

Lötpistole / Solder Gun
Pistolet Soudeur
Snelsoldeerapparaat
Saldatore a pistola
Pistola de soldar
Lutownica pistoletowa
Паяльник-пистолет

DE Betriebsanleitung
FR Mode d'emploi
IT Istruzioni per l'uso
PL Instrukcja obsługi

EN Operating instructions
NL Gebruiksaanwijzing
ES Instrucciones de servicio
RU Ководство по эксплуатации



 **kurtz ersa**

Ersa MULTI-SPRINT

DE Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Betriebsanleitung und beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen.
2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muss mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
3. Kontrollieren Sie den Sitz der Lötspitze. Zwischen ihr und dem Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.

Inbetriebnahme und Löten

1. Schnelllötgerät an entsprechendes Stromnetz anschließen.
2. Den blauen Bedienungsknopf ca. 15 s lang drücken, je nach Lötspitzenart etwas Zinn an die Lötspitze geben – Ihr Schnelllötgerät ist lötbereit. Die Lötspitze erhitzt sich nur, solange Sie den blauen Knopf drücken. Nachdem die Spitze die richtige Löttemperatur (abhängig vom Lot und den zu lötenden Teilen) erweicht hat, schalten Sie das Lötgerät aus, indem Sie einfach den Knopf loslassen. Auf Ihrem Gerät finden Sie die Angaben 15 sec EIN / 45 sec AUS. Dies bedeutet, dass mit dem Gerät nur im Aussetzbetrieb gearbeitet werden darf. Nach jeder Einschaltphase von 15 s muss eine Schaltpause von 45 s erfolgen. Zu hohe Temperaturen erschweren das Löten und führen zu vorzeitigem Verschleiß der Lötspitze. In den meisten Fällen genügt ein Aufheizen für 2–3 Lötstellen.
3. Legen Sie das Lötgerät nach der Lötarbeit nur auf einer hitzebeständigen Unterlage ab.

EN Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Read operating instructions and safety instructions completely.
2. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
3. Check that the tip is in position. No air gap should be between the tip and the heating element.

Taking into use for the first time and soldering

1. Connect the high-speed soldering tool to suitable current source.
2. Press the blue operating button for 15 s. Put some solder onto the tip – your soldering tool is ready for use. The soldering tip only heats up when the blue button is pressed. After the tip has reached the correct soldering temperature (this depends on the solder and the parts to be soldered) switch the soldering gun off by just letting go the button. The tool contains the indications 15 sec EIN / 45 sec AUS which means that it operates only with intermittent service: after each heating up time of 15 seconds a switch-on break of 45 seconds is necessary. Too high temperatures make soldering more difficult and the tips become prematurely scaled.
3. Always place the soldering gun on a heat resistant surface after use.

FR Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
3. Contrôler l'assise de la panne. Il ne doit pas avoir de coussin d'air entre celle-ci et la résistance.

Mise en service et soudage

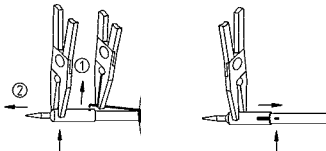
1. Relier le pistolet soudeur rapide au secteur adéquat.
2. Appuyer environ 15 s sur la gâchette bleue, amener un peu de soudure sur la panne – votre fer à souder est prêt à l'emploi. La panne n'est chauffée que lorsque la gâchette est enfoncée. Lorsque la panne a atteint la température de soudage adéquate (dépendant de la soudure et de la pièce à souder) couper l'alimentation en relâchant simplement la gâchette. Vous pouvez trouver sur cet appareil les informations 15 sec MARCHE / 45 sec ARRÊT. Cela signifie que cet appareil ne peut être utilisé qu'en mode continu. Après chaque phase de connexion de 15 s une pause de 45 s est nécessaire. Des températures trop élevées rendent le soudage plus difficile et provoquent une usure prématurée de la panne.
3. Déposer après utilisation le pistolet à souder sur une surface insensible à la température.

Lötspitzenwechsel

Die Lötspitze muss bei Verschleiß, oder wenn eine andere Lötspitzenform gewünscht wird, (siehe Technische Daten) gewechselt werden.

