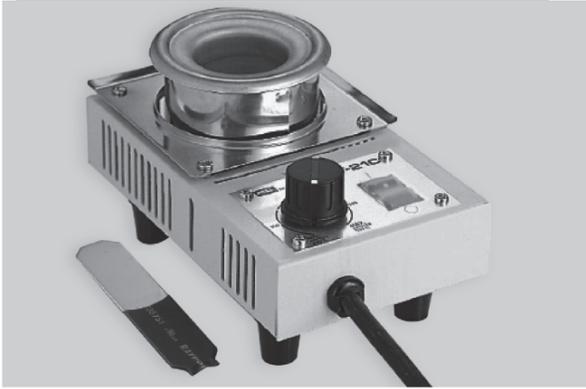


# goot ソルダークッカー POT

POT- 21C, POT- 23C,  
POT- 28C

取扱説明書



## 警告

この製品をご使用になる前に本説明書を必ずお読みください。警告、使用方法に従わない場合は、けが、事故などが発生する場合があります。この説明書は無くさないように大切に保管してください。



## 注意

**POT-21C: 鉛フリーはんだの使用について**  
鉛フリーはんだを使用すると、ステンレス製はんだツボの寿命が鉛入りのはんだと比べて約 1/3 に低下します。

\* 改良により仕様その他は予告なく変更する場合があります。

**太洋電機産業株式会社** 東京 03 (3832) 1774 新潟 0256 (47) 1715  
大阪 06 (6644) 3508 広島 084 (951) 9010  
お客様相談窓口 [www.goot.co.jp](http://www.goot.co.jp) E-mail: [info@goot.co.jp](mailto:info@goot.co.jp)

この説明書は無くさないように大切に保管してください。



**警告** はんだ飛散防止のため以下の事をお守りください。飛散したはんだが人体に接触すると大やけどしますので注意してください。

スキージを水で濡らさないでください。

はんだに接触した際に水蒸気が発生しはんだ飛散の原因になります。

酸化物を除去する場合、付属のスキージをお使いください。

スプーンなどを代用すると形状が異なるためはんだ飛散の原因になります。

表面がキレイなスキージで作業してください。

付着物によりはんだが飛散する原因になります。

スキージに錆が発生したら、新しいものと交換してください。



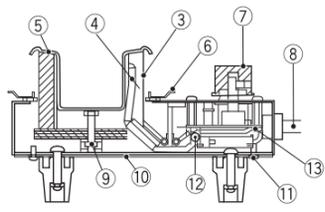
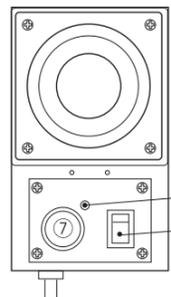
## 1. 仕様

型番	POT-21C	POT-23C	POT-28C
電圧・電力	100V AC 50/60Hz・130W		
ツボ温度	270-530°C		
溶解時間	約 10 分 ボリューム Max. 設定時		
溶解はんだ容量	300g		
ツボ有効寸法	φ36mm (内径) x36(H)	φ31mm (内径) x39(H)	φ34mm (内径) x32(H)
外形寸法	90(w) x 150(D) x 87(H)	90(w) x 150(D) x 91(H)	90(w) x 150(D) x 89(H)
重量	720g	720g	800g

\* 重量に電源コードを含みません。

## 2. 各部の名称

① 電源スイッチ	⑧ 電源コード
② LED ランプ	⑨ はんだツボ固定ナット M4
③ ヒーターカバー	⑩ 底板
④ ヒーター	⑪ 底板固定ねじ M3×6 (4個)
⑤ はんだツボ	⑫ ヒューズ 2A
⑥ カス受皿	⑬ PCB Assembly
⑦ ボリュームつまみ	



