

Pro'sKit[®]

HRV9550

SS-955B

Estación de soldadura digital con aporte automático de estaño



Manual de usuario



1st Edition, 2022

@2022 Prokit's Industries Co., Ltd.

Introducción del producto

Gracias por adquirir esta estación digital de soldadura con aporte de estaño.

Este producto optimiza el trabajo de soldadura gracias a la combinación del dispositivo de control automático de alimentación de estaño y la estación de soldadura. La salida de estaño es precisa y se puede ajustar con flexibilidad, controlar la velocidad, el tiempo y la cantidad para lograr un excelente resultado. Es adecuado para todo tipo de estaño con y sin plomo, lo que le ayuda a mejorar la productividad.

Lea atentamente este manual antes de usar el equipo y siga estrictamente las instrucciones. No nos responsabilizamos de daños al producto ni de otras pérdidas causadas por un uso incorrecto. Consérvelo este manual en sitio seguro para futuras consultas.

Precauciones de seguridad



Advertencia

Cuando el soldador está en funcionamiento, la punta de este se calienta.

Si desea reemplazar la punta del soldador o guardar el producto, apague el aparato y desconecte el cable. Después de que el soldador recupere la temperatura ambiente, reemplácelo o guárdelo para evitar lesiones personales y riesgos de incendio.



Atención

- Utilice el voltaje correcto para la alimentación este producto.
- No lo utilice en ambientes húmedos.
- No lo utilice en ambientes inflamables ni explosivos.
- Mantenga el producto limpio y seco.
- Apague el equipo cuando no lo utilice para evitar incendios.
- Tenga cuidado de no quemarse cuando el soldador esté en funcionamiento.
- No exponga el producto al agua ni lo toque con las manos mojadas para evitar descargas eléctricas.
- No deje caer el producto, ni lo golpee ya que podría dañarse.
- Las reparaciones y sustituciones deben ser realizadas por profesionales.
- Utilice piezas originales al reparar el producto.

Características

- Diseño 2 en 1: soldador + alimentador automático de estaño, se pueden usar por separado.
- Pantalla LCD retroiluminada.
- Interfaz opcional en chino simplificado tradicional e inglés.
- Usado correctamente es un equipo práctico, fiable y de larga duración.
- Rango de temperatura: 200 - 480°C.
- El mecanismo de alimentación incorpora un motor paso a paso sin escobillas para controlar con precisión la salida del estaño.
- Transformador con cable de cobre de 60 W.
- Función de calibración digital de temperatura precisa.
- El soldador utiliza una resistencia cerámica (955-900N-HT), de larga duración y calentamiento rápido
- El alimentador de estaño se controla mediante un pulsador en el mango o un pedal para satisfacer diferentes necesidades.

- Diseño antiestático con toma de corriente, puerto de tierra y carcasa metálica, entre otros.

Especificaciones

Modelo	HRV9550 / SS-955B
Alimentación	220-240Vca / 50Hz
Potencia del soldador	60W
Voltaje soldador	24Vca
Resistencia del soldador	Cerámica
Punta del soldador	Ø1mm
Mango del soldador	Ergonómico y antideslizante
Rango de temperatura	200 a 480°C
Carcasa	Chapa de acero
Pantalla	LCD
Control de ajustes	Mando circular (rotativo y pulsador)
Función de calibración	Si
Función de bloqueo con contraseña	Si
Restauración de fábrica	Si
Función de suspensión	Si
Transformador alimentación	60W con cable de cobre
Fusible	2A / 250V tamaño 5x20
Toma antiestática	04.2mm (impedancia 1MΩ)
Cable de alimentación	VDE 1.5m (3x0.5mm ²)
Accesorios	Pulsador de pedal Soporte de soldador (con esponja), Soporte manos libre para aporte de estaño Soporte para carrete de estaño (incluido el eje), Tres dispensadores de estaño acodados con boquilla de Ø1.2 mm, 1.5 mm y 1.8mm Un dispensador recto con boquilla de Ø1,8 mm
Tamaño	200x160x135mm (incluido soporte soldador)
Peso aprox.	3Kg

Dispensador de estaño	
Válido para hilos de soldar (estaño)	Ø0.5 a 1.5mm (0.5, 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.5mm)
Control	Pie / Mano
Motor	Paso a paso
Manguera de alimentación estaño de 80cm	Interno de teflón y exterior silicona anti-quemaduras
Modos de trabajo	Manual 0 / Auto 1-9
Longitud de alimentación del cable (LEN)	0-99.5mm
Velocidad de alimentación del estaño (SPD)	1-40mm/s
Intervalo de tiempo (INR)	0-9.5seg.
Longitud del cable de retorno (RET)	0-19.5mm

*Estas características pueden cambiar sin previo aviso, vea el producto.

