

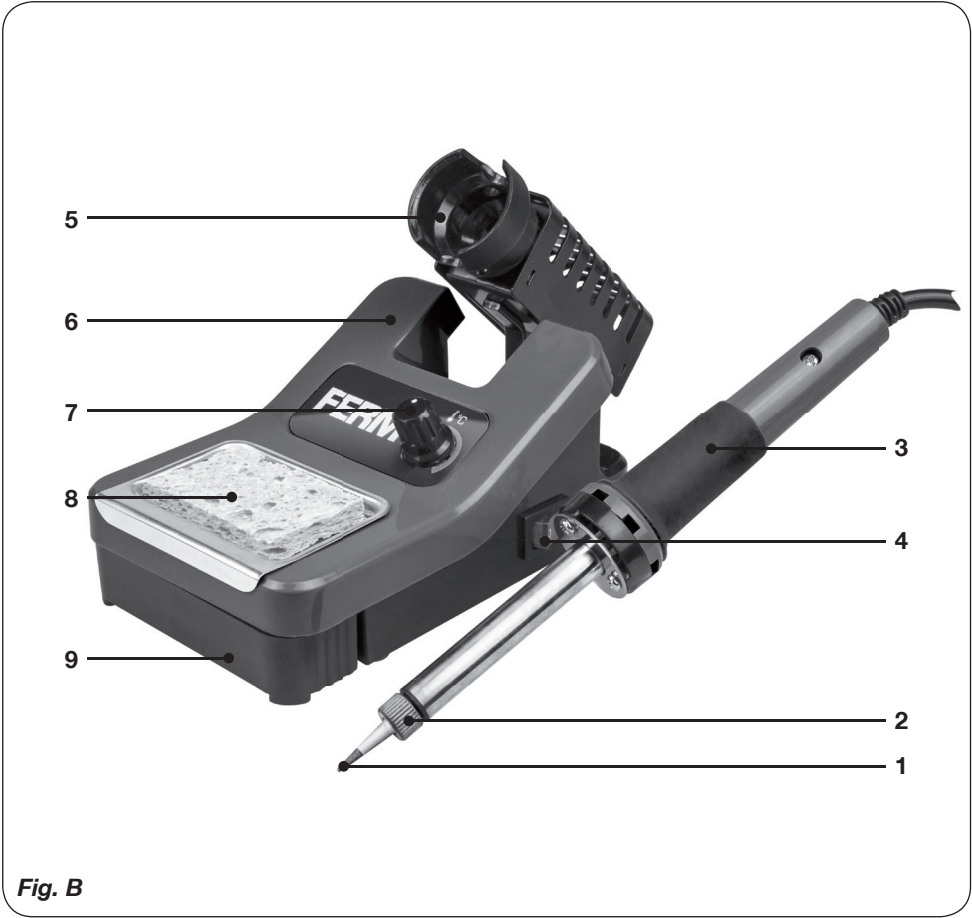
# FERM®

POWER SINCE 1965



## SGM1013

EN	Original instructions	03	HU	Eredeti használati utasítás fordítása	43
DE	Übersetzung der Originalbetriebsanleitung	07	CS	Překlad původního návodu k používání	47
NL	Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	11	PL	Tłumaczenie instrukcji oryginalnej	51
FR	Traduction de la notice originale	15	LT	Originalios instrukcijos vertimas	55
ES	Traducción del manual original	19	LV	Instrukciju tulkojums no oriģinālvalodas	59
PT	Tradução do manual original	23	SR	Prevod originalnog uputstva	63
IT	Traduzione delle istruzioni originali	27	BS	Prevod originalnog uputstva	63
SV	Översättning av bruksanvisning i original	31	EL	Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης	66
FI	Alkuperäisten ohjeiden käännös	35	MK	копија на оригиналот инструкции	71
DA	Oversættelse af den originale brugsanvisning	39			



## ADJUSTABLE SOLDERING STATION

The numbers in the text refer to the diagrams on page 2.



### WARNING

Read the enclosed safety warnings, the additional safety warnings and the instructions. Failure to follow the safety warnings and the instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury. **Keep the safety warnings and the instructions for future reference.**

### Introduction

This appliance is designed for domestic use. This soldering station is suitable for soldering on printed circuit boards, soldering of plastic and for burning work on wood and leather. All other applications are specifically excluded.

## 1. MACHINE INFORMATION

### Technical specifications

Voltage	220-240 V~
Frequency	50 Hz
Power consumption: soldering station	48 W
Type of protection	I
Weight	0.6 kg

### Product information

#### Fig. A

1. Tip
2. Fixing nut
3. Soldering iron
4. On/Off switch
5. Holder
6. Soldering station
7. Temperature adjustment knob
8. Sponge
9. Accessory drawer

## 2. SAFETY INSTRUCTIONS

### Explanation of the symbols



In accordance with essential applicable safety standards of European directives



Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.



Indicates electrical shock hazard.



Immediately unplug the plug from the mains electricity in the case that the cord gets damaged and during maintenance

### Specific safety instructions



Safe handling of the machine is only possible when you read the safety and operating instructions thoroughly and rigorously follow the instructions which are included inside.



Warning: The soldering iron must be placed in its holder when not in use

- For all work on the soldering station, pull the plug out of the socket.
- The power supply lead and the plug must be in perfect condition. Always keep the power supply lead away from the area of work.
- The voltage of the electric power source must tally with the instructions on the type plate of the appliance.
- Always fasten the nut tightly when attaching the tip. This ensures a good electric connection.
- Ventilate the place of work sufficiently in order to take unwanted vapours quickly away from melting material.
- The mains power supply lead for the soldering gun may only be replaced by a specialist electrician.
- Use only original accessories which are supplied or recommended by the manufacturer.
- Do not immerse the unit in liquids of any kind.
- Do not use the unit to heat plastic or liquids.
- Never use the device on live electronic circuits. Make sure power to the work piece is cut and capacitors are discharged.
- Incorrect use may cause fire.
- Do not touch the shafts, tips, or hot air gun as this can cause serious burns. Keep the tips and hot air away from the body, clothes, or other flammable material.

- Always let the device cool down after use and before storage.
- Place the device on a level, stable, and fire resistant working surface.

#### Immediately unplug the soldering gun in case of

- The soldering gun is overheated.
- Malfunction of the mainsplug, socket or damaged cables.
- Broken switch.
- Smoke or smell caused by scorched insulation.

During first time use the soldering iron may produce some smoke, this is grease used in manufacturing burning off.

#### Electrical safety

When using electric machines always observe the safety regulations applicable in your country to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury. Read the following safety instructions and also the enclosed safety instructions.



*Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.*

#### Mains connection

Only use earthed sockets with earthing wire connected per the regulations.

#### Replacing cables or plugs

Immediately throw away old cables or plugs when they have been replaced by new ones. It is dangerous to insert the plug of a loose cable in the wall outlet.

#### Using extension cables

Only use an approved extension cable suitable for the power input of the machine. The minimum conductor size is 1.5 mm<sup>2</sup>. When using a cable reel always unwind the reel completely. The extension cords you use must always be earthed.

## 3. OPERATING



*Use this appliance only for work which is included in the established operative range.*

- Mount the iron holder (5) onto the station and put the soldering iron (3) in its holder.
- Lightly moisten the sponge [8] with some tap water.
- Mount the appropriate soldering tip (1) according to the soldering job (see below Replacing the Tip).
- Place the station onto a heatproof, flat and solid surface. Connect the soldering station to the mains and switch on with the on-off switch (4).
- Turn the temperature adjustment knob (7) to the desired temperature setting (ranging from 160°C to 500°C)
- Wait until the soldering tip has reached the selected temperature. Test the tip temperature by touching it with solder. The tip is hot enough when the solder melts away easily.
- Press the terminal pin strongly against the parts which are to be soldered so that these are heated. Ensure that the pin presses against the greatest possible surface area of the parts. Heat transfer is then at its greatest.
- Hold the tin solder wire at a safe distance so that you do not burn your fingers. Then pass the tin solder wire between the tip and the parts which are to be soldered.
- If the parts have been heated sufficiently, melt the tin solder and run it into the space between the parts which are to be joined together.
- Remove the pin from the parts which are to be joined together but without moving these and wait until the joint has cooled down and set (approx. 10 seconds.).
- If the joint has been soldered well, then you will obtain a polished, shiny surface.
- Clean the soldering tip on the sponge after each soldering.
- Place the soldering iron back in its holder, switch off and unplug from the mains after use.
- Let the soldering iron cool down, store away in a dry place.



*Warning: This tool must be placed on its stand when not in use.*

### Below, we give you some examples of poorly soldered joints:

- If the soldering tin is tear-shaped, the soldering coagulate was too cold.
- If the soldering tin is dull and slightly porous or crystalline, the parts were probably moved during the cooling process.
- If too little soldering tin has been left in the joint, the soldering was too warm or the soldering tin was not melted sufficiently.
- If the soldering tin is yellow or black, this means that too much soldering paste has been used or that the inner core of the tin solder wire has become overheated during soldering. You must avoid this above all in electronic circuits since most acid pastes are corrosive and reduce the service life of electronic wiring.

### Replacement of the soldering tip



*Pull out the mains plug!*

- Switch off the soldering station and disconnect from the mains. Let the soldering iron and tip cool down to room temperature before handling.
- Unscrew the fixing nut (2). Pull out the tip (1) from the soldering iron (3) and remove any oxide that may have formed on the barrel. Be careful to avoid getting dust in your eyes.
- Replace the tip (1) with another tip and screw the fixing nut (2) assembly onto the iron (3) using only hand pressure to tighten. Do not apply excessive pressure to avoid damage.

## 4. WORKING INDICATIONS

### For good soldering

- The soldering joint must be reguline. Remove oxidation, grease and so forth by means of mechanical (abrasive paper, brushes, file) or chemical cleaners (alcohol, fluxing agent).
- The soldering tip
- *Give a good plating of soldering tin.*
- *Never work on it with a file.*
- Preinplating of the parts which are to be tinplated makes the soldering easier and ensures a perfect electrical contact.
- Ensure that the wires are mechanically connected before soldering (twist together, hook into place, attach round eyelets).

- First heat up the soldering joint and then melt the solder over the soldering joint and allow it to flow in.
- Melt as little solder as possible.
- Keep the heat load (soldering time) as short as possible.
- A perfect soldering joint is shiny and smooth. The edge shows a clean, bonding joint to the metal.

### Soldering tin solder

Soldering tin is essentially an alloy of tin and lead. The designation of 60/40 means a combination of 60% tin with 40% lead. For electrically soldered joints, use only non-acid solder and fluxing agent. For information on special solder for specific work, consult the manufacturer.

### Flux

The melting of the solder is improved with the use of flux while, at the same time, impurities such as grease or metal oxide are removed and evaporate during soldering.

- Organic fluxing agents like colophonium and resins for acid-free soldering.
- Inorganic fluxing agents, which are highly effective these are effective but corrosive.

Use only for larger joints and clean the soldering joint thoroughly afterwards.

### Printed circuits

The strip conductors and the miniature component parts are very temperature-sensitive and can therefore be easily damaged. Pay attention to the following:

- Prepare the soldering work well.
- Pre-assemble the component parts.
- Secure the printed circuit board or soldering joint against shifts.
- Use only first class solder with anticorrosive flux.
- Do not apply any surplus solder.
- Keep the soldering time (heat load) as short as possible.

### Burning work on wood or leather

If you enjoy burning work, then the cutting point offers you a special accessory specially prepared for engraving. The rapid adaptation of the working temperature to the material allows for work without interruptions.

## 5. SERVICE & MAINTENANCE



*Repairs may only be carried out by a qualified electrician or at a service workshop!*

These machines have been designed to operate over a long period of time with a minimum of maintenance. Continuous satisfactory operation depends upon proper machine care and regular cleaning.

### Cleaning

Keep the ventilation slots of the machine clean to prevent overheating of the engine. Regularly clean the machine housing with a soft cloth, preferably after each use. Keep the ventilation slots free from dust and dirt. If the dirt does not come off use a soft cloth moistened with soapy water. Never use solvents such as petrol, alcohol, ammonia water, etc. These solvents may damage the plastic parts.

### Lubrication

The machine requires no additional lubrication.

### Faults

Should a fault occur, e.g. after wear of a part, please contact the service address on the warranty card.

## ENVIRONMENT

To prevent damage during transport, the appliance is delivered in a solid packaging which consists largely of reusable material. Therefore please make use of options for recycling the packaging.



*Faulty and/or discarded electrical or electronic apparatus have to be collected at the appropriate recycling locations.*

### Only for EC countries

Do not dispose of power tools into domestic waste. According to the European Guideline 2012/19/EU for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally friendly way.

## WARRANTY

The guarantee conditions can be found on the separately enclosed guarantee card.

## EINSTELLBARE LÖTSTATION

Die Ziffern im nachstehenden Text verweisen auf die Abbildungen auf Seite 2



### ACHTUNG

Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitsanweisungen, die zusätzlichen Sicherheitsanweisungen sowie die Bedienungsanleitung. Das Nichtbeachten der Sicherheitsanweisungen und der Bedienungsanleitung kann zu einem Stromschlag, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen. **Bewahren Sie die Sicherheitsanweisungen und die Bedienungsanleitung zur künftigen Bezugnahme auf.**

### Einführung

Es handelt sich um ein Gerät für den häuslichen Gebrauch. Diese Lötstation ist zum Löten an gedruckten Schaltungen, von Plastikmaterial und zur Brennarbeit an Holz und Leder geeignet. Alle anderen Anwendungen werden ausdrücklich ausgeschlossen.

## 1. TECHNISCHE DATEN

### Gerätedaten

Spannung	220-240 V~
Frequenz	50 Hz
Leistungsaufnahme Lötstation	48 W
Schutzklasse	I
Gewicht	0,6 kg

### Produktinformationen

#### Abb. A

1. Lötspitze
2. Befestigungsmutter
3. LötKolben
4. Druckschalter
5. Halterung
6. Lötstation
7. Temperaturregler
8. Schwamm
9. Schublade

## 2. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

### Erläuterung der Symbole

 Übereinstimmung mit den jeweils maßgeblichen EU-Sicherheitsrichtlinien



Lebens- und Verletzungsgefahr und Gefahr von Beschädigungen am Gerät bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften in dieser Anleitung.



Deutet das Vorhandensein elektrischer Spannung an.



Ziehen Sie, falls das Kabel beschädigt wird und auch während Wartungsarbeiten, sofort den Netzstecker.



Schadhafte und/oder entsorgte elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.

### Spezifische Sicherheitsvorschriften



Gefahrlose Behandlung mit der Maschine ist nur möglich, wenn Sie die Sicherheitshinweise und Bedienungsanleitung vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen streng befolgen.



Warnung: Der LötKolben muss bei Nichtgebrauch in seine Halterung eingesetzt werden

- Vor allen Arbeiten an der Lötstation Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Anschlußkabel und Stecker müssen in einwandfreiem Zustand sein. Anschlußkabel immer vom Wirkungsbereich fernhalten.
- Die Spannung der Stromquelle muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmen.
- Die Mutter zur Befestigung der Lötspitze immer fest anziehen, damit eine gute elektrische Verbindung besteht.
- Belüften Sie den Arbeitsplatz ausreichend um unangenehme Dämpfe von schmelzendem Material schnell abzuführen.

- Die Netzanschlußleitung der Lötpestole darf nur durch einen Elektrofachbetrieb ersetzt werden.
- Nur originale Zubehöre, die vom Hersteller mitgeliefert oder empfohlen werden, verwenden.
- Tauchen Sie das Gerät nicht in Flüssigkeiten jeglicher Art.
- Verwenden Sie das Gerät nicht zum Erwärmen von Kunststoff oder Flüssigkeiten.
- Verwenden Sie das Gerät niemals an stromführenden elektronischen Schaltkreisen. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück spannungsfrei ist und die Kondensatoren entladen sind.
- Unsachgemäße Verwendung kann zu einem Brand führen.
- Berühren Sie nicht die Schäfte, Spitzen oder die Heißluftpestole, da dies zu schweren Verbrennungen führen kann. Halten Sie die Spitzen und die heiße Luft vom Körper, der Kleidung oder anderen brennbaren Materialien fern.
- Lassen Sie das Gerät nach dem Gebrauch und vor der Aufbewahrung immer abkühlen.
- Stellen Sie das Gerät auf eine ebene, stabile und feuerbeständige Arbeitsfläche.

#### Die Lötgeräte sofort ausschalten bei

- Überhitzung der Lötgeräte.
- Störung im Netzstecker, dem Netzkabel oder Schnurbeschädigung.
- Defektem Schalter.
- Rauch oder Gestank verschmorter Isolation.

Bei der ersten Verwendung kann der Lötkolben etwas Rauch erzeugen. Dabei handelt es sich um Fett, das bei der Produktion verwendet wird und jetzt abbrennt.

#### Elektrische Sicherheit

Beachten beim Benutzen von Elektromaschinen immer die örtlichen Sicherheitsvorschriften bezüglich Feuerrisiko, Elektroschock und Verletzung. Lesen Sie außer den folgenden Hinweisen ebenfalls die Sicherheitsvorschriften im einschlägigen Sonderteil.



*Überprüfen Sie immer, ob Ihre Netzspannung der des Typenschildes entspricht.*

#### Netzanschluß

Verwenden Sie nur Schutzkontaktsteckdosen mit vorschriftsmäßig angeschlossener Erdleitung.

#### Austauschen von Kabeln oder Steckern

Wenn die Anschlussleitung beschädigt wird, muss sie durch eine besondere Anschlussleitung ersetzt werden, die vom Hersteller oder seinem Kundendienst erhältlich ist. Entsorgen Sie alte Kabeln oder Stecker, unmittelbar nachdem Sie durch neue ersetzt sind. Das Anschließen eines Steckers eines losen Kabels an eine Steckdose ist gefährlich.

#### Verwendung von Verlängerungskabeln

Benutzen Sie nur ein genehmigtes Verlängerungskabel, das der Maschinenleistung entspricht. Die Ader müssen einen Mindestquerschnitt von 1,5 mm<sup>2</sup> haben. Befindet das Kabel sich auf einem Haspel muß es völlig abgerollt werden. Die verwendeten Verlängerungskabel müssen immer geerdet sein.

### 3. INBETRIEBNAHME



*Benutzen Sie dieses Gerät nur für Arbeiten, die im Einsatzbereich begrenzt worden sind.*

- Montieren Sie die Kolbenhalterung (5) an der Station und stecken Sie den Lötkolben (3) in die Halterung.
- Befeuchten Sie den Schwamm [8] leicht mit etwas Leitungswasser.
- Bringen Sie die passende Lötspitze (1) für den Lötauftrag an (siehe "Austauschen der Spitze").
- Stellen Sie die Station auf eine hitzebeständige, ebene und feste Oberfläche. Verbinden Sie die Lötstation an das Stromnetz und schalten Sie sie mit dem Ein-/Ausschalter (4) ein.
- Drehen Sie den Temperaturregler (7) auf die gewünschte Temperatureinstellung (zwischen 160°C und 500°C)
- Warten Sie bis die Lötspitze die gewählte Temperatur erreicht hat. Prüfen Sie die Spitzentemperatur, indem Sie sie mit einem Lötmittel berühren. Die Spitze ist heiß genug, wenn das Lötmittel leicht schmilzt.



- Drücken Sie den Anschlussstift fest gegen die zu lötenden Teile, so dass diese erwärmt werden. Achten Sie darauf, dass der Stift gegen die größtmögliche Oberfläche der Teile gedrückt wird. Die Wärmeübertragung ist dann am größten.
- Halten Sie den Lötzinn Draht in einem sicheren Abstand, damit Sie sich nicht die Finger verbrennen. Führen Sie dann den Zinnlöt Draht zwischen die Spitze und die Teile, die gelötet werden sollen.
- Wenn die Teile ausreichend erhitzt wurden, schmelzen Sie das Zinnlöt mittel und führen Sie es in den Bereich zwischen den Teilen, die miteinander verbunden werden sollen.
- Entfernen Sie den Stift von den Teilen, die miteinander verbunden werden sollen, aber ohne diese zu bewegen, und warten Sie, bis die Verbindung abgekühlt und gefestigt ist (ca. 10 Sekunden).
- Wenn die Verbindung gut gelötet ist, erhalten Sie eine polierte, glänzende Oberfläche.
- Reinigen Sie die Lötspitze nach jedem Löt vorgang auf dem Schwamm.
- Stecken Sie den Löt kolben nach Gebrauch wieder in seine Halterung, schalten Sie ihn aus und trennen Sie ihn vom Stromnetz.
- Lassen Sie den Löt kolben abkühlen und lagern Sie ihn an einem trockenen Ort.



*Achtung: Wenn das Werkzeug nicht in Gebrauch ist, muss es in den dazugehörigen Ständer eingehängt werden*

Nachfolgend geben wir einige Beispiele von schlechten Lötverbindungen:

- Ist das Zinn tropfenförmig, war das Lötgerinsel zu kalt;
- Ist das Zinn matt und leicht porös oder kristallartig, wurden die Teile wahrscheinlich während des Abkühlens bewegt;
- Ist zu wenig Zinn auf der Verbindung zurückgeblieben, war die Lötung zu warm oder das Zinn nicht ausreichend geschmolzen;
- Ist das Zinn gelb/schwarz, bedeutet das, daß zuviel Lötfett verwendet wurde, beziehungsweise daß der Säurekern des Löt drahtes überhitzt auf die Lötung gelaufen ist; Dies müssen Sie vor allem in elektronischen Kreisläufen verhindern, da

die meisten Säurefette korrosiv sind und die Haltbarkeit von elektronischen Leitungen einschränken;

### Austausch der Lötspitze



*Netzstecker ziehen!*

- Schalten Sie die Lötstation aus und trennen Sie sie vom Stromnetz. Lassen Sie den Löt kolben und die Lötspitze vor der Handhabung auf Raumtemperatur abkühlen.
- Schrauben Sie die Befestigungsmutter (2) ab. Ziehen Sie die Spitze (1) aus dem Löt kolben (3) heraus und entfernen Sie eventuell auf dem Lauf entstandene Oxide. Vermeiden Sie dabei, dass Staub in Ihre Augen gelangt.
- Ersetzen Sie die Spitze (1) durch eine andere und schrauben Sie die Befestigungsmutter (2) nur von Hand am Kolben (3) fest. Üben Sie dabei keinen übermäßigen Druck aus, um Beschädigungen zu vermeiden.

## 4. ARBEITSHINWEISE

### Für gutes Löten

- Die Lötstelle muß metallisch rein sein. Oxydation, Fett, Isolation usw. mechanische (Schmirkelpapier, Bürsten, Feile) bzw. durch chemische Reiniger (Alkohol, Flußmittel) entfernen.
- Die Lötspitze
- gut mit Lötzinn verzinnen.
- niemals mit einer Feile bearbeiten.
- Vorverzinnen der zu verzinnenden Teile erleichtert das Löten und sichert einen einwandfreien elektrischen Kontakt.
- Drähte vor dem Löten mechanisch verbinden (verdrillen, verhaken, Rundöse).
- Erhitzen Sie erst die Lötstelle, anschließend schmelzen Sie das Zinn über der Lötstelle und lassen es dort einfließen.
- Möglich wenig Lot auftragen.
- Die Wärmebelastung (Lötzeit) so kurz wie möglich halten.
- Eine einwandfreie Lötstelle ist glänzend und glatt. Der Rand zeigt einen sauber haftenden Übergang zum Metall.

### Lötzinn - Lot

Lötzinn ist im wesentlichen eine Legierung von Zinn und Blei. Die Bezeichnung 60/40 besagt 60% Zinn mit 40% Bleianteil. Für elektrische Lötverbindungen nur säurefreies Lot mit Flußmittelzusatz verwenden. Über Speziallote für besondere Arbeiten geben die Hersteller von Loten Auskunft.

### Flußmittel

Durch das Flußmittel wird das Schmelzen des Lotes verbessert, gleichzeitig werden Unreinheiten wie Fette und Metalloxyde gelöst und beim Löten verdampft.

- Organische Flußmittel wie Kolphonium und Herze für säurefreies Löten.
- Anorganische Flußmittel, diese sind hochwirksam wirken aber korrosiv. Nur für größere Verbindungen anwenden und die Lötstelle nachher gut reinigen.

### Gedruckte Schaltungen

Die Leiterbahnen und die Miniaturbauelemente sind sehr temperaturempfindlich und können somit leicht zerstört werden. Beachten Sie daher:

- Die Lötarbeit gut vorbereiten.
- Die Bauelemente vormontieren.
- Leiterplatte bzw. Lötstelle gegen Verschieben sichern.
- Nur erstklassiges Lot mit korrosionsfreiem Flußmittel verwenden.
- Kein überflüssiges Lot aufbringen.
- Die Lötzeit (Temperaturbelastung) so kurz wie möglich halten.

### Brennarbeit an Holz oder Leder

Sollten Sie Freude an Brennarbeiten haben, dann finden Sie als Sonderzubehör eine zum Gravieren ausgebildete Schneidspitze. Das schnelle Anpassen der Arbeitstemperatur an das Material erlaubt zügiges Arbeiten.

## 5. WARTUNG UND PFLEGE



*Reparaturen dürfen nur von einem Elektrofachmann oder Servicewerkstatt ausgeführt werden!*

Diese Maschinen sind so konzipiert, dass sie lange Zeit bei minimalem Wartungsaufwand problemlos funktionieren. Durch regelmäßiges Reinigen und sachgerechte Behandlung verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine.

### Reinigen

Reinigen Sie das Maschinengehäuse regelmäßig mit einem weichen Tuch, vorzugsweise nach jedem Einsatz. Halten Sie die Lüfterschlitzte frei von Staub und Schmutz. Entfernen Sie hartnäckigen Schmutz mit einem weichen Tuch, angefeuchtet mit Seifenwasser.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel wie Benzin, Alkohol, Ammonia, usw. Derartige Stoffe beschädigen die Kunststoffteile.

### Schmieren

Die Maschine braucht keine zusätzliche Schmierung.

### Störungen

Sollte beispielsweise nach Abnutzung eines Teils ein Fehler auftreten, dann setzen Sie sich bitte mit der auf der Garantiekarte angegebenen Serviceadresse in Verbindung.

## UMWELT

Um Transportschäden zu verhindern, wird die Maschine in einer soliden Verpackung geliefert. Die Verpackung besteht weitgehend aus verwertbarem Material.

Benutzen Sie also die Möglichkeit zum Recyclen der Verpackung.



*Schadhafte und/oder entsorgte elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.*

**Nur für EG-Länder**

Entsorgen Sie Elektrowerkzeuge nicht über den Hausmüll. Entsprechend der Europäischen Richtlinie 2012/19/EU für Elektro- und Elektronikschrott sowie der Einführung in das nationale Recht müssen Elektrowerkzeuge, die nicht mehr im Gebrauch sind, getrennt gesammelt und umweltfreundlich entsorgt werden.

**GARANTIE**

Lesen Sie die Garantiebedingungen auf der separat beigefügten Garantiekarte.

**INSTELBAAR SOLDEERSTATION**

*De nummers in de nu volgende tekst verwijzen naar de afbeeldingen op pagina 2*

**WAARSCHUWING**

**Lees de bijgesloten veiligheidsvoorschriften, de aanvullende veiligheidsvoorschriften en de instructies. Het niet in acht nemen van de veiligheidsvoorschriften en de instructies kan leiden tot elektrische schok, brand en/of ernstig letsel. Bewaar de veiligheidsvoorschriften en de instructies voor toekomstig gebruik.**

**Inleiding**

Het betreft hier een apparaat voor huishoudelijk gebruik. Dit soldeerstation is geschikt voor het solderen van gedrukte bedradingen van plastisch materiaal en voor het inbranden van hout en leer. Ieder ander gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten.

**1. TECHNISCHE INFORMATIE****Machinegegevens**

Spanning	220-240 V~
Frequentie	50 Hz
Opgenomen vermogen soldeerstation	48 W
Beschermingsklasse	I
Gewicht	0,6 kg

**Kenmerken****Fig. A**

1. Soldeerpunt
2. Bevestigingsmoer
3. Soldeerbout
4. Druknop
5. Houder
6. Soldeerstation
7. Temperatuurregelknop
8. Spons
9. Lade

**2. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN****Uitleg van de symbolen**

 Conform de Europese toepasselijke standaards op het gebied van veiligheid



*Gevaar voor lichamelijk letsel of materiele schade wanneer de instructies in deze handleiding niet worden opgevolgd*



*Gevaar voor elektrische schok*



*Verwijder onmiddellijk de stekker uit het stopcontact bij beschadiging van het snoer en tijdens onderhoudswerkzaamheden*

### Speciale veiligheidsinstructies



*Een veilig gebruik van dit apparaat is alleen mogelijk, indien u de veiligheidsaanwijzingen en de gebruiksaanwijzing volledig leest en u zich streng houdt aan de daarin beschreven aanwijzingen.*



*Waarschuwing: U moet de soldeerbout in de houder plaatsen wanneer u de bout niet gebruikt*

- Trek voordat u met werkzaamheden aan het soldeerstation begint altijd eerst de stekker uit het stopcontact.
- De aansluitkabel en de stekker dienen in onbeschadigde toestand te zijn. Houd de aansluitkabel altijd uit de buurt van de soldeerpunt.
- De spanning van de voedingsbron dient overeen te komen met de gegevens op het typeplaatje van het apparaat.
- Draai de bevestigingsmoer van de soldeerpunt altijd goed vast, opdat er een goede elektrische verbinding bestaat.
- Lucht de werkplek voldoende om onaangename dampen van smeltend materiaal snel af te voeren.
- De netleiding van het soldeerpistool mag uitsluitend door een erkend elektrotechnisch bedrijf worden vervangen.
- Gebruik uitsluitend originele accessoires, die door de fabrikant worden meegeleverd of worden aanbevolen.
- Dompel het gereedschap niet onder in welke vloeistof dan ook.
- Verhit met het gereedschap geen kunststof of vloeistoffen.

- Gebruik het toestel nooit op elektronische circuits waar spanning op staat. Controleer dat de stroomvoorziening naar het werkstuk is onderbroken en dat de condensatoren ontladen zijn.
- Onjuist gebruik kan leiden tot brand.
- Raak de schachten, de tips of het heteluchtpistool niet aan omdat dat ernstige brandwonden kan veroorzaken. Houd de tips en de hete lucht weg bij uw lichaam, kleding of ander brandbaar materiaal.
- Laat het toestel na gebruik altijd eerst afkoelen voordat u het opbergt.
- Plaats het toestel op een vlak, stabiel en brandwerend werkoppervlak.

### Neem de stekker van het soldeerpistool onmiddellijk uit het stopcontact bij

- Oververhitting van het soldeerpistool.
- Storing in de netstekker, netsnoer of snoerbeschadiging.
- Defecte schakelaar.
- Rook of stank van verschroeide isolatie.

Wanneer u de soldeerbout voor de eerste keer gebruikt, kan er wat rook ontstaan, dit is vet dat bij de productie is gebruikt, en dat wegbrandt.

### Elektrische veiligheid

Neem bij het gebruik van elektrische machines altijd de plaatselijk geldende veiligheidsvoorschriften in acht in verband met brandgevaar, gevaar voor elektrische schokken en lichamelijk letsel. Lees behalve onderstaande instructies ook de veiligheidsvoorschriften in het apart bijgevoegde veiligheidskatern door.



*Controleer altijd of uw netspanning overeenkomt met de waarde op het typeplaatje.*

### Netaansluiting

Gebruik alleen geaarde stopcontacten met een volgens de voorschriften aangesloten aardaansluiting.

