

SF

E

KÄYTTÖOHJE

Omnesi ohjon, olette juuri hankinne IRONSIDEN sähkötyökalun juotokolviin.

Tämä tuote on laadittu vastaamaan odotuksianne, Luotkaa nämä ohjeet huolellisesti, jotta voisitte käyttää työvälineitänne turvallisesti ja hyvin.

1. Seuraa alla olevia ohjeita uuden sähkötyökalunsi käytössä, tekemällä näin varmistaat työvälineesi laian luotukseen.

2. Tarkasta, että juottimen jännite on sama, kuin virrallatteen jännite.

Ennen juototyön aloittamista on juottimen kaikki toimittava siten, että kuuma kaetri upoteleaan, jotta jälkeen säätetään juotolämpötilaa käyttäen pinnalle. ②

3. Varsinaisen juototyön voi alkaa heti, kun jähmettetty kuuma kaetri asetetaan juotettavien osien päälle, kunnes näkii seuraavalla vaiheella. ③ Juotossuhteella hyvä juotossuhteeseen alvan juottimen korkein, jossa se sulaa. Tällöin juotossuhteeseen on otettava huomioon optimaaliset juototilanteita osiin, ja parantaa juotossuhteeseen tarvittavia osiin.

4. Aseta juotin täsmäisesti jälkeen lähtymään kuumentaa kesävaite alusta. Käi koskahan käyttöä vastaavasti yrittää Aseta 60-80-100 W juottimet juototyön mukana seuraavalla vaiheella. ④ Juototyön kaetri pinnan käyttöön alkaa kosketaa senellä, ja linea se uudelleen ennen käyttöä jatkamista.

5. Vältä uusi kaetri van joymalla juottimen ja yrittäessä, että kosketa on riittävä virraliikettä. Irrota vanha kaetri huolellisesti siltä niestän. Aseta uusi kaetri pohjallaan asiti, muuten vastuu palaa.

6. Käytä ainoastaan alkuperäisiä osia.

Ohjeita juotossuhteesta ja -pastoista:

IRONSIDE juotolanka harasteleihin

40% tinaa, 60% lyijyä sekä sulamisydin juotossuhteiden puhdistukseen kaikkein juotoksin pastit elektronikka - ja radiolohiin n. 240°C Yrittämättä juotolanka on postistava.

IRONSIDE juotolanka radiolohiin

40% tinaa, 60% lyijyä sekä sulamisydin juotossuhteiden puhdistukseen Radiolohiin n. 240°C Juotossuhteita ei tarvitse puhdistaa.

IRONSIDE elektronien juotolanka

60% tinaa, 38% lyijyä, 2% kuparia Kaikkien elektronien juotoksin n. 240°C Yrittämättä juotolanka voi jättää juotokohnaan.

IRONSIDE juotolanka

97% tinaa, 3% kuparia Kupariainepuikua varten Käytettävä juotossuhteita tai rasvaa

IRONSIDE juotolanka n:o 3

60% metallisulaa, 97% tinaa, 3% kuparia, 40% sulamisydin LV-I-ohiin Käytetään yrittäessä juotolanka kanssa LV-I-ohiin Yrittämättä juotolanka on vastikkeellista. Säilytettävä lasien ulkumateriaalissa

IRONSIDE juotolanka

Käkelänisin lohien (paitsi elektronikka - ja radiolohiin) Yrittämättä juotossuhteita on postistava.

IRONSIDE salmiakkivi

Juotokolvi lämmitetään ja kaetri puhdistetaan.

IRONSIDE hankausine

Kaikkien juotoksin elektronikkaalukun oltamatta Yrittämättä juotossuhteita on postistava.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään.

MODO DE EMPLEO

Felicidades, acaba de adquirir un soldador eléctrico "IRONSIDE".

Este producto ha sido elaborado para responder a sus exigencias.

Para una mejor utilización de esta herramienta con toda seguridad, las atenciones este manual.

1. El voltaje indicado en el soldador tiene que ser el mismo que el voltaje de la red a la que se enchufe.

2. Antes de comenzar a soldar hay que estar en la punta de soldar. ① Y asegurará derriendo el alambre de soldadura. ②

3. Una vez establecida la punta y alcanzada la temperatura necesaria (esto depende de la potencia, así, por ejemplo, 15 amperios, 15 min. aprox. o 100 vatios - 5 min. aprox.) puede comenzar a soldar. Colocando la punta sobre la pieza a soldar se portan los metales que se quieren unir a la temperatura necesaria para trabajar. ③ El material fundido del que va relleno el cable de soldar, debe ser conducido al extremo de la punta de soldar, desde que se derriete. ④

4. No depositar el soldador sobre una base. Hacerlo mirando 60-80-100 W. Utilizar siempre el soporte adjunto. ⑤

5. Si se ha soldado durante mucho tiempo, deberá limpiar de vez en cuando la punta de soldar (preferentemente con una esponja húmeda) y estabilizar de nuevo.

6. La punta de soldador se recomendará únicamente cuando el soldador se haya desconectado de la red y esté frío. Las puntas que están algo agrietadas se soldan, girándolas cuidadosamente. **Introducir la nueva punta hacia el tope**, ya que, de lo contrario, se quemará inmediatamente la pastilla.

7. Utilizar sólo piezas de repuesto originales.

Soldaduras y fundentes

IRONSIDE soldadura para trabajos de bricolaje 40% de estaño, 60% de plomo con estaño fundición para limpiar el punto de soldadura. Para todos los trabajos de soldadura a salvo de electrónica y de radio, aproximadamente 240°C. Los residuos de soldadura se deben retirar. IRONSIDE soldadura para aplicadores radio-electrónicos

40% de estaño, 60% de plomo con estaño de fundición para limpiar el punto de soldadura. Para trabajos de radio, aproximadamente 240°C. No se necesita limpiar el punto de soldadura.

IRONSIDE soldadura electrónica

60% estaño, 38% plomo, 2% cobre. Para todos los trabajos de soldadura en la electrónica, aproximadamente 240°C. Los residuos de soldadura pueden quedar en el punto de soldadura.

IRONSIDE soldadura para fontanería

97% estaño, 3% cobre para trabajos de fontanería doméstica en tubo de cobre. Para usar con pasta de soldadura. IRONSIDE pasta para soldar n.º 3

60% metal, 97% estaño, 3% cobre, 40% parte de fundición.

Para trabajos de fontanería-servicios. Los residuos de soldadura son solubles en el agua.

Conservar fuera del alcance de los niños.

IRONSIDE grasa dielectrica

Para trabajos corrientes (salvo electrónica y radio).

Los residuos de soldadura se deben retirar.

IRONSIDE piedra de amolación líquida

Calentar el soldador y limpiar la punta. IRONSIDE líquido decapante

Para todos los trabajos de soldadura, salvo en fontanerías y radio. Los residuos de soldadura deben ser retirados.

Reservado el derecho a modificaciones técnicas

IRONSIDE®**INSTRUCTIONS FOR USE**

② Soldering iron 15-30-60-80-100 W

③ GEBRAUCHSANWEISUNG

④ LötKolben 15-30-60-80-100 W

⑤ MODE D'EMPLOI

⑥ Fer à souder 15-30-60-80-100 W

⑦ GEBRUIKSAANWIJZING

⑧ Soldeerbout 15-30-60-80-100 W

⑨ BRUKSANVISNING

⑩ Lödkolv 15-30-60-80-100 W

⑪ KÄYTTÖOHJE

⑫ Juottokolvi 15-30-60-80-100 W

⑬ MODO DE EMPLEO

⑭ Soldador 15-30-60-80-100 W

