

DE **GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR LÖTPISTOLE**
1801753 (100W) 230V~50Hz

ALLGEMEIN:

Löten ist ein Verbinden metallischer Werkstoffe mit Hilfe eines geschmolzenen Lotes. Lötbar sind fast alle Metalle und Metall-Legierungen, vorwiegend Messing, Kupfer, Eisen etc. Man unterscheidet zwischen Hart- und Weichlöten. Hartlöten ist Löten bei Temperaturen über 450°C. Die Lote (Hartlot, Schlot, Silberlot) bestehen aus Metall-Legierungen, die erst bei Temperaturen schmelzen, die mit einem elektrischen Lötkehlen nicht erzielt werden können. Weichlöten ist Löten bei Temperaturen unter 400°C. Löten mit der Lötpestole ist Weichlöten. Vor dem Anschluss an das Netz ist zu prüfen, ob die Netzspannung Ihrer Hausinstallation mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung von 230V/50 Hz übereinstimmt. Nach jedem Gebrauch unbedingt Netzstecker ziehen! Lötpestole bis zur vollständigen Abkühlung auf Raumtemperatur beaufsichtigen. Gerät erst nach Abkühlung lagern! Zur Abkühlung oder während Betriebspausen ist das Gerät auf eine nichtbrennbare Unterlage abzulegen und zu beaufsichtigen. Die Lötpestole nicht verwenden, wenn das Gehäuse, die Netzleitung oder der Netzstecker beschädigt sind. Zur Reparatur an eine Fachwerkstatt einsenden. Das Gerät niemals selbst öffnen! Dieses Gerät kann von Kindern ab 8 Jahren und darüber sowie von Personen mit verringerten physischen, sensorischen oder mentalen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen benutzt werden, wenn sie beaufsichtigt oder bezüglich des sicheren Gebrauchs des Gerätes unterwiesen wurden und die daraus resultierenden Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Reinigung und Benutzer-Wartung dürfen nicht von Kindern ohne Beaufsichtigung durchgeführt werden. Wenn die Anschlussleitung dieses Gerätes beschädigt wird, muss sie durch den Hersteller, seinen Kundendienst oder einer ähnlich qualifizierte Person ersetzt werden, um Gefährdungen zu vermeiden.

ACHTUNG:

Lötpestole nach maximal 12 Sekunden Einschaltung unbedingt mindestens 48 Sekunden abkühlen lassen. Sonst Garantieverlust wegen Überbelastung. Bei Beschädigung der Anschluss Leitung dieses Gerätes darf diese nur durch eine vom Hersteller benannte Reparaturwerkstatt ersetzt werden, weil Spezialwerkzeug erforderlich ist.

LOTE UND FLURMITTEL:

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkbereich fast ausschließlich in Drahtform hergestellt. Es gibt 2 Arten von Lötendraht: 1. den einfachen, nicht gefüllten Lötendraht 2. den gefüllten, mit einer Flussmittel-Adress versehenen Lötendraht. Man bedient sich der Flussmittel, um Oxide an den zu verlötenden Stellen zu beseitigen und eine Oxidbildung während des Lötens zu verhindern. Flussmittel sind Lötötfette, Lötöl, die nach dem Lötens sorgfältig mit Bürste oder Lappen entfernt werden sollten und Harze (Kolophonium), die nicht entfernt werden müssen.

GEBRÄUCHLICHE LÖTE:

Elektronik-Lot:	Schmelzpunkt ca. 185°C; Niedrigschmelzendes Lot; Verwendung im Elektronikbereich.
Radio-Lot:	Schmelzpunkt ca. 230°C; Einsatz im Modellbau usw. und bei Feinlötungen.
Bastler-Lot:	Schmelzpunkt bei ca. 255°C; Für alle vorkommenden Lötarbeiten.
Weichlot-und:	Zum Kaltaufrag auf zu verlötende Flächen.
Verzinnungspaste:	Ersatz für Lötendraht und Flussmittel.
Salmiakstein:	Zum Blankbeizen der Lötspitzen.
Lötötfett:	Flussmittel in Pastenform zum Auftragen auf die Lötobjekte.
Lötöl:	Flussmittel in zum Auftragen auf nicht einfach zugängliche Lötstellen.

