

IT ISTRUZIONI PER L'USO DELLA PISTOLA A SALDARE 1801753 (100W) 230V~50Hz

GENERALE:

La saldatura è un processo per unire i metalli mediante l'applicazione di materiale fuso. Quasi tutti i metalli e le leghe metalliche possono essere saldati; principalmente, ottone, rame, ferro, ferro, ecc... Si distingue tra saldatura dura e saldatura dolce.
Per saldatura dura si intende la saldatura a temperature superiori a 450°C. Le leghe di saldatura (per la saldatura dura e brasatura e la brasatura e la saldatura all'argento) sono fatte di leghe metalliche che vengono prima fuse a temperature che non possono essere raggiunte con un saldatore. La saldatura dolce è un processo effettuato a temperature inferiori a 400°C.
Con questa pistola di saldatura, si effettua la saldatura dolce.
Prima di collegare l'utensile all'alimentazione elettrica, accertarsi che la tensione di alimentazione corrisponda ai valori nominali di 230 V indicati sulla targhetta dell'utensile. Scollegare sempre l'utensile dalla presa di corrente dopo l'uso. Lasciare raffreddare la pistola di saldatura a temperatura ambiente prima di riporla. Non lasciare l'utensile incustodito durante il raffreddamento.
Durante le pause di raffreddamento o di lavoro, non posizionare la pistola di saldatura su una superficie infiammabile e non lasciarla incustodita.
Non utilizzare la pistola di saldatura se l'involucro, il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati. Inviare le pistole di saldatura difettose per la riparazione a un centro di riparazione qualificato. Non aprire mai l'utensile.
Questo utensile può essere utilizzato da bambini dagli 8 anni in su e da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o con scarsa esperienza e conoscenza, a condizione che vengano supervisionate o istruite sull'uso dell'apparecchio in modo sicuro e che ne comprendano i pericoli. I bambini non devono giocare con l'utensile. La pulizia e la manutenzione da parte dell'utente non devono essere effettuate da bambini senza supervisione.
Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal suo agente di assistenza o da una persona qualificata per evitare rischi.

ATTENZIONE:

Attivare la pistola di saldatura per 12 secondi al massimo, quindi lasciarla raffreddare per 48 secondi (pausa). Il mancato rispetto di tali norme invalida la garanzia a causa del funzionamento in condizioni di surriscaldamento.
Se il cavo di alimentazione è danneggiato, sostituirlo solo presso il luogo di riparazione indicato dal produttore, dove devono essere utilizzati attrezzi speciali.

LEGHE E FLUSSI:

Le leghe di saldatura (saldatura dolce) in uso sono prodotte in forma di filo solo per il mercato D.I.V.I.X. Esistono due tipi di filo saldante:
1. Filo saldante senza flusso
2. Filo saldante con nucleo di flusso
Flux viene utilizzato per rimuovere lo strato di ossido dalle superfici da saldare e per prevenire la sua formazione durante la saldatura. I dissolventi sono disponibili in forma liquida e in pasta. Dopo la saldatura, rimuovere la pasta e i flussi liquidi dalle parti con una spazzola o un tappeto. I flussi di resina (colofonia) non devono essere rimossi.

TUTTI I GIORNI:

Electronica:	Punto di fusione 185°C; lega a basso punto di fusione; usato in elettronica
La radio:	Punto di fusione ca. 230°C; usato per saldature sottili e modellismo.
Uso generale:	punto di fusione ca. 255°C; per saldature generiche
Pasta per saldatura a stagno:	Materiale a freddo da spalmare sulle superfici da giuntare
e Tin Paste:	Sostituisce il filo e il flusso di stagno
Blocchi per la pulizia delle punte:	Utilizzato per la pulizia delle punte di saldatura
Paste Flux:	Flusso fornito in forma di pasta
Flusso liquido:	flusso liquido per l'uso su punti difficili da raggiungere.