*Se recomienda no ajustar la temperatura a más de 450°C durante un uso prolongado.

Repuestos

Puntas para el soldador serie HRV6154P- -

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

Soldador	5SS-955-SI
Resistencia cerámica para el soldador	9SS-900-HT
Pulsador de pedal	5SS-955-TS

Lista de embalaje

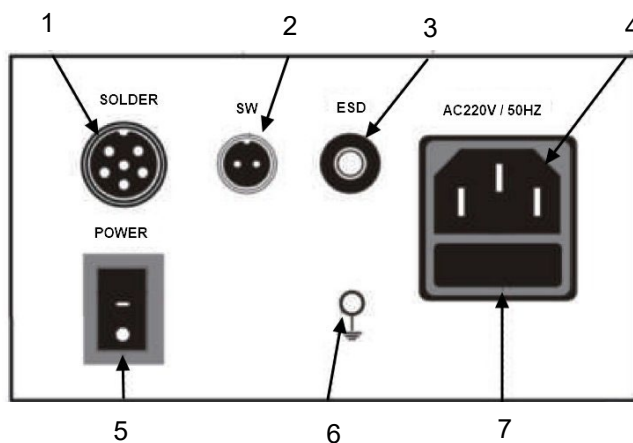
Estación de soldadura	1
Soldador	1
Soporte manos libre para el soldador	1
Soporte para el soldador con esponja	1
Soporte para carrete de estaño	1
Pulsador de pedal	1
Tubo acodado para dispensado de estaño	3 (uno de ellos montado en el soldador)
Tubo recto para dispensado de estaño	1
Destornillador	1
Cable de alimentación	1
Manual de usuario	1

1-Contenido de funciones y pantalla

Configuración de funciones	Configuración de parámetros
1-Ajuste de idioma	1-Ajuste del modo de trabajo
2-Ajuste de la unidad de temperatura	2-Ajuste de la temperatura
3-Configuración de la contraseña	3-Ajuste de la longitud de alimentación del estaño
4-Función de calibración	4-Ajuste retorno de estaño
5-Restablecimiento de fábrica	5-Ajuste tiempo de alimentación de estaño
6-Ajuste del tiempo de suspensión	6-Ajuste de la velocidad de alimentación del estaño

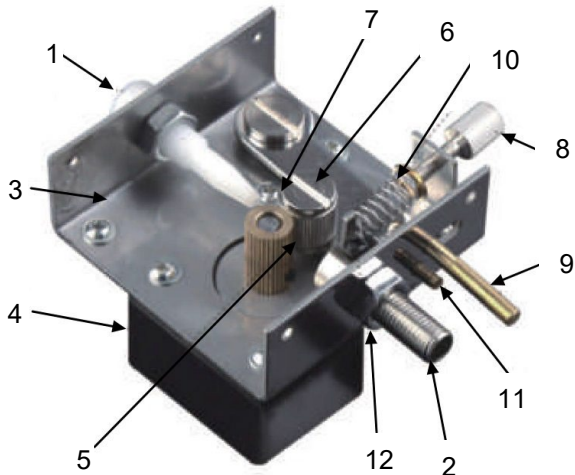
DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES

Descripción del panel trasero



1. Conector para el soldador
2. Conector para el pulsador de pedal
3. Toma antiestática
4. Toma de entrada de corriente
5. Interruptor de encendido / apagado
6. Toma de tierra
7. Fusible

Partes del sistema de alimentación de estaño



- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Entrada del estaño | 7. Placa de hierro del embrague |
| 2. Junta de salida del estaño | 8. Tuerca de ajuste de presión |
| 3. Fondo de la carcasa | 9. Palanca de embrague |
| 4. Motor | 10. Muelle regulador de presión |
| 5. Engranaje impulsor | 11. Tornillo de ajuste de holgura |
| 6. Engranaje de presión | 12. Tuerca de fijación |