### Bij vervanging van snoeren of stekkers

Wanneer het netsnoer beschadigd raakt, dan dient het vervangen te worden door een speciaal netsnoer dat verkrijgbaar is bij de fabrikant of de customer service van de fabrikant. Gooi

oude snoeren of stekkers direct weg zodra ze door nieuwe exemplaren zijn vervangen. Het is gevaarlijk om de stekker van een los snoer in een stopcontact te steken.

### Bij gebruik van verlengsnoeren

Gebruik uitsluitend een goedgekeurd verlengsnoer, dat geschikt is voor het vermogen van de machine. De aders moeten een doorsnede hebben van minimaal 1,5 mm<sup>2</sup>. Wanneer het verlengsnoer op een haspel zit, rol het snoer dan helemaal af. Gebruik verlengkabels met randaarde.

## 3. INGEBRUIKNAME



*Gebruik dit apparaat alleen voor werkzaamheden, die binnen het toepassingsgebied zijn toegelaten.*

- Monteer de houder (5) van de soldeerbout op het station en zet de soldeerbout (3) in de houder.
- Maak de spons [8] een beetje vochtig met wat kraanwater.
- Monteer de juiste soldeertip (1) voor het soldeerwerk (zie De Tip vervangen hieronder).
- Plaats het station op een hittebestendig, vlak en massief oppervlak. Steek de stekker van het soldeerstation in het stopcontact en schakel het station in met de aan/uitschakelaar (4).
- Draai de temperatuurregelknop (7) naar de gewenste temperatuurinstelling (in een bereik van 160°C tot 500°C)
- Wacht tot de soldeertip de geselecteerde temperatuur heeft bereikt. Test de temperatuur van de tip door de tip in aanraking te brengen met soldeer. De tip is heet genoeg wanneer de soldeer gemakkelijk wegsmelt.
- Druk de pen van de soldeerbout stevig tegen de onderdelen die moeten worden gesoldeerd zodat deze worden verhit. Let er vooral op dat u de pen tegen een zo groot mogelijk oppervlak van de onderdelen drukt. De overdracht van hitte is dan het grootst.
- Houd de tinsoldeerdraad op een veilige afstand vast zodat u niet uw vingers brandt. Steek vervolgens de tinsoldeerdraad tussen de tip en de onderdelen die moeten worden

gesoldeerd.

- Als de onderdelen voldoende zijn verhit, dan smelt de tinsoldeer en loopt deze in de ruimte tussen de onderdelen die moeten worden samengevoegd.
- Neem de pen van de onderdelen die moeten worden samengevoegd maar zonder dat deze bewegen en wacht tot de voeg is afgekoeld en gestold (ongev. 10 seconden).
- Als de voeg goed is gesoldeerd, dan krijgt u een glad, glanzend oppervlak.
- Maak de soldeertip na iedere soldeerbeurt schoon met de spons.
- Plaats de soldeerbout terug in zijn houder, schakel het toestel uit en trek na gebruik de stekker uit het stopcontact.
- Laat de soldeerbout afkoelen en berg hem op een droge plaats op.



*Waarschuwing: Dit apparaat moet op zijn standaard worden geplaatst, wanneer het niet gebruikt wordt.*

### Hierna volgen enkele voorbeelden van slechte soldeerverbindingen:

- Is het tin druppelvormig, dan was het soldeerstremsel te koud.
- Is het tin mat en licht poreus of kristalachtig, dan zijn de delen waarschijnlijk gedurende het afkoelen bewogen.
- Is er te weinig tin op de verbinding achtergebleven, dan was de soldering te warm of is er te weinig tin gesmolten.
- Is het tin geel/zwart, dan betekent dat, dat er teveel soldeervet werd gebruikt, resp. dat de zuurkern van de soldeerdraad oververhit op de soldering is gelopen. Dit dient u vooral bij elektronische circuits te voorkomen, omdat de meeste zuurvetten corrosief zijn en de houdbaarheid van elektrische leidingen verkorten.

### Vervanging van de soldeerpunt



*Trek de stekker uit het stopcontact!*

- Schakel het soldeerstation uit en trek de stekker uit het stopcontact. Pak de soldeerbout en de tip pas vast wanneer ze zijn afgekoeld tot kamertemperatuur.
- Schroef de bevestigingsmoer (2) los. Trek

de tip (1) uit de soldeerbout (3) en verwijder eventuele oxidatie die zich op buis kan hebben gevormd. Let erop dat u geen stof in uw ogen krijgt.

- Vervang de tip (1) door een andere tip en schroef de bevestigingsmoer (2) niet meer dan handvast op de bout (3) vast. Voorkom beschadiging, oefen niet overmatig veel druk uit.

## 4. GEBRUIKSAANWIJZING

### Om goed te kunnen solderen

- De te solderen plek dient blank te zijn. Oxydatie, vet, isolatie enz. via mechanische (schuurpapier, borstels, vijlen) resp. via chemische reiniging (alcohol, vloeimiddel) verwijderen.
- De soldeerput
- *goed met soldeertin vertinnen*
- *nooit met een vijl bewerken*
- Voorvertinning van de te vertinnen delen maakt het solderen gemakkelijker en verzekert u van een uitstekend elektrisch contact.
- Draden voor het solderen mechanisch verbinden (torderen, aaneenhaken, rond oogje).
- Verhit eerst de te solderen plek, vervolgens smelt u het tin boven de te solderen plek en laat u het erop vloeien.
- Gebruik u weinig mogelijk soldeersel.
- Houd de warmtebelasting (soldeertijd) zo kort mogelijk.
- Een goede soldeerplek is glanzend en glad. De rand toont een zuiver hechtende overgang naar het metaal.

### Soldeertin - soldeersel

Soldeertin is eigenlijk een legering van tin en lood. De aanduiding 60/40 wil zeggen 60% tin met een loodgehalte van 40%. Gebruik voor elektrische soldeerverbindingen uitsluitend zuurvrij soldeersel met vloeimiddeltoevoeging. De fabrikanten van soldeersels kunnen u voor wat betreft speciale soldeersels voor bijzondere werkzaamheden informatie verschaffen.

### Vloeimiddelen

Door het vloeimiddel wordt het smelten van het soldeersel verbeterd en gelijktijdig worden onzuiverheden zoals vetten en metaaloxides opgelost en bij het solderen verdampt.

- Organische vloeimiddelen zoals colofonium en harsen voor zuurvrij solderen.
- Anorganische vloeimiddelen werken zeer goed maar zijn uiterst corrosief. Alleen voor grotere verbindingen toepassen en de soldeerplek naderhand goed reinigen.

### Gedrukte bedradingen

De conductoren en de miniatuur-componenten zijn gevoelig voor temperatuur en kunnen daardoor gemakkelijk worden beschadigd. Let er daarom goed op, dat:

- de soldeerwerkzaamheden goed worden voorbereid;
- de componenten vooraf worden gemonteerd;
- de gedrukte bedrading resp de soldeerplaats tegen verschuiven wordt beveiligd;
- u uitsluitend eerste klas soldeersel met corrosievrij vloeimiddel gebruikt;
- niet teveel soldeersel wordt gebruikt;
- de soldeertijd (temperatuurbelasting) zo kort mogelijk wordt gehouden.

### Inbranden van hout of leer

Als u plezier beleeft aan inbranden, dan is er als accessoire een speciaal voor het graveren gemaakte snijpunt. De snelle aanpassing van de werktemperatuur aan het materiaal maakt vlot werken mogelijk.

## 5. SERVICE EN ONDERHOUD



*Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een elektrotechnische vakman of servicedienst!*

Deze apparaten zijn ontworpen om gedurende lange tijd probleemloos te functioneren met een minimum aan onderhoud. Door de machine regelmatig te reinigen en op de juiste wijze te behandelen, draagt u bij aan een hoge levensduur van uw machine.

## Reinigen

Reinig de machinebehuizing regelmatig met een zachte doek, bij voorkeur iedere keer na gebruik. Zorg dat de ventilatiesleuven vrij van stof en vuil zijn. Gebruik bij hardnekkig vuil een zachte doek bevochtigd met zeepwater.

Gebruik geen oplosmiddelen als benzine, alcohol, ammonia, etc. Dergelijke stoffen beschadigen de kunststof onderdelen.

## Smeren

De machine heeft geen extra smering nodig.

## Storingen

Wanneer er zich een storing voordoet, bijvoorbeeld bij slijtage van een onderdeel, neem dan contact op met het onderhoudsadres op de garantiekaart.

## MILIEU

Om transportbeschadiging te voorkomen, wordt de machine in een stevige verpakking geleverd. De verpakking is zo veel mogelijk gemaakt van recyclebaar materiaal. Maak daarom gebruik van de mogelijkheid om de verpakking te recyclen.



*Defecte en/of afgedankte elektrische of elektronische gereedschappen dienen ter verwerking te worden aangeboden aan een daarvoor verantwoordelijke instantie.*

## Uitsluitend voor EG-landen

Werp elektrisch gereedschap niet weg bij het huisvuil. Volgens de Europese Richtlijn 2012/19/EU voor Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparatuur en de implementatie ervan in nationaal recht moet niet langer te gebruiken elektrisch gereedschap gescheiden worden verzameld en op een milieuvriendelijke wijze worden verwerkt.

## GARANTIE

Lees voor de garantievoorwaarden de apart bijgevoegde garantiekaart.

## POSTE À SOUDER RÉGLABLE

*Les numéros dans le texte suivant réfèrent aux illustrations des pages 2.*



### AVERTISSEMENT

**Consultez les avertissements de sécurité, les avertissements de sécurité additionnels ainsi que les instructions fournis ici.** *Le non respect des avertissements de sécurité et des instructions peut occasionner une électrocution, un incendie ou des blessures graves. Conservez les avertissements de sécurité et les instructions pour référence future.*

## Introduction

Cet appareil est conçu pour l'usage domestique. Le poste à souder convient pour le soudage de circuits imprimés de matériel en plastique et pour le marquage au feu de bois et de cuir. Tout autre usage est rigoureusement exclu.

## 1. DONNÉES DE L'APAREIL

### Spécifications techniques

Tension	220-240 V~
Fréquence	50 Hz
Absorption d'énergie poste à souder	48 W
Indice de protection	I
Poids	0,6 kg

### Caractéristiques du produit

#### Fig. A

1. Pointe de soudage
2. Écrou de fixation
3. Fer à souder
4. Bouton-poussoir
5. Support
6. Poste à souder
7. Bouton de réglage de température
8. Éponge
9. Tiroir

## 2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

### Explication des symboles



Conformément aux normes Européennes applicables relatives à la sécurité



Indique un risque de blessures, un danger mortel ou un risque d'endommagement de l'outil en cas du non-respect des consignes de ce mode d'emploi.



Indique un risque de décharges électriques



Débranchez immédiatement la fiche de l'alimentation électrique principale dans le cas où la corde est endommagée et pendant la

### Consignes de sécurité spéciales



L'utilisation en sécurité de cet appareil n'est possible que si vous lisez entièrement les directives d'emploi et les prescriptions de sécurité et que vous vous tenez strictement aux indications qui y sont mentionnées.



Avertissement : Le fer à souder doit être en place sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé

- Avant de commencer des travaux sur le poste à souder, retirer toujours la fiche de la prise électrique.
- Le câble de connexion et la fiche ne doivent pas présenter le moindre endommagement. Tenir toujours le câble de connexion à l'écart de la pointe de soudage.
- La tension de la source d'énergie doit correspondre avec les données sur la plaquette du type de l'appareil.
- Bien serrer l'écrou de fixation de la pointe à souder, de façon à obtenir une bonne connexion électrique.
- Aérer suffisamment le lieu de travail afin d'évacuer rapidement les émanations désagréables du matériel fondant.
- Le circuit du réseau du fer à souder ne doit être remplacé que par une entreprise en électrotechnique reconnue.

- Utiliser uniquement des accessoires d'origine recommandés, ou joints à la livraison, par le fabricant.
- N'immergez l'appareil dans aucun liquide d'aucune sorte.
- N'utilisez pas l'appareil pour chauffer du plastique ou des liquides.
- N'utilisez jamais l'appareil sur des circuits électroniques sous tension. Assurez-vous que l'alimentation sur la pièce à souder est coupée et que les condensateurs sont déchargés.
- Une utilisation incorrecte peut engendrer un incendie.
- Ne touchez pas les tiges, les pointes ou le pistolet à air chaud, vous pourriez sinon vous brûler sévèrement. Gardez les pointes et l'air chaud loin de votre corps, de vos vêtements ou de toute autre matière inflammable.
- Laissez toujours l'appareil refroidir après utilisation et avant de le ranger.
- Placez l'appareil sur une surface de travail de niveau, stable et résistant au feu.

### Arrêter immédiatement pistolet à souder en cas de

- Court-circuit de la fiche-secteur ou du fil d'alimentation ou endommagement du fil d'alimentation.
- Interrupteur défectueux.
- Fumée ou odeur d'isolant brûlé.

Au cours de la première utilisation, le fer à souder peut produire de la fumée, provenant de la combustion de la graisse de fabrication.

### Consignes de sécurité électrique

Lors d'utilisation de machines électriques, observez les consignes de sécurité locales en vigueur en matière de risque d'incendie, de chocs électriques et de lésion corporelle. En plus des instructions ci-dessous, lisez entièrement les consignes de sécurité contenues dans le cahier de sécurité fourni à part.



Vérifiez toujours si la tension de votre réseau correspond à la valeur mentionnée sur la plaque signalétique.



### Raccordement au secteur

Utilisez uniquement des prises de courant de sécurité raccordées à la terre conformément aux prescriptions.

### En cas de changement de câbles ou de fiches

Si le câble d'alimentation électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble d'alimentation électrique spécial disponible auprès du fabricant ou de son service clientèle. Jetez les vieux câbles ou prises immédiatement après les avoir remplacés par de nouveaux. Il est dangereux de brancher un câble lâche.

### En cas d'emploi de câbles prolongateurs

Employez exclusivement un câble prolongateur homologué, dont l'usage est approprié pour la puissance de la machine. Les fils conducteurs doivent avoir une section minimale de 1,5 mm<sup>2</sup>. Si le câble prolongateur se trouve dans un dévidoir, déroulez entièrement le câble. Les cordons de rallonge doivent toujours être connectés à la terre.

chauffer. Assurez-vous que la tige est appuyée contre la surface la plus grande possible des pièces. Cela facilite le transfert de la chaleur.

- Tenez la soudure à l'étain à une distance sûre pour ne pas vous brûler les doigts. Passez ensuite le fil en étain entre la pointe et les pièces à souder.
- Si les pièces ont été correctement chauffées, la soudure à l'étain fond et coule en place entre les pièces devant être soudées.
- Retirez la tige des pièces à souder mais sans les déplacer et patientez que le joint refroidisse et se solidifie (env. 10 secondes).
- Si le joint a été correctement soudé, vous obtenez une surface polie et brillante.
- Nettoyez la pointe à souder avec l'éponge après chaque soudure.
- Remplacez le fer à souder sur son support, éteignez et débranchez l'appareil du secteur après utilisation.
- Laissez le fer à souder refroidir avant de le ranger dans un endroit sec.

## 3. MISE EN SERVICE



*Utiliser cet appareil uniquement pour des travaux admis sur le terrain de son application*

- Installez le support de fer (5) sur le poste et placez le fer à souder (3) sur son support.
- Humidifiez légèrement l'éponge [8] avec de l'eau du robinet.
- Installez la bonne pointe (1) en fonction du travail de soudure à réaliser (voir ci-dessous Remplacer la pointe).
- Placez le poste sur une surface résistante à la chaleur, plate et solide. Raccordez le poste à souder au secteur et allumez-le à l'aide de l'interrupteur Marche/Arrêt (4).
- Tournez le bouton de réglage de température (7) à la température voulue (plage allant de 160°C à 500°C)
- Patientez que la pointe atteigne la température choisie. Testez la température de la pointe en la mettant en contact avec du fil de soudure. La pointe est suffisamment chaude si le fil de soudure fond facilement.
- Appuyez l'extrémité de la tige fortement contre les pièces devant être soudées pour les



*Attention : Cet outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé.*

Voici quelques exemples de mauvais raccords de soudage:

- Si l'étain est en forme de gouttes, c'est que la coagulation du soudage était alors trop froide.
- Si l'étain est terne et légèrement poreux ou cristallin, c'est que les parties ont probablement été bougées durant le refroidissement.
- S'il est resté insuffisamment d'étain sur le raccord, c'est que le soudage a été trop chaud ou qu'il y a eu insuffisamment d'étain fondu.
- Si l'étain est jaune/noir, cela signifie qu'on a utilisé trop de graisse à souder, ou que le centre acide du fil à souder trop chauffé, a coulé sur la soudure. Cela doit surtout être évité dans des circuits électroniques, car la plupart des graisses acides sont corrosives et écourtent la durée de vie de conduites électriques.

### Remplacement de la pointe de soudage



*Retirer la fiche de la prise électrique!*

- Éteignez le poste à souder et débranchez-le du secteur. Laissez le fer à souder et la pointe refroidir à température ambiante avant de les manipuler.
- Dévissez l'écrou de fixation (2). Tirez sur la pointe (1) du fer à souder (3) pour la retirer et supprimez toute trace d'oxydation éventuelle sur le fourreau. Soyez vigilant pour ne pas recevoir de poussière dans les yeux.
- Remplacez la pointe (1) par une autre et vissez l'écrou de fixation (2) sur le fer (3), à la main. Ne serrez pas trop afin d'éviter tout dommage.

## 4. MODE D'EMPLOI

### Pour pouvoir souder de façon correcte:

- L'endroit à souder doit être de couleur métallique. Faire disparaître l'oxydation, la graisse, l'isolation etc., à l'aide d'un nettoyage mécanique (papier abrasif, brosses, limes) ou à l'aide d'un nettoyage chimique (alcool, fondant).
- La pointe de soudage :
  - *bien étamer avec de l'étain à souder*
  - *ne jamais le toucher avec une lime*
- Le pré-étamage des parties à étamer facilite le soudage et vous permet d'obtenir un excellent contact électrique.
- Avant le soudage, les fils doivent être reliés mécaniquement (tordre, accrocher, oeillet rond).
- Au préalable, réchauffer l'endroit à souder, ensuite fondre l'étain au-dessus de l'endroit à souder en le faisant couler dessus.
- Utiliser le moins possible de soudure.
- Tenir la charge de la chaleur (temps de soudage) le plus court possible.
- Une soudure doit être brillante et lisse. Le bord présente une transition vers le métal pure et adhérente.

### Étain de soudage - soudure

L'étain à souder est proprement dit un alliage d'étain et de plomb. L'indication 60/40 veut dire 60 % d'étain avec un taux de plomb de 40 %. Pour des raccords de soudure électriques utilisez uniquement de la soudure sans acides avec addition d'un fondant. Les fabricants de soudures vous fourniront des informations sur les soudures spéciales pour des travaux spécifiques.

### Fondants

Le fondant améliore la fonte de la soudure et fond en même temps les impuretés telles que les graisses et oxydes de métal qui s'évaporent au soudage.

- Des fondants organiques tels que le colophane et des résines pour un soudage sans acides.
- Les fondants anorganiques fonctionnent très bien mais sont extrêmement corrosifs. Les appliquer uniquement pour des raccords plus grands et bien nettoyer le lieu de soudage par la suite.

### Circuits imprimés

Les conducteurs et les composants miniatures sont sensibles à la température, par conséquent ils peuvent facilement être endommagés. C'est pourquoi, il faut bien veiller à :

- ce que les travaux de soudage soient bien préparés;
- ce que les composants soient montées auparavant;
- ce que le circuit imprimé ou l'endroit à souder ne puisse pas glisser;
- n'utiliser que de la soudure de première qualité avec un fondant anticorrosion;
- ne pas utiliser trop de soudure;
- ce que le temps de soudage (charge de température) soit le plus court possible.

### Marquage au feu de bois ou de cuir

Si vous prenez du plaisir à marquer au feu, il existe en accessoire une pointe de coupure faite spécialement pour la gravure. La rapidité d'adaptation de la température de travail au matériel permet un travail facile et rapide.

## 5. SERVICE EN ENTRETIEN



*Les réparations doivent être exécutées uniquement par un spécialiste ou un service compétent en électrotechnique!*

Les machines ont été conçues pour fonctionner longtemps sans problème avec un minimum d'entretien. En nettoyant régulièrement et correctement la machine, vous contribuerez à une longue durée de vie de votre machine.

## Nettoyage

Nettoyez régulièrement le carter au moyen d'un chiffon doux, de préférence à l'issue de chaque utilisation. Veillez à ce que les fentes d'aération soient indemnes de poussière et de saletés. En présence de saleté tenace, employez un chiffon doux humecté d'eau savonneuse. Proscrivez l'emploi de solvants comme l'essence, l'alcool, l'ammoniaque etc. car ces substances attaquent les pièces en plastique.

## Lubrification

Cette machine ne nécessite pas de graissage supplémentaire.

## Dysfonctionnements

Veillez vous adresser au centre de service indiqué sur la carte de garantie en cas d'un dysfonctionnement, par exemple après l'usure d'une pièce.

## ENVIRONNEMENT

Pour éviter les dommages liés au transport, la machine est livrée dans un emballage robuste. L'emballage est autant que possible constitué de matériau recyclable. Veuillez par conséquent destiner cet emballage au recyclage.



*Tout équipement électronique ou électrique défectueux dont vous seriez débarrassé doit être déposé aux points de recyclage appropriés.*

## Uniquement pour les pays CE

Ne jetez pas les outils électriques avec les déchets domestiques. Selon la directive européenne 2012/19/EU « Déchets d'équipements électriques et électroniques » et sa mise en œuvre dans le droit national, les outils électriques hors d'usage doivent être collectés séparément et mis au rebut de manière écologique.

## GARANTIE

Pour les conditions de garantie, lisez le certificat de garantie joint à part.

## ESTACIÓN DE SOLDADURA AJUSTABLE

**Los números que se indican en el siguiente texto hacen referencia a las figuras contenidas en las páginas 2**



### ADVERTENCIA

**Lea las advertencias de seguridad, las advertencias de seguridad adicionales y las instrucciones adjuntas. De no respetarse las advertencias de seguridad y las instrucciones, podrían producirse descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves. Conserve las advertencias de seguridad y las instrucciones para su posterior consulta.**

## Introducción

Se trata de un aparato para uso doméstico. Esta estación de soldadura es apta para soldar en circuitos impresos de material plástico y para trabajos de soplete con madera y cuero. Se excluye expresamente cualquier otra utilización.

## 1. DATOS TÉCNICOS

### Características técnicas

Voltaje	220-240 V~
Frecuencia	50 Hz
Potencia absorbida estación de soldadura	48 W
Clase de protección	I
Peso	0,6 kg

### Partes del producto

#### Fig. A

1. Cabeza del soldador
2. Tuerca de fijación
3. Soldador
4. Interruptor pulsante
5. Soporte
6. Estación de soldadura
7. Botón de ajuste de temperatura
8. Esponja
9. Cajón

## 2. NORMAS DE SEGURIDAD

### Explicación de los símbolos



Conforme a los estándares europeos CE aplicables en materia de seguridad.



Indica peligro de accidente, de muerte o riesgo de provocar averías en el aparato en caso de no seguir las instrucciones de este manual.



Indica el peligro de sufrir descargas eléctricas.



Desconecte inmediatamente la toma de corriente en caso de que se dañe el cable de potencia y durante el proceso de mantenimiento

### Instrucciones especiales de seguridad



Manejo sin peligro de la máquina es posible únicamente si lee Vd. detenidamente las indicaciones de seguridad y las instrucciones de manejo, y si sigue Vd. a rajatabla las indicaciones que contienen.



Advertencia: El soldador debe colocarse en el soporte cuando no se usa.

- Antes de cualquier trabajo en la estación de soldadura, extraiga el enchufe de la toma de red.
- Cable de conexión y enchufe deben estar en perfecto estado. Mantenga siempre el cable de conexión alejado del campo de acción.
- La tensión de la fuente de energía debe coincidir con lo indicado en la placa de características del aparato.
- Apriete siempre bien la tuerca de sujeción de la cabeza del soldador, para que así pueda producirse una buena conexión eléctrica.
- Ventile suficientemente el lugar de trabajo, para poder evacuar rápidamente los vapores desagradables del material fundente.
- La línea de conexión a la red de la pistola soldadora sólo puede ser sustituida por una empresa eléctrica especializada.
- Utilice sólo accesorios originales suministrados o recomendados por el fabricante.
- No sumerja la unidad en ningún tipo de líquidos.

- No utilice la unidad para calentar plásticos o líquidos.
- Nunca use el dispositivo en circuitos electrónicos bajo tensión. Compruebe que la alimentación de la pieza de trabajo esté cortada y que los condensadores estén descargados.
- El uso incorrecto puede causar incendios.
- No toque los vástagos, las puntas ni la pistola de aire caliente pues pueden producirse quemaduras graves. Mantenga las puntas y el aire caliente alejados del cuerpo, la ropa y cualquier otro material inflamable.
- Deje siempre que el dispositivo se enfríe después del uso y antes de guardarlo.
- Coloque el dispositivo sobre una superficie de trabajo nivelada, estable y resistente al fuego.

### Desconecte la pistola soldadora inmediatamente, para el caso de

- Sobrecalentamiento.
- Avería en la clavija, cable de conexión o deterioro del cable.
- Interruptor defectuoso.
- Humo o mal olor por la quema del aislamiento.

Cuando use por primera vez el soldador, este puede producir humo al quemarse la grasa aplicada durante la fabricación.

### Seguridad eléctrica

Tenga siempre presentes las normas de seguridad locales con respecto al peligro de incendio, peligro de sufrir descargas eléctricas y peligro de accidentes. Lea, además de las instrucciones que siguen a continuación, las normas de seguridad que aparecen en el cuadernillo anexo.



Controle que la tensión de la red sea la misma que la que aparece indicada en la placa.

### Conexión a red

Utilice solamente cajas de enchufe con puesta a tierra, con conductor protector conectado de modo acorde a las prescripciones.

### Recambio de cables y enchufes

Si la red eléctrica de cables resulta dañada, se debe sustituir con una red de cables especial que se puede obtener del fabricante o del servicio de atención al cliente. Deshágase de los cables

o clavijas antiguos inmediatamente después de sustituirlos por los nuevos. Es peligroso conectar a un enchufe la clavija de un cable suelto.

### Uso de cables de extensión

Utilice siempre cables de extensión autorizados que sean aptos para la potencia del aparato. Los hilos deben tener un diámetro de 1,5 mm<sup>2</sup>. Cuando el cable de extensión esté en un carrete, desenrolle el cable completamente. Los cables de extensión que utilice deben estar siempre conectados a tierra.

## 3. PUESTA EN SERVICIO



*Plee este aparato sólo para los trabajos delimitados dentro del ámbito de aplicación.*

- Monte el soporte del soldador (5) en la estación y coloque el soldador (3) en el soporte.
- Humedezca ligeramente la esponja [8] con agua del grifo.
- Monte la punta de soldar (1) apropiada según el tipo de trabajo de soldadura (Véase abajo Cambiar la punta).
- Coloque la estación sobre una superficie resistente al calor, plana y sólida. Conecte la estación de soldadura a la red eléctrica y enciéndalo con el interruptor de encendido-apagado (4).
- Gire el botón de ajuste de temperatura (7) hacia el ajuste de temperatura que desee (comprendido entre 160 °C y 500 °C).
- Espere hasta que la punta de soldar alcance la temperatura seleccionada. Pruebe la temperatura de la punta tocando con ella el producto de soldar. La punta está suficientemente caliente cuando el producto de soldar se derrite fácilmente.
- Apriete la punta con fuerza contra las piezas que debe soldar para que estas se calienten. Compruebe que la punta quede apoyada contra la zona más grande posible de las piezas. De esta forma se transmite mejor el calor.
- Mantenga el hilo de estaño de soldar a distancia de seguridad para no quemarse los dedos. Después pase el hilo de estaño de soldar entre la punta y las piezas que debe soldar.
- Si las partes están suficientemente calientes,

derrita el estaño de soldar y páselo en el espacio entre las piezas que vaya a unir.

- Extraiga el estaño de soldar de las piezas que debe unir, pero sin moverlas y espere a que la junta se enfríe y se fije (aprox. 10 segundos).
- Si la junta se ha soldado bien, obtendrá una superficie pulida y brillante.
- Limpie la punta de soldar en la esponja después de cada soldadura.
- Vuelva a colocar el soldador en el soporte, apáguelo y desenchúfelo de la red de suministro después del uso.
- Deje que el soldador se enfríe y guárdelo en un lugar seco.



*Advertencia: apoye la herramienta en su soporte cuando no esté en uso.*

A continuación damos algunos ejemplos de malas uniones soldadas:

- Si el estaño forma gotas, el cuajo estaba demasiado frío;
- Si el estaño presenta un aspecto mate y ligeramente poroso o cristalino, probablemente las piezas se movieron durante el enfriamiento;
- Si ha quedado demasiado poco estaño en la unión, la soldadura estaba demasiado caliente o el estaño no se fundió lo suficiente;
- Si el estaño está amarillo/negro, significa que se utilizó demasiada pasta para soldar, o que el núcleo ácido del alambre de aportación llegó sobrecalentado a la soldadura. Esto deberá Vd. evitarlo sobre todo en circuitos electrónicos, pues la mayoría de las grasas ácidas son corrosivas y limitan la consistencia de las conducciones electrónicas.

### Sustitución de la cabeza del soldador



*¡Extraiga el enchufe de la toma de red!*

- Apague la estación de soldadura y desconéctela de la red de suministro. Deje que el soldador y la punta se enfríen hasta alcanzar la temperatura ambiente antes de manipularlos.
- Desatornille la tuerca de fijación (2). Saque la punta (1) del soldador (3) y extraiga el óxido que pudiera haberse formado en el tubo. Tenga cuidado de que no le entre polvo en los ojos.

- Sustituya la punta (1) con otra punta y enrosque el conjunto de la tuerca de fijación (2) en el soldador (3) usando solo la presión de las manos para apretar. No aplique una presión excesiva, para evitar daños.

## 4. INDICACIONES PARA EL TRABAJO

### Para una buena soldadura

- El punto de soldadura debe estar metálicamente limpio. Elimine óxido, grasa, aislamientos, etc. por medios mecánicos (papel de lija, cepillos, pieles) o químicos (alcohol, fundentes).
- La cabeza del soldador
  - *estáñela bien con estaño de soldar*
  - *nunca la manipule con una piel*
- El preestañado de las partes a estañar facilita la soldadura y asegura un perfecto contacto eléctrico.
- Una mecánicamente los alambres antes de soldar (cableado, enganche, ojal redondo).
- Caliente primero el lugar de la soldadura, a continuación funda el estaño sobre ese lugar y deje que fluya introduciéndose.
- Si es posible, aplique poca soldadura.
- Mantenga la carga térmica (tiempo de soldadura) el menor tiempo posible.
- Un lugar perfecto para soldar es brillante y liso. El borde muestra una transición al metal limpia y adherente.

### Estaño para soldar – soldadura

El estaño para soldar es básicamente una aleación de estaño y plomo. La designación 60/40 indica un 60% de estaño con un 40% de plomo. Para uniones soldadas eléctricas, utilice únicamente soldadura exenta de ácido con adición de fundente. Acerca de soldaduras especiales para trabajos específicos, los fabricantes de soldadura le proporcionarán información.

### Fundente

Por medio del fundente se mejora la fundición de la soldadura. Al mismo tiempo se disuelven, evaporándose en el proceso de soldadura, las impurezas como grasas y óxidos metálicos.