SALDATURA:

Le superfici da saldare devono essere pulite, prive di olio o sporcizia. Eliminare le tracce di olio o sporcizia utilizzando diluenti o pulendo. Non utilizzare detergenti domestici in quanto spesso contengono silicone. Lo strato di ossido può essere rimosso con il metodo della corrosione o meccanicamente con carta abrasiva, lima o raschiando. Se si usa la corrosione, il personale non qualificato dovrebbe evitare l'uso di acidi aggressivi come l'acido cloridrico, l'acido solforico o l'acido nitrico. Per la pulizia abituale, si raccomanda l'uso di acido citrico al 10% (caldo o molto caldo). Al termine della pulizia non toccare più con le dita le superfici da saldare.
Punte per saldature in rame. Quando le punte sono riscaldate, si forma uno strato di ossido sulla loro superficie. Rimuovere l'ossido strofinando delicatamente le punte su un blocco punta. Bagnare le punte pulite con il flusso e poi stagnarle.
La temperatura corretta si raggiunge quando la IM depositata sulle punte forma uno strato (pellicola). La formazione di piccoli coaguli significa che la temperatura corretta non è ancora stata raggiunta. Se si formano delle "perle di latta", la punta non è perfettamente pulita.
Dopo un uso prolungato, le punte possono presentare segni di corrosione causati da immersioni troppo frequenti nel flusso. Rimuovere la corrosione con una lima o molare le punte.



Non smaltire gli apparecchi elettrici come rifiuti urbani non differenziati, utilizzare impianti di raccolta differenziata. Contatto l'amministrazione locale per informazioni sui sistemi di raccolta disponibili. Se gli apparecchi elettrici vengono smaltiti in discariche o discariche, le sostanze pericolose possono collegarsi alle acque sotterranee ed entrare nella catena alimentare, danneggiando la vostra salute e il vostro benessere. In caso di sostituzione di vecchi apparecchi con apparecchi nuovi, il rivenditore è obbligato per legge a ritirare il vostro vecchio apparecchio per lo smaltimento almeno gratuitamente.

PL INSTRUKCJA OBSŁUGI PISTOLETU LUTOWNICZEGO 1801753 (100W) 230V~50Hz

OGÓLNE:

Lutowanie jest procesem łączenia metali poprzez zastosowanie stopionego materiału. Prawie wszystkie metale i stopy metali mogą być lutowane; głównie miedź, miedź, żelazo, itp... Rozróżnia się lutowanie twarde i miękkie.
Lutowanie twarde ma na celu lutowanie w temperaturach powyżej 450°C. Stopy lutownicze (do lutowania twardego i lutowania twardego oraz lutowania srebra) wykonane są ze stopów metali, które najpierw topi się w temperaturach, których nie można osiągnąć przy użyciu lutowniczy. Lutowanie miękkie jest procesem prowadzonym w temperaturach poniżej 400°C.
Za pomocą tego pistoletu lutowniczego wykonuje się lutowanie miękkie.
Przed podłączeniem narzędzia do źródła zasilania należy upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada wartościom znamionowym wskazanym na tabliczce znamionowej narzędzia - 230V. Zawsze odłączaj narzędzie od źródła zasilania po użyciu. Przed przechowywaniem pozostaw pistolet do lutowania do ostygnięcia w temperaturze otoczenia. Nie pozostawiaj narzędzia bez ochrony podczas schładzania. Podczas chłodzenia lub przerw w pracy nie należy umieszczać pistoletu lutowniczego na łatwopalnej powierzchni i nie pozostawiać go bez ochrony.
Nie używaj pistoletu lutowniczego, jeśli jego obudowa, przewód zasilający lub wtyczka są uszkodzone. Uszkodzone pistolety lutownicze należy wysłać do naprawy do wykwalifikowanego punktu naprawczego. Nigdy nie otwieraj narzędzia.
Urządzenie może być używane przez dzieci w wieku powyżej 8 lat oraz osoby o ograniczonych zdolnościach fizycznych, sensorycznych, umysłowych lub osoby nieposiadające wcześniejszego doświadczenia i umiejętności, jeżeli są nadzorowane lub zostały poinstruowane w zakresie bezpiecznego użytkowania urządzenia i rozumieją wynikające z tego zagrożenia. Dzieci nie mogą bawić się urządzeniem.
Czyszczenie i konserwacja urządzenia przez dzieci nie mogą być wykonywane bez nadzoru.
Jeżeli przewód zasilający jest uszkodzony, musi zostać wymieniony przez producenta, jego serwisanta lub podobnie wykwalifikowaną osobę w celu uniknięcia zagrożenia.