## 警告

- ご使用中及びご使用後しばらくの間は、ソルダークッカーが非常に高温になっています。直接、手や肌が触れないようにしてください。火傷の原因になります。
- ソルダークッカーは必ず安定した金属製作業台上で使用し、周囲に紙などの可燃物を置かないでください。火災の原因になります。
- 感電防止のために、必ずプラグのアースピンを接地してください。メンテナンス、ヒューズの交換、又は底板をはずす必要が生じた時は、必ず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 小さな子どものそばでは使用しないでください。また、使用後はソルダークッカーが冷めているのを確認して、子供の手の届かない場所に保管してください。
- 電源コードにキズ、損傷等がある場合は火災、感電等の危険がありますのですぐに使用を中止し電源スイッチを切り、プラグを抜いてください。電源コードの交換は販売店または弊社までご用命ください。
- 定格以上の電圧を加えないでください。ヒーターが過熱し、火災の危険があります。
- 風呂場など、水分や湿気が多い場所では絶対に使用しないでください。感電する恐れがあります。
- 使用を終了する時は必ずプラグをコンセントから抜いてください。
- 本器はリード線の予備はんだを行うための電気工具です。本器をこの目的以外にご使用にならないでください。
- 作業に適した服装と安全メガネを着用してください。

## ご使用に際して

- はんだ表面に酸化膜が張り、作業がしにくくなった時は、付属のスキージ等で酸化膜を除去してください。
- はんだははんだツボ一杯に補充してください。はんだが少ないとオーバーヒートしてヒーターが切れる場合がありますので注意してください。
- センサーフィードバック式ではないため、10% 程度の温度差が生じる場合があります。



## 3. 使用方法

- ① プラグをアース接地された 3 芯プラグ用コンセントに差し込んでください。
- ② 棒はんだを約 20mm すず切断してツボへ入れてください。
- ③ 電源スイッチを ON にしてください。\*Max. 設定時 約 10 分ではんだが溶解します。\*Min 設定時は約 10 秒後に LED ランプが点灯します。
- ④ はんだが溶けたら補充のはんだをはんだツボいっぱいに入れてください。
- ⑤ はんだが完全に溶けてから、温度計で設定温度に達していることを確認してから作業を開始してください。
- ⑥ 作業完了後は必ず電源スイッチを OFF にして、プラグをコンセントから抜いてください。

## 4. 保守

### 1) ヒーターが断線した場合

- ① 底板の固定ねじをゆるめて底板を取り外します。
- ② ヒーターと基板を接続しているコネクタを外します。
- ③ はんだツボを固定してあるナットを緩めて外し、はんだツボとヒーターを取り外します。
- ④ 交換ヒーターをはんだツボにはめ、ヒーターカバーに組み込み、ナットで固定します。
- ⑤ コネクタを接続します。
- ⑥ 底板を底板固定ねじで固定して完了です。

### 2) はんだツボに穴があいた場合

- ① 底板固定ねじをゆるめて底板を取り外します。
- ② はんだツボを固定してあるナットをゆるめて外し、はんだツボだけを取り外します。ヒーター部にツボから漏れたはんだが付着している場合はヒーターも交換してください。
- ③ 交換用のツボを組み込み、ナットで固定します。
- ④ 底板を底板固定ねじで固定して完了です。

### 3) ヒューズの交換

- ① 底板固定ねじをゆるめて底板を取り外します。
- ② ヒューズ交換を行います。
- ③ 底板を底板固定ねじで固定して完了です。

## 5. 交換部品

名称	品番
POT-21C/POT-23C/POT-28C 用替ヒーター 100V	POT-21CH
POT-21C 用 ステンレス製替ツボ	POT-21CP
POT-23C 用 セラミック製替ツボ	POT-23CP
POT-28C 用 銅製替ツボ	POT-28CP
POT-21C/POT-23C/POT-28C 用スキージ	POT-23CSK

# goot SOLDER POT

POT- 21C, POT- 23C,  
POT- 28C

INSTRUCTION MANUAL



## WARNING

Before using the solder pot, read the Instruction Manual carefully. Failure to follow the safety precautions and instructions in this manual could result in serious injury and property damage. Keep this manual for future reference.