LÖTEN:

Die Lötstelle muss in jedem Falle gereinigt werden. Dazu entfernt man Öl und Schmutz mit einem Lösungsmittel (z.B. Verdünnung) oder durch Waschen. Hausputzmittel sind für die Reinigung wegen der oft verwendeten Silikone ungeeignet. Die Oxidschicht wird etwas abgebeizt oder mechanisch mit Schmirgelleinen, Feile oder durch Schaben entfernt. Beim Abbeizen sollte der Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz-, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten. Stattdessen eignet sich für die herkömmlichen Arbeiten eine 10%ige Zitronensäure, die warm oder heiß verarbeitet wird. Nach der Reinigung sollten die Lötstellen nicht mehr mit den Fingern berührt werden. Die Lötspitze des Lötgerätes besteht aus Kupfer. Durch Erhitzen bildet sich auf den Spitzen eine Oxidschicht. Entfernen Sie diese Schicht durch leichtes Reiben der Lötspitze auf einem Salmiakstein. Die so blank gebeizte Spitze mit Flussmittel benetzen und mit Lötendraht leicht verzinnen. Die richtige Löttemperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitze als Film verläuft. Entstehen Klumpchen, ist die Lötspitze noch nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt. Lötspitzen können nach längerem Gebrauch Verätzungen aufweisen, hervorgerufen durch unsachgemäßes, zu häufiges und zu tiefes Eintauchen in Flussmittel. Diese Beschädigungen durch Feilen, Schleifen etc. entfernen.



Entsorgen Sie elektrische Geräte nicht im Hausmüll, nutzen Sie die Sammelstellen in ihrer Gemeinde. Fragen Sie Ihre Gemeindeverwaltung nach den Standorten der Sammelstellen. Wenn elektrische Geräte unkontrolliert entsorgt werden, können während der Verwitterung gefährliche Stoffe ins Grundwasser und damit in die Nahrungskette gelangen, oder Flora und Fauna auf Jahre vergiftet werden. Wenn Sie das Gerät durch ein Neues ersetzen, ist der Verkäufer gesetzlich verpflichtet, das Alte mindestens kostenlos zur Entsorgung entgegenzunehmen.

FR **MODE D'EMPLOI POUR PISTOLET À BRASER**
1801753 (100W) 230V~50Hz

GÉNÉRALITÉS:

Le brasage est un processus de liaison des métaux par application d'un matériau fondu. Pratiquement tous les métaux et alliages métalliques peuvent être brasés; principalement le laiton, le cuivre, le fer, etc.... on distingue le brasage fort et le brasage tendre. Le brasage fort implique une opération à des températures dépassant 450°C. Les alliages de brasage (pour le brasage fort, le brasage et le brasage à l'argent) sont des alliages métalliques qui sont d'abord fondus à des températures ne pouvant pas être atteintes avec un fer à souder. Le brasage tendre est un processus effectué à des températures inférieures à 400°C. Ce processus de brasage permet de réaliser des brasages tendres. Avant de brancher l'outil à une alimentation électrique, vérifiez que la tension d'alimentation correspond au 230V indiqué sur sa plaque signalétique. Débranchez toujours l'outil de la prise secteur après utilisation. Laissez le pistolet de brasage se refroidir à température ambiante avant de le ranger. Ne laissez pas l'outil sans surveillance pendant son refroidissement. Pendant le refroidissement ou les pauses du travail, ne placez pas le pistolet de brasage sur une surface inflammable et ne le laissez pas sans surveillance. N'utilisez pas le pistolet de brasage si son boîtier, son cordon secteur ou sa fiche sont endommagés. Envoyez les pistolets de brasage défectueux devant être réparés à un service de réparation qualifié. N'ouvrez jamais l'outil. Ce dispositif peut être utilisé par un enfant âgé d'au minimum 8 ans, par les personnes aux capacités physiques ou mentales réduites, ou par les personnes n'ayant aucune expérience ou connaissance dans la mesure où ils sont supervisés ou qu'ils ont été formés au préalable concernant l'usage du dispositif en toute sécurité et qu'ils en comprennent les dangers. Les enfants ne doivent pas jouer avec le dispositif. Le nettoyage et l'entretien du dispositif ne doivent en aucun cas être réalisés par un enfant sans supervision. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent ou une personne également qualifiée afin d'éviter tout danger.