OSTRZEŻENIE:

Aktywuj pistolet lutowniczy na maksymalnie 12 sekund, a następnie pozwól mu ostygnąć na 48 sekund (przerwa). Nieprzestrzeganie tych norm unieważnia gwarancję z powodu pracy w warunkach przegrzania.
Jeśli przewód zasilający jest uszkodzony, należy zlecić jego wymianę wyłącznie w miejscu naprawy wskazanym przez producenta, w którym mają być używane specjalne narzędzia.

STOPY I TOPNIKI:

Stopy lutownicze (lutowanie miękkie) w użyciu są produkowane w formie drutu tylko dla rynku D.I.V. Istnieją dwa rodzaje drutu do lutowania:

1. Drut lutowniczy bez topnika
2. Drut lutowniczy z rdzeniem topnikowym

Topnik służy do usuwania powłoki tlenkowej z powierzchni do lutowania, jak również do zapobiegania jej powstawaniu podczas lutowania.

Topniki są dostępne w postaci pasty i cieczy. Po lutowaniu należy usunąć pastę i płyny z części za pomocą pedzla lub dywanu. Topników żywicowych (kalafonii) nie należy usuwać.

WSZYSTKIE:

Elektronika:	Temperatura topnienia 185°C; Stop o niskiej temperaturze topnienia; stosowany w elektronice.
Radio:	Temperatura topnienia ok. 230°C; stosowana do lutowania cienkiego i wytwarzania modeli.
Zastosowanie ogólne:	Temperatura topnienia ok. 255°C; Do lutowania ogólnego
Błyszcząca pasta lutownicza:	Zimny materiał do rozprzodzenia na łączonych powierzchniach.
i Tin Paste:	Zastępuje drut cynowy i topnik
Bloki czyszczące końcówki:	Używany do czyszczenia końcówek lutowniczych.
Strumień pasty:	Strumień dostarczany w postaci pasty.
Strumień cieczy:	Strumień cieczy do stosowania w trudno dostępnych miejscach.

SPRZEDAJE:

Powierzchnie przeznaczone do lutowania muszą być czyste, wolne od oleju i brudu. Usunąć ślady oleju lub brudu za pomocą rozcieńczalników lub poprzez czyszczenie.
Nie używaj detergentów domowych, ponieważ często zawierają one silikon. Powłoka tlenkowa może być usunięta metodą korozyjną lub mechanicznie przy użyciu papieru ściernego, pilnika lub skrobienia. W przypadku stosowania korozji niewykwalifikowany personel powinien unikać stosowania agresywnych kwasów, takich jak kwas solny, siarkowy lub azotowy. Do zwykłego czyszczenia zaleca się stosowanie kwasu cytrynowego w ilości 10% (gorąco lub bardzo gorąco). Po zakończeniu czyszczenia nie należy dotykać powierzchni lutowanych palcami.
Wskazówki do pistoletu lutowniczego z miedzi. Gdy końcówki są podgrzewane, na ich powierzchni tworzy się warstwa tlenku. Usunąć tlenek poprzez delikatne pocieranie końcówek na bloku końcówek. Zmoczyć końcówki topnikiem, a następnie splukać je cyną.
Prawidłową temperaturę uzyskuje się, gdy IM osadzony na końcówkach tworzy powłokę (folię). Tworzenie się małych skrzepów oznacza, że właściwa temperatura nie została jeszcze osiągnięta. Jeśli powstają "perły cynowe", końcówka nie jest idealnie czysta.
Po intensywnym użytkowaniu końcówki mogą wykazywać oznaki korozji spowodowane zbyt częstym zanurzeniem się w strumieniu. Usunąć korozję za pomocą pilnika lub szlifować końcówki.