## CAUTION

**POT-21C : NOT RECOMMENDED FOR USE WITH LEAD-FREE SOLDER**  
Use of lead-free solder with this unit will REDUCE stainless steel bath life by up to 1/3 of the life possible with leaded solder.

Customer service Contact your nearest distributor or [info@goot.co.jp](mailto:info@goot.co.jp)

**TAIYO ELECTRIC IND.CO.,LTD.**

[www.goot.co.jp](http://www.goot.co.jp) E-mail: [info@goot.co.jp](mailto:info@goot.co.jp)

KEEP THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE

## 1. Specifications

Model	POT-21C	POT-23C	POT-28C
Voltage/ Watt	110V,120V,220V,240V/ 130W		
Bath temperature	270~530°C / 518~986°F		
Melting time	about10min. Temp. on Max.		
Melting solder capacity	300g		
Internal bath dimensions	φ36mm x 36 (H)	φ31mm x 39 (H)	φ34mm x 32 (H)
External dimensions	90(w) x 150(D) x 87(H)	90(w) x 150(D) x 91(H)	90(w) x 150(D) x 89(H)
Weight	720g	720g	800g

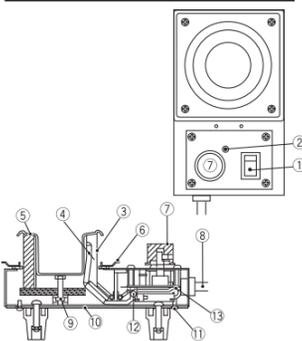
\*Weight does not include the power cord. \*Temperatures and melting times in the table are approximate values.

## CE Model

Model /Voltage	Power consumption	Bath temperature	Melting time	Melting solder capacity	Internal bath dimensions	External dimensions	Weight
POT-21C/22 220-230V	130~142W	270~530°C 518~986°F	about10min. Temp. on Max.	300g	φ36mm x 36(H)	90(W)x150(D) x87(H)	720g
POT-21C/24 230-240V	120~130W						
POT-23C/22 220-230V	130~142W				φ31mm x 39(H)	9(W)x150(D) x91(H)	720g
POT-23C/24 230-240V	120~130W						
POT-28C/22 220-230V	130~142W				φ34mm x 32(H)	90(W)x150(D) x89(H)	800g
POT-28C/24 230-240V	120~130W						

\*Temperatures and melting times in the table are approximate values.

## 2. Parts List



① Power switch	⑧ AC Power cord
② LED lamp	⑨ M4 Solder bath fixing nut
③ Heater protection cover	⑩ Bottom plate
④ Heater	⑪ Bottom plate fixing screw M3×6 (4pcs.)
⑤ Solder bath	⑫ Fuse Input Voltage 110-130V AC, 2A, 220-240V AC : 1A
⑥ Dross tray	⑬ PCB Assembly
⑦ Temperature setting knob	

## 3. Operation

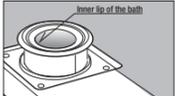
- ① Plug into a ground pin type receptacle to properly ground it.
- ② Cut the solder bar into 20mm lengths and place into pot.
- ③ Turn ON the power switch. The LED lamp will light 10 seconds after turning ON. (At maximum setting, allow about 10 minutes to melt completely).  
\*LED lamp will light after approx. 10 seconds at the Min. setting.
- ④ The level of the solder in the bath should always be kept at the inner lip of the bath. If the level of the solder drops, the heater will overheat, damaging it.  
\*When pre-soldering lead wires, be sure to fill the pot with solder. If the solder level in the pot is low, the heater may be damaged.  
\*Should the work process become difficult, remove dross from the solder bath surface with the spatula included with this unit or by similar means.
- ⑤ Ensure solder is completely melted and that the set temperature is reached - Check the temperature by using a thermometer.
- ⑥ Turn OFF the power switch and unplug from the receptacle when finished working.