1. Den Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Pos. 1 / Abb. 3a) und die Spitze mit einer Flachzange abziehen (Pos. 2 / Abb. 3a).
2. Die Lötspitze (falls noch heiß) auf einer warm- und brandfesten Unterlage ablegen.
3. Andere Spitze aufstecken (Abb. 3b). Beim Aufschieben bis zum Anschlag beachten, dass der Noppen des Metallrohrs im Heizkörperbereich im Schlitz des Lötspitzenchafts liegt. Dadurch wird die Lötspitze positioniert und eine Verdrehung gewährleistet.
4. Den Federhaken wieder mit der Flachzange in die Lötspitzenbohrung einhängen.

Um die gute elektrische und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörper mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.



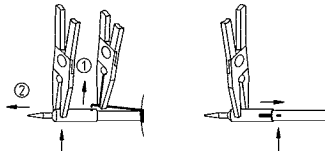
Federhaken aus Spitzenbohrung heben (1) und Spitze mit Flachzange abziehen (2).

Replacement of soldering tips

The soldering tip must be changed in the event of wear or if another shape of soldering tip is desired (see Technical data).

1. To do this, unhook the spring hook from the hole (No. 1 / fig. 3a) and pull the tip off with flat pliers (No. 2 / fig. 3a).
2. Deposit hot tip on heat and fire resistant support.
3. Attach other tip (fig. 3b). Please note, when sliding the tip over the heating element, that the slit on the tip shaft slides directly over the nose on the heating element's metal tube. This positions the soldering tip and ensures that no twisting is possible.
4. Fix spring hook again with flat pliers into the hole of the tip.

In order to obtain good electrical and heat conductivity, the soldering tip should be taken off on occasion and the heating element cleaned with a brass brush.



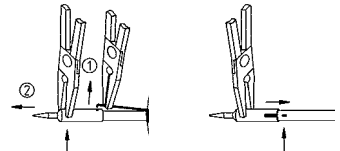
Unhook spring hook from the hole (1) and pull tip off with flat pliers (2).

Changement de la panne à souder

La panne du fer à souder doit être changée lorsqu'elle est usée ou lorsqu'une forme différente est souhaitée (voir les caractéristiques techniques générales).

1. Soulever le mousqueton hors du trou de la panne (pos. 1 / ill. 3a) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (pos. 2 / ill. 3a).
2. Poser la panne du fer à souder chaude sur un support incombustible.
3. Fixer une autre panne (ill. 3b). En l'enfilant jusqu'à la butée, veiller à ce que le nœp page de l'élément thermique se trouve dans la fente de la tige de celui-ci. La panne du fer à souder est alors positionnée et une protection contre la torsion garantie.
4. Ancrer à nouveau le mousqueton dans le trou de la panne à l'aide de la pince plate.

Afin de maintenir une bonne conductibilité électrique et thermique, on retirera occasionnellement la panne du fer à souder et on nettoiera la tige de l'élément thermique avec une petite brosse en laiton.



Mousqueton hors du trou de panne (1) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (2).

Technische Daten:

Leistung kalt: ca. 150 Watt
Leistung aufgeheizt: ca. 75 Watt
Gewicht (ohne Zuleitung): 100 g
Spannung: ~230 Volt / ~115 Volt
Zuleitung: 1,5 m PVC

Technical Data:

Power rating cold: aprox. 150 Watt
Power rating when warmed up: aprox. 75 Watt
Weight without lead: 100 g
Voltage: ~230 Volt / ~115 Volt
Lead: 1.5 m PVC

Caractéristiques techniques générales:

Puissance à froid: aprox. 150 Watt
Puissance à chaud: aprox. 75 Watt
Poids sans conduite de raccordement: 100 g
Tension: ~230 Volt / ~115 Volt
Conduite de raccordement: 1,5 m PVC

Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am Lötgerät vor. Reparaturen dürfen nur von Ersa oder autorisierten Kundendienststellen vorgenommen werden.

Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile.

Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.