Nie należy wyrzucać urządzeń elektrycznych jako niesortowanych odpadów komunalnych, należy korzystać z oddzielnych punktów zbiórki. Kontakt w celu uzyskania informacji na temat dostępnych systemów zbierania odpadów. Jeśli urządzenia elektryczne są wyrzucane na wyspiskach lub wysypiskach, substancje niebezpieczne mogą przedostać się do wód gruntowych i przedostać się do łańcucha pokarmowego, szkodząc zdrowiu i dobremu samopoczuciu. W przypadku wymiany starych urządzeń na nowe, sprzedawca jest prawnie zobowiązany do bezpłatnego oddania starego urządzenia do utylizacji.

NL BEDIENINGSHANDLEIDING VOOR SOLDEERPISTOOL 1801753 (100W) 230V~50Hz

ALGEMEEN:

Solderen is een proces waarbij metalen tuet elkaar worden verbonden door middel van gesmolten materiaal. Bijna alle metalen en legeringen kunnen worden gesoldeerd, met name messing, koper, ijzer, enz. Er wordt onderscheid gemaakt tussen hard- en zachtsolderen. Hardsolderen gebeurt bij temperaturen boven 450°C. De soldeerlegeringen (voor hardsolderen, solderen met messing en solderen met zilver) zijn gemaakt van metaallegeringen die van tevoren zijn gesmolten bij temperaturen die met een soldeerbout niet kunnen worden bereikt. Zachtsolderen is een proces dat plaatsvindt bij temperaturen lager dan 400°C. Met dit soldeerpijstool kunt u zachtsolderen. Controleer voordat u het apparaat op een stroomvoorziening aansluit dat het voltage overeenkomt met het op het naampaalje vermelde voltage (230V).
Trek na gebruik van het apparaat altijd de stekker uit het stopcontact. Laat het soldeerpijstool in de omgevingstemperatuur afkoelen voordat u het opbergt. Laat het apparaat tijdens het afkoelen niet onbeheerd achter. Tijdens het afkoelen of bij werkonderbrekingen het soldeerpijstool niet op een ontvlambaar oppervlak plaatsen en niet onbeheerd achterlaten. Gebruik het soldeerpijstool niet wanneer de behuizing, het stroomdraad of de stekker zijn beschadigd. Laat defecte soldeerpijstolen door een erkende reparateur herstellen. Maak het apparaat nooit open.
Dit apparaat kan worden gebruikt door kinderen vanaf 8 jaar en personen met verminderde fysieke, zintuiglijke of mentale capaciteiten of een gebrek aan ervaring en kennis. Indien zij onder toezicht staan of instructies hebben gekregen over het gebruik van het apparaat op een veilige manier en de gevaren ervan begrijpen. Kinderen mogen niet met het apparaat spelen. Reiniging en onderhoud door de gebruiker mogen niet zonder toezicht door kinderen worden uitgevoerd.
Wanneer het stroomdraad is beschadigd, moet dit door de fabrikant of een andere erkende vakman worden vervangen.

WAARSCHUWING:

Activeer uw soldeerpijstool gedurende maximaal 12 seconden en laat het vervolgens gedurende 48 seconden afkoelen (pauze). Bij niet-naleving van deze norm vervalt de garantie vanwege bediening gedurende oververhitting.
Wanneer het stroomdraad is beschadigd, mag dit uitsluitend worden gerepareerd door een door de fabrikant aangewezen reparateur, met gebruikmaking van speciale gereedschappen.