- Fundentes orgánicos como colofonia o resina para soldadura exenta de ácido.
- Fundentes anorgánicos, de gran eficacia, pero con efectos corrosivos. Utilícelos sólo en uniones grandes, y limpie después bien el lugar de la soldadura.

### Circuitos impresos

Los conductores impresos y los componentes miniaturizados son muy termosensibles, pudiendo destruirse fácilmente. Tenga en cuenta pues:

- Prepare bien el trabajo de soldadura.
- Realice un montaje previo de los componentes.
- Asegure la placa de circuitos o el lugar a soldar contra deslizamientos.
- Utilice sólo soldadura de primera clase con un fundente anticorrosión.
- No aplique más soldadura de la necesaria.
- Mantenga el tiempo de soldadura (carga térmica) el menor tiempo posible.

### Trabajo de soplete en madera o cuero

Si es Vd. aficionado a los trabajos de soplete, encontrará una punta de corte especialmente diseñada para grabado como accesorio especial. La rápida adecuación de la temperatura de trabajo al material permite el trabajo ininterrumpido.

## 5. SERVICIO Y MANTENIMIENTO



*Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por un técnico especializado del taller de servicio al cliente.*

Los aparatos han sido diseñados para funcionar correctamente durante un largo periodo de tiempo necesitando un mantenimiento mínimo. Manteniendo limpio el aparato y usándolo correctamente, conseguirá alargar la vida útil de los aparatos.

## Limpieza

Limpie regularmente el aparato con un paño, preferentemente después de cada uso. Asegúrese de que las rejillas de ventilación no posean partículas de polvo ni suciedad. Si hubiera suciedad incrustada, utilice un paño humedecido con agua y jabón. No utilice jamás materiales disolventes tales como gasolina, alcohol, amoníaco, etc. Dichos productos podrían dañar el plástico de diferentes piezas del aparato.

## Engrasado

El aparato no necesita ser engrasado.

## Averías

Si se presenta una avería, por ejemplo, por el desgaste de una pieza, póngase en contacto con el proveedor de servicios indicado en la tarjeta de garantía.

## USO ECOLÓGICO

Para prevenir los daños durante el transporte, el aparato ha sido embalado. Dicho embalaje está hecho, en la medida de lo posible, de material reciclable. Le rogamos, por lo tanto, que recicle dicho material.



*Cualquier aparato eléctrico o electrónico desechado y/o defectuoso tiene que depositarse en los lugares apropiados para ello.*

## Sólo para países CE

No deseche las herramientas eléctricas con los residuos domésticos. De conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EU sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su implementación en el derecho nacional, las herramientas eléctricas que dejen de funcionar deben recogerse por separado y desecharse de forma respetuosa con el medio ambiente.

## GARANTÍA

Lea atentamente las condiciones de garantía indicadas en la tarjeta de garantía que aparece en este manual de instrucciones.

## ESTAÇÃO DE SOLDADURA AJUSTÁVEL

**Os números no texto seguinte referem-se aos desenhos na página 2**



### AVISO

**Leia os avisos de segurança incluídos, os avisos de segurança adicionais e as instruções. O não cumprimento dos avisos de segurança e das instruções pode resultar em choque eléctrico, incêndio e/ou graves lesões. Guarde todos os avisos de segurança e as instruções para futura referência.**

### Utilização

Este equipamento é previsto para uso doméstico. Esta estação de soldadura é apropriada para soldagem de placas de circuito impresso, soldagem de plásticos e para serviços de gravação em madeira e couro. Quaisquer outras aplicações estão especificamente excluídas.

## 1. DADOS DA MÁQUINA

### Especificações técnicas

Voltagem	220-240 V~
Frequência	50 Hz
Consumo de potência: estação de soldadura	48 W
Tipo de proteção	I
Peso	0,6 kg

### Características

#### Fig. A

1. Ponta
2. Porca de fixação
3. Ferro de soldar
4. Chave
5. Suporte
6. Estação de soldadura
7. Botão de regulação da temperatura
8. Esponja
9. Gaveta

## 2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

### Explicação de símbolos



*Em conformidade com as normas de segurança essenciais aplicáveis das directivas europeias*



*Indica o risco de ferimentos, perda de vida ou danos na ferramenta, se não seguir as instruções deste manual.*



*Indica o perigo de choque eléctrico*



*Desligue imediatamente a ficha da corrente eléctrica caso o fio de alimentação esteja danificado durante as tarefas de manutenção*

### Instruções especiais de segurança



*A utilização segura do equipamento somente será possível quando você ler as instruções de uso e segurança completamente, e seguir rigorosamente as informações contidas.*



*Aviso: Quando não for utilizado, o ferro de soldar deve ser colocado no respectivo suporte*

- Para todos os trabalhos na estação de soldadura, desligue a tomada da rede de alimentação.
- O fio de alimentação e a tomada devem estar em perfeitas condições. Sempre mantenha o fio de alimentação longe da área de trabalho.
- A voltagem da fonte de alimentação eléctrica deve corresponder às instruções da plaqueta de tipo do equipamento.
- Sempre aperte a porca firmemente quando instalar a ponta. Isto assegura uma boa conexão eléctrica.
- Ventile o local de trabalho o suficiente para evitar vapores indesejáveis provenientes dos materiais derretidos.
- Durante o uso, a pistola de soldagem deve ser deixada afastada.
- O fio de alimentação da pistola de soldagem somente deve ser trocado por um electricista experiente.

- Utilize somente acessórios originais que são fornecidos ou recomendados pelo fabricante.
- Não mergulhe a unidade dentro de qualquer tipo de líquido.
- Não utilize a unidade para aquecer plástico ou líquidos.
- Nunca utilize o dispositivo em circuitos electrónicos sob tensão. Certifique-se de que a energia fornecida à peça de trabalho é cortada e que os condensadores estão descarregados.
- O uso incorrecto pode dar causar um incêndio.
- Não toque nos veios, pontas ou na pistola de ar quente porque pode causar queimaduras graves. Mantenha as pontas e o ar quente afastados do corpo, roupa ou outros materiais inflamáveis.
- Deixe sempre o dispositivo arrefecer depois de o utilizar e antes de o armazenar.
- Coloque o dispositivo numa superfície de trabalho nivelada, estável e resistente ao fogo.

### Imediatamente desligue a pistola de soldagem em caso de

- A pistola de soldagem superaquecer.
- Malfuncionamento da tomada, soquete ou cabos danificados.
- Chave quebrada.
- Fumaça ou cheiro causado por isolamento queimada.

Quando utilizar o ferro de soldar pela primeira vez, pode ocorrer fumo, isso deve-se à massa lubrificante utilizada para fazer a queima.

### Segurança eléctrica

Quando usar ferramentas eléctricas, respeite sempre as regras de segurança localmente em vigor, referentes ao perigo de incêndio, choque eléctrico ou ferimentos. Além das instruções seguintes leia também as instruções de segurança fornecidas em separado.



*Verifique sempre se a voltagem da rede corresponde à voltagem indicada na chapa de tipo.*

### Substituição do cabo de ligação eléctrica

O cabo de ligação eléctrica só pode ser substituído por um cabo especial se a substituição for levada a cabo numa oficina especializada.



### Substituição de cabos ou fichas

Em caso de deterioração do cabo da corrente, este deverá ser substituído por um cabo de corrente especial, disponível a partir do fabricante ou do serviço de apoio ao cliente do fabricante. Destrua os cabos ou fichas usados imediatamente após a sua substituição por novos. É perigoso ligar a ficha de um cabo frouxo a uma tomada.

### Utilização de cabos de prolongamento

Apenas use cabos de prolongamento aprovados que sejam adequados para a potência da máquina. A espessura mínima dos fios condutores é de 1,5 mm<sup>2</sup>. Quando usar um cabo de prolongamento enrolado, desenrole sempre o cabo completamente. Os cabos de extensão que você usa devem sempre ser conectados à terra.

## 3. OPERANDO



*Utilize este equipamento somente para trabalhos que estão incluídos na gama de utilização.*

- Monte o suporte do ferro (5) na estação e coloque o ferro de soldar (3) no respetivo suporte.
- Humedeça ligeiramente a esponja [8] com água da torneira.
- Monte a ponta de solda (1) de acordo com o tipo de soldadura (consulte a secção Substituir a ponta abaixo).
- Coloque a estação numa superfície resistente ao calor, plana e robusta. Ligue a estação de soldadura à corrente e ligue-a com o interruptor de ligar/desligar (4).
- Rode o botão de regulação da temperatura (7) para a definição de temperatura pretendida (varia entre 160 °C e 500 °C)
- Aguarde até a ponta de solda atingir a temperatura seleccionada. Toque na ponta com a solda para verificar a respetiva temperatura. Quando a solda derrete facilmente, isso significa que a ponta está suficientemente quente.
- Pressione o pino do terminal com firmeza contra as peças que devem ser soldadas para que estas fiquem aquecidas. Certifique-se de que o pino fica pressionado contra uma superfície e que a área das peças seja a maior

área possível. Neste momento, a transferência de calor atinge o valor mais elevado.

- Segure o fio de solda de estanho a uma distância segura, para não queimar os dedos. Em seguida, passe o fio de solda de estanho entre a ponta e as peças que vão ser soldadas.
- Se as peças aquecerem o suficiente, derreta a solda de estanho e deite-a no espaço entre as peças que são unidas.
- Retire o pino das peças que vão ser unidas, mas sem movê-las e aguarde até a união arrefecer e endurecer (cerca de 10 segundos).
- Se a junta ficar bem soldada, o resultado é uma superfície brilhante e polida.
- Depois de cada solda, limpe a ponta de solda na esponja.
- Coloque o ferro de soldar de novo no respetivo suporte, desligue o ferro e retire a ficha da corrente após a utilização.
- Deixe o ferro de soldar arrefecer e armazene-o num local seco.



*Aviso: Esta ferramenta deve ser colocada no seu suporte quando não estiver em uso.*

Abaixo seguem alguns exemplos de juntas mal soldadas:

- Se o estanho de soldagem está em forma de gotas, o material estava frio.
- Se o estanho de soldagem está opaco e ligeiramente poroso ou cristalino, as partes provavelmente foram movidas durante o processo de esfriamento.
- Se na junta ficou depositado pouco estanho de soldagem, o material estava quente demais ou o estanho de soldagem não foi derretido o suficiente.
- Se o estanho de soldagem está amarelo ou preto, isto significa que foi usada pasta de soldagem em demasia ou que o cerne do fio de soldagem de estanho foi superaquecido durante a soldagem. Você deve evitar o acima mencionado em todos os circuitos eletrônicos, pois a maioria das pastas ácidas são corrosivas e reduzem a vida útil da fiação eletrônica.

## Troca da ponta de soldagem



*Desligue da tomada de alimentação!*

- Desligue a estação de soldadura e desligue-a da corrente. Deixe o ferro de soldar e a ponta arrefecerem à temperatura ambiente antes de voltar a utilizá-lo.
- Desaperte a porca de fixação (2). Retire a ponta (1) do ferro de soldar (3) e retire qualquer camada de óxido acumulada no tubo. Tenha cuidado para não entrar sujidade nos olhos.
- Substitua a ponta (1) por outra ponta e aperte a porca de fixação (2) no ferro (3) apenas com a mão. Para evitar danos, não aplique demasiada pressão.

## 4. INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

### Para uma boa soldagem

- A junta de soldagem deve ser alinhada. Remova oxidação, graxas e similares mecânicamente (lixas, escovas, limas) ou limpadores químicos (álcool, solvente).
- A ponta de soldagem
  - *Faça uma boa cobertura com o estanho de soldagem.*
  - *Nunca trabalhe sobre ela com uma lima.*
- A pré soldagem de cada parte a ser soldada faz a soldagem mais fácil e assegura um perfeito contato elétrico.
- Assegure que os fios estão mecânicamente conectados antes de soldar (enrole-os, engate-os, prenda-os).
- Primeiramente aqueça a junta de soldagem e depois derreta a solda sobre a junta e deixe escorrer.
- Derreta a menor quantidade possível de solda.
- Mantenha a carga de calor (tempo de soldagem) a menor possível.
- Uma junta soldada perfeitamente é lisa e brilhante. As beiradas mostram um junção limpa e firme com o metal.

### Fio de soldagem de estanho

O estanho de soldagem é essencialmente uma liga de estanho e chumbo. A designação 60/40 significa uma combinação de 60% estanho com 40% de chumbo. Para juntas soldadas eletricamente, use solda e solvente não ácido.

Para informação sobre soldas especiais para trabalhos específicos, consulte o fabricante.

### Solvente

O derretimento da solda é aumentado com o uso de solvente, ao mesmo tempo em que impurezas como graxa ou metal oxidado é removido e evapora durante a soldagem.

- Solventes orgânicos como colofônio e resinas para soldagem sem ácidos.
- Solventes inorgânicos que são altamente efetivos mas corrosivos. Use somente para juntas maiores e limpe-as completamente após a soldagem.

### Circuitos impressos

As tiras condutoras e componentes em miniatura são muito sensíveis a temperatura e podem ser facilmente danificados. Preste atenção ao seguinte:

- Prepare bem o trabalho de soldagem.
- Faça a pré-montagem dos componentes.
- Prenda a placa de circuito impresso ou juntas a serem soldadas com grampos.
- Utilize somente solda de primeira classe com solvente anti-corrosivo.
- Não aplique solda em demasia.
- Mantenha o tempo de soldagem (carga de calor) o mais curto possível.

### Trabalho de gravação em madeira ou couro

Se você gosta de trabalhos de gravação, então a ponta de corte oferece a você um acessório especial preparado especialmente para gravação. A rápida adaptação da temperatura de trabalho ao material permite trabalhar sem interrupção.

## 5. SERVIÇO E MANUTENÇÃO



*Tenha o cuidado de ter a máquina desligada da corrente quando efectuar a manutenção nas partes mecânicas.*

As máquinas foram concebidas para operar durante de um período de tempo prolongado com um mínimo de manutenção. A continuidade do funcionamento satisfatório da máquina depende da adequada manutenção da máquina e da sua limpeza regular.

## Limpeza

Limpe regularmente a carcaça da máquina com um pano suave, de preferência após cada utilização. Mantenha as aberturas de ventilação sempre livres de poeiras e sujidade. No caso da sujidade custar a sair, use um pano suave humedecido em água de sabão. Nunca utilize solventes como por exemplo gasolina, álcool, amoníaco, etc. Estes solventes poderão danificar as partes plásticas da máquina.

## Lubrificação

A máquina não requer qualquer lubrificação adicional.

## Falhas

Se ocorrer alguma falha, por exemplo, devido a desgaste duma peça, contacte o endereço de assistência indicado no cartão de garantia.

## PROTECÇÃO DO MEIO AMBIENTE

Com vista a evitar quaisquer danos de transporte, a máquina é fornecida numa embalagem resistente, fabricada na medida do possível em materiais recicláveis. Entregue, portanto, a embalagem para reciclagem.



*Os aparelhos eléctricos ou electrónicos avariados e/ou eliminados têm de ser recolhidos nos pontos de reciclagem adequados.*

## Apenas para os países da CE

Não coloque as ferramentas eléctricas no lixo doméstico. Em conformidade com a directriz europeia 2012/19/EU relativa a resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e respectiva implementação na legislação nacional, as ferramentas eléctricas não utilizáveis devem ser recolhidas separadamente e eliminadas de um modo ecologicamente seguro.

## GARANTIA

Os termos e condições da garantia encontram-se descritos no boletim da garantia fornecido em separado.

## POSTAZIONE DI SALDATURA REGOLABILE

*I numeri contenuti nel testo sottostante si riferiscono alle illustrazioni a pagina 2*



### AVVISO

**Leggere accuratamente gli avvisi di sicurezza, gli avvisi di sicurezza aggiuntivi e le istruzioni.** La mancata osservanza degli avvisi di sicurezza e delle istruzioni potrebbe causare scosse elettriche, incendio e/o gravi lesioni. **Mantenere gli avvisi di sicurezza e le istruzioni a portata di mano per future consultazioni.**

## Campo di impiego

L'apparecchio è destinato all'uso domestico. Il postazione di saldatura è indicato per la saldatura su circuito / i stampati, di materiale plastico e per i lavori di cottura su legno e cuoio. Ogni altro tipo di impiego viene espressamente escluso.

## 1. DATI DELL'AMACCHINA

### Caratteristiche tecniche

Tensione	220-240 V~
Frequenza	50 Hz
Potenza assorb. postazione di saldatura	48 W
Classe di protezione	I
Peso	0,6 kg

### Informazioni sul prodotto

#### Fig. A

1. Punta per saldare
2. Dado di fissaggio
3. Saldatore
4. Interruttore a pressione
5. Supporto
6. Postazione di saldatura
7. Manopola di regolazione temperatura
8. Spugna
9. Cassetto

## 2. MISURE DI SICUREZZA

### Legenda dei simboli



CE Conformità agli standard applicabili della sicurezza europea



Segnala il rischio di lesioni personali, di morte o di danni all'apparecchio in caso di non osservanza delle istruzioni di questo manuale.



Indica il rischio di scossa elettrica.



Stacchi la spina immediatamente dalla linea principale in caso di danni al cavo durante la manutenzione

### Speciali norme di sicurezza



E' possibile utilizzare l'apparecchio in modo sicuro solo dopo aver letto attentamente le istruzioni di sicurezza e il manuale di funzionamento, rispettando strettamente le indicazioni in esso contenute.



Avvertenza: il saldatore deve essere riposto nel rispettivo supporto quando non è in uso.

- Prima di intervenire sul postazione di saldatura togliere la spina dalla presa di corrente.
- Il cavo di allacciamento e la spina devono essere in condizioni ottimali. Tenere sempre lontano il cavo dall'ambito di azione.
- La tensione di alimentazione della fonte di energia deve coincidere con i dati indicati sulla targhetta dell'apparecchio
- Serrare sempre a fondo il dado per fissare la punta, in modo da garantire un collegamento elettrico corretto.
- Aerare a sufficienza l'ambiente di lavoro, per allontanare rapidamente eventuali vapori sgradevoli sprigionatisi dal materiale in fusione.
- La linea di alimentazione alla rete del saldatore a pistola può essere sostituita solo da una azienda elettrica specializzata
- Utilizzare solo accessori originali forniti o raccomandati dal produttore.
- Non immergere l'unità in alcun tipo di liquidi.
- Non utilizzare l'unità per riscaldare plastica o liquidi.

- Non utilizzare mai l'unità su circuiti elettronici sotto tensione. Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia scollegato dalla corrente elettrica e che i condensatori siano scaricati.
- L'uso non corretto può causare un incendio.
- Non toccare le aste, le punte o la pistola dell'aria calda, perché ciò potrebbe causare gravi ustioni. Tenere le punte e l'aria calda lontano dal corpo, dagli indumenti o da altro materiale infiammabile.
- Dopo l'uso e prima di riporre il dispositivo, attendere sempre che si raffreddi.
- Posizionare il dispositivo su una superficie di lavoro piana, stabile e resistente al fuoco.

### Disattivare immediatamente l'apparecchio in caso di

- Surriscaldamento dell'apparecchio.
- Cavo o spina difettosi o cavo danneggiato.
- Interruttore difettoso.
- Fumo o odore di materiale isolante bruciato.

Quando viene utilizzato per la prima volta il saldatore potrebbe emettere del fumo, per via della combustione del grasso usato durante la fabbricazione.

### Norme elettriche di sicurezza

Quando utilizar máquinas eléctricas deve sempre respeitar as normas de segurança em vigor no local, devido ao perigo de incêndio, de choques eléctricos ou ferimentos pessoais. Para além das instruções abaixo, leia também as instruções de segurança apresentadas no folheto de segurança em anexo. Guarde as instruções num lugar seguro!



Accertarsi sempre che l'alimentazione elettrica corrisponda alla tensione indicata sulla targhetta dei dati caratteristici.

### Allacciamento alla rete

Impiegare esclusivamente prese di corrente con contatto di terra con conduttore di protezione collegato secondo le prescrizioni.

### Substituição de cabos ou fichas

Em caso de deterioração do cabo da corrente, este deverá ser substituído por um cabo de corrente especial, disponível a partir do fabricante ou do serviço de apoio ao cliente do

fabricante. Destrua os cabos ou fichas usados imediatamente após a sua substituição por novos. É perigoso ligar a ficha de um cabo frouxo a uma tomada.

### Uso di prolunghe

Utilizzare soltanto prolunghe approvate ed idonee alla potenza della macchina. I nuclei devono avere una sezione minima di 1,5 mm<sup>2</sup>. Se la prolunga arrotolata su di una bobina, occorre srotolarla completamente. I cavi di prolunga utilizzati devono sempre essere dotati di collegamento a massa.

## 3. MESSA IN FUNZIONE



*Utilizzare il presente apparecchio solo per quei lavori specificati nel campo di impiego.*

- Fissare il supporto saldatore (5) alla postazione e riporre il saldatore (3) nel supporto.
- Ammorbidire leggermente la spugna [8] con un po' d'acqua del rubinetto.
- Montare la punta di saldatura appropriata (1) per il lavoro di saldatura da eseguire (vedere il capitolo Sostituzione della punta di seguito).
- Posizionare la postazione su una superficie robusta, piana e termoresistente. Collegare la postazione di saldatura alla corrente e accenderla con l'interruttore di accensione/spegnimento (4).
- Ruotare la manopola di regolazione della temperatura (7) sul valore di temperatura desiderato (da 160°C a 500°C).
- Attendere che la punta di saldatura raggiunga la temperatura impostata. Provare la temperatura della punta toccandola con la lega per saldatura. La punta è abbastanza calda quando la lega per saldatura fonde facilmente.
- Premere forte il perno terminale contro i pezzi da saldare in modo da scaldarli. Assicurarsi che il perno preme contro la più ampia superficie dei pezzi. Il trasferimento del calore in tal modo è massimo.
- Tenere il filo di stagno per saldatura a distanza di sicurezza, in modo da non scottarsi le dita, quindi farlo passare tra la punta e i pezzi da saldare.

- Se i pezzi sono stati scaldati a sufficienza, fare fondere la lega di stagno per saldatura tra i pezzi da unire insieme.
- Rimuovere il perno dai pezzi da unire insieme, ma senza muoverli, e attendere che il giunto si raffreddi e si stabilizzi (circa 10 secondi).
- Se il giunto è stato saldato correttamente si otterrà una superficie levigata e brillante.
- Dopo ogni saldatura pulire il saldatore sulla spugna.
- Dopo l'uso riporre nuovamente il saldatore nel rispettivo supporto e scollegarlo dalla corrente.
- Attendere che il saldatore si raffreddi e riporlo in un luogo asciutto.



*Attenzione: L'apparecchio deve essere posizionato sul suo sostegno quando non in uso.*

Di seguito elenchiamo alcuni esempi di giunti saldati in modo errato:

- Se lo stagno è a forma di goccia, il rigagnolo del metallo d'apporto era troppo freddo.
- Se lo stagno è opaco e leggermente poroso o cristallino, è probabile che i pezzi siano stati spostati durante il raffreddamento.
- Se la quantità di stagno rimasta sul giunto è troppo limitata, la saldatura era troppo calda, o lo stagno non si è fuso abbastanza.
- Se lo stagno è giallo/nero significa che è stata utilizzata troppa pasta per saldare, oppure che il nucleo di acido del filo per saldare si è surriscaldato ed è andato sulla saldatura. Questo deve essere evitato soprattutto nei circuiti elettrici, in quanto la maggior parte dei grassi acidi sono corrosivi e riducono la durata delle linee elettroniche.

### Sostituzione della punta per saldare



*Estrarre la presa!*

- Spegnerla la postazione di saldatura e scollegarla dalla corrente. Prima di maneggiare il saldatore e la punta attendere che si raffreddino a temperatura ambiente.
- Svitare il dado di fissaggio (2). Estrarre la punta (1) dal saldatore (3) e rimuovere l'eventuale ossido formatosi sulla canna. Prestare

attenzione per evitare che entri della polvere negli occhi.

- Sostituire la punta (1) con un'altra punta e avvitare il dado di fissaggio (2) sul saldatore (3) utilizzando solamente la pressione della mano per stringerlo. Non applicare una pressione eccessiva per evitare danni.

## 4. ISTRUZIONI DI LAVORO

### Per una buona saldatura

- Il punto da saldare deve essere pulito a livello metallico. Rimuovere ossidazioni, grasso, isolamenti e così via tramite detergenti meccanici (carta abrasiva, spazzole, pelli) o chimici (alcool, fondenti).
- *Stagnare bene le punte per saldare.*
- *Non intervenire mai con pelli.*
- Una precedente stagnatura dei pezzi facilita l'operazione di saldatura, garantendo inoltre un contatto elettrico perfetto.
- Prima della saldatura collegare meccanicamente i fili (torcere, agganciare, ancoraggi circolari).
- Riscaldare prima il punto da saldare, successivamente fondere lo stagno sopra di esso e lasciarlo scorrere.
- Utilizzare meno metallo d'apporto possibile.
- Ridurre il più possibile il carico termico (tempo di saldatura).
- Un giunto è saldato perfettamente se risulta liscio e lucido. Il bordo aderisce perfettamente al metallo.

### Stagno per saldare - metallo d'apporto

Lo stagno per saldare è costituito essenzialmente da una lega di stagno e piombo. La dicitura 60/40 indica 60% stagno con una percentuale di piombo del 40%. Per saldature elettriche utilizzare solo un metallo d'apporto privo di acidi con additivo fondente. I produttori di metalli d'apporto forniranno le informazioni riguardo a metalli speciali, indicati per operazioni particolari.

### Fondenti

I fondenti migliorano la fusione del metallo d'apporto, permettendo contemporaneamente lo scioglimento di impurità quali grassi e ossidi metallici, nonché la loro evaporazione durante la saldatura.

- Fondenti organici quali colofonia e resine per una saldatura priva di acidi.
- Fondenti inorganici, estremamente efficaci ma corrosivi. Utilizzarli solo per giunzioni di vaste dimensioni, pulendo poi a fondo i punti saldati.

### Circuiti stampati

I conduttori e l'hardware miniaturizzato sono molto sensibili alla temperatura, e possono essere perciò facilmente distrutti. Perciò:

- preparare bene l'operazione di saldatura;
- montare in precedenza l'hardware;
- fissare i circuiti stampati o i punti da saldare per evitare eventuali spostamenti;
- utilizzare solo un metallo d'apporto di prima qualità dotato di fondente anticorrosivo;
- non utilizzare un'eccessiva quantità di metallo d'apporto;
- ridurre il più possibile il tempo di saldatura (carico termico).

### Lavoro di cottura su legno o cuoio

Chi ama i lavori di cottura troverà come accessorio speciale una punta tagliente progettata per l'incisione.

E' possibile lavorare in modo estremamente rapido grazie al veloce adattamento della temperatura di lavoro al materiale.

## 5. SERVIZIO & MANUTENZIONE



*Le riparazioni possono essere effettuate solo da personale elettrico specializzato o da un laboratorio di assistenza!*

Le macchine sono state progettate per funzionare per lunghi periodi di tempo, pur richiedendo interventi di manutenzione minimi. Un funzionamento continuo soddisfacente dipende dall'adeguata conservazione della macchina e da una pulizia regolare.

### Pulizia

Pulire regolarmente il corpo macchina con un panno morbido, possibilmente dopo ogni uso. Eliminare polvere e sporco dalle feritoie di ventilazione. Se lo sporco non è asportabile, usare un panno morbido inumidito con acqua saponata. Non usare mai solventi come benzina, alcool, ammoniacca, ecc, perché potrebbero danneggiare i componenti in plastica.

## Lubrificazione

La macchina non richiede lubrificazioni aggiuntive.

## Riparazioni e commercianti

Se si presentano problemi a causa di, per esempio, usura di una parte della sega, si prega di contattare il servizio di assistenza all'indirizzo riportato sulla scheda di garanzia.

## AMBIENTE

Per evitare che si danneggi durante il trasporto, la macchina è imballata in un contenitore resistente. La maggior parte dei componenti dell'imballaggio sono riciclabili. Portare tali materiali presso gli appositi centri di riciclaggio.



*Strumenti elettrici e/o elettronici difettosi o usurati devono essere smaltiti in appropriate aree di riciclaggio.*

## Soltanto per paesi CE.

Non smaltire gli elettrodomestici nei contenitori per rifiuti domestici. Ai sensi della Direttiva 2012/19/ EU del Parlamento europeo in materia di Rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nell'ambito della legislazione nazionale, gli elettrodomestici inutilizzabili devono essere raccolti separatamente e smaltiti in modo ecocompatibile.

## GARANZIA

Le condizioni di garanzia sono espone nell'apposita scheda allegata a parte.

## JUSTERBAR LÖDSTATION

*Siffrorna i texten nedan hänvisar till bilderna på sidorna 2.*



### VARNING

**Läs de medföljande säkerhetsvarningarna, de tillkommande säkerhetsvarningarna och anvisningarna.** Om inte säkerhetsvarningarna och anvisningarna följs kan detta orsaka elstötar, brand och/eller allvarliga kroppsskador. **Behåll säkerhetsvarningarna och anvisningarna för framtida bruk.**

### Introduktion

Det rör sig här om en apparat för hushållsändamål. Lödstation passar till att löda metall, kretskort som också har plastmaterial och för att brännmärka i trä och läder. Varje annan form av användning är utesluten.

## 1. MASKINDATA

### Tekniska data

Spänning	220-240 V~
Frekvens	50 Hz
Förbrukad effekt lödstation	48 W
Skyddsklass	I
Vikt	0.6 kg

### Produktinformation

#### Fig. A

1. Lödspets
2. Fästmutter
3. Lödjärn
4. Tryckknapp
5. Hållare
6. Lödstation
7. Temperaturinställningsratt
8. Svamp
9. Låda

## 2. SÄKERHETSFORESKRIFTER

### Symbolernas betydelse



*Uppfyller tillämpliga säkerhetsstandarder i europeiska direktiv*



Anger att det föreligger risk för personskador, livsfara eller risk för skador på maskinen om instruktionerna i denna bruksanvisning inte efterlevs.



Anger risk för elektrisk stöt.



Ta omedelbart ut stickkontakten ur eluttaget om sladden har skadats samt när maskinen underhålls

### Speciella säkerhetsföreskrifter



En säker användning av apparaten är bara möjlig om du först läser bruksanvisningen i sin helhet och sen strängt håller dig till de anvisningar som beskrivs i den.



Varning: Lödjärnet måste placeras i dess hållare när det inte används

- Innan du utför något på lödstation, ska du alltid först dra ut stickkontakten ur vägguttaget.
- Anslutningskabel och stickkontakt ska vara i oskadat skick. Håll alltid anslutningskabeln borta från den heta lödspetsen.
- Spänningen och strömkällan ska motsvara uppgifterna på apparatens uppgiftsplåt.
- Dra alltid åt fästmuttern för lödspetsen väl så att det finns en bra elektrisk kontakt.
- Ventilera arbetsplatsen noga så att de oangenäma ångorna från smältande material förs bort.
- Lödpistolens nätledning får bara bytas ut av en behörig elektroteknisk firma.
- Använd bara originaltillbehör som levererats med eller rekommenderas av fabrikanter.
- Sänk inte ned enheten i någon form av vätska.
- Använd inte enheten för att värma plast eller vätska.
- Använd aldrig enheten på strömförande kretsar. Se till att strömmen till arbetsstycket är avstängd och att kondensatorerna är urladdad.
- Felaktig användning kan orsaka brand.
- Vidrör inte skaften, spetsarna eller varmluftpistolens eftersom det kan orsaka allvarliga brännskador. Håll den varma spetsen och varma luften borta från kroppen, kläderna eller andra brännbara material.
- Låt alltid enheten svalna efter användning och innan förvaring.