Partes del soporte para soldador del dispensador



- | | |
|------------------------------------|---|
| 13. Soldador | 18. Barra soporte |
| 14. Tuerca fijación del soldador | 19. Tuerca fijación del soporte |
| 15. Separador del tubo del mango | 20. Manguera para dispensado del estaño |
| 16. Punta dispensadora acodada | 21. Conexión de la manguera de dispensado |
| 17. Mordaza para sujeción soldador | 22. Boquilla de salida de estaño |

Partes del soporte para el carrete de estaño



23. Eje para poner el carrete
24. Soporte metálico

Soldador

25 – Pulsador para aporte del estaño



Pulsador de pedal



26. Pedal
27. Conector del pedal

Dispensadores de estaño

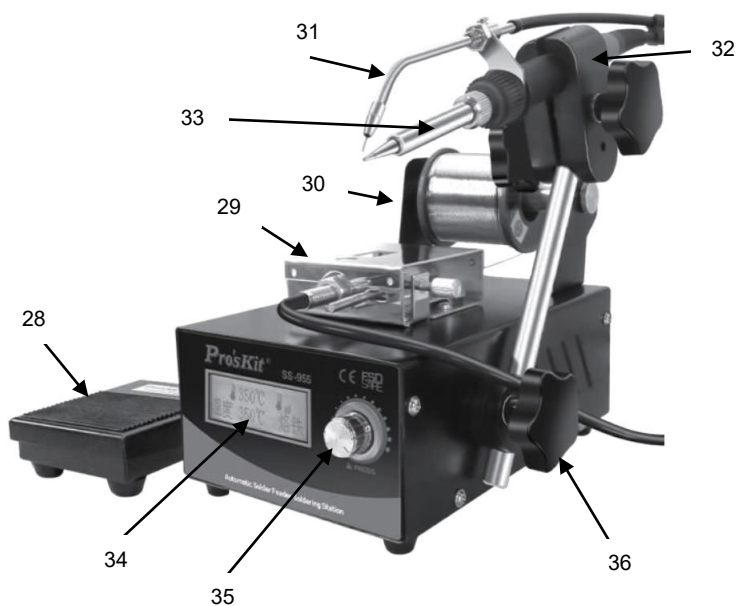


Punta dispensadora acodada



Punta dispensadora recta

Visión general



28. Interruptor de pedal

29. Sistema de alimentación de estaño

30. Soporte para carrete de estaño

31. Punta dispensadora

32. Soporte para el soldador

33. Soldador

34. Pantalla LCD

35. Mando selector de funciones y ajustes

36. Fijación para el soporte de soldador

INSTALACIÓN Y CONEXIÓN

1. Instalación punta dispensadora recta: Afloje la tuerca de fijación (12) de la junta de salida de estaño (2) inserte el dispensador recto en la junta de salida de estaño (2) y apriete la tuerca.

2. Instalación punta dispensadora acodada: Afloje la tuerca de fijación (12) de la salida de estaño (2), inserte la conexión de la manguera de dispensado (21) en la junta de salida de estaño (2) y apriete la tuerca (12). Afloje el tornillo de separador del tubo del mango (15), inserte el otro extremo de la manguera de dispensado en la punta de dispensado acodada, cubra la cubierta exterior aproximadamente 1cm y vuelva a apretar el tornillo.

Las boquillas tienen la siguiente relación:

Punta de dispensado acodada	Valido para Ø de estaño	Ø Adecuado de estaño
Ø 1.2mm	0.5 a 0.8mm	Menor de 0.8mm
Ø 1.5mm	0.5 a 1.2mm	Mejor entre 0.8 a 1.2mm
Ø 1.8mm	0.5 a 1.8mm	Mejor entre 1.2 a 1.5mm
Punta de dispensado recta		
Ø 1.8mm	0.5 a 1.5mm	0.5 a 1.5mm

3. Ajuste de la posición del estaño con la punta del soldador: gire el separador del tubo del mango (15) para cambiar la posición de la boquilla (22) respecto a la punta, afloje el tornillo de bloqueo del tubo acodado y tire del tubo para cambiar la posición.