AVERTISSEMENT :

Activez votre pistolet à braser pendant 12 secondes au maximum, puis laissez-le refroidir pendant 48 secondes (pause). Le non-respect de ces normes annule la garantie en raison du fonctionnement en surchauffe. Si le cordon secteur est endommagé, ne le faites remplacer que par un service de réparation agréé par le fabricant, où des outils spéciaux doivent être utilisés.

ALLIAGES ET FLUX:

Les alliages de brasage (brasage tendre) utilisés sont produits sous la forme de fil uniquement pour le marché du bricolage. Il existe deux types de fils de brasage: 1. Fil de brasage sans flux 2. Fil de brasage avec noyau de flux Le flux sert à éliminer la couche d'oxyde des surfaces à braser et à éviter sa formation pendant le brasage. Les flux sont disponibles sous forme pâteuse et liquide. Après le brasage, retirez les flux pâteux et liquides des pièces avec une brosse ou un chiffon. Les flux de résine (colophane) ne doivent pas être retirés.

ALLIAGES:

Électronique:	Point de fusion 185°C; Alliage à point de fusion bas; Utilisé dans l'électronique
Radio:	Point de fusion à environ 230°C; Utilisé pour les brasures fines et la création de maquettes
Usage général:	Point de fusion à environ 255°C; Pour la brasure générale
Pâte de brasure à l'étain:	Matériau froid à étaler sur les surfaces à braser
et pâte à l'étain:	Remplace le fil d'étain et le flux
Blocs de nettoyage de panne:	Sert à nettoyer les pannes
Flux en pâte:	Flux fourni sous forme de pâte
Flux liquide:	Flux liquide à utiliser sur les points difficiles à atteindre

BRASAGE:

Les surfaces à braser doivent être propres, exemptes d'huile et de saleté. Retirez toute trace d'huile ou de saleté avec des diluants ou par nettoyage. N'utilisez pas de détergents ménagers car ils contiennent souvent du silicone. La couche d'oxyde peut être éliminée avec la méthode de corrosion ou mécaniquement avec du papier de verre, une lime ou un grattoir. Si la méthode de corrosion est utilisée, le personnel non qualifié doit éviter d'utiliser des acides agressifs tels que l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique ou l'acide nitrique. Pour un nettoyage habituel, l'utilisation de l'acide citrique à 10% (chaud ou très chaud) est recommandée. Une fois le nettoyage terminé, ne touchez plus les surfaces à souder avec les doigts. Conseils pour le pistolet à braser en cuivre. Quand les pannes sont chaudes, une couche d'oxyde se forme sur leur surface. Retirez l'oxyde en frottant doucement les pannes sur un bloc poreux. Mouillez les pannes propres avec le flux puis étalez-les. La température correcte est atteinte quand l'étain déposé sur les pannes forme une couche (film). La formation de petits caillots signifie que la température correcte n'a pas encore été atteinte. Si des « gouttes d'étain » se forment, la panne n'est pas parfaitement propre. Après une utilisation intensive, les pannes peuvent présenter des signes de corrosion provoqués par des immersions trop fréquentes dans le flux. Retirez la corrosion avec une lime ou une meule.