## WARNING

- To prevent being burned  
Do not touch any heat conducting part during use. Allow to sufficiently cool (at least 30 minutes) before touching. Keep children and bystanders away from the solder pot. Allow to sufficiently cool before touching or storing away.  
Wear proper apparel, safety glasses, gloves and mask. This solder pot is an electrical tool used to dip lead wire. Do not use the solder pot for any other purpose.
- To prevent fire  
Install on a firm metal bench and do not attempt to use the unit around combustibles. Connect only to the specified line voltage. Failure to do so may cause over heating and be a fire hazard.
- To prevent electric shock  
Turn OFF the power switch and unplug from the receptacle before replacing the fuse or removing the housing for service. Do not use with a damaged power cord to prevent electrical shocks and fires. Ask authorized distributor for the power cord replacement. Do not operate in damp or humid environment (e.g., bathroom). When not in use, the unit should be disconnected from the receptacle.
- The solder pot is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

## NOTE

- Remove the dross of the solder with the spatula included with the pot when this dross makes work difficult.
- Be sure that the level of the melted solder in the pot is kept 5mm below the lip of the



## WARNING

Please observe the following in order to prevent solder splashing. The splashed solder may badly burn you. Please be careful.

Do not let the spatula get wet.

Steam is generated when a wet spatula contacts the molten solder. This may cause

solder to splash.

Please use only the bundled spatula when you would like to remove oxide.

Anything used in place of the spatula (Spoon, etc.) may cause solder to splash. The spatula has unique features which cannot be substituted.

Spatula surface must be clear and smooth. Anything adhering to the spatula may cause

solder to splash. If spatula has rust, please replace it with a new one.



## 4. Maintenance



### For CE model users

Ask authorized distributor for maintenance (replacing the power cord, heater, drossing pot and fuse.)

### 1) Heater replacement procedures

- ① Unscrew bottom plate fixing screw and remove the bottom plate.
- ② Remove the connector between the heater and the PCB Assembly.
- ③ Unscrew the bath fixing nut and remove solder bath and heater.
- ④ Place the new heater into the solder bath
- ⑤ Connect the connector between the heater and the PCB Assembly.
- ⑥ Fasten the bottom plate with the bottom plate fixing screw.

and insert the Heater protection cover. Fasten with the bath fixing nut.

### 2) Bath replacement procedures

- ① Unscrew the bottom plate fitting screw and remove the bottom plate.
- ② Loosen the bath fixing nut and remove the solder bath only. If solder has spilled from the bath onto the heater, the heater must be replaced.
- ③ Mount the new solder bath and fasten with the solder bath fixing nut.
- ④ Fasten the bottom plate with the bottom plate fixing screw.

### CAUTION (POT-21C/28C)

The pot needs to be replaced before solder corrodes the pot surface.

\*The higher the temperatures when used, the faster the pot will corrode. TAIYO will not warrant even if the solder bath is corroded shorten than suggested replacement timing.

### 3) Fuse replacement procedure

- ① Unscrew the bottom plate fixing screw and remove bottom plate.
- ② Replace with a new fuse.
- ③ Fasten the bottom plate with bottom plate fixing screw.

### Suggested Replacement Timing

When the bath is used daily at temperatures between 400~500°C (752F~932F)

Solder Model	Sn-Pb eutectic solder	Sn-Ag-Cu lead-free solder
POT-21C	approximately 2-3 months	approximately 0.5-1 months
POT-28C	-	approximately 1 year

Input Voltage	FUSE
110V,120V AC	250V 2A
220V,230V,240V AC	250V 1A (Fast Acting type)

## 5. Replacement parts

Parts Name	Parts code
POT-21C, POT-23C, POT-28C Replacement Heater (110V, 120V, 220V, 240V)	POT-21CH*
POT-21C Replacement Solder Bath	POT-21CP
POT-23C Ceramic Solder Bath	POT-23CP
POT-28C Cast Iron Solder Bath	POT-28CP
POT-21C, 23C, 28C Replacement Spatula	POT-23CSK