- Placera enheten på en plan, stabil och brandsäker arbetsyta.

### Stann na omedelbart lödpistol när

- Elkabel eller kontakter uppvisar någon som helst defekt, t ex skadad isolering.
- Strömbrytaren inte fungerar som den ska.
- Rökig eller dålig lukt indikerar bränd isolering.

Vid första användning kan lödjärnet avge en del rök, detta är fett som används under tillverkningen som bränns bort.

### Elektrisk säkerhet

Vid användning av elektriska maskiner, iaktta alltid de säkerhetsföreskrifter som gäller lokalt i samband med brandfara, fara för elektriska stötar och kroppsskada. Läs förutom nedanstående instruktioner även igenom bladet med säkerhetsföreskrifter som bifogas separat.



Kontrollera alltid om din nätspänning överensstämmer med värdet på typplattan.

### Nätanslutning

Använd endast jordade kontaktdosor med sakkunnigt ansluten jordningsledare.

### Byta ut kablar eller stickkontakter

Om nätkabeln skadas, måste den bytas ut mot en speciell nätkabel som finns hos tillverkaren eller tillverkarens kundservice. Släng gamla kablar eller stickkontakter meddetsamma efter det att du har bytt ut dem mot nya. Det är farligt att sticka in stickkontakten av en lös sladd i ett uttag.

### Vid användning av förlängnings kablar

Använd uteslutande en godkänd förlängningskabel som är lämplig för maskinens effekt. Ledarna måste ha en diameter på minst 1,5 mm<sup>2</sup>. Om förlängningskabeln sitter på en haspel, rulla då ut den helt och hållet. De förlängningsladdar du använder måste alltid jordas.



### 3. ATT TA LÖDSATSEN I BRUK



Använd den här apparaten bara för verksamheter som tillåts inom användningsområdet.

- Montera järnhållaren (5) på stationen och placera lödjärnet (3) i dess hållare.
- Fukta svampen [8] lätt med lite kranvatten.
- Montera lämplig lödspets (1) enligt lödjobbet (se nedan Byta spetsen).
- Placera stationen på en värmebeständig, plan och fast yta. Anslut lödstationen till elnätet och slå på en strömbrytaren (4).
- Vrid på temperaturinställningsratten (7) till önskad temperaturinställning (från 160 °C till 500 °C)
- Vänta tills lödspetsen har uppnått vald temperatur. Testa spetstemperaturen genom att vidröra den med lödmetall. Spetsen är tillräckligt het när lödmetallen smälter enkelt.
- Tryck spetspinnen mot delarna som skall lödas så att dessa blir uppvärmda. Se till att pinnen trycks mot den största möjliga ytområdet på delarna. Uppvärmningen är då som bäst.
- Håll i tennlödtråden på ett säkert avstånd så att du inte bränner dina fingrar. Placera sedan tenntråden mellan spetsen och delarna som skall lödas.
- Om delarna har värmts tillräckligt, smält tennlödtråden och för in den i mellanrummet mellan delarna som skall sammanfogas.
- Ta bort pinnen från den del som har sammanfogats men utan att ta bort dessa och vänta tills sammanfogningen har svalnat och sitter fast (ungefär 10 sekunder).
- Om lödningen sammanfogats bra får du en polerad och skinande yta.
- Rengör lödspetsen på svampen efter varje lödning.
- Sätt tillbaka lödjärnet i dess hållare, stäng av och koppla bort från elnätet efter användningen.
- Låt lödjärnet svalna, förvara på en torr plats.



Varning: Det här verktyget måste placeras i sitt stativ när det inte används.

Här följer nu några exempel på dåliga lödfogar:

- Är tennet droppformigt, var lödmedlet för kallt.
- Är tennet matt eller lätt poröst eller kristallaktigt, har delarna förmodligen under avsvälningen kommit i rörelse.
- Bli det för lite tenn kvar på fogen, var lödningen för varm eller så har du smält för lite tenn.
- Är tennet gult/svart, betyder det att det innehöll för mycket lödfett, respektive att lödtrådens syrakärna blev överhettad när den rann över lödningen. Detta bör du framför allt undvika vid lödning av elektroniska kretsar, därför att de flesta syrafettämnen är frätande och därmed förkortas hållbarheten hos den elektriska ledningen.

#### Byte av lödspets



Dra ut stickkontakten ur vägguttaget!

- Stäng av lödstationen och koppla bort en från elnätet. Låt lödjärnet och spetsen svalna till rumstemperatur innan de hanteras.
- Skruva bort fästmuttern (2). Dra ut spetsen (1) från lödjärnet (3) och ta bort all oxid som kan ha formats på cylindern. Var försiktig så att du inte får damm i ögonen.
- Byt spetsen (1) till en annan spets och skruva fast fästmutterns (2) montage på järnet (3) med handkraft. Använd inte onödigt högt tryck för att undvika skador.

### 4. BRUKSANVISNING

#### För att kunna löda bra

- Den yta som ska lödas bör vara metallliknande. Oxidering, fett, isolering etc. ska tas bort mekaniskt (med sandpapper, borste, fil el. likn.), respektive genom kemisk rengöring (med t.ex. blåsprit el. likn.).
- Lödspetsen
- *förtennas noga med lödtenn*
- *bearbetas aldrig med en fil*
- För-förtennung av de delar som ska lödas gör lödningen enklare och säkerställer en utmärkt elektrisk kontakt.
- Trådar som ska lödas, förbinds först mekaniskt (vrids om varandra, hakas ihop, med en ögla el. likn.).

- Värm först upp stället som ska lödas. Smält sen tennet ovanför och låt det flyta ut.
- Använd så lite lödmedel som möjligt.
- Behåll värmebelastningen (lödningsstid) så kort som möjligt.
- En bra lödningsfog är glänsande och glatt. Kanten visar upp en ren, vidhäftande övergång till metallen.

### Lödtenn - lödmedel

Lödtenn är egentligen en legering av tenn och bly. Indikationen 60/40 anger 60 % tenn och en blyhalt på 40 %. Använd för elektriska lödfogar enbart syrafritt lödmedel med vätsketillsats. Tillverkare av lödmedel lämnar information om dem för särskilda ändamål.

### Lödvätska

Genom lödvätskan förbättras lödmedlets smältning och samtidigt löses orena ämnen som fetter och metalloxider upp och dunstar vid lödningen.

- Organisk lödvätska som kolofonium och hartser för syrafri lödning.
- Ej organisk lödvätska fungerar mycket bra men är mycket frätande. Används bara för större fogar som ska rengöras väl efteråt.

### Kretskort

Konduktorer och miniatyrkomponenter är känsliga för temperatur och kan alltså lätt bli skadade. Var därför noga med:

- att lödningsverksamheter är väl förberedda
- att komponenterna är monterade i förväg
- att kretskortet resp. lödningsstället är väl fixerat så att inte något kan förflytta sig
- att du bara använder förstklassigt lödmedel med lödvätska som inte är frätande
- att inte alltför mycket lödmedel används
- att lödningsstiden (temperaturbelastning) blir så kort som möjligt.

### Bearbetning av plastmaterial

Plastmaterial som t.ex. till många hushållsartiklar, golvbeläggning och leksaker kan bearbetas med lödpistolen, så att de repareras eller blir skilda åt. Skärspetsens form passar synnerligen väl till detta.

### Brännmärkning i trä eller läder

Om du tycker om brännmärkning kan du använda vårt tillbehör med en skärspets som speciellt används vid gravering. Den snabba överföringen av arbetstemperaturen till arbetsmaterialet gör det möjligt att arbeta snabbt.

## 5. SERVICE & UNDERHÅLL



*Reparationer får enbart utföras av en elektroteknisk yrkesman eller på vår serviceadress!*

Maskiner har konstruerats för att under lång tid fungera problemfritt med ett minimalt underhåll. Genom att regelbundet rengöra maskinen och hantera den på rätt sätt bidrar du till en lång livslängd för din maskin.

### Rengöring

Rengör maskinhöljet regelbundet med en mjuk duk, företrädesvis efter varje användning. Tillse att ventilationsspringorna är fria från damm och smuts. Använd en mjuk duk fuktad med tvålatten vid svår smuts. Använd inga lösningsmedel som bensen, alkohol, ammoniak etc. Sådana ämnen skadar plastdelarna.

### Smörjning

Maskinen behöver ingen extra smörjning.

### Fel

Kontakta servicestället som anges på garantibeviset om ett fel uppstår, t.ex. på grund av en del som är nedsliten.

## DRIFTSTÖRNINGAR

För att undvika transportskador levereras maskinen i en så stadig förpackning som möjligt. Förpackningen har så långt det är möjligt tillverkats av återvinningsbart material. Ta därför tillvara möjligheten att återvinna förpackningen.



*Skadade och/eller kasserade elektriska och elektroniska apparater ska lämnas in enligt gällande miljöregler.*

### Endast för EU-länder

Släng inte elverktyg i hushållsavfallet. Enligt det europeiska WEEE-direktivet 2012/19/EU för avfall från elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning nationellt ska elverktyg som inte längre kan användas samlas in separat och kasseras på ett miljövänligt sätt.

## GARANTI

Garantivillkoren framgår av det separat bifogade garantikortet.

## SÄÄDETTÄVÄ HITSAUSASEMA

*Tekstin numerot viittaavat kaavioihin sivuilla 2.*



### VAROITUS

**Lue nämä turvallisuusohjeet, lisävaroitukset ja ohjeet. Mikäli turvallisuusohjeita ja varoituksia ei noudateta, voise se johtaa sähköiskuihin, tulipaloon ja/tai vakavaan henkilövahinkoon. Säilytä turvallisuusohjeet ja varoitukset tulevia käyttökertoja varten.**

### Johdanto

Laite on tarkoitettu kotikäyttöön. Hitsausasema on tarkoitettu muovisesta materiaalista tehtyjen painettujen johtimistöjen juottamiseen sekä puun ja nahan polttokuviointiin. Muu käyttö ei nimenomaan ole mahdollista.

## 1. LAITTEEN TIEDOT

### Tekniset tiedot

Jännite	220-240 V~
Taajuus	50 Hz
Hitsausasema ottoteho	48 W
Suojeluluokka	I
Paino	0,6 kg

Tarkista, että kone, irto-osat ja varusteet eivät ole vaurioituneet kuljetuksen aikana.

### Tuotetiedot

#### Kuva A

1. Juotoskärki
2. Kiinnitysmutteri
3. Juottorauta
4. Painonuppi
5. Pidike
6. Hitsausasema
7. Lämpötilasäädin
8. Sieni
9. Laatikko

## 2. TURVAOHJEET

### Symbolien selitys



*Soveltuvien EU-direktiivien turvallisuusstandardien mukainen*



*Osoittaa loukkaantumisvaaran, hengenvaaran tai työkalun vaurioitumisriskin, jos tämän oppaan ohjeita ei noudateta.*



*Osoittaa sähköiskuvaaran.*



*Irrota pistotulppa välittömästi pistorasiasta, jos johto vaurioituu tai jos laitetta aletaan huoltaa.*

### Erikoisturvaohjeet



*Laitteen turvallinen käyttö on ainoastaan mahdollista, mikäli luet turvaohjeet ja käyttöohjeet kokonaan ja noudatat tiukasti niissä annettuja ohjeita.*



*Varoitus: Juottorauta tulee asettaa vastaavaan pidikkeeseen, kun sitä ei käytetä*

- Vedä aina ensin pistoke pistorasiasta, ennen kuin käytät hitsausasema.
- Liityntäjohdon ja pistokkeen on oltava vahingoittumattomia. Pidä liityntäjohto aina poissa juotoskärjen läheisyydestä.
- Voimanlähteen jännitteen tulee vastata laitteen arvokilvessä annettuja tietoja.
- Kierrä juotoskärjen kiinnitysmutteri aina hyvin kiinni, jotta hyvä sähköyhteys on mahdollinen.
- Tuuleta työskentelypaikkaa riittävästi, jotta sulavasta materiaalista lähtevät epämiellyttävät höyryt poistuvat.
- Juotospistoolin verkkojohdon saa korvata ainoastaan valtuutettu sähköliike.
- Käytä ainoastaan valmistajan mukaan liittämiä tai suosittelemia alkuperäisiä tarvikkeita.
- Laitetta ei saa upottaa nesteisiin.
- Laitetta ei saa käyttää muovien tai nesteiden lämmittämiseen.
- Laitetta ei saa koskaan käyttää jännitteenalaisiin virtapiireihin. Varmista, että virta työkappaleeseen on katkaistu ja kondensaattorit on tyhjennetty.
- Virheellinen käyttö voi aiheuttaa tulipalon.
- Älä kosketa akseleihin, kärkiin tai

kuumailmapistooliin, muutoin vaarana ovat vakavat palovammat. Pidä kärjet ja kuuma ilma kaukana kehosta, vaatteista ja muista syttyvistä materiaaleista.

- Anna laitteen aina jäähtyä käytön jälkeen ja ennen sen asettamista säilöön.
- Aseta laite tasaiselle, vakaalle ja palonkestävälle työtasolle.

### Pysäytä kone välittömästi, jos

- Pistoke tai johto on viallinen.
- Kytkin on viallinen.
- Savua tai käryä erittyty.

Ensimmäisen käyttökerran aikana hitsausraudasta voi tulla savua, kyseessä on valmistuksen aikana käytetyn rasvan palaminen.

### Sähköturvallisuus

Sähkölaitteita käytettäessä on aina noudatettava paikallisia turvamääräyksiä tulipalon, sähköiskujen ja loukkaantumisten välttämiseksi. Lue alla olevat ohjeet ja erilliset turvaohjeet huolellisesti.



*Tarkista aina, ovatko verkkojännitte ja koneen tyyppikilvessä ilmoitettu jännitte yhteen sopivia.*

### Verkkoliitäntä

Käytä ainoastaan maadoitettuja pistorasioita määräysten mukaisesti liitetyn johdon kanssa.

### Johtojen ja pistotulppien vaihtaminen

Jos verkkojohto vahingoittuu, se on vaihdettava. Uusia, oikeanlaisia johtoja saa valmistajalta tai sen huoltopalvelusta. Hävitä vanhat johdot ja pistotulpat heti kun ne on vaihdettu uusiin. Irrallisen pistotulpan tai johdon kytkeminen pistorasiaan on vaarallista.

### Jatkojohtojen käyttö

Käytä vain virallisesti hyväksytyjä jatkojohtoja koneen teho huomioon ottaen. Johdon ytimien on oltava vähintään 1,5 mm<sup>2</sup>. Käytettäessä johtokelaa koko jatkojohto on vedettävä kelalta. Käytä jatkojohtoja aina maadoitettuna.

### 3. KÄYTTÖNOTTO



*Käytä laitetta ainoastaan sille tarkoitettuihin töihin.*

- Asenna raudan pidike (5) asemaan ja aseta juottorauta (3) vastaavaan pidikkeeseen.
- Kostuta sieni [8] kevyesti hanavedellä.
- Asenna vastaava hitsauskärki (1) hitsaustoimenpiteen mukaan (ks. kohta ”kärjen vaihtaminen” alla).
- Aseta asema lämmönkestävälle, tasaiselle ja kiinteälle pinnalle. Liitä hitsausasema verkkoviirtaan ja kytke virtakytkin (4) päälle.
- Käännä lämpötilasäädin (7) haluamasi lämpötilan kohdalle (säätöväli 160 °C - 500 °C)
- Odota kunnes hitsauskärki on saavuttanut valitun lämpötilan. Testaa kärjen lämpötila koskettamalla sitä juotosmetallilla. Kärki on riittävän kuuma, jos juotosmetalli sulaa helposti.
- Paina liitintappia voimakkaasti hitsattavia osia vasten, jotta ne kuumenevat. Varmista, että tappi painuu osiin mahdollisimman suurelta pinta-alalta. Lämmönsiirto on tällöin suurin.
- Pidä juotosjohdinta turvallisen etäisyyden päässä niin, etteivät sormet pala. Vie juotosjohdin sen jälkeen kärjen ja hitsattavien osien väliin.
- Jos osat ovat kumentuneet riittävästi, sulata juotosjohdin ja anna sen valua yhteen hitsattavien osien väliseen tilaan.
- Poista tappi yhteen hitsattavista osista kuitenkin niitä liikuttamatta ja odota, että liitos on jäähtynyt ja kovettunut (n. 10 sekuntia).
- Jos liitos on hitsattu hyvin, tuloksena on kiiltävä pinta.
- Puhdista hitsauskärki sienellä aina hitsaamisen jälkeen.
- Aseta juottorauta takaisin pidikkeeseen, kytke se pois päältä ja irrota se sähköverkosta käytön jälkeen.
- Anna juottoraudan jäähtyä ja aseta säilöön kuivaan paikkaan.



*Varoitus: tätä työkalua pitää säilyttää telineessään kun sitä ei käytetä.*

Alla muutamia esimerkkejä huonoista juotosliitoksista:

- Jos tina on pisanan muotoista, tina on liian kylmää.
- Jos tina on himmeää ja hieman huokoista tai kristallimaista, ovat osat luultavasti liikkuneet jäähtymisen aikana.
- Jos liitokseen on jäänyt liian vähän tinaa, juotos on ollut liian lämmin tai olet sulattanut liian vähän tinaa.
- Jos tina on keltaista/mustaa, juotosrasvaa on käytetty liikaa tai ylikuumentunut juotoslangan happoydin on vuotanut juotoksen päälle. Vältä tätä erityisesti sähköisissä virtapiireissä, koska useimmat happorasvat ovat syövyttäviä ja lyhentävät sähköjohtojen ikää.

#### Juotuskärjen vaihtaminen



*Irrota pistoke pistorasiasta!*

- Kytke juottorauta pois päältä ja irrota se sähköverkosta. Anna juottoraudan ja kärjen jäähtyä huoneenlämpötilaan ennen niiden käsittelyä.
- Irrota kiinnitysmutteri (2). Vedä kärki (1) pois hitsausraudasta (3) ja poista runkoon mahdollisesti muodostunut oksidi. Varo, ettei silmiin pääse pölyä.
- Vaihda kärki (1) toiseen ja ruuvaa kiinnitysmutterikokoonpano (2) rautaan (3) kiristäen sen ainoastaan kädellä painamalla. Vältä liiallista painamista vaurioiden välttämiseksi.

### 4. KÄYTTÖOHJEET

#### Jotta voit juottaa kunnolla:

- Juotettavan kohdan on oltava metallinomainen. Poista hapettuminen, rasva, eristys jne. joko mekaanisesti (hiomapaperilla, harjoilla, viiloilla) tai kemiallisesti (alkoholilla, juoksetteella) puhdistamalla.
- Juotuskärki:
- *tinaa hyvin juotostinalla*
- *älä koskaan työstä viilalla*
- Tinattavien osien ennalta tinaaminen tekee juottamisesta helpompaa ja takaa erinomaisen sähkökontaktin.

- Yhdistä johdot ennen juottamista mekaanisesti (yhteen kiertämällä, yhteen liittämällä, silmukoiden ympäri).
- Kuumenna ensin juotettava kohta, sulata sen jälkeen tina juotettavan kohdan yläpuolella ja anna sen valua kohdan päälle.
- Käytä mahdollisimman vähän juotetta.
- Pidä lämmönkuormitus (juotosaika) niin lyhyenä kuin mahdollista.
- Hyvin juotettu kohta on kiiltävä ja sileä. Juotoksen ja metallin liitoskohdan reuna on puhdas.

### Juotostina - juote

Juotostina on oikeastaan tina ja lyijyn seos. Merkintä 60/40 tarkoittaa 60 % tinaa ja lyijypitoisuus 40 %. Käytä sähköisiin juotosliitoksiin yksinomaan hapotonta juotetta, johon on lisätty juoksetta. Juotteiden valmistajat voivat hankkia sinulle tietoa erikoistoihin tarvittavista erikoisjuotteista.

### Juoksetteet

Juoksete parantaa juotteen sulamista ja samanaikaisesti epäpuhtaudet, kuten rasvat ja metallioksidit, liukenevat ja haihtuvat juotettaessa.

- Orgaaniset juoksetteet, kuten kolofoni ja hartsit, hapottamaan juottamiseen.
- Epäorgaaniset juoksetteet toimivat erittäin hyvin, mutta ovat äärimmäisen syövyttäviä. Käytä ainoastaan suurempiin liitoksiin ja puhdistusta juotoskohta jälkeensä hyvin.

### Painettu johtimisto

Johteet ja pienoisosat ovat herkkiä lämpötilalle ja voivat sen johdosta helposti vahingoittua.

- Huolehdi sen tähden hyvin, että:
  - juotostyöt valmistellaan hyvin;
  - osat asennetaan etukäteen;
  - painettu johtimisto tai juotospaikka on siirtymiseltä suojattu;
  - käytät yksinomaan ensiluokkaista juotetta, joka sisältää syövyttämätöntä juoksetta;
  - juotetta ei käytetä liikaa;
  - juotosaika (lämpötilankuormitus) pidetään niin lyhyenä kuin mahdollista.

### Puun tai nahan polttokuviointi

Mikäli kuvioit mielelläsi polttamalla, lisätarvikkeisiin kuuluu erityisesti kaivertamiseen tarkoitettu juotuskärki. Työskentelylämpötilan nopea sopeutuminen materiaaliin mahdollistaa sujuvan työskentelyn.

## 5. HUOLTO JA KUNNOSSAPITO



*Ainoastaan sähkötekniikan ammattilainen tai huoltopalvelu saavat suorittaa korjaukset!*

Koneet on suunniteltu toimimaan pitkään ja mahdollisimman pienellä huoltotarpeella. Puhdistamalla ja käyttämällä sitä oikealla tavalla voit itsekkin vaikuttaa koneen käyttöikään.

### Puhdistaminen

Puhdistusta koneen ulkopinta säännöllisesti pehmeällä kankaalla. Parasta olisi puhdistaa se jokaisen käyttökerran jälkeen. Pidä koneen jäähdytysaukot puhtaina. Jos lika on pinttynyt, voit käyttää saippuavedellä kostutettua kangaspalaa. Älä kuitenkaan käytä liuottimia kuten bensiiniä, alkoholia, ammoniakkaa jne, koska ne vahingoittavat koneen muoviosia.

### Voitelu

Konetta ei tarvitse voidella.

### Viat

Jos kone vikaantuu esimerkiksi osan kulumisen johdosta, ota yhteys takuukortin huoltopisteeseen.

## YMPÄRISTÖ

Kuljetusvaurioiden välttämiseksi kone on pakattu tukevaan laatikkoon. Tämä pakkaus on mahdollisimman ympäristöystävällinen. Kierrätä se.



*Voittuneet tai käytöstä poistettavat sähkölaitteet on toimitettava asianmukaiseen kierrätyspisteeseen.*

**Vain EC-maille**

Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana. Sähkö- ja elektroniikkaromua koskevan EU-standardin 2012/19/EU ja vastaavien paikallisten lakien mukaisesti käytetyt sähkölaitteet on hävitettävä erilliskeräyksessä ympäristöystävällisesti.

**TAKUU**

Lue takuuehdot koneen mukaan liitetystä takuukortista.

**JUSTERBAR LODDESTATION**

*Numrene i den nedenstående tekst henviser til illustrationerne på side 2.*

**ADVARSEL**

**Læs de medfølgende sikkerhedsadvarsler, de supplerende sikkerhedsadvarsler og instruktionerne. Såfremt sikkerhedsadvarsler og instruktioner ikke følges, kan dette medføre elektriske stød, brand og/eller alvorlige ulykker. Gem alle sikkerhedsadvarsler og instruktioner til fremtidig reference.**

**Indledning**

Det drejer sig her om et apparat til brug i husholdningen. Denne loddestation er egnet til lodning af trykte kredsløb til plastiske materialer og til indbrænding i træ og læder. Enhver anden brug må udtrykkeligt udelukkes.

**1. MASKINDATA****Tekniske data**

Spænding	220-240 V~
Frekvens	50 Hz
Loddestation strømforbrug	48 W
Beskyttelsesklasse	I
Vægt	0,6 kg

**Komponenter****Fig. A**

1. Loddespids
2. Fastgørelsesmøtrik
3. Loddekolbe
4. Trykknop
5. Holder
6. Loddestation
7. Temperaturindstillingsknop
8. Svamp
9. Skuffe

**2. SIKKERHEDSFORSKRIFTER****Beskrivelse af symboler**

*I overensstemmelse med grundlæggende sikkerhedsstandarder i de europæiske direktiver.*



Betegnelse for risiko for personskader, dødsfald eller beskadigelse af værktøjet i tilfælde af at du er uopmærksom på instruktioner i denne manual.



Indikerer farer for elektrisk stød



Tag straks stikket ud af stikkontakten, hvis ledningen beskadiges og i forbindelse med vedligeholdelse

### Specielle sikkerhedsforskrifter



En sikkerhedsmæssig forsvarelig brug af dette apparat opnås kun, hvis man læser sikkerhedsreglerne og brugsanvisningen grundigt og nøje følger de anvisninger, der gives heri.



Advarsel: Loddekolben skal placeres i den pågældende holder, når den ikke anvendes

- Træk altid ledningen ud af stikkontakten, før du begynder at arbejde på loddestation.
- Ledningen og stikket må ikke være beskadiget. Hold altid ledningen væk fra loddespidsen.
- Tilgangsspændingen skal svare til det, der er angivet på apparatets typeplade.
- Skru altid loddespidsens fastgørelsesmøtring godt fast, således at der skabes en god elektrisk forbindelse.
- Sørg for tilstrækkelig udluftning af det sted, hvor der arbejdes, således at ubehagelige dampe fra smeltende materiale hurtigt ledes væk.
- Loddepistolens strømfordeler må kun udskiftes af en godkendt elektroteknisk virksomhed.
- Brug kun de originale accessoarer, som gives med af leverandøren, eller som anbefales af leverandøren.
- Enheden må ikke dypes ned i ligegyldig hvilken type væske.
- Anvend ikke enheden til at opvarme plastik eller væske.
- Anvend aldrig enheden på strømførende elektroniske strømkredse. Kontrollér om strømforsyningen til arbejdsområdet er afbrudt og at kondensatorerne er afladet.
- Ikke korrekt anvendelse kan forårsage brand.
- Kom ikke i berøring med skaffer, spidser eller varmeluftpistol, eftersom det kan forårsage

alvorlige forbrændinger. Hold altid spidser væk fra kroppen, tøj eller andet brandbart materiale.

- Lad altid enheden køle af efter anvendelsen og inden opbevaring.
- Anbring enheden på en plan, stabil og brandresistent arbejdsflade.

### Loddepistolens skal øjeblikkeligt slukkes i tilfælde af

- Overophedning.
- Fejl i netstik, netledning eller beskadigelse af ledningen.
- Defekt afbryder.
- Røg eller lugt af brændt isolering.

Første gang loddekolben anvendes kan der forekomme røg fra afbrændende fedt, der blev anvendt ved produktionen.

### Elektrisk sikkerhed

Ved anvendelse af elektriske mas kiner skal man altid følge de lokalt gældende sikkerhedsforskrifter i forbindelse med brandfare, fare for elektrisk stød og legemensbeskadigelse. Læs udover de nedenstående instruktioner også sikkerhedsforskrifterne i den separat vedlagte sikkerhedsfolder.



Kontroller altid om netspændingen svarer til værdien på typeskiltet.

### Nettilslutning

Anvend kun beskyttelseskontaktstik med forskriftsmæssigt tilsluttet jordledning.

### Udskiftning af ledninger og stik

Kasser altid gamle ledninger og stik, så snart de er erstattet med nye. Det er farligt at sætte et løst stik i en stikkontakt.

### Brug af forlængerledning

Brug kun en godkendt forlængerledning, som passer til spændingen i maskinen. Ledningen skal have en grundflade på mindst 1,5 mm<sup>2</sup>. Hvis forlængerledningen er på rulle, skal den rulles helt ud. De forlængerledninger, du bruger, skal altid jordes.



### 3. APPARATET TAGES I BRUG



*Brug kun dette apparat til arbejde, det ligger inden for dets brugsområde.*

- Monter loddekolbeholder (5) på stationen og anbring loddekolben (3) i holderen.
- Fugt svampen [8] en smule med postevand.
- Monter den loddespids (1), som passer til loddeopgaven (se ovennævnte Udskiftning af spids).
- Placér stationen på en varmeresistent, flad og solid overflade. Tilslut loddestationen til strømforsyningen, og tænd den med tænd-sluk-knappen (4).
- Drej temperaturindstillingsknappen (7) hen på den ønskede temperaturindstilling (område fra 160°C til 500°C)
- Vent indtil loddespiden har opnået den valgte temperatur. Test spidsens temperatur ved at lade den komme i berøring med loddemetallet. Spidsen er varm nok, når loddemetallet smelter.
- Pres loddestiften mod emnerne, som skal loddes, så disse opvarmes. Sørg for at stiften presser mod den størst mulige overflade på emnerne. Herved opnås den højest mulige varmeoverførsel.
- Hold loddestråden af tin på sikker afstand, så du ikke brænder fingrene. Anbring derefter loddestråden af tin mellem spidsen og emnerne, som skal loddes.
- Hvis emnerne er blevet opvarmet tilstrækkeligt, skal loddemetallet smeltes og anbringes mellem emnerne, der skal loddes sammen.
- Fjern stiften fra emnerne, som skal loddes sammen uden at bevæge disse og vent indtil samlingsstedet er kølet af (ca. 10 sek.).
- Der opnås en glat, skinnende overflade, hvis samlingsstedet er blevet loddet korrekt.
- Rengør loddespiden på svampen efter hver lodning.
- Placér loddekolben i holderen, sluk for den og tag stikket ud af stikdåsen efter anvendelsen.
- Lad loddekolben køle af, og opbevar den på et tørt sted.



*Advarsel: Dette værktøj skal anbringes i holderen, når det ikke benyttes.*

Herefter gives der nogle eksempler på dårlige loddeforbindelser:

- Hvis tinnet er dråbeformig, så var loddekoaguleringen for kold.
- Hvis tinnet er mat og let porøst eller krystalagtigt, så skyldes dette sandsynligvis, at delene blev bevæget under afkølingen.
- Hvis der er kommet for lidt tin på forbindelsen, så var lodningen for varm, eller også er der smeltet for lidt tin.
- Hvis tinnet er gult/sort, så betyder det, at der er brugt for meget loddefedt, respektivt at loddestrådens syreerke i overophedet tilstand er løbet ud på lodningen. Dette skal man især undgå ved elektroniske kredsløb, da det meste syrefedt er korroderende og kan forkorte elektriske ledningers holdbarhed.

#### Udskiftning af loddespiden



*Træk stikket ud af stikkontakten!*

- Sluk for loddestationen og frakobl den fra strømforsyningen. Lad loddekolben og spidsen køle ned til rumtemperatur, inden du tager fat i den.
- Skru fastgørelsesmøtrikken (2) af. Tag spidsen (1) af loddekolben (3) og fjern alle oxider, som muligvis befinder sig på skaftet. Vær i den forbindelse forsigtig for at undgå at få støv i øjet.
- Udskift spidsen (1) med en anden spids og skru fastgørelsesmøtrikken (2) fast med hånden for at montere spidsen på loddekolben (3). Spænd den ikke for kraftigt fast for at undgå beskadigelser.