Ne jetez pas les appareils électriques dans les déchets municipaux non triés, utilisez les équipements de collecte séparés. Contactez votre gouvernement local pour plus d'informations sur les systèmes de collecte séparés. Si les appareils électriques sont jetés dans des décharges ou des décharges, des substances dangereuses peuvent fuir dans les eaux souterraines et se retrouver dans la chaîne alimentaire, dégrader votre santé et votre bien-être. Lors du remplacement d'anciens appareils par des neufs, le détaillant est légalement obligé de reprendre au moins gratuitement votre ancien appareil pour le mettre au rebut.

GB **OPERATING INSTRUCTIONS FOR SOLDERING GUN**
1801753 (100W) 230V~50Hz

GENERAL:

Soldering is a process for joining metals by the application of molten material. Nearly all metals and metal alloys can be soldered; mainly, brass, copper, iron, etc.... One distinguishes between hard soldering and soft soldering. By hard soldering one intends soldering at temperatures over 450°C. The soldering alloys (for hard soldering and brazing and silver soldering) are made of metal alloys which are first melted at temperatures which cannot be achieved with a soldering iron. Soft soldering is a process carried out at temperatures below 400°C. With this soldering gun, you make soft soldering. Before connecting the tool to a power supply, make sure that the supply voltage corresponds to the ratings-230V-indicated on the tool nameplate. Always unplug the tool from power outlet after use. Let the soldering gun cool down at ambient temperature before storing it. Do not leave the tool unguarded while cooling down. During cooling or work pauses, do not place the soldering gun on a flammable surface and do not leave it unguarded. Do not use the soldering gun if its casing, power cord or plug are damaged. Send faulty soldering guns for repair to a qualified repair location. Never open the tool. This appliance can be used by children aged from 8 years and above and persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge if they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision. If the supply cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or a similarly qualified person in order to avoid a hazard.

WARNING:

Activate your soldering gun for 12 seconds max, then let it cool down for 48 seconds (pause). Non Compliance with such standards invalidates the warranty because of operation under overheating conditions. If the power cord is damaged, have it replaced only by manufacturer's designated repair location, where special tools are to be used.

ALLOYS AND FLUXES:

Soldering alloys (soft soldering) in use are produced in the form of wire only for the D.I.Y. market. There exist two types of soldering wire: 1. Soldering wire without flux 2. Soldering wire with flux core Flux is used to remove the oxide coat from surfaces to solder as well as to prevent its formation while soldering. Fluxes are available in paste and liquid form. After soldering, remove paste and liquid fluxes from parts with a brush or a rug. Resin fluxes (rosin) should not be removed.

ALOYS:

Electronics:	Melting point 185°C; Low-melting point alloy; Used in electronics
Radio:	Melting point approx. 230°C; Used for thin soldering and model making
General-Purpose:	Melting point approx. 255°C; For general soldering
Tin Soldering Paste:	Cold material to spread on surfaces to be joined
and Tin Paste:	Replaces tin wire and flux
Tip Cleaning Blocks:	Used for cleaning soldering tips
Paste Flux:	Flux supplied in paste form
Liquid Flux:	Liquid flux for use on difficult-to-reach points

SOLDERING:

The surfaces to be soldered must be clean, free from oil or dirt. Remove traces of oil or dirt by using diluents or by cleaning. Do not use household detergents since they often contain silicon. Oxide coat can be removed either by using the corrosion method or mechanically with emery paper, file or scraping. If corrosion is used, unskilled personnel should avoid using aggressive acids like hydrochloric acid, sulphuric acid or nitric acid. For usual cleaning, the use of citric acid at 10% (hot or very hot) is recommended. When cleaning is finished, do not touch surfaces to be soldered with fingers any more. Tips for soldering gun made of copper. When tips are heated, a coat of oxide forms on their surface. Remove oxide by rubbing tips gently on a tip block. Wet clean tips with flux then tin them. The correct temperature is attained when IM deposited on tips forms a coat (film). The formation of little clots means that the correct temperature has not been attained yet. If "tin pearls" are formed, the tip is not perfectly clean. After extensive use, tips may exhibit signs of corrosion caused by too frequent immersions in the flux. Remove corrosion with a file or grind tips.