### For CE model users

MODEL	Parts Name	Parts code
POT-21C, -23C, -28C/22	Replacement Heater 220-230V	POT-21CH-220
POT-21C, -23C, -28C/24	Replacement Heater 230-240V	POT-21CH-240
POT-21C/22, -/24	Replacement Solder bath	POT-21CP
POT-23C/22, -/24	Replacement Solder bath	POT-23CP
POT-28C/22, -/24	Replacement Solder bath	POT-28CP
POT-21C/22 to -28C/24	Replacement Spatula	POT-23CSK

\*Specify the voltage when ordering



**警告**

在您使用本机之前请仔细阅读本说明书，以便您能正确的使用本机。请您务必按照本书的警告及使用方法正常操作本机，否则易造成人身伤害。请务必妥善保管本说明书。



**注意**

POT-21C：关于无铅焊锡的使用  
若使用无铅焊锡的情况下，不锈钢焊锡槽的寿命会比使用有铅焊锡缩短 1/3 左右。

本公司在事先不通知的情况下有可能进行产品的改良请您给予谅解。

太洋电机产业株式会社

网址 / 电子信箱  
www.goot.cn (中文) www.goot.co.jp (日文)  
E-mail: info@goot.cn



**警告** 为防止焊锡的飞溅，操作时请务必遵守以下事项。否则若焊锡飞溅到人身上时，会有烫伤的危险。

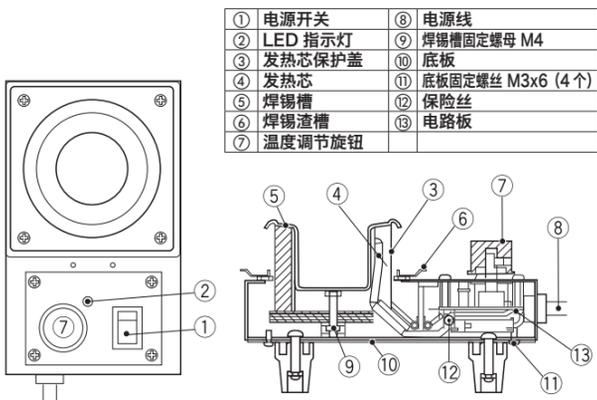
刮锡板切勿沾水。否则由于水蒸发易引起焊锡的飞溅。请使用本公司指定的刮锡板除去表面的氧化膜。否则用其他物件除氧化膜时有发生焊锡飞溅的危险。请使用表面清洁的刮锡板。表面有异物的刮锡板也可导致焊锡的飞溅。若刮锡板出生锈，请更换新的刮锡板。



1. 规格			
型 号	POT-21C	POT-23C	POT-28C
电压·耗电量	110V, 120V, 220V, 240V/ 130W		
焊锡槽温度	270 - 530°C		
焊锡溶解时间	约 10 分 温度设定最高时		
熔 锡 量	300g		
锡 槽 尺 寸	φ36mm (内径) x36 (H)	φ31mm (内径) x39 (H)	φ34mm (内径) x32 (H)
外 形 尺 寸	90(w) x 150(D) x 87(H)	90(w) x 150(D) x 91(H)	90(w) x 150(D) x 89(H)
重 量	720g	720g	800g