4. Instalación del pulsador de pedal: inserte el conector del pedal (27) en el conector del panel trasero SW (2).

5. Instalación del estaño:

- Coloque el carrete de estaño en el eje de soporte (23) y luego coloque el soporte (24)
- Extraiga el estaño y páselo por el orificio de entrada de estaño (1), ubicado en la parte posterior de la cubierta superior. Empuje la palanca de embrague (9) para aumentar el espacio entre los engranajes (5) y (6) y permitir que el estaño pase entre ellos hacia la junta de salida. Realice el ajuste del tornillo de holgura (11) y la tuerca de ajuste de presión (8), para que el estaño pase entre el engranaje impulsor y el engranaje de presión y quede fijado al engranaje sin deslizarse, y no quede deformado por una presión excesiva.
- Afloje la tuerca de fijación (12) de la junta de salida, retire el conector de la manguera (21), Introduzca el estaño en la manguera pasando a través de la junta de salida (2) y del conector de la manguera (21), apriete la tuerca de fijación (12).
- Conecte el enchufe de alimentación en la parte posterior del equipo a la corriente correctamente, encienda el interruptor de alimentación, estire la manguera de dispensado (20) lo más que pueda y pulse el botón del mago del soldador (25) o el pulsador de pedal (26) hasta que el estaño salga por la boquilla.

6. Instalación del soporte: Afloje la fijación del soporte (19) en el lateral del equipo, introduzca la barra del soporte (18) por el orificio y vuelva a apretarlo para fijarlo.

7. Instalación del soldador: Afloje la tuerca de apriete superior (14), abra la mordaza (17) y coloque el mango del soldador, cierre la mordaza (17) y apriete la tuerca (14), inserte el conector del soldador en su conector en la parte trasera del equipo (1) y fije el conector apretando su tuerca.

8. Ajuste de la posición del soldador: Con la tuerca de fijación del soporte (19) puede ajustar la altura del mango y el ángulo hacia arriba o hacia abajo (no demasiado para evitar obstruir el paso del estaño; mantenga el estaño en la posición adecuada).

⚠ Nota: Al aflojar o apretar el separador del tubo del mango (15), tenga mucho cuidado de no dañar el núcleo calefactor. Si al pulsar el pedal (26) el estaño no sale automáticamente, ajuste la tuerca de ajuste de presión (8). La manguera dispensadora de estaño no debe doblarse ni torcerse excesivamente para evitar que el estaño se bloquee. Si el soldador está instalado, se calentará al encender el interruptor (la pantalla se encenderá). Tenga cuidado de no quemarse durante la instalación.

Se pueden seleccionar dos modos de trabajo con el soldador, según sea necesario, con dispensador de punta acodada o con punta recta.



dispensador acodado



dispensador recto

Uso del conector ESD para protección antiestática

Este puerto permite la conexión de almohadillas de trabajo antiestáticas, muñequeras y otros dispositivos similares.

Uso del puerto de conexión a tierra

1. Este puerto proporciona una conexión a tierra.
2. Preste atención a la conexión de alimentación y a la conexión a tierra y asegúrese de que sea fiable.

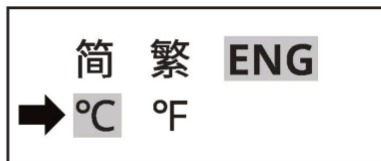
INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Ajuste de idioma y unidad de temperatura

Encienda el equipo, mantenga pulsado el mando selector de funciones para acceder al menú de configuración de funciones.

Primero, gire el mando. Cuando aparezca la interfaz LCD en la pantalla, seleccione el idioma "ENG" y pulse el botón de nuevo para confirmar.

Gire el botón y, cuando la flecha pase a la siguiente columna, indicará "°C / °F". Seleccione la unidad de temperatura deseada y pulse el botón de nuevo para confirmar.

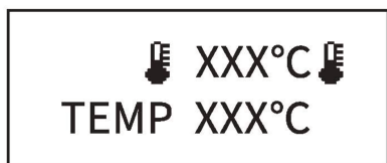


Ajuste de parámetros de trabajo

Gire el mando y verá parpadear "TOOL" a la derecha de la segunda columna (la "TEMP" se muestra a la izquierda), o "FEED" (relacionado con la alimentación de estaño), lo que indica que se ha entrado en el estado de ajuste de parámetros de trabajo. En este momento, continúe girando el mando para configurar los datos y púlsela para ingresar el parámetro correspondiente.

En cualquier página de parámetros, pulse el mando para ingresar directamente al ajuste de temperatura antes de ingresar al estado de ajuste.

1. **Ajuste de temperatura:** cuando aparezca "TEMP" en la segunda columna a la izquierda de la pantalla, pulse el mando para acceder al modo de ajuste de temperatura, gire el mando para ajustar la temperatura deseada (rango de ajuste: 200-480°C) y pulse el mando para guardar la configuración.