Warning:

Do not make any repairs or alterations to the soldering tool.

Repairs are only to be carried out by Ersa or authorized and qualified service stations.

The equipment incorporates parts under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.

Attention:

Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le pistolet soudeur ou y apporter des modifications.

Les réparations doivent être effectuées par Ersa ou des électriciens qualifiés et autorisés. Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant ou sous tension. Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.

Einschaltdauer	Temperatur an Lötspitze
10 s	ca. 70 °C
15 s	ca. 130 °C
20 s	ca. 160 °C
45 s	ca. 400 °C

Operating time	Tip temperature
10 s	aprox. 70 °C
15 s	aprox. 130 °C
20 s	aprox. 160 °C
45 s	aprox. 400 °C

Temps d'opération	Température
10 s	aprox. 70 °C
15 s	aprox. 130 °C
20 s	aprox. 160 °C
45 s	aprox. 400 °C

Ersa-Lötgeräte werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

Ersa soldering tools are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

Les appareils de soudage Ersa sont fabriqués et contrôlés d'après les prescriptions de sécurité VDE 0700.

NL

Vóór inbedrijfname van het apparaat moet op het volgende worden gelet:

Ersa soldeerbouten worden volgens de veiligheidsvoorschriften van VDE 0700 geproduceerd en gekeurd.

1. De gebruiksaanwijzing a.u.b. geheel doorlezen.
2. De op het typeplaatje vermelde spanning moet overeenstemmen met de spanning van de stroombron.
3. Voor het verwarmen dient de bevestiging van de soldeerpunt te worden gecontroleerd. Schuif de soldeerpunt er tot aan de aanslag op. Tussen soldeerpunt en verwarmingselement mag geen lucht laag ontstaan.

Inbedrijfname

1. Snelsoelderapparaat op het betreffende stroomnet aansluiten.
2. De blauwe bedieningsknop ca. 15 s indrukken, afhankelijk van het type soldeerpunt, een beetje tin op de soldeerpunt doen - uw snelsoelderapparaat is gereed. De soldeerpunt wordt alleen heet, zolang u er met de blauwe knop drukt. Nadat de punt de juiste soldeertemperatuur heeft bereikt (afhankelijk van het soldeer en de te solderen delen), schakelt u het soldeerapparaat uit door de knop gewoon los te laten. Op uw apparaat vindt u de gegevens 15 sec EIN (aan) / 45 sec AUS (uit). Dit betekent dat er met het apparaat alleen mag worden gewerkt als het uit is. Na elke inschakelfase van 15 s moet er een uitschakelpauze van 45 s volgen.

Te hoge temperaturen bemoeilijken het solderen en leiden tot vroegtijdige slijtage van de soldeerpunt. In de meeste gevallen is het verhitten vol doende voor 2-3 te solderen punten.

3. Legt u het soldeerapparaat na het solderen op een hittebestendige onderlegger.

Vervangen van de soldeerpunt

De soldeerpunt moet bij slijtage, of wanneer een andere soldeerpunt gewenst wordt (zie technische gegevens), verwisseld worden.

1. De veren uit het boorgat van de soldeerpunt halen (pos. 1 / afb. 3a) en de punt met een platte tang eraf halen.
2. De soldeerpunt (wanneer nog heet) op een hittebestendige onderlegger neerleggen.

IT

Prima della messa in funzione è necessario assi curarsi di quanto segue:

I saldatori Ersa sono fabbricati e controllati in base alle norme di sicurezza VDE 0700.

1. Leggere completamente le istruzioni per l'uso e le istruzioni di sicurezza.
2. La tensione indicata sulla targhetta identificativa deve corrispondere alla tensione della rete.
3. Prima di riscaldare si racco manda controllare la posizione della punta. Spingere le punte fino all'arresto. Non ci devono essere cuscini d'aria fra punta e resistenza.