LEGERINGEN EN VLOEIMIDDELEN:

De gebruikte soldeerlegeringen (zachtsolderen) worden voor de DHZ-markt uitsluitend in de vorm van soldeerdraad vervaardigd. Er bestaan twee soorten soldeerdraad:
1. Soldeerdraad zonder vloeimiddel
2. Soldeerdraad met vloeimiddel in de kern
Vloeimiddel wordt toegepast om de oxidelaag van de te solderen oppervlakken te verwijderen en de vorming van oxide tijdens het solderen te voorkomen.
Vloeimiddelen zijn verkrijgbaar als pester of in vloeibare vorm. Verwijder na het solderen de pasta of het vloeibare vloeimiddel met een borstel of doek. Harsvloeimiddel (rosin) mag niet worden verwijderd.

LEGERINGEN:

Elektronica:	Smeltpunt 185°C; Legering met laag smeltpunt; Wordt bij elektronica gebruikt
Radio:	Smeltpunt circa 230°C; Wordt gebruikt voor tinsolderen en modellen
Algemene toepassing:	Smeltpunt circa 255°C; Voor algemene soldeertoepassingen
Tinsoldeer pasta:	Koud materiaal dat op te verbinden; oppervlakken moet worden uitgesmeerd
en Tinpasta:	Vervangt tindraad en vloeimiddel
Stiftreinigingsstaven:	Worden gebruikt om de soldeerstift te reinigen
Pasta vloeimiddel:	Vloeimiddel dat in de vorm van pasta wordt geleverd
Vloeibaar vloeimiddel:	Vloeibaar vloeimiddel voor moeilijk te bereiken plaatsen

SOLDEREN:

De te solderen oppervlakken moeten schoon zijn, vrij van olie en vuil. Verwijder de sporen van olie of vuil met een oplos- of reinigingsmiddel.
Gebruik geen huishoudelijke reinigingsmiddelen omdat deze vaak siliconen bevatten. Oxidelagen kunnen worden verwijderd via de corrosiemethode of handmatig door schuren, vijlen of schrappen. Ingeval de corrosiemethode wordt toegepast mogen onveranderde gebruikers geen agressieve zuren zoals zoutzuur, zwavelzuur of salpeterzuur gebruiken. Voor normale reiniging wordt een (warme of hete) 10% citroenzuuroplossing aanbevolen. Raak de te solderen oppervlakken na het reinigen niet meer met de vingers aan.
Kopen soldeerstiften. Wanneer een soldeerstift wordt verwarmd, vormt zich een oxidelaag op het oppervlak ervan. Verwijder de oxide door de stift zachies over een stiftenste te bewegen. Breng vloeimiddel op de stift aan en verzin deze vervolgens.
De juiste temperatuur is bereikt wanneer het tin op de stift een laagje vormt (Nm). De vorming van klontertjes betekent dat de juiste temperatuur nog niet is bereikt. Als er 'tinparels' worden gevormd is de stift niet helemaal schoon.
Na intensief gebruik kan de stift tekenen van corrosie vertonen, veroorzaakt door een overdaad aan vloeimiddel. Verwijder de corrosie met een vijl of slijp de stift.



Gooi elektrische apparatuur niet weg als huisvuil, maar breng deze naar het aangewezen inzamelpunt. Informeer bij de gemeente naar de locatie van het inzamelpunt.
Wanneer elektrische apparatuur niet zorgvuldig wordt verwijderd, kunnen gevaarlijke stoffen in het grondwater lekken en in de voedselketen terechtkomen, waardoor uw gezondheid en welzijn worden geschaad. Bij de vervanging van oude apparatuur door nieuwe is de verkoper wettelijk verplicht uw oude apparatuur ter verwijdering kosteloos in te nemen.



ID1419070852



suki.international GmbH
Suki-Strabe 1
D-54526 Landscheid
Germany

Made in P.R.C.

Version 07/2019