### 4. BRUGSANVISNING

#### For at kunne lodde godt

- Det punkt, der skal loddes, skal være rent. Fjern oxidation, fedt, isolationsmateriale osv. ved en mekanisk rensning (ved hjælp af sandpapir, børster, file) eller ved en kemisk rensning (alkohol, flusmiddel).
- Loddespiden
  - *fortin den godt med loddetin*
  - *brug aldrig en fil hertil*

- Man kan gøre lodningen lettere og sørge for en optimal elektrisk kontakt ved i forvejen at foretage en fortinning af de dele, der skal forlignes.
- Ledninger forbindes før lodning mekanisk (ved sammenvriddning, ved sammenhæftning eller ved at lave et øje).
- Opvarm først det punkt, der skal loddes, smelt derefter tinnene oven over dette punkt og lad så tinnene flyde ned på dette.
- Brug mindst muligt loddemiddel.
- Gør varmebelastningen (loddetiden) så kort som mulig.
- Et godt loddested skal være skinnende og glat. Der er en ren bindende overgang mellem randen og metallet.

### Loddetin - loddemiddel

Loddetin er egentlig en legering af tin og bly. Angivelsen 60/40 betyder 60% tin og et blyindhold på 40%. Brug til elektriske loddeforbindelser udelukkende syrefrit loddemiddel med flusmiddeltilsætning. Fabrikanten, der fremstiller loddemidler, kan give oplysninger om specielle loddemidler til særlige opgaver.

### Flusmidler

Flusmidlet forbedrer smeltningen af loddemidlet og samtidig sørger dette flusmiddel for at urenheder som fedt og rust opløses og fordampes under lodningen.

- Organiske flusmidler som kolofonium og harpiks til syrefri lodning.
- Uorganiske flusmidler er vældig gode, men de er yderst korrosive. Brug disse kun ved større forbindelser og rengør loddestedet godt bagefter.

### Trykt kredsløb

Konduktorerne og miniature-komponenterne er følsomme for temperaturer og kan derfor let beskadiges. Pas derfor godt på at:

- loddearbejdet forberedes grundigt;
- komponenterne bliver monteret på forhånd;
- det trykte kredsløb eller loddestedet bliver sikret mod forskydninger;
- der kun bruges førsteklasses loddemiddel med korrosionsfrit flusmiddel;
- der ikke bruges for meget loddemiddel;

- loddetiden (temperaturbelastningen) gøres så kort som mulig.

### Indbrænding i træ eller læder

Hvis man kan lide at indbrænde, kan man som accessoire få en skærespids, der specielt er lavet til indgraving. Arbejdstemperaturens hurtige tilpasning til materialet gør det muligt at arbejde i et rapt tempo.

## 5. SERVICE & VEDLIGEHOLDELSE



*Reparationer må kun udføres af personer, der er sagkyndige på det elektrotekniske område eller af servicefolk!*

Maskinerne er udviklet til at fungere længe uden problemer med et minimum af vedligeholdelse. Ved at rengøre maskinen regelmæssigt og behandle den korrekt, bidrager De til en længere levetid for maskinen.

### Rengøring

Rengør regelmæssigt maskinkappen med en blød klud, helst efter hvert brug. Sørg for at ventilationshullerne er fri for støv og snavs. Brug en blød klud, der er vædet i sæbevand til at fjerne hårdnakket snavs. Brug ingen opløsningsmidler, så som benzin, alkohol, ammoniak, osv. Den slags stoffer beskadiger kunststofdelene.

### Smøring

Maskinen behøver ingen ekstra smøring.

### Fejl

Skulle en fejl opstå, f.eks. pga. slidtage af en enhed, kontakt venligst serviceadressen på garantibeviset.

## MILJØ

For at undgå transportbeskadigelse leveres maskinen i en solid emballage. Emballagen er så vidt muligt lavet af genbrugsmateriale. Genbrug derfor emballagen.



*Defekte og/eller kasserede elektriske eller elektroniske maskiner skal afleveres på en genbrugsplads.*

## Kun for EU-lande

Smid ikke el-værktøjer ud sammen med almindeligt affald. I henhold til de europæiske direktiver 2012/19/EU for elektrisk og elektronisk udstyr og er implementeret i henhold til nationale rettigheder, el-værktøj som ikke længere er anvendelig skal indsamles separat og genbruges på en miljøvenlig måde.

## GARANTI

Læs det separat vedlagte garantikort for garantibetingelserne.

## ÁLLÍTHATÓ FORRASZTÓÁLLOMÁS

*A szövegben levő számok a 2. oldalon levő ábrákra vonatkoznak*



### FIGYELEM

*Olvassa el a csatolt biztonsági figyelmeztetéseket, a kiegészítő biztonsági figyelmeztetéseket és az utasításokat. A biztonsági figyelmeztetések és utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy komoly sérüléseket okozhat. **Tartsa meg a biztonsági figyelmeztetéseket és az utasításokat, a jövőben még szüksége lehet rá.***

### Bevezetés

A készüléket a háztartásokban előforduló forrasztások elvégzésére tervezték, ezért a Állítható forrasztóállomás a következő célokra használható: műanyagból készült nyomtatott huzalozás forrasztásához, valamint fa és bőr beégetéséhez. Nagyobb teljesítményt igénylő munkákhoz ne használja!

## 1. GÉPINFORMÁCIÓ

### Műszaki adatok

Feszültség	220-240 V~
Frekvencia	50 Hz
névleges teljesítmény	48 W
Érintésvédelmi osztály	I
Tömeg	0,6 kg

### Termékinformáció

#### A. Ábra

1. Forrasztó csúcs
2. Rögzítőanya
3. Forrasztópáka
4. Nyomógomb
5. Tartó
6. Forrasztóállomás
7. Hőmérséklet-állító gomb
8. Szivacsréteg
9. Fiók

## 2. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

### A jelölések magyarázatai



Megfelel az Európai Unió biztonsági szabványai előírásainak.



A jelen használati utasításban leírtak be nem tartása esetén sérülés, életveszély, és gépsérülés következhet be.



Áramütés veszélye.



A csatlakozódugót húzza ki a konnektorból.

### Rendkívüli biztonsági előírások



A készülék biztonságos használata csak akkor lehetséges, ha előbb elolvassa a használati utasítást és szigorúan betartja az abban leírtakat..



Figyelmeztetés: A használaton kívüli forrasztópákát a tartójában kell tárolni.

- A Állítható forrasztóállomás folytatott munkálatok előtt mindig húzza ki a hálózati csatlakozót a fali csatlakozóból(konnektor).
- A csatlakozó kábelnek és a hálózati csatlakozónak sértetlen állapotban kell lennie. A csatlakozó kábel mindig tartsa távol a forrasztó hegytől.
- A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a készülék típusrajzán szereplő adatokkal.
- A forrasztó hegy (forrcsúcs)rögzítő csavarját gondosan csavarja be, mert különben nem jön létre megfelelő elektromos kapcsolat.
- Gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőzéséről, hogy az olvadó anyag kellemetlen párája gyorsan elszálljon.
- A forrasztópisztoly hálózati vezetékét kizárólag szakosodott elektrotechnikai vállalat cserélheti ki.
- Csak a gyártó által a készülékkel szállított, vagy az általuk javasolt eredeti kiegészítőket használjon.
- Ne merítse a készüléket vízbe vagy más folyadékba.
- Ne használja műanyag vagy folyadék melegítésére.

- Soha ne használja elektronikus áramkörökön. Bizonyosodjon meg arról, hogy a munkadarab áramellátása meg van szakítva, és a kondenzátorok ki vannak sütvé.
- A helytelen használat tüzet okozhat.
- Ne érjen a szárazkhoz, forrasztócsúcsokhoz vagy a hőlégfúvóhoz, mert az súlyos égési sérüléseket okozhat. A forrasztócsúcsokat és a forró levegőt tartsa távol a ruházatától és gyúlékony anyagoktól.
- Használat után és eltárolás előtt mindig hagyja lehűlni a készüléket.
- Egyenletes, stabil és tűzálló munkafelületre helyezze.

### Azonnal kapcsolja kia forrasztókészlet

- a gép túlmelegedésekor;
- a hálózati villás dugó, hálózati zsinór hibája, sérülése esetén
- ha hibás a kapcsoló;
- ha a megégett szigetelés füstöt vagy érezhető a szaga.

Az első használatnál előfordulhat, hogy a forrasztópáka valamennyire füstöl, amikor a gyártás közben rákerült zsír leég.

### Elektromos biztonság

Villamos gépek használatakor a tűzveszély illetve a személyi sérülések és az áramütés veszélyének elkerülése érdekében mindig pontosan tartsa be az országában érvényben lévő biztonsági rendszabályokat! Figyelmesen olvassa el az alábbiakban felsorolt illetve a kézikönyvhöz csatolt biztonsági utasításokat!



Mindig ellenőrizze, hogy a gépre kapcsolt áram feszültsége megegyezik-e a géptörzslapon feltüntetett adattal!

### Hálózati csatlakozás

Az elektromos csatlakozáshoz csak szabályszerően csatlakoztatott földelt konnektort használjon.

### A vezetékek és a dugaszok cseréje

A lecserélt vezetékeket és dugaszokat azonnal dobja el! Nem csatlakoztatott illetve nem szigetelt végű vezeték dugaszát fali konnektorbba dugni rendkívül veszélyes!

### Hosszabbítószinór használata

Kizárólag jóváhagyott és a gép bemenőteljesítményének megfelelő hosszabbítószinórt használjon! A minimális vezetékmeret 1,5 mm<sup>2</sup>. Amennyiben kábeldobot használ, mindig teljesen tekerje le. Mindig csak földelt hosszabbító kábelt használjon.

## 3. HASZNÁLATBA VÉTEL



*A készüléket csak az alkalmazási területen belül engedélyezett munkálatokhoz használja!*

- Szerelje a forrasztópáka tartóját (5) a forrasztóállomásra, és tegye a forrasztópákát (3) a tartójába.
- Egy kevés csapvízzel nedvesítse meg a szivacsréteget [8].
- Tegye fel az elvégzendő forrasztáshoz megfelelő forrasztócsúcsot (1) (lásd lentebb, a Forrasztócsúcs cseréje cím alatt).
- Tegye a forrasztóállomást egy hőálló, sík és szilárd felületre. Csatlakoztassa az elektromos hálózatra, és kapcsolja be az üzemi kapcsolóval (4).
- Forgassa a hőmérséklet-állító gombot (7) a kívánt hőmérsékleti beállításhoz (160°C-tól 500°C-ig állítható).
- Várjon amíg a forrasztócsúcs eléri a beállított hőmérsékletet. A forrasztóhuzalhoz érintve ellenőrizze a csúcs hőmérsékletét. A csúcs akkor elég forró, amikor a forrasztóhuzal könnyen megolvad.
- Nyomja a csúcsot erősen az összeforrasztandó részekhez, hogy azok felforrósodjanak. Úgy nyomja, hogy a csúcs a lehető legnagyobb felületen érje a forrasztandó részeket. Akkor legnagyobb a hőátadás.
- A forrasztóhuzalt biztonságos távolságra tartsa, hogy az ujjai ne szenvedjenek égési sérülést. Azután tegye a forrasztóhuzalt a csúcs és az összeforrasztandó részek közé.
- Ha ez utóbbiak kellően felforrósodtak, olvassa meg a forrasztóhuzalt, és tegye be az összeforrasztandó részek közötti térbe.
- Vegye el a csúcsot az összeforrasztandó részekről úgy, hogy azokat ne mozgítsa meg, majd várjon, amíg a kötés lehül (kb. 10 másodperc).



*Figyelmeztetés: Amennyiben a szerszámot nem használja, akkor azt tegye vissza az állványába.*

A következőkben példákat mutatunk a helytelen forrasztásokra:

- Ha az ón (cin) csöpp alakú, túl hideg volt a forrasztópáka.
- Ha az ón (cin) matt és enyhén porózus vagy kristályszerű, akkor hűlés közben valószínűleg elmozdultak a részek.
- Ha túl kevés ón (cin) maradt a részekben, túl meleg volt a forrasztás vagy túl kevés ón (cin) olvadt meg.
- Ha az ón (cin) sárga/fekete, ez azt jelenti, hogy túl sok forrasztó zsiradékot használt, illetve hogy a forrasztó drót savmaggja túlforrósodva a forrasztásba folyt. Ezt különösképpen az elektronikus áramköröknél kell elkerülni, mert a legtöbb savzsiradék korróziót okoz és csökkenti az elektromos vezeték tartósságát.

### A forrasztó hegy sцерéje



*Húzza ki a hálózati csatlakozót a fali kapcsolóaljzatból!*

- Kapcsolja ki a forrasztóállomást, és húzza ki a dugaszát a konnektorból. Hagyja a forrasztópákát és a forrasztócsúcsot szobahőmérsékletre lehűlni, mielőtt tovább foglalkozik vele.
- Csavarja ki a rögzítőanyát (2). Húzza ki a csúcsot (1) a forrasztópákából (3), és távolítsa el a száráról az esetleg ráakódott oxidot. Vigyázzon, hogy ne jusson por a szemébe.
- Cserélje ki a csúcsot (1) egy másik csúcsra, csavarja rá rögzítőanya-szerelvényt (2) a pákára (3), és csak kézzel húzza meg. A károsodás elkerülése érdekében ne nyomja túl erősen.

## 4. HASZNÁLATI UTASÍTÁS

### A sikeres forrasztáshoz

- A forrasztandó felületnek fémszerűnek kell lennie. Az oxidációt, zsiradékot, szigetelést stb. mechanikus (csiszolópapír, kefe, reszelő) illetve vegyi (alkohol, folyadékok) tisztítással el kell távolítani.
- A forrasztóhegy
- *forrasztóónnal alaposan meg kell ónozni.*
- *sohase tisztítsa reszelővel*
- Az ónozendő részek előónozése megkönnyíti a forrasztást és biztosítja a tökéletes elektromos érintkezést.
- A huzalokat a forrasztás előtt mechanikus módon kell összekötni (összesodorni, összecsavarni, vagy csipesszel összefogni).
- Forróítsa fel először a forrasztandó helyet, majd olvassa a forrasztó ónt a forrasztandó felület felett és hagyja ráfolyni.
- Használjon lehetőleg minél kevesebb forrasztó ónt.
- Legyen a hőterhelés (a forrasztási idő) a lehető legrövidebb.
- A jó forrasztási hely fényes és sima. Széle tiszta záró átmenetet mutat a fémmel.

### Forrasztó ón (cin)

A forrasztóón (cin) valójában ón és ólom ötvözete. A 60/40 jelzés azt jelenti, hogy 60%-os ónról van szó 40% ólomrésszel. Az elektromos forrasztókapcsolatokhoz kizárólag savmentes forrasztóónt használjon folyóanyag hozzáadással. A forrasztóón gyártók tájékoztathatják a rendkívüli munkálatokhoz használandó különböző forrasztóón fajtákról.

### A forrasztást javító anyagok, forrasztóvíz

A folyóanyagtól javul a forrasztóón olvadása és ugyanakkor feloldódnak és a forrasztás során elpárolognak a szennyeződések, így a zsiradékok és a fénoxidok.

- A savmentes forrasztáshoz szerves folyóanyagok, így kolofónium és gyanták használandók.
- A szerves folyóanyagok nagyon hatásosak, de rendkívül felgyorsítják a korróziót. Csak nagyobb felületek forrasztásához használja őket, és utólag alaposan tisztítsa meg a forrasztás helyét.

### Nyomatott huzalozás

A vezetők és miniatűr alkatrészek hőre érzékenyek és ezért könnyen sérülnek. Ügyeljen ezért arra, hogy:

- a forrasztási munkálatokat alaposan készítse elő;
- az alkatrészeket előre össze kell szerelni;
- a nyomtatott huzalozást illetve forrasztási helyet előre rögzíteni kell elmozdulás ellen;
- kizárólag első osztályú forrasztóónt korróziómentes folyó anyaggal használjon;
- ne használjon túl sok forrasztóónt;
- a forrasztási időt (hőmegterhelést) a lehető legrövidebb ideig alkalmazza.

### Fa vagy bőr beégetése

Ha szívesen foglalkozik beégetéssel, akkor kiegészítőként kapható egy kimondottan a gravírozáshoz készült vágóhegy. Az anyag munkahőmérsékletének gyors módosítása lehetővé teszi a gyors munkát.

## 5. SZERVIZ ÉS KARBANTARTÁS



*A javítást mindig szakképzett szerelő vagy szervízüzemnél végeztesse!*

A gépek megtervezésüknek és összeállításuknak köszönhetően hosszú ideig és minimális karbantartással üzemeltethetők. A folyamatos jó működés a gép helyes kezelésével és rendszeres tisztításával biztosítható.

### Tisztítás

A gép külső burkolatát puha kendővel rendszeresen – lehetőleg minden használat után – törölje le. Ügyeljen arra, hogy a szellőzőnyílásokat ne zárja el por vagy egyéb szennyeződés! Amennyiben a szennyeződés nem távolítható el azonnal, használjon szappanos vízbe mártott puha kendőt! Soha ne használjon oldószereket, mint például benzint, alkoholt, szalmiákszeszt stb. Ezek az oldószerek károsíthatják a műanyag részeket.

### Olajozás

A gép külön olajozást nem igényel.

## Meghibásodás

Ha meghibásodás fordulna elő, pl. egy alkatrész kopása után, kérjük, forduljon a garanciajegyben feltüntetett szervizhez.

## KÖRNYEZET

A szállítás során bekövetkező esetleges sérülések elkerülése érdekében a gép meglehetősen erős csomagolásban kerül leszállításra. A csomagoláshoz felhasznált anyagok nagy része újrafeldolgozható. Kérjük, hogy ezeket az anyagokat vigye a megfelelő szemétfeldolgozó telepekre.



*A meghibásodott vagy használhatatlanná vált elektromos berendezéseket adja le újrarendelésre.*

## Csak az Európai Közösség országaiban

Az elektromos eszközöket ne dobja a háztartási hulladékok közé. Az 2012/19/EU Európai Irányelv - Elektromos és elektronikus berendezések hulladékai - és ennek nemzeti szabályozása alapján, azokat az elektromos eszközöket, melyek többé már nem használhatóak, külön kell összegyűjteni, és környezetbarát módon kell megszabadulni tőlük.

## GARANCIA

A garanciális feltételeket a kézikönyvhöz csatolt garanciaártya tartalmazza.

## NASTAVITELNÁ PÁJECÍ STANICE

**Čísla v textu se odvolávají na diagramy na stranách 2.**



### VAROVÁNÍ

**Přečtěte si příložená bezpečnostní varování, doplňkové bezpečnostní pokyny a pokyny k obsluze. Nedodržení bezpečnostních varování a pokynů může způsobit elektrický šok, požár, nebo těžké poranění. **Uchovejte si bezpečnostní výstrahy a pokyny pro příští potřebu.****

### Úvod

Jedná se o přístroj k domácímu použití. Tato pájecí stanice slouží k pájkování vedení plastických materiálů a k vypalování dřeva a kůže. Ostatní použití se výrazně vylučuje.

## 1. INFORMACE O STROJI

### Technické údaje

Napětí	220-240 V~
Frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	48 W
Ochranná třída	I
Váha	0,6 kg

### Informace o výrobku

#### Obr. A

1. Pájkovací špička
2. Upevňovací matice
3. Páječka
4. Spínač
5. Držák
6. Pájecí stanice
7. Regulátor pro nastavení teploty
8. Hubka
9. Zásuvka

## 2. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

### Vysvětlení symbolů



*V souladu se zásadními použitelnými bezpečnostními normami evropských směrnic*



*Označuje riziko osobního zranění, ztráty života nebo poškození nástroje v případě nedodržení pokynů v tomto návodu.*



Označuje nebezpečí elektrického šoku.



Vyměňte zástrčku ze sítě

### Speciální bezpečnostní pokyny



*Přístroj můžete bezpečně používat pouze tehdy, jestliže si řádně přečtete veškeré bezpečnostní předpisy a návod k použití a jestliže je budete přesně dodržovat.*



*Varování: Není-li páječka používána, musí být umístěna v držáku*

- Před započítím práce na pájecí stanici nejdříve utáhněte zástrčku ze zásuvky.
- Jak šňůra tak zástrčka musí být nepoškozené. Dbejte o to aby se šňůra nikdy nenacházela v blízkosti pájecí špičky.
- Napětí elektrického zdroje se musí shodovat s údaji uvedenými na značkovém štítku.
- K tomu aby bylo dobré elektrické spojení se musí matka k upevnění pájecí špičky vždy řádně utáhnout.
- Větrejte pracovní prostor dostatečně, aby se zápach taveného materiálu co nejrychleji odstranil.
- Elektrické vedení pájky smí vyměňovat jen uznatý elektrikář.
- Používejte jen originální příslušenství, které výrobce sám dodává anebo doporučuje.
- Neponořujte tento výrobek do žádné kapaliny.
- Nepoužívejte tento výrobek pro ohřev plastů nebo kapalin.
- Nikdy nepoužívejte toto zařízení na elektrických obvodech pod napětím. Ujistěte se, zda je obrobek odpojen od napájení a zda jsou vybity kondenzátory.
- Nesprávné použití může způsobit požár.
- Zamezte kontaktu s drůtky, hroty nebo proudem horkého vzduchu, protože by mohlo dojít k vážným popáleninám. Udržujte hroty a proud horkého vzduchu v bezpečné vzdálenosti od těla, oděvů a jiných hořlavých materiálů.
- Po použití a před uložením nechejte zařízení vždy vychladnout.
- Umístěte zařízení na rovnou, stabilní a protipožární pracovní plochu.

### Přístroj okamžitě vypněte v případě

- Nadměrného přehřátí přístroje.
- V případě nefunkčnosti zástrčky, elektrické šňůry nebo jejího poškození.
- V případě poškození vypínače.
- V případě zápachu nebo doutnání izolace.

Během prvního použití se může z páječky kouřit, ale v tomto případě se jedná o mazivo používané při výrobě.

### Elektrotechnická bezpečnost

Při používání elektrických přístrojů je vždy třeba dodržovat bezpečnostní předpisy platné ve vašem státě. Sníží se tím nebezpečí požáru, zasažení elektrickým proudem a zranění osob. Pročtete zde uvedené bezpečnostní pokyny a seznamte se i s bezpečnostními pokyny přiloženými k nástroji. Uložte tyto pokyny na bezpečném místě.



*Vždy kontrolujte, jestli napájení odpovídá napětí na typovém štítku.*

### Připojení k síti

Používejte pouze zásuvky s ochranným kontaktem s předpisově připojeným ochranným vodičem.

### Výměna kabelů a zástrček

Staré kabely nebo zástrčky po výměně za nové okamžitě vyhodte. Je nebezpečné používat zástrčky s uvolněnými kabely.

### Používání prodlužovacích kabelů

Používejte pouze schválené prodlužovací kabely odpovídající příkonu přístroje. Minimální průřez vodiče je 1,5 mm<sup>2</sup>. Používáte-li kabelový naviják, vždy ho odvíjte celý. Použitý prodlužovací kabely musí být vždy uzemněné.

## 3. UVEDENÍ DO PROVOZU



*Používejte tento přístroj jen pro činnost, na které je vhodný.*

- Namontujte držák páječky (5) na pájecí stanici a vložte páječku (3) do jejího držáku.
- Navlhčete mírně hubku (8) vodou z kohoutku.
- Namontujte na páječku vhodný pájecí hrot



(1) podle typu prováděného pájení (viz níže uvedená část Výměna pájecího hrotu).

- Umístěte stanici na tepelně odolný, plochý a pevný povrch. Připojte pájecí stanici k elektrické síti a zapněte tuto stanici spínačem zapnuto/vypnuto (4).
- Nastavte regulátor pro nastavení teploty (7) na požadovanou teplotu (rozsah od 160°C do 500°C)
- Počkejte dokud pájecí hrot nedosáhne nastavené teploty. Vyzkoušejte teplotu hrotu jeho kontaktem s pájkou. Hrot je dostatečně horký, dochází-li k snadnému tavení pájky.
- Přitlačte hrot páječky k dílům, které mají být pájeny tak, aby došlo k jejich řádnému ohřevu. Ujistěte se, zda je hrot páječky přitlačen pokud možno k co největší ploše pájených dílů. Tak bude přenos tepla největší.
- Držte drát pájky v bezpečné vzdálenosti tak, abyste si nemohli popálit prsty. Potom protáhněte cínový pájecí drát mezi hrotem a díly, které mají být spájeny dohromady.
- Jsou-li díly dostatečně zahřáty, cínová pájka se bude tavit a vtékat do prostoru mezi díly, které musí být spojeny.
- Odstraňte hrot páječky z dílů, které mají být spojeny dohromady, ale nepohybuje s těmito díly a počkejte, dokud se provedený spoj neochladí a neusadí (zhruba 10 sekund).
- Je-li spájený spoj proveden správně, bude mít lesklý a hladký povrch.
- Po každém pájení očistěte pájecí hrot na hubce.
- Po každém pájení vraťte páječku zpět do držáku, vypněte pájecí stanici a odpojte ji od síťové zásuvky.
- Nechejte páječku vychladnout a uložte ji na suchém místě.



*Výstraha : Pokud se toto nářadí nepoužívá, musí být uloženo v jeho stojanu.*

#### Následuje několik příkladů špatných svarů:

- Jestliže je cín hrbolatý tak byl roztavený cín moc studený.
- Jestliže je cín matný a pórovitý nebo krystalový tak se zřejmě během chlazení pohnulo pájecími díly.
- Jestliže zůstalo na spoji málo cínu, tak bylo pájkování moc horké anebo se rozpustilo příliš málo cínu.
- Jestliže je cín žlutočerný, tak to znamená, že

bylo použito moc pájecí pasty respektive byl kyselinový základ pájecího drátu přehřátý když dopadl na pájecí díly.

Tomuto musíte předejít především u elektronických obvodů, jelikož kyselinové pasty jsou korozní a tím zkrátí životnost elektronických vedení.

#### Výměba pájecí špičky



*Vytáhněte zástrčku ze zásuvky!*

- Vypněte pájecí stanici a odpojte ji od síťové zásuvky. Před každou manipulací nechejte páječku i její hrot vychladnout na pokojovou teplotu.
- Odšroubujte upínací matici (2). Stáhněte hrot (1) z páječky (3) a odstraňte všechny zoxidovaný materiál, který se mohl na zařízení vytvořit. Dávejte pozor, aby se vám do očí nedostal prach.
- Nahradte hrot (1) jiným hrotem a našroubujte na páječku (3) upínací matici (2), ale utáhněte ji pouze rukou. Nevyvíjejte nadměrný tlak, abyste zabránili poškození.

## 4. NÁVOD K POUŽITÍ

#### Pro správné pájení

- Pájecí místo musí být ze železa. Oxidaci, mastnotu, izolaci atd. mechanickým způsobem (brusný papír, kartáče, pilování) respektive chemickým čištěním (líh, ředidlo) odstraňte.
- Pájecí špička naneste velkou vrstvu cínu nikdy neopracovávejte rašplí
- Předcínování pájených dílu usnadní pájkování a zaručí vynikající elektrický kontakt.
- Dráty před pájením mechanicky spojit (zkroutit, zaháknout, zakroužkovat).
- Nejdříve ohřejte pájené místo, poté roztavte cín nad pájeným místem a nechte cín stéci na toto místo.
- Používejte co nejméně pájedla.
- Dodržujte co nejkratší dobu pájení.
- Správný svar je hladký a lesklý. Na okraji se ukazuje čistý přechod k železu.

### Pájecí drát - pájedlo

Pájecí drát je v podstatě slitina cínu a olova. Označení 60/40 znamená 60% cínu a 40% olova. K pájení elektrických spojů použijte výlučně bezkyselinových pájedel s přísadkou taviva. Výrobci pájedel Vám rádi poskytnou informace o speciálních pájedlech pro speciální práce.

### Taviva

Tavivem se pájelo lépe taví a zároveň se nečistoty jako například tuky a železooxydanty rozpustí a při pájení se vypaří.

- Organická taviva jako je kalafuna a pryskyřice jsou pro bezkyselinové pájení.
- Anorganická taviva pracují výborně, ale jsou velice korozivní. Používat je na větší spoje a spoj po skončení velmi dobře vyčistit.

### Vytlačené vedení

Vodiče a malé části jsou velice citlivé na teplotu a tím se mohou velice snadno poškodit.

Dbejte na to, aby:

- pájecí práce byly dobře připraveny;
- součástky byly předem namontovány;
- vytlačené vedení respektive pájecí místo byly zabezpečeny před posuvem;
- se používala výlučně špičková pájedla s bezkorozním tavivem;
- se nenaněsla příliš velká vrstva pájedla;
- doba pájení (teplotní zatížení) byla co nejkratší.

### Vypalování dřeva a kůže

Jestliže budete chtít vypalovat dřevo či kůži, tak je k dostání speciální řezný bod k vypalování. Rychlým přizpůsobením pracovní teploty na zpracováváný materiál dosáhnete velké tempo práce.

## 5. ÚDRŽBA A SERVIS



*Při provádění údržby motoru dbejte vždy na to, aby přístroj nebyl pod napětím.*

Přístroje značky jsou konstruovány pro dlouhodobé používání při minimální údržbě. Budou fungovat bez problémů, pokud se jim bude věnovat náležitá péče a pokud budou pravidelně čistěny.

### latní

Kryt přístroje pravidelně čistěte měkkým hadříkem (nejlépe po každém použití). Odstraňujte prach a špínu z otvorů ventilace. Pokud se apínu nepodaří odstranit, použijte měkký hadřík namočený v mýdlové vodě. Zásadně nepoužívejte rozpouštědla, jako jsou benzín, alkohol, čpavek apod. Tato rozpouštědla by mohla poškodit umělohmotné součásti přístroje.

### Mazání

Přístroj nevyžaduje žádné dodatečné mazání.

### Závady

Vznikne-li závada na některé součástce, například vlivem opotřebení, kontaktujte prosím servisní adresu uvedenou na záruční kartě.

## ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je dodáván v odolném balení, které zabraňuje jeho poškození během přepravy. Většinu z materiálů, které jsou na balení použity, lze recyklovat. Zbavujte se jich proto pouze na místech určených pro odpad příslušných látek.



*Vadný a nebo vyhozený elektrický či elektronický přístroj musí být dodán na příslušné recyklační místo.*

### Pouze pro krajiny ES

Elektricky napájené zařízení neodhazujte do domovního odpadu. Ve smyslu evropské směrnice 2012/19/EU o elektrickém a elektronickém odpadu a její implementace do národního práva, se musí elektrické nástroje, které se již déle nepoužívají, shromážďovat odděleně a likvidovat pouze způsobem, jenž nepoškozuje životní prostředí.

## ZÁRUKA

Záruka je poskytována za podmínky, jež najdete na samostatném záručním listu, který je přiložen k výrobku.

## REGULOWANE STANOWISKO DO LUTOWANIA

Liczby w tekście odnoszą się do schematów na stronach 2



### OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, dodatkowymi ostrzeżeniami i instrukcjami. Niestosowanie się do ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa może zakończyć się porażeniem przez prąd, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami ciała. **Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa oraz instrukcję należy przechowywać w dostępnym miejscu.**

### Wstęp

Niniejszy aparat przeznaczony jest do użytku w gospodarstwie domowym. Omawiana stanowisko do lutowania pistoletowa nadaje się do lutowania zadrukowanego okablowania z materiału plastycznego oraz do wypalania drewna i skóry. Wszelkie inne zastosowanie jest stanowczo wykluczone.

## 1. INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

### Dane techniczne

Napięcie	220-240 V
Częstotliwość	50 Hz
Pobrana moc stanowisko do lutowania	48 W
Klasa ochronna	I
Ciężar	0,6 kg

### Informacje dotyczące produktu

#### Rys. A

1. Grot kolby lutowniczej
2. Nakrętka mocująca
3. Lutownica
4. Przycisk
5. Uchwyt
6. Stanowisko do lutowania
7. Pokrętko regulacji temperatury
8. Gąbka
9. Szufłada

## 2. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

### Objaśnienie symboli



Zgodnie z odpowiednimi podstawowymi standardami bezpieczeństwa z Dyrektyw Europejskich.