Messa in funzione

1. Collegare il saldatore veloce alla rete adeguata.
2. Premere il pulsante blu per 15 s circa, a seconda del tipo di saldatura mettere un poco di stagno sulla punta del saldatore. Il Vostro saldatore rapido è pronto per saldare. La punta di saldatura si riscalda solamente quando il pulsante blu è premuto. Dopo che la punta ha raggiunto la giusta temperatura (a seconda della lega per saldatura e delle parti da saldare), spegnere l'apparecchio semplicemente lasciando andare il pulsante. Su questo apparecchio si trovano le indicazioni 15 sec EIN / 45 sec AUS. Ciò significa che l'apparecchio funziona solamente a intermittenza. Ad ogni fase di accensione di 15 s, deve seguire una pausa di 45 s. Le temperature troppo elevate rendono più difficoltosa la saldatura e portano ad un'usura prematura della punta di saldatura. Nella maggior parte dei casi un riscaldamento è sufficiente per 2 o 3 punti di saldatura.
3. Dopo la saldatura posare il saldatore solamente su una base resistente al calore.

Sostituzione della punta di saldatura

La punta di saldatura deve venire sostituita quando è consumata oppure quando si desidera una diversa forma di punta (vedi dati tecnici).

1. Sollevare il gancio elastico dal foro nella punta (pos. 1 / fig. 3a) ed estrarre la punta con una pinza piatta (pos. 2 / fig. 3a).
2. Posare la punta calda su un supporto incombustibile.

ES

A observar antes de la puesta en servicio:

Soldadores Ersa son fabricados y probados según las normas de seguridad VDE 0700.

1. Estudiar atentamente las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad.
2. La tensión en la placa indicadora debe corresponder a la tensión de la fuente de energía.
3. Antes del caldar, controlar la fijación de la cabeza del soldador. La cabeza debe dar con el cuerpo. No debe hallarse un colchón de aire entre la cabeza del soldador y el elemento de calefacción.

Puesta en servicio

1. Conectar el soldador rápido a una red de corriente correspondiente.
2. Pulsar el botón de mando azul durante aprox. 15 s; aplicar en la punta de soldar, según la clase de la misma, algo de estaño - su soldador rápido está dispuesto para soldar. La punta de soldar se calienta únicamente mientras se está pulsando el botón azul. Después de que la punta haya alcanzado la temperatura correcta para soldar (que depende del estaño y de las piezas a soldar), desconecte el soldador soltando sencillamente el botón. En su aparato podrá ver usted las indicaciones 15 sec CON / 45 sec DSC. Esto significa que con el aparato se podrá trabajar únicamente en servicio intermitente. Después de cada fase de conexión de 15 s, tendrá que seguir siempre una pausa de 45 s. Unas temperaturas demasiado elevadas dificultan el soldeo y resultan en el desgaste prematuro de la punta de soldar. En la mayoría de los casos bastará un calentamiento para 2-3 puntos a soldar.
3. Deposite el soldador únicamente sobre una base termoresistente después de realizar el trabajo de soldadura.

Cambio de las puntas de soldadura

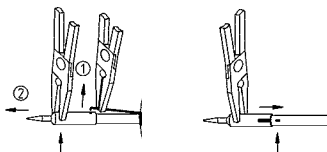
La punta de soldadura debe cambiarse cuando muestre desgaste o cuando se desee utilizar otra con una forma diferente (véanse los datos técnicos).

1. El gancho del muelle debe extraerse del orificio de la punta (pos. 1 / fig. 3a) y la punta debe extraerse con unos alicates de boca plana (pos. 2 / fig. 3a).
2. Colocar la punta de soldadura caliente sobre una base incombustible.

3. Andere soldeerpunt opsteken (afb. 3b). Erop schuiven tot aan de aanslag, opletten, dat de noppen van de metaalbuis in het hittebereik in de sleuf van de soldeerpunten schacht ligt. Daardoor wordt de soldeerpunt in de juiste positie gebracht en verdraai-geheiligheid gewaarborgd.

4. De veren met de platte tang in het boorgat van de soldeerpunt drukken.

Om de goeie elektrische werking en warmte-geleiding te behouden, moet de soldeerpunt op gelegenheid verwijderd worden, en de schacht van het verwarmdeel met een messing borstel-tje gereinigd worden.

