on a dry or unclean sponge or cloth. [A clean, moist industrial grade sulfur-free sponge]
- The solder or iron plating is impure, or the soldering surface is not clean.

11.PRODUCTION INFORMATION

Any FNIRSI users with any questions who comes to contact us will have our promise to get a satisfactory solution + an Extra 6-Month Warranty to thanks for your support!

By the way, we have created an interesting community, welcome to contact FNIRSI staff to join our community.

Shenzhen FNIRSI Technology Co.,LTD.

Add.: West of Building C, Weida Industrial Park, Dalang Street, Longhua District, Shenzhen, Guangdong

E-mail: fnirsiofficial@gmail.com (Business)/ fnirsiofficialcs@gmail.com (Equipment service)

Tel: 0755-28020752 / +8613536884686