W razie nie przestrzegania danej instrukcji obsługi może powstać ryzyko zranienia oraz zgonięcia personelu lub uszkodzenia narzędzia.



Wskazuje na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.



Styk (wtyczkę) odłączyć od głównego przewodu.

### Specyficzne przepisy bezpieczeństwa



Bezpieczne użycie omawianego aparatu jest możliwe tylko po starannym zapoznaniu się z instrukcjami odnośnie obsługi i bezpieczeństwa oraz ścisłym stosowaniu podanych w nich wskazówek.



Ostrzeżenie: Lutownicę wkładać do uchwytu, gdy nie jest używana

- Przed użyciem stanowisko do lutowania należy zawsze wyciągnąć wtyczkę z kontaktu.
- Kabel przyłączeniowy i wtyczka powinny się znajdować w nieuszkodzonym stanie. Kabel nigdy nie może się znaleźć w pobliżu grotu kolby lutowniczej.
- Napięcie źródła zasilania musi się zgadzać z danymi na tabliczce opisującej typ aparatu.
- Nakrętka mocująca musi być zawsze dobrze dokręcona, aby powstało odpowiednie połączenie elektryczne.
- Należy dobrze wietrzyć miejsce pracy w celu szybkiego odprowadzenia nieprzyjemnych oparów topiącego się materiału.
- Wymiany przewodów sieciowych lutownicy pistoletowej może dokonać wyłącznie uznany zakład elektrotechniczny.
- Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria, które zostały dostarczone lub są zalecane przez producenta.

- Nie zanurzać urządzenia w żadnej cieczy.
- Nie używać urządzenia do podgrzewania tworzyw sztucznych lub cieczy.
- Nigdy nie używać urządzenia do obróbki obwodów elektronicznych podłączonych do napięcia. Dopilnować, aby zasilanie obrabianego elementu było wyłączone i by kondensatory były rozładowane.
- Błędne użytkowanie może spowodować pożar.
- Nie dotykać wałków, końcówek ani pistoletu na gorące powietrze, ponieważ może to spowodować poważne poparzenia. Trzymać końcówki i gorące powietrze z dala od ciała, odzieży lub materiałów łatwopalnych.
- Zawsze odczekać na ostygnięcie urządzenia po użyciu i przed jego schowaniem.
- Ustawić urządzenie na poziomej, stabilnej i ognioodpornej powierzchni roboczej.

#### Urządzenie należy natychmiast wyłączyć, w razie

- przegrzania się urządzenia,
- awarii w wtyczce, w kablu zasilającym lub w razie uszkodzenia kabla,
- wadliwego wyłącznika,
- pojawieniu się dymu lub zapachu odrażającego spowodowanego przez nadpalenie materiału izolacyjnego.

Podczas pierwszego użyciu lutownica może lekko dymić, co spowodowane jest wypalaniem smaru użytego do produkcji.

#### Bezpieczeństwo związane z elektryczną ością

Pod czas wykorzystania urządzenia elektrycznego należy zawsze przestrzegać odpowiednie przepisy bezpieczeństwa, które są ważne w Waszym kraju w celu zmniejszenia ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym oraz zranienia personelu.



*Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z parametrami na tabliczce znamionowej.*

#### Łącza elektryczne

Podłączaj urządzenie jedynie do gniazd elektrycznych z przewodem odgromowym.

#### Wymiana przewodów lub wtyczek

Jeśli przewód sieciowy zostanie uszkodzony, należy go wymienić na specjalny przewód sieciowy dostępny u producenta lub w jego dziale obsługi klienta. Wyrzuc stare przewody i wtyczki zaraz po ich wymianie na nowe. Niebezpieczne jest wkładanie do gniazdka wtyczki przewodu, który nie jest podłączony do urządzenia.

#### W przypadku zastosowania przedłużacza

Należy stosować odpowiednie przedłużacze przystosowane do mocy urządzenia. Żyły takiego kabla muszą mieć minimalny przekrój 1,5 mm<sup>2</sup>. Jeśli kabel przedłużający jest nawinięty na bęben, należy go całkowicie rozwinąć. Wykorzystywane przedłużacze muszą zawsze być uziemione.

## 3. URUCHOMIENIE



*Aparat należy stosować wyłącznie do przeprowadzania prac, które dopuszczają jego zakres użycia.*

- Zamocować uchwyt lutownicy (5) do stanowiska i umieścić lutownicę (3) w uchwycie.
- Lekko zwilżyć gąbkę [8] niewielką ilością wody z kranu.
- Zamontować odpowiedni grot lutowniczy (1) w zależności od wykonywanego zadania (patrz Wymiana grota poniżej).
- Postawić stanowisko na żaroodpornej, płaskiej i litej powierzchni. Podłączyć stanowisko do lutowania do zasilania sieciowego i włączyć wyłącznikiem (4).
- Przekręcić pokrętło regulacji temperatury (7) na żądane ustawienie temperatury (od 160°C do 500°C)
- Odczekać aż grot lutowniczy osiągnie żądaną temperaturę. Przetestować temperaturę grota, dotykając go stopem lutowniczym. Grot jest wystarczająco rozgrzany, kiedy stop łatwo się topi.
- Przycisnąć końcówkę grota mocno do części, które mają zostać zlutowane, aby je rozgrzać. Dociskać końcówkę do największej możliwej

powierzchni części. Wtedy ciepło będzie przekazywane najszybciej.

- Trzymać lut cynowy w bezpiecznej odległości, aby nie poparzyć sobie palców. Następnie przełożyć lut cynowy między końcówką, a częściami, jakie mają zostać zlutowane.
- Jeśli części zostały wystarczająco rozgrzane, lut cynowy stopi się i przedostanie między części, które mają zostać połączone.
- Usunąć końcówkę z części, które mają zostać połączone, nie poruszając częściami, a następnie odczekać, aż połączenie ostygnie i stwardnieje (około 10 sekund).
- Jeśli połączenie zostało dobrze zlutowane, uzyska się błyszczącą i gładką powierzchnię.
- Oczyszczyć grot gąbką po każdym lutowaniu.
- Umieścić lutownicę z powrotem w uchwycie, wyłączyć stanowisko i odłączyć od zasilania po użyciu.
- Poczekać, aż lutownica ostygnie, a następnie schować stanowisko w suchym miejscu.



**ostrzeżenie :** *Jeśli urządzenie nie jest używane, musi znajdować się w swoim stojaku.*

Poniżej kilka przykładów niewłaściwych połączeń lutowniczych:

- Jeżeli cyna nabierze kształtu kropli, to podpuszczka lutownicza była zbyt zimna.
- Jeżeli cyna jest matowa i lekko porowata albo krystaliczna, to prawdopodobnie poszczególne części zostały poruszone w czasie ochładzania.
- Jeżeli na połączeniu pozostało zbyt mało cyny, to lutowanie było za "gorące", albo zbyt mało cyny uległo stopieniu.
- Jeżeli cyna ma kolor żółto-czarny oznacza to, że użyto zbyt wiele tłuszczu lutowniczego, względnie przegrzany rdzeń kwasowy drutu lutowniczego dostał się na lutowane miejsce. Należy unikać tego przede wszystkim na obwodach elektronicznych, ponieważ tłuszcze kwaśne są w przeważającej części korozyjne i skracają okres używalności przewodów elektronicznych.

#### Wymiana grotu kolby lutowniczej



*Wyciągnąć wtyczkę z kontaktu!*

- Wyłączyć stanowisko do lutowania i odłączyć je od zasilania. Poczekać, aż lutownica i grot ostygną do temperatury pokojowej przed obsługą.
- Odkręcić nakrętkę mocującą (2). Wyciągnąć grot (1) z lutownicy (3), a następnie usunąć osad z tlenków, jaki mógł utworzyć się na lutownicy. Zachować ostrożność, aby pył nie przedostał się do oczu.
- Wymienić grot (1) na inny grot, nakręcić zespół nakrętki mocującej (2) na lutownicę (3), a następnie dokręcić ręcznie (nie używać narzędzi). Nie używać nadmiernej siły, aby uniknąć uszkodzeń.

## 4. SPOSÓB UŻYCIA

**Aby lutowanie odbyło się we właściwy sposób należy zwrócić uwagę na kilka punktów.**

- Powierzchnia, która ma ulec lutowaniu, musi być wykonana z metalu. Utlenianie, tłuszcz, izolację itp. należy usunąć mechanicznie (przy pomocy papieru ściernego, szczotek, czy też pilnika) względnie przy pomocy czyszczenia chemicznego (alkoholem lub odpowiednim płynem).
- Grot kolby lutowniczej
  - *musi być ocynowany lutem cynowym*
  - *nigdy nie wolno używać do niego pilnika.*
- Wstępne ocynowanie części, które mają ulec cynowaniu ułatwia lutowanie i zapewnia doskonały kontakt elektryczny.
- Przed lutowaniem połączyć mechanicznie druty do lutowania (zwinąć spiralnie, połączyć haczykowo, okrągłe oczko).
- Najpierw ogrzać miejsce, które będzie lutowane, a następnie stopić cynę ponad tym miejscem i dać jej na nie spłynąć.
- Używać jak najmniej metalu lutowniczego.
- Jak najbardziej ograniczyć obciążenie cieplne (czas lutowania).
- Dobrze zlutowany punkt musi być błyszczący i gładki. Jego brzegi powinny gładko łączyć się z lutowaną powierzchnią.

#### Cyna lutownicza / metal lutowniczy

Cyna lutownicza jest właściwie stopem cyny i ołowiu. Określenie 60/40 oznacza 60% cyny o zawartości ołowiu wynoszącej 40%. Dla elektrycznych połączeń lutowniczych należy

stosować wyłącznie bezkwasowy metal lutowniczy z dodatkiem środka płynnego. Producenci metali lutowniczych mogą udzielić wyczerpujących bliższych informacji odnośnie specjalnych metali lutowniczych nadających się do szczególnych zastosowań.

### Środki płynne

Dzięki środkowi płynnemu topienie się metalu lutowniczego ulegnie poprawie, a zarazem zapewni on rozpuszczenie nieczystości, jak tłuszcz i tlenki metali oraz ich odparowanie w czasie procesu lutowania.

- Środki płynne organiczne, jak żywica, stosuje się/ do lutowania bezkwasowego.
- Nieorganiczne środki płynne działają doskonale, lecz są bardzo korozyjne. Należy je stosować tylko w przypadku większych połączeń i następnie dokładnie wyczyścić lutowane miejsce.

### Zadrukowane okablowanie

Przewodniki i miniaturowe składniki są wrażliwe na temperaturę i mogą łatwo ulec uszkodzeniu.

Należy zatem uważać, aby:

- czynności związane z lutowaniem zostały dobrze przygotowane;
- składniki zostały wcześniej zmontowane;
- zadrukowane okablowanie względnie miejsce, które ma być lutowane zostało zabezpieczone przed przesunięciem się;
- stosować wyłącznie najlepszej jakości metale lutownicze wraz z odpornym na korozję środkiem płynnym;
- nie używać zbyt dużej ilości metalu lutowniczego;
- ograniczyć do minimum czas lutowania (obciążenie temperaturą).

### Wypalanie drewna i skóry

Dla amatorów wypalania jest do dyspozycji wykonany specjalnie do grawerowania punkt cięcia. Szybkie dostosowanie się temperatury roboczej do materiału umożliwia łatwe przeprowadzenie danej czynności.

## 5. SERWIS I KONSERWACJA



*Należy pamiętać, by urządzenie nie pozostawało pod napięciem podczas zabiegów konserwacyjnych.*

Urządzenia zaprojektowano tak, aby działały bezproblemowo przez długi czas i wymagały konserwacji jedynie w niewielkim zakresie. Stałe poprawne działanie urządzenia zależy od jego właściwej konserwacji i regularnego czyszczenia.

### Czyszczenie

Urządzenie należy czyścić regularnie miękką szmatką, najlepiej każdorazowo po użyciu. Należy zwrócić uwagę, by usunąć pył i zabrudzenia z otworu wentylacyjnego. Poważniejsze zabrudzenia należy usunąć miękką szmatką zwilżoną wodą z mydłem. Nie należy używać żadnych środków rozpuszczających takich jak benzyna, alkohol, amoniak, itp. Środki tego typu działają niszcząco na materiał, z którego wykonane są poszczególne części.

### Smarowanie

Urządzenie nie wymaga dodatkowego smarowania.

### Awarie

W przypadku wystąpienia awarii (n.p. zużycie części) należy skontaktować się z punktem serwisowym – adresy punktów serwisowych znajdują się na karcie gwarancyjnej.

## OCHRONA ŚRODOWISKA

Aby zapobiec uszkodzeniom w czasie transportu, urządzenie dostarczane jest w sztywnym opakowaniu składającym się głównie z materiałów nadających się do ponownego przetworzenia. Prosimy o skorzystanie z możliwości ponownego przetworzenia opakowania.



*Uszkodzone oraz /lub wybrakowane urządzenie elektryczne lub elektroniczne musi być utylizowane w odpowiedni sposób.*

**Tylko dla krajów Komisji Europejskiej**

Nie wolno wyrzucać elektronarzędzi do domowych śmietników. Zgodnie z Dyrektywą Europejską nr 2012/19/EU dotyczącą Utylizacji Wyposażenia Elektrycznego i Elektronicznego i jej wdrożeniem w krajowe prawo, nieużywane elektronarzędzia należy gromadzić oddzielnie i utylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

**GWARANCJA**

Proszę zapoznać się z warunkami umowy gwarancyjnej zamieszczonymi na załączonej karcie gwarancyjnej.

**REGULIUOJAMOJI LITAVIMO STOTELĖ**

**Šiame tekste paminėti skaičiai atitinka 2  
;uslapio iliustracijas**

**ĮSPĖJIMAS**

**Perskaitykite pridėtus saugos įspėjimus ir instrukcijas. Nesilaikant saugos įspėjimų ir instrukcijų gali kilti elektros smūgis, gaisras ir / arba galima rimtai susižeisti. Išsaugokite šiuos saugos įspėjimus ir instrukcijas ateičiai.**

**Naudojimo sritis**

Prietaisas skirtas naudoti namų sąlygomis. Šis litavimo stotelė spausdintinių schemų plokštėms, plastiko litavimui, deginimui medyje ir odoje. Kitoks naudojimas draudžiamas.

**1. PRIETASIO DUOMENYS****Techniniai duomenys**

Įtampa	220-240 V~
Srovės dažnis	50 Hz
Litavimo stotelėnaudojaj galia	48 W
Apsaugos tipas	I
Masė	0,6 kg

**Prietaiso elementa****Pav. A**

1. Antgalis
2. Fiksavimo veržlė
3. Lituoklis
4. Jungiklis
5. Laikiklis
6. Litavimo stotelė
7. Temperatūros reguliavimo rankenėlė
8. Kempinė
9. Stalčius

Prieš naudodamiesi prietaisu, atidžiai perskaitykite šią instrukciją.

## 2. SAUGOS TAISYKLĖS

Instrukcijoje naudojami šie simboliai:



*Remiantis atitinkamais Europos direktyvų standartais*



*Įspėja apie traumas, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.*



*Įspėja apie traumas, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.*



*Tučiuojau ištraukite kištuką iš rozetės ir atjunkite nuo elektros srovės, jei laidas yra pažeistas arba vyksta remonto darbai.*

### Specifinės saugos taisyklės



*Saugus prietaiso naudojimas galimas tik jums perskaičius saugumo ir naudojimo instrukcijas ir jų griežtai laikantis.*



*Įspėjimas! Nenaudojamą lituoklį reikia įdėti į laikiklį*

- Prieš vykdant bet kokius priežiūros darbus pirmiau iš lizdo išraukite kištuką.
- Maitinimo laidas ir jo kištukas turi būti tvarkingi. Visada patraukite maitinimo laidą nuo darbo vietos.
- Elektros tinklo įtampa turi atitikti nurodytą prietaiso parametru lentelėje.
- Tvirtindami antgalį visada tvirtai priveržkite veržles. Tai užtikrins gerą laidumą elektrai.
- Gerai vėdinkite darbo vietą, kad greitai pašalintumėte nepageidaujamus lydomų medžiagų garus.
- Lituoklio maitinimo laidą gali keisti tik specialistas elektrikas.
- Naudokite tik originalius gamintojo pateikiamus ar rekomenduojamus priedus.
- Nenardinkite įrenginio jokiam skystyje.
- Nenaudokite įrenginio plastikui arba skysčiams kaitinti.
- Niekada nenaudokite įrenginio lituoti elektronines grandines, kuriomis teka elektros srovė. Pasirūpinkite, kad būtų nutrauktas ruošinio maitinimas ir iškrauti kondensatoriai.
- Netinkamai naudojant galima sukelti gaisrą.

- Nelieskite velenų, antgalių ir orapūtės, nes galite rimtai nusideginti. Laikykite antgalius atokiai nuo kūno, drabužių ir kitų liepsniųjų medžiagų bei nenukreipkite į juos karšto oro srovės.
- Panaudoję ir prieš padėdami į vietą, leiskite įrenginiui atvėsti.
- Padėkite įrenginį ant lygaus, stabilaus ir ugniai atsparaus darbinio paviršiaus.

### Tuoj pat išjunkite prietaisą jei

- Per stipriai kibirkščiuoja angliniai kontaktai ir kolektoriuje matosi žiedo formos ugnis.
- Atsirado elektros laido kištuko, lizdo defektų ar buvo pažeistas keblis.
- Sugadintas jungiklis.
- Matosi dūmai ar jaučiamas svylančios izoliacijos kvapas.

Naudojamas pirmą kartą, lituoklis gali skleisti dūmų. Tai – smilkstantis tepalas, naudotas gamybos metu.

### Elektros sauga

Naudodamiesi elektros prietaisais visada laikykitės jūsų šalyje galiojančių darbų saugos taisyklių. Taip sumažinsite gaisro, elektros smūgio ar traumos pavojų. Perskaitykite šias, taip pat ir pridėtas saugos taisykles. Laikykite šią instrukciją saugioje vietoje!



*Visada įsitikinkite, kad elektros šaltinio įtampa atitiktų nurodytą ant prietaiso techninių duomenų lentelės.*

### Elektros tinklas

Naudokite tik įžemintus elektros lizdus su įžeminimo laidu, prijungtu pagal saugos taisykles.

### Kabelių ir kištukų keitimas

Pakeistus kabelius ir kištukus, senuosius iš kart išmeskite. Pavojinga į rozetę kišti niekur neprijungto kabelio kištuką.

### Prailgintuvų naudojimas

Naudokite tik prietaiso galingumą atitinkantį prailgintuvą. Mažiausias kabelio skersmuo turi būti 1,5 mm<sup>2</sup>. Naudodami kabelio ritę, pilnai išvyniokite kabelį. Naudojamos pratybos laidai visada turi būti įžeminti.



### 3. ĮJUNGIMAS



*Atsargiai! Prietaisą naudokite tik pagal paskirtį.*

- Sumontuokite ant stotelės laikiklį (5) ir įdėkite jį į lituoklį (3).
- Šiek tiek sudrėkinkite kempinę [8] vandeniu iš čiaupo.
- Sumontuokite atitinkamą litavimo antgalį (1), atsižvelgdami į litavimo užduotį (žr. skirsnį toliau „Antgalio keitimas“).
- Padėkite stotelę ant šilumai atsparaus plokščio ir kieto pagrindo. Prijunkite litavimo stotelę prie elektros tinklo ir įjunkite ją įjungikliu / išjungikliu (4).
- Pasukite temperatūros reguliavimo rankenėlę (7) į pageidaujamos temperatūros padėtį (intervale nuo 160 °C iki 500 °C).
- Palaukite kol litavimo antgalis pasieks pasirinktą temperatūrą. Išbandykite antgalio temperatūrą, paliesdami jį lydmetaliumi. Antgalis įkaitęs pakankamai, jei lydmetalis lengvai lydosi.
- Tvirtai prispauskite kontaktinį kaitį prie dalių, kurias ketinate lituoti, kad jas įkaitintumėte. Spauskite kaitį prie kuo didesnio dalių paviršiaus ploto. Tuomet geriausiai perduodama šiluma.
- Laikykite alavinio lydmetalio vielą saugiu atstumu, kad nenusidėgintumėte pirštų. Tada įkiškite alavinio lydmetalio vielą tarp antgalio ir dalių, kurias ketinate lituoti.
- Jei dalys pakaitintos pakankamai, išlydykite alavinį lydmetalį ir leiskite jam nutekėti į vietą tarp dalių, kurias ketinate sujungti.
- Nukelkite antgalį nuo dalių, kurias jungiate, tačiau šių nepajudinkite. Palaukite, kol jungtis atvės ir sukietės (apie 10 sekundžių).
- Tinkamai sulitavus jungtį, susidaro blizgus, tarsi nupoliruotas paviršius.
- Po kiekvieno litavimo nuvalykite lituoklio antgalį kempine.
- Panaudoję įdėkite lituoklį atgal į laikiklį, stotelę išjunkite ir atjunkite nuo elektros tinklo.
- Kai lituoklis atvės, padėkite jį į sausą vietą.

Žemiau pateikime kelis blogai sulituotų jungčių pavyzdžius:

- Jei lydmetalis lašo formos, vadinasi jis buvo nepakankamai karštas.
- Jei lydmetalis dulšvas ir šiek tiek korėtas arba kristalizuotas, greičiausiai vėstant buvo pajudintos detalės.
- Jei ant dalių liko per mažai lydmetalio, vadinasi jis buvo per karštas arba nepakankamai ištirpęs.
- Jei lydmetalis geltonas arba juodas, reiškia buvo panaudota per daug litavimo pastos arba lydmetalio vielos centras lituojant perkaity.

#### Litavimo antgalio keitimas



*Ištraukite maitinimo laido kištuką!*

- Išjunkite ir atjunkite litavimo stotelę nuo elektros tinklo. Leiskite lituoklio antgaliui atvėsti iki kambario temperatūros, tada galite jį sutvarkyti.
- Atsukite fiksavimo veržlę (2). Ištraukite antgalį (1) iš lituoklio (3) ir pašalinkite oksidą, kurio galbūt susidarė ant vamzdžio. Būkite atsargūs, kad į akis nepatektų dulkių.
- Pakeiskite antgalį (1) kitu ir ranka priveržkite fiksavimo veržlės (2) mazgą prie lituoklio (3). Pernelyg nespauskite, kad nesugadintumėte.

### 4. NAUDOJIMO NURODYMAI

#### Geram litavimui

- Lituojami paviršiai turi būti švarūs. Mechaninėmis priemonėmis (švitrinis popieriumi, šepetėliu, dilde) arba cheminiais valikliais (spiritu, tirpikliu) nuvalykite oksidų sluoksnį, riebalus ir pan.
- Litavimo antgalis
- *Gerai padenkite lydmetaliumi*
- *Niekada nevalykite su dilde.*
- Iš anksto dalis padengus lydmetaliumi bus lengviau lituoti, užtikrinamas puikus laidumas elektrai.
- Prieš lituodami laidus juos sujunkite mechaniškai (susukite, sulenkite, pritvirtinkite kilpeles).
- Pirmiau įkaitinkite jungtį ir tik tada ant jos leiskite užtekėti išlydytam lydmetaliumi.
- Lydykite kuo mažiau lydmetalio.

- Kaitinkite kuo trumpiau.
- Idealiai sulituota jungtis blizga ir yra lygi. Kraštas yra švarus ir gerai prikibęs prie detalės.

### Lydmetalis

Lydmetalis iš esmės yra alavo ir švino lydinys. Žymėjimas 60/40 reiškia 60% alavo ir 40% švino derinį. Elektriniu būdu lituojamoms jungtims naudokite nerūgštinį lydmetalį ir fliusą. Dėl informacijos apie lydmetaliu tinkamumą konkrečiam darbui konsultuokitės su gamintoju.

### Fliusas

Naudojant fliusą lydmetalis geriau tirpsta, o nešvarumai, tokie kaip riebalai ar metalų oksidai, lituojant išgaruoja.

- Organiniai fliusai, tokie kaip kanifolija ir dervos naudojami nerūgštinam litavimui.
- Neorganiniai fliusai labai efektyvios, bet édančios medžiagos. Jas naudokite tik stambioms jungtims lituoti, o sultavę kruopščiai nuvalykite jungtį.

### Spausdintinės schemos

Laidininko takeliai ir miniatiūrinės detalės yra labai jautrios temperatūrai ir todėl gali lengvai sugesti. Atkreipkite dėmesį į šiuos punktus.

- Gerai pasiruoškite litavimui.
- Iš anksto surinkite detales.
- Įtvirtinkite spausdintinę plokštę ar lituojamą jungtį į spaustuvoje, kad neslydinėtų.
- Naudokite tik pirmos klasės lydmetalį su antikorozinium fliusu.
- Nenaudokite per daug lydmetaliu.
- Lituokliu kaitinkite kuo trumpiau.

### Deginimas medyje ar ant odos

Jei patinka deginti, galite graviruoti pjovimo antgaliu. Greitas darbinės temperatūros nustatymas leidžia dirbti be pertraukų.

## 5. PRIEŽIŪRA IR EKSPLOATACIJA



*Vykdydami variklio priežiūros darbus, įsitikinkite, kad prietaisais negauna elektros srovės.*

Firmos prietaisai buvo suprojektuoti veikti ilgą laiką esant minimaliai priežiūrai. Nuolatinis geras veikimas priklauso nuo tinkamos priežiūros ir reguliaraus valymo.

### Valymas

Reguliariai minkštu skudurėliu valykite prietaiso korpusą, geriausiai kas kart pasinaudojus. Iš ventilacijos angų išvalykite dulkes ir nešvarumus. Jei nešvarumai nenusivalo, išvalykite minkštu skudurėliu suvilgytu muiliname vandenyje. Niekada nenaudokite tirpiklių, tokių kaip benzinas, spiritas, amoniako vanduo ir pan. Šie tirpikliai gali pažeisti plastikines dalis.

### Tepimas

Prietaisui nereikia jokio papildomo tepimo.

### Defektai

Atsiradus kokiam nors defektui, pvz., sudilus detalei, prašome pranešti mūsų serviso įmonei garantijoje nurodytu adresu. Šios vartojimo instrukcijos paskutiniame lape jūs rasite dealizuotą paveikslėlį, kuriame pavaizduotos užsakytinės detalės.

## IŠORINĖ APLINKA

Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirbimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirbti.



*Brokuoti ir/ar bereikalingi elektriniai ar elektroniniai prietaisai surenkami tinkamuose perdirbimo punktuose.*

### Skirta tik EB šalims

Neišmeskite elektros įrankių į buitinių atliekų konteinerius. Remiantis Europos elektros ir elektroninės įrangos atliekų gairių direktyva 2012/19/EU ir jos realizavimu tarptautinėje teisėje, ilgiau nenaudojami elektros įrankiai turi būti surenkami atskirai ir išmetami nežalingu aplinkai būdu.

## GARANTIJA

Garantijos sąlygas rasite ant atskirai pateikto garantinio talono.

## REGULĒJAMA LODĒŠANAS STACIJA

## 2. DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Turpmāk tekstā dotie cipari attiecas uzattēliem  
2. LPP



### BRĪDINĀJUMS

**Izlasiet pievienotos drošības brīdinājumus, papildu drošības brīdinājumus un instrukcijas.** Drošības brīdinājumu un instrukciju neievērošana var izraisīt elektrošoku, ugunsgrēku un/ vai nopietnas traumas. **Saglabājiēt drošības brīdinājumus un instrukcijas, lai varētu nepieciešamības gadījumā tajos ielūkoties.**

### Ievads

Šī ierīce ir paredzēta lietošanai tikai mājās apstākļos. Lodēšanas stacija ir paredzēts kontūru plates un plastmasas lodēšanai, kā arī iededzināšanas darbiem uz koka un ādas. Ierīci nedrīkst izmantot darbiem, kuriem tā nav paredzēta.

## 1. INFORMĀCIJA PAR IERĪCI

### Tehniskie dati

Spriegums	220-240 V~
Frekvence	50 Hz
Lodēšanas stacija patērētā jauda	48 W
Aizsardzības klase	I
Svars	0,6 kg

### Informācija parizstrādājumu

#### A att.

1. Uzgalis.
2. Stiprināšanas uzgrieznis
3. Lodāmuris
4. Slēdzis.
5. Turētājs
6. Lodēšanas stacija
7. Temperatūras regulēšanas kloķis
8. Sūklis
9. Atvilktnē



Instrukcijā izmantoti šie simboli:

Saskaņā ar galvenajām pielietojamajām Eiropas direktīvu normām



Instrumenta sabojāšanās un/vai traumu gūšanas, nāves iestāšanās risks šīs instrukcijas norādījumu neievērošanas gadījumā



Norāda elektriskās strāvas trieciena draudu bīstamībā



Atvienojiet kontaktdakšu no kontaktlīdzdas

### Speciālie drošība instrukcijas



Droša ierīces lietošana ir iespējama tikai tad, ja pirms ierīces izmantošanas būsiet uzmanīgi izlasījis drošības tehnikas noteikumus un lietošanas norādījumus un ievērosiet tos ierīces lietošanas laikā.



Brīdinājums! Ja netiek lietots, lodāmuris jāievieto tā turētājā

- Veicot jebkādas lodāmura apkopes darbus, atvienojiet ierīci no elektriskās strāvas padeves avota.
- Elektriskās strāvas padeves vads un kontaktdakša ir nedrīkst būt bojāta. Vienmēr turiet elektriskās strāvas padeves vadu drošā attālumā no darba zonas.
- Elektriskās strāvas spriegumam tīklā ir jāatbilst spriegumam, kas ir norādīts ierīces tehnisko datu tabulā.
- Vienmēr kārtīgi pievelciet uzgriezni, nostiprinot uzgali. Tas nodrošinās labu elektrisko savienojumu.
- Lai izvairītos no nevajadzīgas kustošā materiāla tvaiku uzkrāšanās, rūpīgi vēdiniet darba zonu.
- Darba laikā lodāmuru nedrīkst atstāt bez uzraudzības.
- Lodāmura elektriskās strāvas padeves vadu drīkst apmaiņīt tikai speciālists (elektriķis).
- Izmantojiet tikai oriģinālās vai ražotāja ieteiktās rezerves detaļas.

- Neiegremdējiet ierīci nekāda veida šķidrums.
- Nelietojiet ierīci, lai sildītu plastmasu vai šķidrums.
- Nekad nepielietojiet ierīci zem sprieguma esošām elektroniskām shēmām. Pārliecinieties, ka strāvas padeve darba detaļai ir atslēgta un kondensatori ir izlādēti.
- Nepareiza lietošana var izraisīt ugunsgrēku.
- Nepieskarieties vārpstām, uzgaļiem vai karstā gaisa pistolei, jo tā var izraisīt nopietnus apdegumus. Turiet uzgaļus un karstā gaisa garaiņus attālu no ķermeņa, apģērba vai cita viegli uzliesmojoša materiāla.
- Pēc lietošanas un pirms uzglabāšanas vienmēr ļaujiet ierīcei atdzist.
- Novietojiet ierīci uz līdzenas, stabilas un ugunsizturīgas darba virsmas.

#### Nekavējoties izslēdziet ierīci, ja

- Pārāk stipri dzirksteļo ogļišu kontakti un kolektorā ir redzama gredzenveida formas uguns.
- Ir parādījies elektrības vada kontaktdakšas, kontaktlīgzdas defekts vai ir bojāts kabelis.
- Bojāts slēdzis.
- Redzami dūmi vai jūtama gruzdoša izolācijas materiāla smaku.