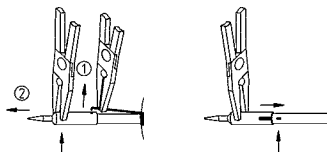


Verende klem van de soldeerpunthouder heffen (1) en punten met een platte tang verwijderen (2).

3. Inserire un'altra punta facendola scorrere fino all'arresto (fig. 3b). Quando fate pressione all'estremità, assicuratevi che i lati dell'elemento scaldante siano in corrispondenza delle scanalature del fusto dell'elemento. In questo modo la punta di saldatura viene posizionata e non può girarsi.

4. Agganciare nuovamente il gancio elastico nel foro della punta usando le pinze piatte.

Per conservare una buona capacità elettrica e termica, la punta di saldatura dovrebbe venire tolta di tanto in tanto e l'elemento riscaldante andrebbe venire pulito con un spazzola di ottone.

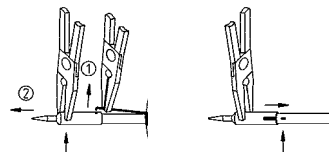


Sganciare la molla dal foro (1). Estrarre la punta con pinze piatte (2).

3. Colocar la otra punta (fig. 3b). Al empujar hasta el tope debe comprobarse que el pitón del tubo metálico, situado por la zona del elemento calefactor, encaje en la ranura del eje de la punta de soldar. De este modo queda situada la punta de soldadura y se garantiza su seguridad frente a la torsión.

4. Acoplar de nuevo el gancho del muelle con los alicates de boca plana en el orificio de la punta.

Para obtener una buena conductividad eléctrica y térmica, la punta de soldadura debería extraer-se ocasionalmente y limpiarse el eje del calefactor con un cepillo de latón.



Soltar el gancho elástico de la ranura (1) y estrar de la punta con unas tenazas de boca plana (2).

Technische gegevens:

Vermogen koud: ca. 150 Watt
 Vermogen opgewarmd: ca. 75 Watt
 Gewicht (zonder leiding): 100 gram
 Spanning: ~230 Volt / ~115 Volt
 Leiding: 1.5 meter PVC

Dati tecnici:

Potenza quando freddo: ca. 150 Watt
 Potenza quando caldo: ca. 75 Watt
 Peso senza linea di allacciamento: 100 gr
 Tensione: ~230 Volt / ~115 Volt
 Linea di allacciamento: 1,5 m PVC

Datos técnicos:

Capacidad en estado frío: aprox. 150 Watt
 Capacidad en estado caliente: aprox. 75 Watt
 Peso sin el cable de alimentación: 100 gr
 Tensión: ~230 Volt / ~115 Volt
 Cable de alimentación: 1,5 m PVC

Attentie:

Voer geen ingrepen of veranderingen aan soldeerapparaat uit. Reparaties mogen uitsluitend door Ersa of een geautoriseerd elektricien worden uitgevoerd. De apparaten bevatten stroom en spanningsvoerende delen.

Bij niet oordeelkundige behandeling bestaat levensgevaar.

Attenzione:

Non effettuare interventi o modifiche al saldatore. Le riparazioni vanno eseguite soltanto dal Ersa dal personale elettrotecnico autorizzato Ersa. Gli interventi impropri comportano pericolo di vita.

¡Atención:

No efectuar alteraciones en el equipo para soldadura. Sólo Ersa o el personal especializado está autorizado a hacer las reparaciones. Las herramientas contienen piezas que conducen corriente y en los que hay una tensión eléctrica. Una manipulación inadecuada puede poner en peligro incluso su vida.

Activeringstijd Temperatuur

10 s	ca. 70 °C
15 s	ca. 130 °C
20 s	ca. 160 °C
45 s	ca. 400 °C

Ciclo di lavoro Temperatura

10 s	ca. 70 °C
15 s	ca. 130 °C
20 s	ca. 160 °C
45 s	ca. 400 °C

Ciclo de trabajo Temperatura

10 s	aprox. 70 °C
15 s	aprox. 130 °C
20 s	aprox. 160 °C
45 s	aprox. 400 °C

Ersa soldeerbouten worden volgens duitse veiligheidsvoorschriften VDE 0700 geproduceert en getest.