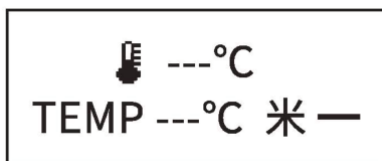
2. **Longitud de alimentación estaño:** gire el mando. Cuando aparezca "LEN" en la segunda columna a la izquierda, pulse el mando para ajustar la longitud de alimentación. El rango de ajuste es de 0 a 99,5mm. Pulse el mando para guardar la configuración.
3. **Longitud de retorno estaño:** gire el mando. Cuando aparezca "RET" en la segunda columna a la izquierda, pulse el mando para ajustar la longitud de retorno. El rango de ajuste es de 0 a 19,5mm. Pulse el mando para guardar la configuración.
4. **Intervalo de tiempo:** gire el mando y, cuando aparezca "INR" en la segunda columna de la izquierda, pulse el mando para configurar el intervalo de tiempo (el rango de ajuste es de 0 a 9 segundos). Pulse el mando para guardar la configuración.
- 1.
5. **Velocidad de alimentación:** gire el mando. Cuando aparezca "SPD" en la segunda a la izquierda, pulse el mando para ajustar la velocidad de salida, con un rango de ajuste de 1 a 40 mm/s. Pulse el mando para guardar la configuración.
6. **Modo de funcionamiento:** gire el mando. Cuando aparezca "MODE" en la segunda columna de la izquierda, pulse el mando para acceder al modo de funcionamiento. El rango de ajuste es de 0 a 9. Pulse el mando para guardar la configuración.

"0" Es el modo de trabajo manual. El tiempo de alimentación se controla manualmente con el pedal o el botón del mango.

"1-9" Es el modo de funcionamiento automático. Simplemente pulse el pedal o el botón del mango para completar automáticamente la alimentación según la longitud establecida. Cuando el número es "1", se completa un ciclo de control automático, y cuando el número es "2", se completan dos ciclos de control. La pausa entre ciclos se determina mediante el parámetro "intervalo de tiempo".

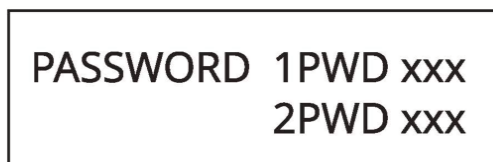
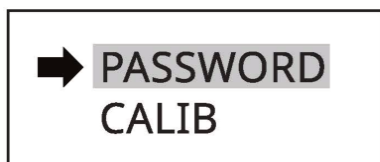
Si establece "1" y la longitud de alimentación se establece en "0". Una vez en funcionamiento, continuará hasta que pulse nuevamente el pedal o el botón del mango para detenerlo.

Si la temperatura es inferior a 200°C, el soldador se apagará y la función de alimentación del estaño se puede utilizar por separado.



Configuración de contraseña

Mantenga pulsado el mando y gírelo a "PASSWORD". Pulse el mando para introducir la contraseña. Solo cuando "1 PWD" y "2 PWD" coincidan, podrá guardar los parámetros y salir después de que aparezca "¡LOCKED!". Si los números introducidos son diferentes, se mostrará "¡FAIL!".



La pantalla LCD muestra el símbolo  en el modo de configuración de contraseña. ¡No es posible configurar los parámetros y se le pedirá que pulse "ENTER THE PWD!". Ingrese la contraseña para desbloquear. El símbolo  desaparecerá y podrá configurar los parámetros a 0. Cuando ponga "0" en "1 PWD" y en "2PWD", pulse el mando para borrar la contraseña configurada. Si olvida la contraseña, puede ingresar "166" para desbloquear.

Calibración de temperatura

Primero, apunte la temperatura ajustada, luego mida la temperatura de la punta del soldador con un termómetro para puntas y apunte la lectura. A continuación, mantenga pulsado el mando para acceder a la configuración de parámetros. Seleccione "CALIB". En la posición **SET**, introduzca la temperatura ajustada. En la posición **CAL**, introduzca el valor de prueba (lectura). Pulse el mando para guardar la configuración y salir. (Se aconseja que la calibración de temperatura se establezca en dos puntos, uno superior a 350°C y otro inferior a 350°C, lo que permite obtener linealidad en un amplio rango de temperatura).