Pirmajā lietošanas laikā no lodāmura var nedaudz izdalīties dūmi, tie ir ražošanā izmantoto smērvielu sadegšanas produkti.

#### Elektrības drošība

Lai samazinātu ugunsgrēka izcelšanās, elektriskās strāvas trieciena un individuālās traumas risku, lietojot elektriskās mašīnas, ievērojiet jūsu valstī pielietojamos drošības noteikumus. Izlasiet zemāk dotās drošības instrukcijas, kā arī pievienotās drošības instrukcijas. Glabājiet šīs



*Vienmēr pārbaudiet, vai elektriskā tīkla parametri vietā, kur tiek pieslēgta iekārta, sakrīt ar parametriem uz iekārtas datu plāksnītes.*

#### Pievienošana barošanai

Izmantojiet tikai sazemētas kontaktlīgzdas, kurām zemējuma vads pievienots atbilstoši noteikumiem.

#### Kabeļu vai kontaktdakšu nomainīšana

Pēc kabeļu vai kontaktdakšu nomainīšanas, vecie kabeļi un kontaktdakšas nekavējoties jāiznīdē. Atsevišķa kabeļa pievienošana elektriskajam tīklam ir bīstama.

#### Kabeļu pagarinājumu izmantošana

Jālieto tikai sertificēti kabeļu pagarinātāji, kuru parametri ir piemēroti iekārtas jaudai. Dzīslu diametram jābūt vismaz 1,5 mm<sup>2</sup>. Ja kabeļa pagarinājums ir uztiets uz spoles, tam jābūt pilnībā izritinātam. Izmantojamie pagarinātāji vienmēr ir jāieraksta zemē.

## 3. IESLĒGŠANA



*Uzmanību! Izmantojiet ierīci tikai tiem darbiem, kuriem tā ir paredzēta!*

- Uzmontējiet lodāmura turētāju (5) uz stacijas un novietojiet lodāmuru (3) tā turētājā.
- Nedaudz samitriniet sūkli [8] ar nelielu daudzumu krāna ūdens.
- Uzmontējiet attiecīgo lodēšanas uzgali (1), kas atbilst lodēšanas darbam (skatiet tālāk Uzgaļa nomaiņš).
- Novietojiet staciju uz karstumizturīgas, līdzenas un cietas virsmas. Pievienojiet lodēšanas staciju elektrotīklam un ieslēdziet to, izmantojot ieslēgšanas-izslēgšanas slēdzi (4).
- Pagrieziet temperatūras regulēšanas kloķi (7) uz vēlamo temperatūras iestatījumu (diapazonā no 160 °C līdz 500 °C)
- Nogaidiet līdz lodēšanas uzgalis ir sasniedzis izvēlēto temperatūru. Pārbaudiet uzgaļa temperatūru, pieskaroties tam ar lodalvu. Uzgalis ir pietiekami karsts, ja lodalva viegli kūst.
- Piespiediet tapveida uzgali stingri pie lodējamām detaļām tā, lai tās tiktu karsētas. Nodrošiniet, ka uzgalis ir piespiests pie iespējami lielāka detaļu virsmas laukuma. Šādā gadījumā siltuma pārnese ir vislielākā.
- Turiet alvas lodēšanas stiepli drošā attālumā, lai jūs neapdedzinātu savus pirkstus. Pēc tam ievietojiet alvas lodēšanas stiepli starp uzgali un lodējamām detaļām.
- Ja daļas ir pietiekami uzkarstas, izkausējiet lodalvu un ļaujiet tai izplūst telpā starp salodējamām detaļām.

- Noņemiet uzgali no kopā salodējamām detaļām, bet tās neizkustinot, un nogaidiet, līdz savienojums ir atdzisis un sacietējis (aptuveni 10 sekundes).
- Ja savienojums ir labi salodēts, tad iegūsiet pulētu, spīdīgu virsmu.
- Pēc katras lodēšanas reizes notīriet lodēšanas uzgali uz sūkļa.
- Pēc lietošanas novietojiet lodāmuru atpakaļ turētājā, izslēdziet un atvienojiet to no elektrotīkla.
- Ļaujiet lodāmuram atdzist, uzglabājiet to sausā vietā.



*Bridinājums: Šo ierīci jānovieto uz tai paredzētās novietnes, kad tā netiek izmantota.*

Turpmāk ir minēti daži nepareiza salodējuma piemēri:

- ja lodēšanas uzgalis ir pārklāts ar pilieniem, lodēšanas alva ir pārlietu auksta;
- ja lodēšanas uzgalis ir matēts un it kā porains vai kristālisks, iespējams, daļas ir tikušas pārvietotas atdzesēšanas laikā; uz savienojuma ir bijis uzklāts par maz lodēšanas alvas, savienojums ir bijis pārlietu silts, vai alva nav bijusi pietiekami izkausēta.
- Ja lodēšanas alva ir dzeltena vai melna, tas nozīmē, ka ir ticis izmantots par daudz lodēšanas pastas vai arī lodāmura stieples iekšējais serdenis lodēšanas laikā ir pārkarsis.
- Jums ir jāizvairās no šiem gadījumiem, jo var rasties īssavienojums, jo skābes pastas ir korozīvas un samazina elektriskā aprīkojuma kalpošanas laiku.

### Lodēšanas uzgaļa nomaiņa



*Atvienojiet ierīci no elektriskās strāvas padeves!*

- Izslēdziet lodēšanas staciju un atvienojiet to no elektrotīkla. Pirms rīkoties ar lodāmuru, ļaujiet tam un uzgalim atdzist līdz istabas temperatūrai.
- Atskrūvējiet stiprinājuma uzgriezni (2). Izvelciet uzgali (1) no lodāmura (3) un noņemiet oksīda slāni, kas var būt izveidojies uz cilindriskās virsmas. Esi uzmanīgi, lai nepieļautu putekļu nokļūšanu acīs.

- Nomainiet uzgali (1) ar citu uzgali un uzskrūvējiet stiprinājuma uzgriezņa (2) mezglu uz lodāmura (3), pievilksnāi izmantojot tikai rokas spēku. Lai izvairītos no bojājumiem, nepielietojiet pārmērīgu spēku.

## 4. DARBA NORĀDĪJUMI

### Lai lodējums iznāktu ideāls

- salodētajam savienojumam ir jābūt gludam un tīram. Mehāniski (ar abrazīvu papīru, suku, vīli) vai ar ķīmiskiem tīrītājiem (spirtu, šķīdinātāju) notīriet rūsu, smērvielas u.tml.
- Lodēšanas uzgalis.
- Lodēšanas uzgalim ir nepieciešams labs platējums.
- Nekad nestrādājiet uz tā ar vīli.
- To daļu ievietošana, kurām ir jābūt uz uzgaļa, padara lodēšanu vieglāku un nodrošina ideālu elektrisko kontaktu.
- Pārļiecinieties, ka vadi pirms lodēšanas ir mehāniski savienoti (savienoti savā starpā, atrodas savās vietās, pievienotas apaļas cilpas).
- Vispirms uzkaršējiet lodēšanas savienojumu, pēc tam kausējiet alvu virs lodēšanas savienojuma un ļaujiet tai izplūst.
- Kausējiet tik maz alvas, cik vien iespējams.
- Lodēšanas laikam ir jābūt pēc iespējas īsākam.
- Ideāls salodējums ir spīdīgs un gluds. Malas ir tīras un pieguļ metālam.

### Lodēšanas uzgalis – alva

Lodēšanas uzgalis ir alvas un svina sakausējums. Sadalījums 60/ 40 nozīmē 60% alvas un 40% svina. Elektriski lodējamiem savienojumiem izmantojiet tikai bezskābes lodēšanas un kausēšanas līdzekļus. Konsultējieties ar ražotāju par specifiskiem darbiem nepieciešamiem speciāliem lodēšanas līdzekļiem.

### Kausēšanas līdzekļi

Lodēšanas alvas kušanu nodrošina kausēšanas līdzekļi, turklāt tai pašā laikā tiek iznīcināti piejaukumi, piemēram, tauki vai metāla oksīds, kas izgaro lodēšanas laikā. Kausēšanas līdzekļi.

- organiskie kausēšanas līdzekļi, piemēram, colophonium un mastika bezskābes lodēšanai.
- neorganiskie kausēšanas līdzekļi - ļoti efektīvi, taču korozīvi. Izmantojiet tikai lielākiem lodējumiem un pēc tam notīriet salodēto savienojumu.

### Vadītājslēgumi

Slokšņu vadītāji un miniatūras komponentu daļas ir ļoti jutīgas pret temperatūru un tāpēc var tikt viegli bojātas. Pievērsiet uzmanību šim:

- kārtīgi sagatavojiet lodēšanas darba virsmu.
- sagatavojiet komponenta daļas.
- nodrošiniet, lai vadītājslēguma virsma vai lodēšanas savienojums neizkustētos.
- izmantojiet tikai augstas kvalitātes alvu ar antikoroziņu kausēšanas līdzekli.
- neklājiet jebkādu papildu lodēšanas alvu.
- lodēšanas laikam (karsēšanai) ir jābūt pēc iespējas īsam.

### Iededzināšanas darbi kokā un uz ādas

Ja Jūs aizraujaties ar iededzināšanas darbiem, tad profila punkts piedāvā speciālus piederumus, kas paredzēti šāda veida gravēšanai.

Strauja darba materiāla temperatūras regulēšana ļauj darboties bez traucējumiem.

## 5. SERVISA UN TEHNISKĀ APKOPE



*Ierīces remontdarbus drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists (elektriķis) speciālā servisa centrā!*

Kompānijas iekārtas ir paredzētas drošai, ilgstošai lietošanai ar minimāliem apkopes izdevumiem. Veiksmīga instrumenta ekspluatācija ir atkarīga no pienācīgas apkopes un regulāras tīrīšanas.

### Tīrīšana

Instrumenta korpusu regulāri slaukiet ar mīkstu lupatiņu, vēlams, pēc katras lietošanas reizes. Ventilācijas atveres jāuztur tīrībā. Noturīgu netīrumu noņemšanai izmantojiet mīkstu, ziepju šķīdumā samitrinātu lupatiņu. Nekad nelietojiet tādus šķīdinātājus kā benzīns, spirts, amonjaka šķīdums u.tml. Šie šķīdinātāji var sabojāt plastikāta detaļas.

### Eļļošana

Instrumentam papildu eļļošana nav nepieciešama.

### Defektaī

Atsiradus kokiam nors defektui, pvz., sudilus detalei, prašome pranešti mūsu serviso ģmonei garantijoje nurodytu adresu.

## IŠORINĒ APLINKA

Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirbimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirbti.



*Bojātu un/vai brākētu elektrisko vai elektronisko aparātu ir jānogādā atbilstošās atreizējās pārstrādes vietās*

### Tikai EK valstīm

Neatbrīvojieties no elektriskiem instrumentiem, izmetot tos mājturības atkritumos. Saskaņā ar Eiropas direktīvu 2012/19/EU par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem un tās piemērošanu nacionālajās tiesībās, elektriskos instrumentus, kuri vairs nav izmantojami, ir jāsavāc atsevišķi un no tiem jāatbrīvojas videi draudzīgā veidā.

## GARANTĪJA

Garantijas nosacījumi ir izklāstīti atsevišķā, pievienotā garantijas talonā.

## PODESIVA STANICA ZA LEMLJENJE

Brojevi u tekstu se odnose na dijagrame na str. 2.



### UPOZORENJE

**Pročitajte priložena bezbednosna upozorenja i uputstva.** Ukoliko se ne pridržavate bezbednosnih upozorenja i uputstava, možete izazvati električni udar, požar i/ili ozbiljne povrede. **Sačuvajte bezbednosna upozorenja i uputstva i za slučaj potrebe.**

### Uvod

Ovaj uređaj je namenjen samo za domaću upotrebu. Ovaj stanica za lemljenje je namenjen za lemljenje štampanih strujnih ploča, za lemljenje plastike i za gorenje drveta ili kože. Svaka druga operacija da se isključi.

## 1. INFORMACIJE O MAŠINI

### Tehničke karakteristike

Napon	220-240 V~
Frekvencija	50 Hz
Snaga: stanica za lemljenje	48 W
Tip zaštite	I
Težina	0.6 kg

### Informacija o proizvodu

#### SI. A

- Vrh
- Navrtka za fiksiranje
- Lemilo
- Prekidač
- Držač
- Stanica za lemljenje
- Dugme za podešavanje temperature
- Sunder
- Fijoka

## 2. BEZBEDNOSNA UPUTSTVA

### Objašnjenje simbola



*IU saglasnosti sa osnovnim primenljivim standardima za bezbednost Evropskih smernica*



Označava rizik povreda, gubitak života ili oštećenje alata u slučaju nepoštovanja uputstva.



Ukazuje na opasnost od strujnog udara.



Odmah izvucite kabl iz struje u slučaju da se ošteti ili za vreme održavanja.

### Posebna uputstva za bezbednost



Bezbedno rukovanje mašinom je moguće samo kada pročitate uputstva za bezbednost i rukovanje i kada sledite navedena uputstva.



*Upozorenje: Lemilo mora da bude postavljeno u svom držaču kada nije u upotrebu*

- Za sve radove oko stanica za lemljenje, izucite kabl iz struje.
- Napojni kabl i priključak moraju da budu u dobrom stanju. Držite kabl dalje od radnog prostora.
- Napon na izvoru treba da odgovara podacima na pločici uređaja.
- Uvek pritežite navrtku kada postavljate vrh. Ovo obezbeđuje dobru električnu vezu.
- Ventilirajte radno mesto da bi se odstranila isparenja od istopljenog materijala.
- Tokom upotrebe, pištolj treba da se odlaže.
- Napojni kabl pištolja za lemljenje sme da zameni samo kvalifikovani električar.
- Koristite samo originalni pribor koji je dostavljen ili preporučen od proizvođača.
- Ne potapajte jedinicu u tečnost bilo koje vrste.
- Ne koristite jedinicu za zagrevanje plastike ili tečnosti.
- Nikada ne koristite uređaj na elektronska kola pod naponom. Uverite se da radni komad nije pod naponom i da su kondenzatori ispražnjeni.
- Nepravilna upotreba može izazvati požar.
- Ne dodirujte dršku, vrh ili pištolj za vreo vazduh, jer to može prouzrokovati ozbiljne opekotine. Držite vrh i vruć vazduh dalje od tela, odeću ili drugog zapaljivog materijala.
- Uvek sačekajte da se uređaj ohladi nakon upotrebe i pre skladištenja.
- Postavite uređaj na ravnu i stabilnu radnu površinu koja je otporna na vatru.

### Odmah isključite pištolj u slučaju

- Da se pregreje.
- Da je neispravna funkcija priključnice - oštećena priključnica ili kabl.
- Da je polomljen prekidač.
- Da se pojavi dim ili miris izgorjene izolacije.

Tokom prve upotrebe lemilica može da proizvede nešto dima, to je mast korišćena za paljenje u proizvodnji.

### Električna bezbednost

Kada koristite električne mašine poštujujte bezbednosna pravila u vašoj zemlji, da bi smanjili rizik od požara, strujnog udara i povreda. Pročitajte sledeća bezbednosna uputstva i priložena



*Bezbednosna uputstva. Uvek proveravajte da li napon u mreži odgovara naponu na pločici.*

### Mrežni priključak

Koristite samo uzemljene utičnice sa žicom za uzemljenje povezano po propisima.

### Zamena kablova ili priključnica

Odmah bacite stare kablove ili priključnice, kada ih zamenite sa novim. Opasno je da uključite priključnicu ako je kabl labav.

### Korišćenje produžnih kablova

Koristite samo odobrene produžne kablove, pogodne za ulaznu snagu mašine. Najmanji poprečni presek je 1,5 mm<sup>2</sup>. Kada koristite kabl u rolni, uvek ga odmotajte do kraja. Produžni kablovi da budu uvek uzemljeni.

## 3. RUKOVANJE



*Koristite uređaj samo za poslove koji spadaju u radnom opsegu.*

- Montirajte držač (5) na stanicu i stavite lemilicu (3) u njen držač.
- Navlažite blago sunđer [8] s vodom od česme.
- Montirajte odgovarajući vrh za lemljenje (1) u skladu s zadatkom lemljenja (vidi ispod Zamena vrha).
- Postavite stanicu na ravnu i čvrstu površinu koja je otporna na toplotu. Priključite stanicu

za lemljenje na električnu mrežu i uključite je prekidačem za uključivanje-isključivanje (4).

- Okrećite dugme za podešavanje temperature (7) na željeno podešenje temperature (opseg je od 160°C do 500°C)
- Sačekajte dok vrh za lemljenje ne postigne odabranu temperaturu. Testirajte temperaturu vrha tako što ćete ga dodirnuti materijalom za lemljenje. Vrh je dovoljno vruć kada se materijal za lemljenje lako topi.
- Pritisnite čvrsto iglicu terminala na delove koje treba zalemiti tako da se zagreju. Uverite se da je iglica pritisnuta na što je veću moguću površinu tih delova. Tada je najbolji prenos toplote.
- Držite kalaj žicu za lemljenje na bezbedno rastojanje, tako da ne opečete vaše prste. Zatim postavite kalaj žicu za lemljenje između vrha i delova koji će biti lemljeni.
- Kada su delovi dovoljno zagrejani, stopite kalaj žicu i prevucite je između delova koje treba međusobno zalemiti.
- Uklonite iglicu od delova koje treba zalemiti bez da pomerate delove i sačekajte dok se spoj ne ohladi (otprilike 10 sekundi.).
- Ako spoj dobro zalemljen, onda ćete dobiti poliranu i sjajnu površinu.
- Očistite vrh za lemljenje na sunđeru nakon svakog lemljenja.
- Vratite lemilicu nazad u njen držač, isključite i iskopčajte iz električne mreže nakon upotrebe.
- Sačekajte da se lemilica ohladi i skladištite je na suvom mestu.



*Upozorenje: Kada se ne koristi, alat mora da se postavi u stalak.*

### U nastavku vam dajemo primere za loše zalemljene spojeve:

- Ako je lem u obliku kapi, istopljeni lem je bio hladan.
- Ako je lem porozan ili kristalan, najverovatnije su se tokom hlađenja pomerili delovi.
- Ako je na spoju ostalo malo lema, lem je bio previše vruć ili se nije dovoljno istopio.
- Ako je lem žut ili crn, to znači da je upotrebjeno previše paste ili da se tokom lemljenja pregrejalno jezgro žice za lemljenje. Ova mora da se izbegne, pre svega kod elektronskih kola, jer je većina pasti korozivna i smanjuje radni vek elektronskih žica.



## Zamena vrha za lemljenje



*Izvucite kabl iz struje!*

- Isključite stanicu za lemljenje i iskopčajte je od električne mreže. Sačekajte da se lemilica i vrh ohladi na temperaturu prostorije pre rukovanja.
- Odvijte navrtku za fiksiranje (2). Izvucite vani vrh (1) od lemilice (3) i uklonite oksid koji se možda formirao na cilindru. Pazite da prašine ne dospe u vaše oči.
- Zamenite vrh (1) drugim vrhom i navijte navrtku za fiksiranje (2) na lemilicu (3) koristeći samo ručni pritisak za pritezanje. Ne primenjujte prejak pritisak da biste izbegli oštećenje.

## 4. RADNI POSTUPCI

### Za dobro lemljenje

- Mesto za lemljenje mora da bude metalno čisto. Odstranite koroziju, masnoće itd., uz pomoć mehaničkih (brusna hartija, četka, turpija) ili hemijskih sredstava za čišćenje (alkohol, tečnosti).
- Vrh za lemljenje
  - Daje dobru površinu lema.
  - Nikada ne obrađujte turpijom.
- Predhodno lemljenje delova koji se leme, čini lemljenje lakšim i obezbeđuje savršen električni kontakt.
- Uverite se da su žice mehanički povezane pre lemljenja (vežite ih, zakačite ih, namotajte ih).
- Prvo se greje veza koja se lemi, zatim se topi lem preko veze i ostavlja se da se lem nalije.
- Treba da se topi što manje lema.
- Čuvajte toplotu (lemljenje na vreme) što kraće.
- Odlično zalemljena veza je sjajna i glatka. Rub je čist, veza je metalna.

### Kalaj za lemljenje

Kalaj za lemljenje je u suštini legura kalaja i olova. Oznaka 60/40 označava 60% kalaja sa 40% olova. Za električne zalemljene veze, koristite samo ne-kiselinski kalaj, sa tečnim dodatkom. O informacijama za posebna lemljenja za određeni posao, konsultujte proizvođača.

### Tečno sredstvo

Uz pomoć tečnog sredstva, topljenje kalaja se poboljšava, u isto vreme se odstranjuje prljavština, kao masti i metalni oksidi, koji nestaju u toku lemljenja.

- Organske tečnosti, kao kolfonijum i smole, su za ne-kiselo lemljenje.
- Neorganske tečnosti su visoko efikasne, ali su korozivne.

Koristite ih samo za veće veze i zatim dobro očistite zalemljeni spoj.

### Štampana kola

Provodnici i minijaturni sastavni delovi su mnogo osetljivi na temperaturu i zato mogu lako da se oštete. Obratite posebnu pažnju na sledeće

- Dobro pripremite lemljenje.
- Predhodno montirajte komponentne delove.
- Osigurajte od pomeranja štampano kolo ili lemljenu vezu.
- Koristite samo prvu klasu lema, sa antikorozivnim sredstvom.
- Ne nanosite višak lema.
- Vreme lemljenja (toplotno opterećenje) da je što kraće.

### Gorenje drveta ili kože

Ako uživate u gorenju, onda ćete da nađete vrh za sečenje u specijalnom priboru, koji je namenjen za graviranje. Brzo prilagođavanje radne temperature materijala, omogućuje rad bez prekida.

## 5. SERVIS I ODRŽAVANJE



*Popravke sme da pravi samo kvalifikovani električar ili ovlašćeni servis!*

Ova mašina je konstruisana da radi dugačak period, sa minimalnim održavanjem. Neprekidan, uspešan rad zavisi od nege mašine i od redovnog čišćenja.

### Čišćenje

Otvori za ventilaciju da budu uvek čisti, da bi se sprečilo pregrevanje motora. Redovno čistite kućište, sa mekom krpom, po mogućnosti posle svakog korišćenja. Čuvajte otvore za ventilaciju

čiste, bez prašine. Ako se prljavština ne skida, upotrebite meku krpu navlažnjenu vodom i sapunicom. Nikada ne koristite rastvarače kao što su benzin, alkohol, amonijačna voda itd. Ovi rastvarači mogu da oštete plastične delove.

### Podmazivanje

Mašinu ne treba dodatno podmazivati.

### Otkazi

Ako se desi otkaz, npr. zbog trošenja dela, obratite se na adresu servisa iz garantne kartice.

## ŽIVOTNA SREDINA

Da se spreči oštećenje za vreme transporta, uređaj se isporučuje u tvrdom pakovanju, koje se sastoji od materijala za jednokratnu upotrebu. Zato vas molimo da koristite opcije za recikliranje ambalaže.



*Pokvarene i/ili odbačene električne ili elektronske aparate treba sakupljati na odgovarajućim lokacijama za recikliranje.*

### Samo za zemlje iz EU

Ne deponujte alate sa kućnim otpadom. Prema Evropskom Uputstvu 2012/19/EU o otpadnoj električnoj i elektronskoj opremi i njegovoj implementaciji u nacionalnom pravu, električne alate koji su izvan upotrebe, treba sakupljati odvojeno i uklanjati ih na ekološki način.

## GARANCIJA

Garantni uslovi su dati u posebnoj garantnoj kartici.

## ΡΥΘΜΙΖΟΜΕΝΟΣ ΣΤΑΘΜΌΣ ΚΌΛΛΗΣΗΣ

*Οι αριθμοί που περιέχονται στο κείμενο αναφέρονται στα διαγράμματα, που υπάρχουν στις σελίδες 2*



### ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

*Μελετήστε τις εσώκλειστες προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια, τις πρόσθετες προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια, καθώς και τις οδηγίες. Η μη τήρηση των προειδοποιήσεων ασφαλείας και των οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρές σωματικές βλάβες. Φυλάξτε τις προειδοποιήσεις σχετικά με την ασφάλεια και τις οδηγίες για μελλοντική αναφορά.*

### Εισαγωγή

Αυτή η συσκευή είναι σχεδιασμένη για οικιακή χρήση. Αυτό το κολλητήρι είναι κατάλληλο για συγκόλληση σε πλάκες ηλεκτρονικών κυκλωμάτων, σε πλαστικό και πυρογραφία σε ξύλο και πλαστικό. Κάθε άλλη χρήση εξαιρείται.

## 1. Πληροφορίες για το μηχάνημα

### Τεχνικές προδιαγραφές

Τάση	230 V-
Συχνότητα	50 Hz
Κατανάλωση ενέργειας κολλητήρι- πιστόλι	48 W
Τύπος προστασίας	I
Βάρος	0,6 kg

### Πληροφορίες προϊόντος

#### Εικ. Α

1. Μύτη
2. Παξιμάδι στερέωσης
3. Κολλητήρι
4. Διακόπτης
5. Υποδοχή συγκράτησης
6. Σταθμός κόλλησης
7. Κομπι ρύθμισης θερμοκρασίας
8. Σπόγγος
9. Συρτάρι

## 2. Οδηγίες για την ασφάλεια

### Επεξήγηση των συμβόλων



CE Συμμόρφωση με τα εφαρμοστέα Ευρωπαϊκά πρότυπα ασφαλείας



Επισημαίνει τον κίνδυνο πρόκλησης σωματικών βλαβών, θανάτου ή βλάβης στο μηχάνημα σε περίπτωση μη τήρησης των οδηγιών που αναγράφονται σε αυτό το εγχειρίδιο.



Επισημαίνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.



Βγάλτε αμέσως το φως από την πρίζα σε περίπτωση που υποστεί βλάβη το καλώδιο ρεύματος και κατά τη διάρκεια εργασιών συντήρησης

### Ειδικές οδηγίες για την ασφάλεια



Ασφαλής μεταχείριση του μηχανήματος είναι εφικτή μόνο εφόσον διαβάσετε σχολαστικά τις οδηγίες λειτουργίας και τις ακολουθήσετε προσεκτικά.



Προειδοποίηση: Το κολλητήρι πρέπει να τοποθετείται μέσα στην υποδοχή του όταν δεν χρησιμοποιείται

- Για κάθε εργασία πάνω στο κολλητήρι-πιστόλι, βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.
- Το καλώδιο της ηλεκτρικής παροχής και η πρίζα πρέπει πάντα να διατηρούνται σε άριστη κατάσταση. Κρατάτε πάντα το καλώδιο ηλ. παροχής μακριά από το πεδίο εργασίας.
- Η τάση της πηγής ηλ. ενέργειας πρέπει να ισοδυναμεί με τις οδηγίες που εμφανίζονται στο έλασμα της συσκευής
- Εφαρμόζετε πάντα σφιχτά το παξιμάδι όταν τοποθετείτε την μύτη. Αυτό διασφαλίζει καλή ηλεκτρική σύνδεση
- Εξαερίζετε ικανοποιητικά το πεδίο εργασίας ώστε να απομακρύνονται τυχόν ανεπιθύμητα αέρια που προέρχονται από το λιωμένο υλικό
- Κατά την χρήση του, το κολλητήρι-πιστόλι πρέπει να κρατείτε μακριά.

- Το κεντρικό καλώδιο ηλ. ενέργειας του κολλητηριού μπορεί να αντικατασταθεί μόνο από ειδικευμένο ηλεκτρολόγο
- Να χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά προμηθευμένα ή συστημένα από τον κατασκευαστή.
- Μη βυθίσετε τη μονάδα σε υγρό οποιουδήποτε είδους.
- Μη χρησιμοποιείτε τη μονάδα για να θερμάνετε πλαστικά ή υγρά.
- Ποτέ μη χρησιμοποιήσετε τη συσκευή σε ηλεκτρονικά κυκλώματα που βρίσκονται υπό τάση. Βεβαιωθείτε ότι έχει διακοπεί η τροφοδοσία προς το τεμάχιο εργασίας και ότι οι πυκνωτές έχουν εκφορτιστεί.
- Η λανθασμένη χρήση μπορεί να προκαλέσει φωτιά.
- Μην αγγίζετε τους άξονες, τις μύτες ή το πιστόλι θερμού αέρα, γιατί κάτι τέτοιο μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα. Κρατάτε τις μύτες και τον καυτό αέρα μακριά από το σώμα, τα ρούχα ή άλλα εύφλεκτα υλικά.
- Πάντα να αφήνετε τη συσκευή να κρυώσει μετά τη χρήση και πριν τη φύλαξη.
- Τοποθετήστε τη συσκευή σε μια οριζόντια, σταθερή και πυράντοχη επιφάνεια εργασίας.

### Αμέσως αποσυνδέστε το κολλητήρι πιστολι σε περίπτωση

- Το κολλητήρι έχει υπερθερμανθεί
- Κακή λειτουργία της κεντρικής πρίζας/υποδοχής ή κατεστραμμένο καλώδιο
- Χαλασμένος διακόπτης
- Καπνός ή οσμή που έχει προκληθεί από καμένη μόνωση

Κατά την πρώτη χρήση του κολλητηριού μπορεί να παραχθεί κάποιος καπνός, ο οποίος οφείλεται στην καύση του γράσου που είχε χρησιμοποιηθεί στην παραγωγική διαδικασία.

### Ηλεκτρική ασφάλεια.

Όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία να τηρείτε πάντα τους κανόνες ασφαλείας που ισχύουν στη χώρα σας, για να περιορίσετε τον κίνδυνο πυρκαγιάς, ηλεκτροπληξίας και τραυματισμού. Διαβάστε τις εσωκλειόμενες οδηγίες ασφαλείας. Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες σε ασφαλές μέρος.



*Να ελέγχετε πάντα αν η τροφοδοσία ηλεκτρικού ρεύματος αντιστοιχεί στην ηλεκτρική τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών στοιχείων του μηχανήματος.*

### Σύνδεση δικτύου

Χρησιμοποιείτε μόνο γειωμένες πρίζες με καλώδιο γείωσης που συνδέονται με τους κανονισμούς.

### Αντικατάσταση καλωδίου ή φις.

Πετάξτε αμέσως το πλιό καλώδιο ή φις, αφού τα αντικαταστήσετε με καινούργιο. Είναι επικίνδυνος να βγάλετε στην πρίζα το φις ενός κομμένου καλωδίου.

### Χρήση μπαλαντέζας

Χρησιμοποιήστε μόνο εγκεκριμένο καλώδιο, κατάλληλο για την ισχύ εισόδου του μηχανήματος. Το ελάχιστο μέγεθος αγωγού είναι 1,5 mm<sup>2</sup>. Όταν χρησιμοποιείτε μπαλαντέζα σε καρούλα, να ξετυλίγετε τελειώς την καρούλα. Τα καλώδια επέκτασης που χρησιμοποιείτε πρέπει πάντα να είναι γειωμένα.