I saldatore Ersa vengono prodotti e testati in base alle prescrizioni di sicurezza della norma VDE 0700.

Los cautines Ersa se fabrican y se controlan según las normas de seguridad VDE 0700.

PL

Przed uruchomieniem urządzenia:

1. Przeczytać w całości instrukcję obsługi i dołączone zasady bezpieczeństwa.
2. Napięcie podane na tabliczce znamionowej musi być zgodne z napięciem źródła prądu.
3. Sprawdzić osadzenie grotu lutownicy. Między nim a grzejnikiem nie może być poduszki powietrznej.

Uruchomienie i lutowanie

1. Podłączyć lutownicę do szybkiego lutowania do odpowiedniej sieci elektrycznej.
2. Wcisnąć niebieski przycisk obsługowy przez ok. 15 sekund i w zależności od rodzaju grotu umieścić na grocie nieco cyny. Lutownica jest gotowa do lutowania. Grot lutownicy nagrzewa się, dopóki niebieski przycisk jest wciśnięty. Po osiągnięciu przez grot właściwej temperatury lutowania (w zależności od lutu i lutowanych elementów), wyłączyć lutownicę, puszczać przycisk. Na urządzeniu znajdują się informacje 15 s WŁ./45 s WYŁ. Oznacza to, że urządzenie może być używane tylko w trybie przerywanym. Po każdej fazie włączania trwającej 15 s musi nastąpić przerwa trwająca 45 s. Zbyt wysoka temperatura utrudnia lutowanie i prowadzi do przedwczesnego zużycia grotu lutownicy. W większości przypadków jedno nagrzanie wystarcza na wykonanie 2-3 lutowania.
3. Po lutowaniu umieść lutownicę na powierzchni odpornej na wysoką temperaturę.

Wymiana grotu lutownicy

Grot lutownicy należy wymienić, jeżeli jest zużyty lub wymagany jest inny kształt grotu (patrz dane techniczne).

1. Wyważyć haczyk sprężynowy z otworu przy grocie (poz. 1/ilustr. 3a) i zdjąć grot za pomocą płaskich szczypic (poz. 2/ilustr. 3a).
2. Grot lutownicy (jeśli jest jeszcze gorący) położyć na podkładce odpornej na temperaturę i zapłon.

RU

Перед вводом устройства в эксплуатацию необходимо учесть следующее:

1. Внимательно прочтите руководство по эксплуатации и прилагаемые указания по мерам безопасности.
2. Напряжение, указанное на заводской табличке, должно совпадать с напряжением источника питания.
3. Проверьте плотность посадки паяльного жала. Между жалом и нагревательным элементом не должно быть воздушной подушки.

Ввод в эксплуатацию и пайка

1. Подключите паяльник-пистолет к соответствующей электросети.
2. Удерживайте синюю кнопку включения около 15 с. В зависимости от типа паяльного жала нанесите на него немного оловянного припоя — ваш паяльник-пистолет готов к работе. Паяльное жало нагревается только при нажатии и удержании синей кнопки. После того как жало достигнет нужной температуры (в зависимости от припоя и деталей, подлежащих пайке), выключите паяльник, просто отпустив кнопку. На вашем приборе вы увидите указание: «15 сек ВКЛ / 45 сек ВЫКЛ». Это значит, что прибор разрешается использовать только в прерывистом режиме работы. За каждой фазой включения длительностью 15 с должна следовать фаза выключения длительностью 45 с. Слишком высокие температуры затрудняют пайку и приводят к преждевременному износу паяльного жала. В большинстве случаев достаточно одного нагрева для 2-3 точек спайки.
3. После пайки кладите паяльник только на жаростойкую поверхность.

Замена паяльного жала

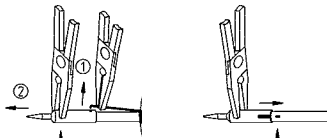
Паяльное жало нужно заменить при износе паяльного жала или при необходимости использования жала другой формы (см. технические характеристики).