Restablecimiento de fábrica

CALIB SET xxx

CALxxx

Mantenga pulsado en mando y gírelo hasta **"RESTORE DEFAULT"**. Vuelva a pulsar y la configuración de los parámetros volverá automáticamente a su estado inicial.

➡ **RESTORE DEFAULT**
SLEEP TIME

RESTORE OK!

Ajuste del modo suspensión: Mantenga pulsado el mando y gírelo hasta **"SLEEP TIME"**. Pulse el mando para acceder al modo suspensión y configure el tiempo hasta entrar en suspensión entre 1 y 240 minutos según sus necesidades. Si no utiliza el pedal ni el botón del mango durante un tiempo prolongado, se mostrará **"SLEEPING"** en la pantalla LCD y la temperatura de la punta bajará a 200°C. Gire el mando, toque el pedal o el botón del mango para activar el sistema y el soldador volverá rápidamente a la configuración de trabajo.

➡ **RESTORE DEFAULT**
SLEEP TIME

SLEEP TIME
XXX MIN



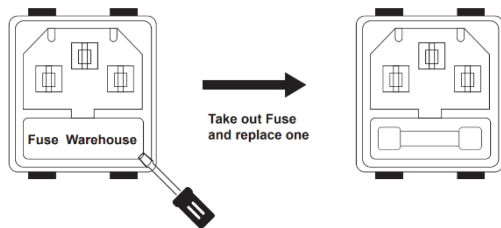
NOTA.

No se guardarán los ajustes y saldrá automáticamente si no se realiza ninguna operación con el botón durante 5 segundos.

Reemplazo de fusible

Si el fusible se funde, reemplácelo por uno del mismo tipo (ver imagen a continuación).

1. Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.
2. El portafusibles se encuentra debajo de la toma de corriente de CA. Utilice un destornillador plano para extraerlo.
3. Reemplace el fusible por uno nuevo.
4. Vuelva a colocar el portafusibles en su lugar.



No modifique ni desmonte ningún componente de este producto, ya que podría dañarlo.

Al reemplazar el fusible, asegúrese de apagar el aparato antes de hacerlo.



ADVERTENCIA

Para evitar lesiones personales o daños al equipo, desconecte el cable de alimentación antes de realizar cualquier mantenimiento.

Solución de problemas

Fallo	Posible causa	Posible solución
No funciona	Fusible fundido	Reemplace el fusible (2A/250V)
Muestra "H – E" o "S – E" en la pantalla	Conexión suelta	Compruebe la conexión del soldador
	La resistencia cerámica del soldador o el cable del soldador están dañados	Consulte como comprobar el estado de soldador
Confusión en pantalla LCD	Fallo en Chip	
No se puede ajustar la temperatura	Contraseña establecida	Introduzca la contraseña
La temperatura de la punta difiere de la ajustada	Mala calibración de la temperatura	Recalibrar (ver apartado calibración de temperatura)
No se adhiere estaño a la punta del soldador	Punta del soldador oxidada	Limpie o reemplace la punta
	La temperatura del soldador se ajustó demasiado alta	Ajuste la temperatura a no más de 450°C para un uso prolongado
No hay alimentación de estaño	Fallo del sistema de alimentación de estaño	
	El tubo para dispensado de estaño está bloqueado o deformado	Desbloquéelo
	Fallo en el pulsador de pedal	reemplácelo
	Fallo en el pulsador del soldador	Reemplace el soldador.

Comprobación de la resistencia cerámica y el cable del soldador

Si el valor de resistencia (Ohmios) entre las clavijas del conector difiere del valor de resistencia indicado en la tabla. Desmonte el soldador para confirmar si el valor de resistencia (Ohmios) medido directamente en la placa PCB es correcto.

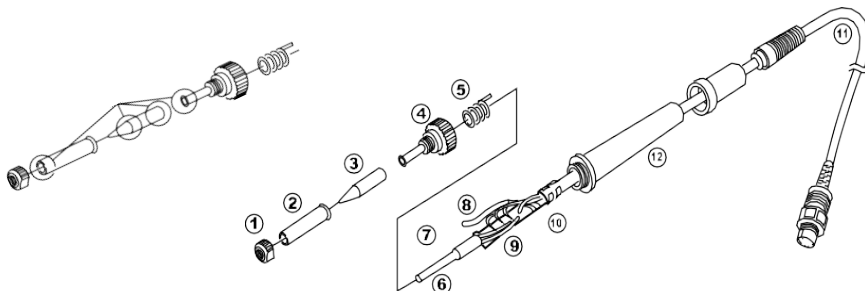
Si el valor de resistencia medido en la PCB es correcto, indica que el cable del soldador está dañado. Consulte el diagrama para comprobar la conexión del cable

Si el valor de "C" supera el valor de la tabla, elimine la película de óxido frotando ligeramente con la esponja húmeda o lana de acero los puntos.