\*重量不包含电源线

2. 各部件的名称



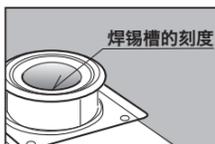
**警告**

- 在机器使用中或使用后短时间内，锡炉温度较高，切勿触摸以免烫伤。
- 机器工作过程时请务必保证锡炉放置在金属制的作业台上，且周围无纸张等可燃性物质。否则易引起火灾。
- 务必确保本机安全良好接地。点检维修、交换保险丝或拆卸本机底板时，请务必保证电源开关处于关闭状态或电源插头处于拔下的状态。
- 操作本机时请确保周围无儿童。此外保管时请确保放在儿童无法触及之处。
- 若电源线老化或损坏的情况下，请立即切断电源并拔出电源插头停止使用机器，否则有火灾或触电的危险。更换电源线请务必联系代理商或本公司销售部。
- 确认供电电压无误时方可通电使用。切勿使用额定电压范围之外的电压，否则发热芯会异常过热，有引发火灾的危险。
- 本机不易在潮湿等恶劣环境下使用。否则有漏电的危险。
- 使用结束后请务必确保本机电源插头处于拔下状态。
- 本机主要用于导线等的挂锡工作。请勿将本机器用于挂锡以外的其他目的。
- 操作时请着装工作服并佩戴防护眼镜



**使用时的注意**

- 高温状态下焊锡浆表面易残留氧化膜，为确保挂锡挂锡工作的顺利进行，请用随机携带的刮锡板刮去表面的氧化膜。
- 请确保焊锡槽内的焊锡量一直满槽。若焊锡量过少的状态下，会使发热芯温度过高导致烧毁。
- 本机非 PID 温控系统，使用时会有 10% 左右的温度差。



3. 使用方法

- ① 确保本机安全良好接地后，请插入电源插头。
- ② 把焊锡条切成 20mm 左右的长条后，再放入焊锡槽。
- ③ 打开电源开关。温度设定为 MAX 时，焊锡溶解时间约 10 分钟。温度设定为 MIN 时，约 10 秒左右之后 LED 指示灯才能发亮。
- ④ 焊锡溶解开始之后，请把焊锡量补充到满槽。
- ⑤ 焊锡完全溶解之后，用温度计确认达到设定温度后方可开始挂锡作业。
- ⑥ 挂锡作业结束之后，请务必先关闭电源开关，再拔出电源插头。

4. 保养与维护

- 1) 发热芯断路的情况下**
- ① 拧下底板固定螺丝并拆下底板。
  - ② 拆开发热芯与电路板连接用的专用接口。
  - ③ 拧下焊锡槽的固定螺母后，可拆下焊锡槽和发热芯。
  - ④ 将发热芯装入焊锡槽内，并装回发热芯保护盖，用固定螺母固定牢固。
  - ⑤ 连接专用接口。
  - ⑥ 装回底板并用螺丝固定。
- 2) 焊锡槽有漏孔的情况时**
- ① 拧下底板固定螺丝并拆下底板。
  - ② 拧松焊锡槽的固定螺母并拆下焊锡槽。若焊锡滴漏到发热芯上时，请同时也更换发热芯。
  - ③ 装入新的焊锡槽，并用固定螺母固定牢固。
  - ④ 装回底板并用螺丝固定

**注意 (POT-21C, 28C)**

焊锡槽属于消耗品。由于焊锡会腐蚀焊锡槽，请定期更换焊锡槽。焊锡槽的使用温度越高，其恶化的速度就会越快。

更换时间的估测  
(每天 400 ~ 500°C 高温使用的情况下)

焊锡型号	Sn-Pb 共晶焊锡	Sn-Ag-Cu 无铅焊锡
POT-21C	约 2 ~ 3 个月	约 0.5 ~ 1 个月
POT-28C	-	约 1 年

- 3) 保险丝的更换**
- ① 拧下底板固定螺丝并拆下底板。
  - ② 请更换保险丝。
  - ③ 更换完成后请再装回底板并用螺丝固定。
- |       |  |
|-------|--|
| 保险丝规格 | 110V, 120V 用 250V 2A<br>220V, 240V 用 250V 1A |
|-------|--|
- (快速保险丝 F)

5. 交换配件

名 称	型号
POT-21C/POT-23C/POT-28C 用铝合金发热芯	POT-21CH ※
POT-21C 用不锈钢焊锡槽	POT-21CP
POT-23C 用陶瓷焊锡槽	POT-23CP
POT-28C 用铸铁焊锡槽	POT-28CP
POT-21C/POT-23C/POT-28C 刮锡板	POT-23CSK

※ 购买时请指定所需电压