1. Разблокировать пружинный крючок в отверстии жала (poz. 1 / Рис. 3a) и вытянуть жало с помощью плоскогубцев (poz. 2 / Рис. 3a).
2. Положить паяльное жало (если оно еще не остыло) на жаропрочную и огнестойкую поверхность.

3. Założyć inny grot (ilustr. 3b). Podczas wsuwania do oporu wypustka metalowej rurki w obszarze grzejnika powinna znajdować się w szczelinie trzonu grotu lutownicy. Wtedy grot jest ustawiony w odpowiedniej pozycji z zabezpieczeniem przed obracaniem.

4. Zaczepić z powrotem haczyk sprężynowy za pomocą płaskich szczyptic w otworze.

W celu uzyskania dobrej przewodności elektrycznej i cieplnej, należy od czasu do czasu zdjąć grot i wyczyścić trzon grzejnika za pomocą miedzianej szczoteczki.

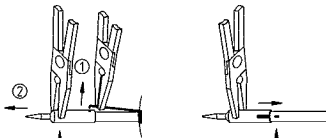


Wyważyć haczyk sprężynowy z otworu przy grocie (1) i zdjąć grot za pomocą płaskich szczyptic.

3. Вставить новое жало (Рис. 3б). Вставляя сменное жало до упора, следите, чтобы выступ металлической трубки в зоне нагревательного элемента попал в паз на стержне паяльного жала. Это зафиксирует жало в нужном положении и предотвратит его смещение.

4. Снова зафиксировать пружинный крючок в отверстии плоскогубцами.

Чтобы поддерживать хорошую электрическую и теплопроводность, необходимо время от времени снимать паяльное жало и очищать нагревательный элемент латунной щеткой.



Разблокировать пружинный крючок, вынув его из отверстия (1), и извлечь жало плоскогубцами.

Dane techniczne:

Moc na zimno: ok. 150 W

Moc po rozgrzaniu: ok. 75 W

Ciężar (bez przewodu zasilającego): 100 g

Napięcie: ~230 V / ~115 V

Przewód zasilający: 1,5 m PCW

Технические характеристики:

Мощность без нагрева: 150 Вт

Мощность в нагретом состоянии: ок. 75 Вт

Вес (без кабеля питания): 100 г

Напряжение: ~230 В / ~115 В

Кабель питания: 1,5 м с ПВХ-изоляцией

Uwaga:

Nie dokonywać żadnych ingerencji ani nie wprowadzać zmian w urządzeniu do lutowania. Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez Ersę lub autoryzowane punkty serwisowe. Urządzenia zawierają elementy, przez które przepływa prąd i na których występuje napięcie elektryczne.

W razie nieprawidłowej ingerencji istnieje zagrożenie życia.

Внимание:

Запрещено вмешиваться в конструкцию паяльного устройства и вносить в нее изменения. Производить ремонт устройства разрешено только компании Ersa или ее авторизованным центрам обслуживания клиентов. В конструкцию устройств входят токоведущие детали и детали под напряжением. Несанкционированное вмешательство в конструкцию устройства опасно для жизни.

Czas operacyjny

10 s ok. 70 °C

15 s ok. 130 °C

20 s ok. 160 °C

45 s ok. 400 °C

времени работы

10 s ok. 70 °C

15 s ok. 130 °C

20 s ok. 160 °C

45 s ok. 400 °C

Urządzenia do lutowania Ersa są produkowane i testowane zgodnie z przepisami bezpieczeństwa VDE 0700.

Паяльное оборудование Ersa изготавливается и тестируется на основании предписаний по безопасности VDE 0700.

Änderungen vorbehalten • Subject to alteration • Modifications techniques réservées • Wijzigingen voorbehouden
Modifiche sono possibili senza alcun preavviso • Sujeto a cambios sin autorización • Zastrzega się możliwość zmian
Компания оставляет за собой право на изменения • 3BA00042-00 • 10/2020 • Rev. 3 © by Ersa

Ersa GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim / Germany
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -100 • info@kurtz ersa.de • www.ersa.com

 kurtz ersa