Do not dispose of electrical appliances as unsorted municipal waste, use separate collection facilities. Contact your local government for information regarding the collection systems available.

If electrical appliances are disposed of in landfills or dumps, hazardous substances can leak into the groundwater and get into the food chain, damaging your health and well-being. When replacing old appliances with new ones, the retailer is legally obligated to take back your old appliance for disposals at least free of charge.

ES **INSTRUCCIONES DE USO DE LA PISTOLA DE SOLDAR**
1801753 (100W) 230V~50Hz

GENERAL:

La soldadura es un proceso para unir metales mediante la aplicación de material fundido. Casi todos los metales y aleaciones metálicas pueden ser soldados; principalmente, latón, cobre, hierro, etc.... Se distingue entre soldadura dura y soldadura blanda. Con la soldadura dura se pretende soldar a temperaturas superiores a 450°C. Las aleaciones de soldadura (para soldadura dura y soldadura fuerte y soldadura de plata) están hechas de aleaciones de metal que primero se funden a temperaturas que no se pueden alcanzar con un soldador. La soldadura blanda es un proceso que se lleva a cabo a temperaturas inferiores a 400°C. Con esta pistola de soldar, usted hace soldadura blanda. Antes de conectar la herramienta a una fuente de alimentación, asegúrese de que la tensión de alimentación corresponde a los valores nominales - 230V - indicados en la placa de características de la herramienta. Siempre desenchufe la herramienta de la toma de corriente después de cada uso. Deje que la pistola de soldar se enfríe a temperatura ambiente antes de guardarla. No deje la herramienta desprotegida mientras se enfría. Durante el enfriamiento o las pausas de trabajo, no coloque la pistola de soldar sobre una superficie inflamable y no la deje sin protección. No utilice la pistola de soldar si su carcasa, cable de alimentación o enchufe están dañados. Envíe las pistolas de soldadura defectuosas para su reparación a un centro de reparación cualificado. Nunca abra la herramienta. Este aparato para soldadura puede ser utilizado por niños y niñas mayores de 8 años, personas con poca experiencia o personas con discapacidad física, sensorial o mental, siempre y cuando estén supervisados, y se haya explicado la manera adecuada y segura de trabajar con el mismo. Los niños y niñas no deben jugar con el aparato. La limpieza y el cuidado del aparato no debe ser realizada por los niños y niñas sin la supervisión de un adulto. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, su agente de servicio o una persona cualificada similar para evitar un peligro.

ADVERTENCIA:

Active su pistola de soldar durante 12 segundos como máximo y déjela enfriar durante 48 segundos (pausa). El incumplimiento de estas normas invalida la garantía debido al funcionamiento en condiciones de sobrecalentamiento. Si el cable de alimentación está dañado, haga que lo reemplacen sólo en el lugar de reparación designado por el fabricante, donde se deben usar herramientas especiales.

ALEACIONES Y FUNDENTES:

Las aleaciones de soldadura (soldadura blanda) en uso se producen en forma de alambre sólo para el mercado D.I.Y. Existen dos tipos de alambre para soldar: 1. Hilo para soldar sin fundente 2. Hilo para soldar con núcleo fundente El fundente se utiliza para eliminar la capa de óxido de las superficies a soldar, así como para evitar su formación durante la soldadura. Los fundentes están disponibles en forma líquida y en pasta. Después de soldar, retire la pasta y los fundentes líquidos de las piezas con un cepillo o una alfombra. Los fundentes de resina (colofonia) no deben ser eliminados.