A. Entre 4 y 5 (resistencia)	$\approx 4\Omega$
B. Entre 1 y 2 (sensor de temperatura)	$\approx 50\Omega$
C. Entre 3 y la punta del soldador	$< 2\Omega$
D. Entre 1 y 6 (pulsador alimentación estaño)	Normalmente abierto



Como desmontar el soldador



1. Gire la tuerca "1" en sentido antihorario y retire la carcasa "2" y la punta "3".
2. Gire la pieza "4" en sentido antihorario y retírela del mango del soldador
3. Saque con cuidado la resistencia "6" y el conjunto completo con el cable "11" del mango "12" (hacia la punta del soldador).
4. Extraiga el muelle resorte de conexión a tierra "5" y manguito en forma de D.

NOTA: Desmonte el soldador y realice las medidas cuando la resistencia esté a temperatura ambiente.

Tenga cuidado de no perder el embellecedor de pulsador de alimentación de estaño del mango.



Valor en Ohmios de la resistencia cerámica (entre los 2 cables cortos): $\approx 4 \Omega$



Valor de Ohmios del sensor (entre los 2 cables largos) $\approx 50 \Omega$



Si el valor medido no es similar al indicado reemplace la resistencia.

Como cambiar la resistencia

1. Desuelde los cables de la resistencia defectuosa de la placa de circuito impreso y retírela (Fíjese en la posición en la placa de los cables del sensor y los cables de la resistencia cerámica).
2. Reemplácela por una nueva, suelde los cables a la placa de circuito impreso correctamente.
3. Suelde dos cables por cada lado de la placa, doble la punta del cable a soldar en ángulo recto para evitar cortocircuitos.

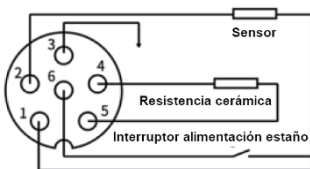
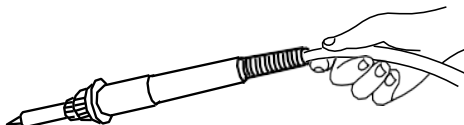
NOTA: Los cables no tienen polaridad, pero tenga cuidado en no intercambiar la posición de los cables del sensor con los de la resistencia cerámica a la hora de soldarlos a la placa, si no los conecta correctamente puede causar daños a otros componentes.

Monte el soldador siguiendo los pasos inversos.

Tras sustituir la resistencia:

1. Mida el valor de resistencia (Ohmios) entre los pines 3 y 1 o 3 y 4, o 1 y 4. No debe dar ninguna medida (∞), en caso contrario la resistencia cerámica o el sensor pueden estar en contacto con la carcasa conectada a tierra. Debe eliminar este problema, si no lo hace, dañará el circuito interno de la estación.
2. Mida el valor de resistencia entre los pines para comprobar que son correctos y confirmar que los cables no estén mal conectados. Asegúrese que el muelle de conexión a tierra esté conectado correctamente.

Como comprobar el cable del soldador



Mida resistencia (Ohmios) entre los pines de la clavija y el otro extremo de los cables

Pin 1: cable Rojo

Pin 2: cable Verde

Pin 3: cable Azul

Pin 4: cable Blanco

Pin 5: cable Amarillo

Pin 6: cable Negro

El valor debe ser $<2 \Omega$. Si es superior a 2Ω o ∞ , es necesario reemplazar el soldador.

NOTA: El color de cableado real está sujeto al diagrama del circuito. El color de la funda del cable puede cambiar sin previo aviso

Eliminación del producto

Los productos eléctricos no deben desecharse con los residuos domésticos, le recordamos que el usuario está obligado por ley a depositar los aparatos eléctricos y electrónicos en los puntos limpios de su comunidad. Por favor, consulte con su autoridad local o minorista para obtener los consejos de reciclaje. Al desechar de este modo sus aparatos contribuye en gran manera a la conservación del medio ambiente, gracias.



Pro'sKit®



寶工實業股份有限公司

PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD

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

Email:

pk@mail.prokits.com.tw