## 3. Λειτουργία



*Χρησιμοποιήστε αυτή τη συσκευή μόνο για εργασίες που συμπεριλαμβάνονται στο εύρος εργασίας.*

- Εγκαταστήστε την υποδοχή συγκράτησης (5) του κολλητηριού πάνω στο σταθμό και τοποθετήστε το κολλητήρι (3) μέσα στην υποδοχή συγκράτησής του.
- Υγράνετε ελαφρά το σπόγγο [8] χρησιμοποιώντας λίγο νερό βρύσης.
- Εγκαταστήστε την κατάλληλη μύτη κόλλησης (1) όπως απαιτείται για την εργασία κόλλησης (βλ. παρακάτω Αντικατάσταση της μύτης).
- Τοποθετήστε το σταθμό πάνω σε μια ανθεκτική στη θερμότητα, επίπεδη και στερεή επιφάνεια. Συνδέστε το σταθμό κόλλησης στην πρίζα ρεύματος και ενεργοποιήστε τον με το διακόπτη ενεργοποίησης-απενεργοποίησης (4).
- Γυρίστε το κουμπί ρύθμισης θερμοκρασίας (7) στην επιθυμητή ρύθμιση (από 160°C έως 500°C)

- Περιμένετε έως ότου η μύτη κόλλησης έχει φθάσει την επιλεγμένη θερμοκρασία. Δοκιμάστε τη θερμοκρασία της μύτης φέρνοντάς την σε επαφή με το υλικό κόλλησης. Η μύτη έχει αρκετά υψηλή θερμοκρασία όταν το υλικό κόλλησης λιώνει εύκολα.
- Πιέστε το άκρο της μύτης σταθερά πάνω στα εξαρτήματα που θα κολληθούν ώστε αυτά να θερμανθούν. Βεβαιωθείτε ότι το άκρο της μύτης πιέζεται πάνω σε όσο το δυνατόν μεγαλύτερη επιφάνεια των εξαρτημάτων. Σε αυτή την περίπτωση η μεταφορά θερμότητας είναι η μεγαλύτερη δυνατή.
- Κρατάτε το σύρμα κόλλησης σε ασφαλή απόσταση ώστε να μη κάψετε τα δάχτυλά σας. Κατόπιν περάστε το σύρμα κόλλησης ανάμεσα στη μύτη και στα εξαρτήματα που πρόκειται να κολληθούν.
- Αν τα εξαρτήματα έχουν θερμανθεί επαρκώς, λιώστε το υλικό κόλλησης και αφήστε το να καλύψει το χώρο ανάμεσα στα εξαρτήματα που πρόκειται να ενωθούν.
- Αφαιρέστε το άκρο της μύτης από τα εξαρτήματα που πρόκειται να ενωθούν αλλά χωρίς να τα μετακινήσετε και περιμένετε έως ότου η ένωση κρυώσει και στερεοποιηθεί (περ. 10 δευτερόλεπτα).
- Αν κόλληση της ένωσης ήταν καλή, θα έχετε μια λεία και γυαλιστερή επιφάνεια.
- Καθαρίζετε τη μύτη κόλλησης πάνω στο σπόγγο μετά από κάθε διαδικασία κόλλησης.
- Τοποθετήστε το κολλητήρι καλά στην υποδοχή του, απενεργοποιήστε το και αποσυνδέστε το από το δίκτυο ρεύματος μετά τη χρήση.
- Αφήστε το κολλητήρι να κρυώσει και κατόπιν φυλάξτε το σε ένα ξηρό μέρος.



*Προειδοποίηση: Αν το εργαλείο δεν χρησιμοποιείτε πρέπει να είναι τοποθετημένο στο δικό του βάθρο.*

Παρακάτω σας παραθέτουμε μερικά παραδείγματα κακής συγκόλλησης:

- Εάν η κόλληση φαίνεται σπασμένη, η κόλληση έχει πήξει σε χαμηλότερη θερμοκρασία
- Εάν η κόλληση δεν έχει στρώσει σωστά και μοιάζει να έχει πόρους ή κρυστάλλους, τα συγκολλημένα, μέρη πιθανότατα μετακινήθηκαν ενώ συγκόλληση κρύωνε.
- Εάν έχει μείνει πολύ λίγη κόλληση στη

σύνδεση, η κόλληση είτε ήταν πολύ ζεστή ή το σύρμα κασσίτερου δεν είχε λειώσει αρκετά.

- Εάν το σύρμα έχει γίνει κίτρινο ή μαύρο, σημαίνει ότι χρησιμοποιήθηκε μεγάλη ποσότητα πάστας συγκόλλησης ή ότι ο πυρήνας του σύρματος υπερθερμάνθηκε κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης.

#### **Βγάλετε τη συσκευή από την πρίζα**

- Απενεργοποιήστε το σταθμό κόλλησης και απουσνδέστε τον από το ρεύμα δικτύου. Αφήστε το σταθμό κόλλησης και τη μύτη να κρυώσουν σε θερμοκρασία δωματίου πριν περαιτέρω χειρισμούς.
- Ξεβιδώστε το παξιμάδι στερέωσης (2). Τραβήξτε τη μύτη (1) έξω από το κολλητήρι (3) και αφαιρέστε τυχόν οξειδίο που μπορεί να έχει σχηματιστεί πάνω στο κυλινδρικό σώμα. Προσέχετε να μην αφήσετε να έρθει σκόνη σε επαφή με τα μάτια σας.
- Αντικαταστήστε τη μύτη (1) με νέα και βιδώστε το συγκρότημα παξιμαδιού στερέωσης (2) πάνω στο κολλητήρι (3) σφίγγοντάς το μόνο με το χέρι. Μην ασκήσετε υπερβολική πίεση, για να αποφύγετε ζημιά.

## **4. Ενδειξεις λειτουργίας**

### **Για καλή συγκόλληση**

- Η περιοχή της συγκόλλησης πρέπει να είναι λεία και καθαρή. Απομακρύνεται σκουριά, βρωμιά κλπ χρησιμοποιώντας μηχανικά (γυαλόχαρτο, βούρτσες, λίμα) ή χημικά καθαριστικά (αλκοόλ, καθαριστικό υγρό)
- Για την μύτη του κολλητηριού
- Επικαλύψτε την καλά με τον κασσίτερο συγκόλλησης
- Μη χρησιμοποιείτε ποτέ λίμα
- Ένα πρώτο στρώμα κασσίτερου στα σημεία συγκόλλησης κάνει την συγκόλληση ευκολότερη και εγγυάται τέλεια ηλεκτρική επαφή.
- Βεβαιωθείτε ότι τα καλώδια είναι μηχανικά συνδεδεμένα πριν συγκολλήσετε (τυλίξτε τα μεταξύ τους, συνδέστε τα, τοποθετήστε στρογγυλά πορτούζια)
- Αρχικά ζεσάνετε το σημείο συγκόλλησης κι έπειτα λιώστε το υλικό συγκόλλησης πάνω στην επιφάνεια και αφήστε το να κυλήσει μέσα.

- Λιώστε όσο το δυνατόν περισσότερο λιγότερο υλικό.
- Κάντε την συγκόλληση όσο το δυνατόν πιο σύντομη.
- Η ιδανική συγκολλημένη επιφάνεια είναι γυαλιστερή και απαλή. Στις άκρες της φαίνεται καθαρά η ένωση του υλικού συγκόλλησης με το μέταλλο

### **Κασσίτερος- Υλικό συγκόλλησης**

Το υλικό για τη συγκόλληση είναι ένα μείγμα κασσίτερου και μόλυβδου. Η ένδειξη 60/40 εξηγείται ως ο συνδυασμός 60% κασσίτερου με 40% μόλυβδο. Για ηλεκτρικά συγκολλημένες ενώσεις, χρησιμοποιήστε μόνο μη- τοξικό συγκολλητικό υλικό και καθαριστικό υγρό. Για πληροφορίες σχετικά με εξειδικευμένα υλικά συγκόλλησης, συμβουλευτείτε τον κατασκευαστή.

### **Καθαριστικό**

Η τήξη της συγκόλλησης βελτιώνεται με την χρήση καθαριστικού, ενώ ταυτόχρονα, ακαθαρσίες όπως γράσα ή σκουριά απομακρύνονται και εξατμίζονται κατά την συγκόλληση.

- Οργανικά καθαριστικά όπως το κολοφώνιο και ρητίνες για μη- τοξική συγκόλληση
- Πολύ δυνατά Ανόργανα καθαριστικά είναι επίσης αποτελεσματικά, προκαλούν όμως διάβρωση. Χρησιμοποιήστε τα μόνο για μεγαλύτερες ενώσεις και αφού τελειώσετε καθαρίστε καλά την ένωση.

### **Πλακέτες Ηλεκτρονικού Κυκλώματος**

Οι αγωγοί και τα μικρά εξαρτήματα είναι ιδιαίτερα ευαίσθητα στην θερμοκρασία και μπορούν να πάθουν εύκολα βλάβη. Δώστε προσοχή στα παρακάτω.

- Κάντε καλή προετοιμασία της συγκόλλησης.
- Μοντάρετε μεταξύ τους τα εξαρτήματα.
- Ασφαλίστε και ακινητοποιήστε τον πίνακα με το κύκλωμα ή την σύνδεση που πρόκειται να συγκολλήσετε.
- Χρησιμοποιήστε μονάχα πρώτης τάξης κολλητικό με αντί- οξειδωτικό καθαριστικό.
- Μην τοποθετήσετε επιπλέον κολλητικό.
- Κρατήστε τον χρόνο συγκόλλησης στο ελάχιστο.

### Πυρογραφία σε ξύλο και δέρμα

Αν σας αρέσει η πυρογραφία, το σημείο κοπής προσφέρει ένα εξάρτημα ειδικά για χάραξη. Η γρήγορη προσαρμογή της θερμοκρασίας λειτουργίας στο υλικό, επιτρέπει να γίνεται εργασία χωρίς διακοπές.



Ελαττωματικά και / ή απορριμμένα ηλεκτρικά ή ηλεκτρονικά αντικείμενα πρέπει να συλλέγονται στις κατάλληλες τοποθεσίες ανακυκλώσεως.

## 5. Σέρβις και συντήρηση



*Φροντίστε να μην είναι το μηχάνημα στην πρίζα, όταν κάνετε εργασία συντήρησης στο μοτέρ.*

Τα εργαλεία της έχουν σχεδιαστεί να λειτουργούν για μεγάλες χρονικές περιόδους με ελάχιστη συντήρηση. Η συνεχής ικανοποιητική λειτουργία εξαρτάται από τη σωστή συντήρηση του μηχανήματος και το τακτικό καθάρισμα.

### Καθάρισμα

καθαρίζετε τακτικά το περίβλημα του μηχανήματος με μαλακό πανί, κατά προτίμηση μετά από κάθε χρήση. Διατηρήστε τις σχισμές εξαερισμού ανοιχτές και καθαρές από σκόνη και βρωμιά.

Αν η βρωμιά δε βγαίνει, χρησιμοποιήστε μαλακό πανί, βρεγμένο σε σαπουνόνερο. Ποτέ μη χρησιμοποιείτε διαλυτικά, όπως βενζίνη, οινόπνευμα, αμμωνία κλπ. Τα διαλυτικά αυτά μπορεί να καταστρέψουν τα πλαστικά μέρη.

### Λίπανση

Το μηχανήμα δεν χρειάζεται πρόσθετη λίπανση.

### Βλάβες

Εάν προκύψει κάποια βλάβη π.χ. λόγω της φθοράς κάποιου εξαρτήματος, παρακαλούμε επικοινωνήστε με το Κέντρο επισκευών που αναγράφεται στην κάρτα εγγύησης.

## Περιβάλλον

Για να μην πάθει ζημιά το μηχανήμα κατά τη μεταφορά, παραδίδεται μέσα σε κλειστή συσκευασία. Τα περισσότερα από τα υλικά συσκευασίας μπορούν να ανακυκλωθούν. Πηγαίνετε αυτά τα υλικά στα κατάλληλα σημεία ανκύκλωσης.

### Μόνο για χώρες της ΕΕ

Μην απορρίπτετε ηλεκτρικά εργαλεία στα οικιακά απόβλητα. Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/EU για Απορριπτόμενο Ηλεκτρικό και Ηλεκτρονικό Εξοπλισμό και την εφαρμογή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία που έχουν παύσει να είναι χρησιμοποιήσιμα πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να απορρίπτονται με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

## Εγγύηση

Οι όροι εγγύησης αναγράφονται στην εσωκλειμενη κάρτα εγγύησης που διατίθεται ξεχωριστά.

## ПРИЛАГОДЛИВА СТАНИЦА ЗА ЛЕМЕЊЕ

Броевите во текстот се однесуваат на дијаграмите на стр. 2.



### ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ

Прочитајте ги приложените, дополнителните безбедносни предупредувања и упатства. Погрешното следење на безбедносните преупредувања и упатствата може да доведе до струен удар, пожар и/или тешки повреди. **Чувајте ги безбедносните преупредувања и упатствата за да можете повратно да ги прочитате.**

### Вовед

Овој уред е наменета само за домашна употреба. Овој Станица за лемење е наменет за лемење на печатени струјни плочи, лемење на пластика и за горење на дрво или кожа. Било која друга операција да се исклучи.

## 1. ИНФОРМАЦИИ ЗА МАШИНАТА

### Технички карактеристики

Напон	220-240 V~
Фреквенција	50 Hz
Моќност: станица за лемење	48 W
Тип на заштита	I
Тежина	0,6 kg

### Информација за производот

#### Сл. А

1. Врв
2. Навртка за прицврстување
3. Рачка за лемење
4. Прекинувач
5. Држач
6. Станица за лемење
7. Рачка за подесување на температурата
8. Сунѓер
9. Фиока

## 2. БЕЗБЕДНОСНИ УПАТСТВА

### Објаснување на симболите



Во согласност со основните применливи стандарди за безбедност на Европските смерници



Означува ризик од повреда, губење на живот или оштетување на алатот во случај на непочитување на упатствата.



Укажува на опасност од струен удар.



Веднаш извлечете го кабелот од струја во случај да се оштетил или за време на одржување.

### Посебни безбедносни упатства



Безбедно ракување со машината е можно само кога целосно ќе ги прочитате упатствата за безбедност и ракување и ќе ги следите наведените упатства.



Предупредување: Рачката за лемење мора да биде поставена во држачот кога не е во употреба

- За сите работи околу станица за лемење, извлечете го кабелот од струја.
- Напојниот кабел и приклучокот мора да бидат во добра состојба. Држете го кабелот подалеку од работниот простор.
- Напонот на изворот треба да одговара на податоците на плочката на уредот.
- Секогаш стегајте ја навртката кога го поставувате врвот. Ова обезбедува добра електрична врска.
- Вентилирајте го работното место за да се отстранат испарувањата од истопениот материјал.
- За време на користење, пиштолот треба да се одложува.
- Напојниот кабел на пиштолот за лемење смее да го замени само квалификуван електричар.
- Користете само оригинален прибор кој е доставен или препорачан од производителот.
- Не мијте го уредот во течности од било кој вид.

- Не користете го уредот за загревање на пластика или течности.
- Никогаш не користете го уредот во електронски кола под напон. Осигурајте се дека струјата на работното парче е исклучена и кондензаторите се испразнети.
- Неправилна употреба може да предизвика пожар.
- Не допирајте ги отворите, врвовите, или пиштолот за топол воздух бидејќи тоа може да предизвика сериозни изгореници. Чувајте ги врвовите и тополиот воздух подалеку од телото, облеката или друг запаллив атеријал.
- Секогаш дозволувајте уредот да се излади по употреба и пред складирање.
- Ставете го уредот на рамна, стабилна и работна површина отпорна на оган.

#### Веднаш исклучете го пиштолот во случај:

- Да се прегрее.
- Неисправна функција на приклучницата, - оштетена приклучница или кабел.
- Скршен прекинувач.
- Чад или смрдеа од изгорена изолација.

За време на првото користење на рачката за лемење може да се создаде чад, ова е маст што се користи при изгорување во производството.

#### Електрична безбедност

При користење на електрични машини почитувајте ги безбедносните правила во вашата земја, за да го намалите ризикот од пожар, струен удар и повреди. Прочитајте ги следните безбедносни упатства и приложените безбедносни упатства.



*Секогаш проверувајте дали напонот на напојувањето одговара на наведениот напон на плочката.*

#### Мрежно приклучување

Користете само заземјени приклучоци со заземјена жица во согласност со прописите.

#### Замена на кабли или приклучници

Веднаш да ги фрлите старите кабли или приклучници, кога ќе ги замените со нови. Опасно е да ја вклучите приклучницата ако кабелот е лабав.

#### Користете продолжни кабли

Користете само одобрени продолжни кабли погодни за влезната моќност на машината. Најмал попречен пресек е 1,5 mm<sup>2</sup>. Кога се користи кабел во ролна, секогаш целосно да го одмотате. Продолжните кабли секогаш да бидат заземјени.

### 3. РАКУВАЊЕ



*Користете го уредот само за работи кои спаѓаат во работниот опсег.*

- Монтирајте го држачот за железо (5) на станицата и ставете ја рачката за лемење (3) во држачот.
- Малку навлажнете го сунѓерот [8] со малку вода од чешма.
- Монтирајте го соодветниот врв за лемење (1) според потребната работа за лемење (видете подолу Замена на врвот).
- Ставете ја станицата на топлинско отпорна, рамна и цврста површина. Поврзете ја станицата за лемење со електричната мрежа и вклучете ја со прекинувачот за вклучување (4).
- Свртите го копчето за дотерување на температурата (7) до саканата температура (во опсег од 160°C до 500°C)
- Почекајте се додека врвот за лемење не стигне до избраната температура. Проверете ја температурата на врвот со допирање со калај. Врвот е доволно жежок кога калајот се топи лесно.
- Притиснете ја иглата на терминалот силно врз деловите кои треба да се лемат, за да се загреваат. Осигурајте се дека иглата притиска врз најголемата можна површина на деловите. Преносот на топлина е тогаш најголем.
- Држете ја жицата за лемење на калајот на безбедно растојание за да не ги изгорите вашите прсти. Потоа поминете со калајот помеѓу врвот и деловите кои треба да се лемат.
- Доколку деловите доволно се загреат, стопете го калајот за лемење и ставете го во просторот помеѓу деловите кои треба да се спојат заедно.
- Извадете го иглата од деловите кои треба да се спојат заедно, но без да ги



преместите и почекајте додека зглобот не се олади и постави (околу 10 секунди.).

- Ако зглобот добро се залемени, тогаш ќе добиете полирана, сјајна површина.
- Исчистете го врвот за лемење на сунѓерото секое лепење.
- Ставете ја рачката за лемење назад во држачот, исклучете ја и исклучете ја од електричната мрежа по употреба.
- Оставете дршјата за лемење да се олади, чувајте ја на суво место.



*Предупредување: Кога не се користи, алатот мора да се постави во стапка.*

#### Подолу ви даваме некои примери за лошо лемење на споеви:

- Ако лемот е во вид на капки, истопениот лем бил студен.
- Ако лемот е порозен или кристален, деловите најверојатно се поместиле за време на ладењето.
- Ако на спојот останал многу малку лем, лемот бил премногу топол или не се истопил доволно.
- Ако е лемот жолт или црн, тоа значи дека е употребено премногу паста или јадрото на жицата за лемење се прегреало за време на лемење. Ова мора да се избегне, пред сè кај електронските кола, зашто повеќето пасти се корозивни и го намалуваат работниот век на електронските жици.

#### Замена на врвот за лемење



*Извлечете го кабелот од струја!*

- Исклучете ја станицата за лемење и исклучете ја од електричната мрежа. Оставете рачката за лемење и врвот да се ладат до собна температура пред ракување.
- Отшрафете ја навртката за прицврстување (2). Извлечете го врвот (1) од рачката за лемење (3) и отстранете го оксидот што може да се формирал на цевката. Бидете внимателни за да избегнете прашина во очите.
- Заменете го врвот (1) со друг врв и зашрафете ја навртката за прицврстување (2) на рачката (3) користејќи го само притисокот на рака за да ги затегнете.

Не користете прекумерен притисок за да избегнете оштетување.

## 4. РАБОТНИ ПОСТАПКИ

### За добро лемење

- Местото за лемење мора да биде метално чисто. Отстранете корозија, маснотии итн., со помош на механички (брусна хартија, четка, турпија) или хемиски средства за чистење (алкохол, течности).
- Врв за лемење
  - Дава добра површина на лемот.
  - Никогаш не обработувајте со турпија.
- Претходно лемење на деловите кои се лемат го прави лемењето полесно и обезбедува совршен електричен контакт.
- Уверете се дека жиците се механички поврзани пред лемење (взете ги, закачете ги, намотајте ги).
- Прво се загрева врската која се леми, потоа врз врската се топи лемот и се остава лемот да се растече.
- Се топи што е можно помалку лем.
- Чувајте ја топлината (лемење на време) што е можно покоратко.
- Одлична залемена врска е сјајна и мазна.
- Работ е чист, врската е метална.

### Калај за лемење

Калајот за лемење во суштина е легура на калај и олово. Ознаката 60/40 означува 60% калај со 40% олово. За електрични лемени врски, користете само не-кисел калај со течен додаток.

За информации за посебни лемења за одредена работа, консултирајте се со производителот.

### Течно средство

Со помош на течното средство топењето на калајот се подобрува, во исто време се отстрануваат нечистотиите како мастите и металните оксиди, кои исчезнуваат за време на лемењето.

- Органските течности, како колфониум и смоли, се за не-кисело лемење.
- Неорганските течности се високо ефикасни, но корозивни се.

Користете ги само за поголеми врски и потоа добро исчистете го залемениот спој.

### Печатени кола

Проводниците и минијатурните составни делови се многу чувствителни на температура и затоа можат лесно да се оштетат. Обрнете посебно внимание на следното;

- Добро подгответе го лемењето.
- Претходно монтирајте ги компонентните делови.
- Осигурајте го печатеното коло или лемената врска од поместување.
- Користете само прва класа на лем, со антикорозивно средство.
- Не нанесувајте вишок лем.
- Времето на лемење (топлинско оптеретување) да е што пократко.

### Горење на дрво или кожа

Ако уживате во горење, тогаш ќе најдете врв за сечење како специјален прибор, наменет за гравирање. Брзото прилагодување на работната температура на материјалот, овозможува работење без прекин.

## 5. СЕРВИС И ОДРЖУВАЊЕ



*Поправките смее да ги прави само квалификуван електричар или овластен сервис!*

Оваа машина е конструирана да работи долг период со минимално одржување. Непрекинатото успешно работење зависи од грижата на машината и редовното чистење.

### Чистење

Чувајте ги чисти отворите за вентилација за да се спречи прегревање на моторот. Редовно чистете го куќиштето со мекана крпа, по можност после секое користење. Чувајте ги отворите за вентилација чисти, без прашина. Ако нечистотијата не се вади, употребете мекана крпа навлажнета со вода со сапуница. Никогаш не користете растворувачи како што е бензин, алкохол, амонијачна вода итн. Овие растворувачи можат да ги оштетат пластичните делови.

### Подмачкување

Машината не треба дополнително да се подмачкува.

### Откази

Ако се случи отказ, нпр. поради трошење на дел, обратете се на адресата на сервисот од гарантната картичка.

## ЖИВОТНА СРЕДИНА

За да се спречи оштетување за време на транспортот, уредот се испорачува во тврдо пакување кое се состои од материјал за еднократна употреба. Затоа ве молиме да ги користите опциите за рециклирање на амбалажата.



*Дефектни и/или отфрлени електрични или електронски апарати треба да се собираат на соодветни локации за рециклирање.*

### Само за земји од ЕУ

Не ги депонирајте алатите во домашен отпад. Според Европското Упатство 2012/19/ EU за отпадна електрична и електронска опрема и неговата имплементација во националното право, електричните алати кои веќе не се употребливи мораат да се собираат одделно и да се отстрануваат на еколошки начин.

## ГАРАНЦИЈА

Гарантните условите се дадени во посебна гарантна картичка.



---

***Spare parts list***

**SGM1013**

<b>No.</b>	<b>Description</b>
410748	Soldering tip point
410749	Soldering tip flat
410750	Heating element
410751	Sponge







## DECLARATION OF CONFORMITY SGM1013 - ADJUSTABLE SOLDERING STATION

- (EN) We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with directive 2011/65/EU of the European parliament and of the council of 8 June on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment is in conformity and accordance with the following standards and regulations:
- (DE) Der Hersteller erklärt eigenverantwortlich, dass dieses Produkt der Direktive 2011/65/EU des Europäischen Parlaments und des Rats vom 8. Juni 2011 über die Einschränkung der Anwendung von bestimmten gefährlichen Stoffen in elektrischen und elektronischen Geräten entspricht. den folgenden Standards und Vorschriften entspricht:
- (NL) Wij verklaren onder onze volledige verantwoordelijkheid dat dit product voldoet aan de conform Richtlijn 2011/65/EU van het Europees Parlement en de Raad van 8 juni 2011 betreffende beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur en in overeenstemming is met de volgende standaarden en reguleringen:
- (FR) Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit est conforme aux standards et directives suivants: est conforme à la Directive 2011/65/UE du Parlement Européen et du Conseil du 8 juin 2011 concernant la limitation d'usage de certaines substances dangereuses dans l'équipement électrique et électronique.
- (ES) Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto cumple con las siguientes normas y estándares de funcionamiento: se encuentra conforme con la Directiva 2011/65/UE del Parlamento Europeo y del Consejo de 8 de junio de 2011 sobre la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos.
- (PT) Declaramos por nossa total responsabilidade-de que este produto está em conformidade e cumpre as normas e regulamentações que se seguem: está em conformidade com a Directiva 2011/65/UE do Parlamento Europeu e com o Conselho de 8 de Junho de 2011 no que respeita à restrição de utilização de determinadas substâncias perigosas existentes em equipamento eléctrico e electrónico.
- (IT) Dichiariamo, sotto la nostra responsabilità, che questo prodotto è conforme alle normative e ai regolamenti seguenti: è conforme alla Direttiva 2011/65/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio dell'8 giugno 2011 sulla limitazione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.
- (SV) Vi garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer följande standarder och bestämmelser: uppfyller direktiv 2011/65/EU från Europeiska parlamentet och EG-rådet från den 8 juni 2011 om begränsningen av användning av farliga substanser i elektrisk och elektronisk utrustning.
- (FI) Vakuutamme yksinomaan omalla vastuullamme, että tämä tuote täyttää seuraavat standardit ja säädökset: täyttää Euroopan parlamentin ja neuvoston 8. kesäkuuta 2011 päivätyn direktiivin 2011/65/EU vaatimukset koskien vaarallisten aineiden käytön rajoitusta sähkö- ja elektronisissa laitteissa.
- (NO) Vi erklærer under vårt eget ansvar at dette produktet er i samsvar med følgende standarder og regler: er i samsvar med EU-direktivet 2011/65/EU fra Europaparlamentet og Europa-rådet, pr. 8 juni 2011, om begrensning i bruken av visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr.
- (DA) Vi erklærer under eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder og bestemmelser: er i overensstemmelse med direktiv 2011/65/EU fra Europa-Parlamentet og Rådet af 8. juni 2011 om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr.
- (HU) Felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy ez a termék teljes mértékben megfelel az alábbi szabványoknak és előírásoknak: je v súlade s smérmici 2011/65/EU Európskeho parlamentu a Rady EU ze dne 8. června 2011, ktorá se týka omezení použití určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach.
- (CS) Na naši vlastní zodpovědnost prohlašujeme, že je tento výrobek v souladu s následujícími standardy a normami: Je v súlade s normou 2011/65/EU Európskeho parlamentu a Rady z 8. júna 2011 týkajúcej sa obmedzenia používania určitých nebezpečných látok v elektrickom a elektronickom vybavení.
- (SK) Vyhlasujeme na našu výhradnú zodpovednosť, že tento výrobok je v zhode a súlade s nasledujúcimi normami a predpismi: Je v súlade s normou 2011/65/EU Európskeho parlamentu a Rady z 8. júna 2011 týkajúcej sa obmedzenia používania určitých nebezpečných látok v elektrickom a elektronickom vybavení.
- (SL) S polno odgovornostjo izjavljamo, da je ta izdelek v skladu in da odgovarja naslednjim standardom ter predpisom: je v skladu z direktivo 2011/65/EU Evropskega parlamenta in Sveta z dne 8. junij 2011 o omejevanju uporabe določenih nevarnih snovi v električni in elektronski opremi.
- (PL) Deklarujemy na własną odpowiedzialność, że ten produkt spełnia wymogi zawarte w następujących normach i przepisach: jest zgodny z Dyrektywą 2011/65/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.
- (LT) Prisiimdami visą atsakomybę deklaruojame, kad šis gaminys atitinka žemiau paminėtų standartus arba nuostatus: atitinka 2011 m. birželio 8 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2011/65/EB dėl tam tikrų pavojingų medžiagų naudojimo elektros ir elektroninėje įrangoje apribojimo.
- (LV) Ir atbilstoša Eiropas Parlamenta un Padomes 2011. gada 8. jūnija Direktīvai 2011/65/ES par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās iekārtās.
- (ET) Argvaljame ar visu atbildību, ka šis produktis ir saskaņā un atbilst sekojošiem standartiem un nolikumiem: ir atbilstoša Eiropas Parlamenta un Padomes 2011. gada 8. jūnija Direktīvai 2011/65/ES par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās iekārtās.
- (RO) Declaram prin aceasta cu răspunderea deplină că produsul acesta este în conformitate cu următoarele standarde sau directive: este în conformitate cu Directiva 2011/65/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 8 iunie 2011 cu privire la interzicerea utilizării anumitor substanțe periculoase la echipamentele electrice și electronice.
- (HR) Izjavljamo pod vlastitom odgovornošću da je strojem ukladan sa sledećim standardima ili standardiziranim dokumentima i u skladu sa odredbama: uskladjeno s Direktivom 2011/65/EU Európskeho parlamenta i Rade izdanom 8. lipnja 2011. o ograničenju korištenja određenih opasnih tvari u električnoj i elektroničkoj opremi.
- (SRL) Pod punom odgovornošću izjavljamo da je usaglašen sa sledećim standardima ili normama: usaglašen sa direktivom 2011/65/EU Evropskog parlamenta i Saveta od 8 juna 2011. godine za restrikciju upotrebe određenih opasnih materija u električnoj i elektroničkoj opremi.
- (RU) Под свою ответственность заявляем, что данное изделие соответствует следующему стандарту и нормам: соответствует требованиям Директивы 2011/65/ЕU Европейского парламента и совета от 8 июня 2011 г. по ограничению использования определенных опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании
- (UK) На свою власну відповідальність заявляємо, що дане обладнання відповідає наступним стандартам і нормативам: задовольняє вимоги Директиви 2011/65/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 8 червня 2011 року на обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні.
- (EL) Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν αυτό συμμορφώνεται και τρέφει τους παρακάτω κανονισμούς και τη πρότυπα: συμμορφώνεται με την Οδηγία 2011/65/ΕΕ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 8ης Ιουνίου 2011 για τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό.
- (AR) نعلن على مسؤوليتنا الكاملة ان هذا المنتج يتوافق ويتوافق مع المواصفات والمواصفات التالية: يتوافق مع توجيه 2011/65/UE من البرلمان الأوروبي والمجلس من 8 يونيو 2011 بشأن تقييد استخدام بعض المواد الخطرة في المعدات الكهربائية والإلكترونية.
- (TR) Tek sorumluluğu biz olarak bu ürünüň aşagıdaki standart ve yönergelere uygun olduğunu beyan ederiz.
- (MK) Izjavуvame со наша целосна одговорност дека производот е во согласност со Смерницата 2011/65/EU на Европскиот парламент и е во согласност според Советот од 9 јуни за ограничување на користење на одредени опасни супстанции во електричната и електронската опрема според следните стандарди и регулативи:

**EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3, EN60335-1,  
EN60335-2-45, EN62233**

**2014/30/EU, 2014/35/EU, 2011/65/EU, 2012/19/EU**

Zwolle, 01-01-2018

H.G.F Rosberg  
CEO FERM B.V.

**FERM B.V. - Lingenstraat 6 - 8028 PM - Zwolle - The Netherlands**