ALEACIONES :

Electrónica:	Punto de fusión 185°C; Aleación de bajo punto de fusión; Utilizado en electrónica
Radio:	Punto de fusión aprox. 230°C; se utiliza para la soldadura fina y la fabricación de modelos
Uso general:	Punto de fusión aprox. 255°C; Para soldadura general
Pasta para soldar de estaño:	Material frío para esparcir sobre las superficies a unir
y pasta de estaño:	Reemplaza al alambre de estaño y al fundente
Bloques de limpieza de puntas:	Utilizado para la limpieza de puntas de soldadura
Flujo de Pasta:	Flujo suministrado en forma de pasta
Flujo líquido:	Flujo líquido para uso en puntos de difícil acceso.

SOLDADURA:

Las superficies a soldar deben estar limpias, libres de aceite o suciedad. Eliminar rastros de aceite o suciedad con diluyentes o mediante limpieza. No utilice detergentes domésticos, ya que a menudo contienen silicio. La capa de óxido se puede eliminar utilizando el método de corrosión o mecánicamente con papel de esmeril, lima o raspado. Si se utiliza corrosión, el personal no cualificado debe evitar el uso de ácidos agresivos como el ácido clorhídrico, el ácido sulfúrico o el ácido nítrico. Para la limpieza habitual, se recomienda el uso de ácido cítrico al 10% (caliente o muy caliente). Al finalizar la limpieza, no toque más las superficies a soldar con los dedos. Puntas para pistola de soldar de cobre. Cuando las puntas se calientan, se forma una capa de óxido en su superficie. Retire el óxido frotando suavemente las puntas sobre un bloque de puntas. Mojar las puntas limpias con fundente y luego estañarlas. La temperatura correcta se alcanza cuando el IM depositado en las puntas forma una capa (película). La formación de pequeños coágulos significa que aún no se ha alcanzado la temperatura correcta. Si se forman "perlas de hojalata", la punta no está perfectamente limpia. Después de un uso extensivo, las puntas pueden presentar signos de corrosión causados por inmersiones demasiado frecuentes en el flujo. Elimine la corrosión con una lima o puntas de desbaste.



No elimine los electrodomésticos como basura municipal sin clasificar, utilice instalaciones de recolección separadas. Contacto a su gobierno local para obtener información sobre los sistemas de recolección disponibles. Si los electrodomésticos se eliminan en vertederos o vertederos, las sustancias peligrosas pueden enlazarse con las aguas subterráneas y entrar en la cadena alimentaria, perjudicando su salud y bienestar. Al sustituir los aparatos viejos por otros nuevos, el minorista está legalmente obligado a retirar los aparatos viejos para su eliminación, al menos de forma gratuita.

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, 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 riporlo. 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.Y.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 dissossidanti 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:	
Elektronika:	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 saldatore 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... Różnica jest 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 lutownicy. 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.Y. 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 żywicznych (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:	Żywny materiał do rozprowadzania 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. Zmoczć końcówki topnikiem, a następnie splukaj 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 zanurzaniem 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 wysypiska lub wysypiska, 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 naamplaatje 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 beheizung, het stroomdraad of de stekker zijn beschadigd. Laat defecte soldeerpijsten 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:	
Elektronika:	Smeltpunt 185°C; Legering met laag smeltpunt; Wordt bij elektronika 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
Stiftreinigingsstenen:	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 onervaren 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.
Koppen soldeerstiften. Wanneer een soldeerstift wordt verwarmd, vormt zich een oxidelaag op het oppervlak ervan. Verwijder de oxide door de stift zachjes over een stifteen te bewegen. Breng vloeimiddel op de stift aan en veritin 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.



ID xxxxxxxxxxxx

CE 230V ~ 50Hz



suki.international GmbH
Suki-Straße 1
54526 Landscheid | Germany
www.suki.com | product@suki.com
Made in P.R.C.