

GB Subject to change
D Änderungen vorbehalten
NL Wijzigingen voorbehouden
F Sous réserve de modifications
E Reservado el derecho de
modificaciones técnicas
P Reservado o direito a modificações
I Con riserva di modifich
S Ändringar förbehålles
FIN Pidätämme oikeuden muutoksiin
N Rett till endringer forbeholdes
DK Ret til ændringer forbeholdes

FERM

JUST A PERFEC

GB	USERS MANUAL
D	GEBRAUCHSANWE
NL	GEbruikSAANWIJZ
F	MODE D'EMPLOI
E	MANUAL DE INSTRU
P	MANUAL DE INSTRU
I	MANUALE UTILIZZA
S	BRUKSANVISNING
FIN	KÄYTTÖOHJE
N	BRUKSANVISNING
DK	BRUGERVEJLEDNING

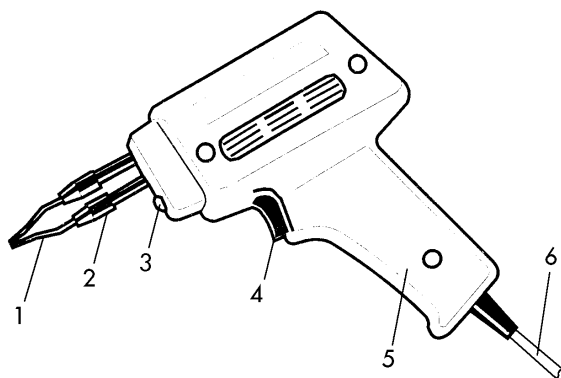


Fig. A

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.

Garanti

Læs det separat vedlagte garantikort for garantibetingelserne.

CE KONFORMITETSERKLÆRING (DK)

Vi erklærer herved, udelukkende på eget ansvar, at dette

FSK-100

opfylder følgende standarder eller standardiserede dokumenter:

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

i overensstemmelse med direktivreglerne

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

Fra 01-09-2007

ZWOLLE NL

DK

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

J. Lodewijk
Quality Manager Ferm Global

Det er vores hensigt til stadighed at forbedre vores produkter, og vi forbeholder os derfor til enhver tid retten til at ændre produktspecifikationerne uden forudgående varsel.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM Zwolle • Holland

ELECTRIC SOLDERING SE

The numbers in the text refer to the di



*For your own safety and tha
manual carefully before usin
documentation provided wi*

Introduction

This appliance is designed for domestic printed circuit boards, soldering of plastic applications are specifically excluded.

Contents

1. Machine information
2. Safety instructions
3. Operating
4. Working indications
5. Service & maintenance

1. MACHINE INFORMATION

Technical specifications

Voltage
Frequency
Power consumption: soldering gun
Power consumption: soldering iron
Intermittent service
Type of protection
Weight

Contents of packing

- 1 Soldering gun with tip
- 1 Soldering iron
- 1 Soldering help with magnifying glass
- 1 Solder suction tool
- 1 Stand for soldering iron
- 1 Roll of solder
- 1 Soldering paste
- 1 Terminal pin
- 1 Spare tip
- 1 Operating instructions

Check all parts for shipping damage. Sh

missing, please notify the dealer from whom the machine was bought.

Product information

Fig. A

1. Tip
2. Fixing screw
3. Status indicator
4. Switch
5. Handle
6. Power supply lead.

2. SAFETY INSTRUCTIONS

Explanation of the symbols



Read instructions carefully



In accordance with essential applicable safety standards of European directives



Class II machine – Double insulation – You don't need any earthed plug.



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



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

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.

- For all work on the soldering gun, 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.
- Do not drill into housing of the machine, as otherwise the double insulation will be broken

Trykt kredsløb

Konduktorerne og miniature-komponenter beskadiges. Pas derfor godt på at:

- loddearbejdet forberedes grundigt;
- komponenterne bliver monteret på;
- det trykte kredsløb eller loddesteder;
- der kun bruges førsteklasses lodde;
- der ikke bruges for meget loddemiddel;
- loddetiden (temperaturbelastning)

Forarbejdning af plastisk materiale

Plastisk materiale, i den form som det brugs og legetøj, kan bearbejdes med loddeplatin hertil.

- Opvarm forsigtigt skærespidsen og
 - En for høj temperatur gør materiale
- materiale skilles ad eller kan et bruc

Indbrænding i træ eller læder

Hvis man kan lide at indbrænde, kan ma lavet til indgravering.

Arbejdstemperaturens hurtige tilpasning

5. SERVICE & VEDLIGEHOLD



Reparationer må kun udføres af et kvalificeret område eller af servicefolk!

Maskinerne er udviklet til at fungere længe vedligeholdelse. Ved at rengøre maskinen til en længere levetid for maskinen.

Rengøring

Rengør regelmæssigt maskinkappen med ventilationshullerne er fri for støv og snafjerne hårdnakket snavs. Brug ingen opløsningsmidler. Den slags stoffer beskadiger kunststofdelene.

Smøring

Maskinen behøver ingen ekstra smøring.

Fejl

Skulle en fejl opstå, f.eks. pga. slidtage af garantibevist.

nødvendig.

- Ved udskiftelse af loddespiden:
 - *Skrue de to fastspændingsskruer 2, der forbinder spidsen og hylsteret med hinanden, løs og fjern den gamle spids.*
 - *Anbring den nye spids 1 og skru de to fastspændingsskruer 2 fast igen. Apparatet er atter klart til brug.*

4. BRUGSANVISNING

For at kunne lodde godt

- Det punkt, der skal loddet, 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 fortinnes.
- Ledninger forbindes før lodning mekanisk (ved sammenvridning, ved sammenhæftning eller ved at lave et øje).
- Opvarm først det punkt, der skal loddet, smelt derefter tinnet oven over dette punkt og lad så tinnet 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.

DK

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 fordamper 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.

(use adhesive shields).

- The voltage of the electric power source must be the same as the voltage of the appliance.
- Always fasten the nut tightly when a connection is made.
- Ventilate the place of work sufficiently when melting material.
- During use, the soldering gun should be held at a safe distance from the work.
- The mains power supply lead for the appliance should be checked by a qualified electrician.
- Use only original accessories which are approved by the manufacturer.

Immediately unplug the soldering gun

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

Electrical safety

When using electric machines always observe the safety instructions to reduce the risk of fire, electric shock and injury. Read the instructions and also the enclosed safety instructions.



Always check that the power source is correct.



The machine is double insulated. No earth wire is required.

Replacing cables or plugs

Immediately throw away old cables or plugs. Do not reuse them. It is dangerous to insert the plug of a loose cable into a socket.

Using extension cables

Only use an approved extension cable. The minimum conductor size is 1.5 mm². When using an extension cable, the total length must not exceed 10 m.

3. OPERATING



Use this appliance only for the intended purpose and within the specified range.

Soldering gun

Fig. A

- Switch-on: press switch 4 and leave pressed. Status indicator 3 lights up when the appliance is switched on.
- Switch-off: release switch 4.
- The duration of the current supply determines the heat of the solder (longer current supply = higher solder temperature). While soldering, do not keep the switch pressed for too long. Determine the necessary duration for current supply in practice through control of the temperature of the solder. In order to achieve a constant temperature, avoid constant current for more than 12 seconds and cutoff current of over 48 seconds. As soon as you release the switch, the temperature of the solder is automatically reduced. A subsequent turning on of the switch ensures a fast increase in temperature. Constant solder temperature guarantees optimum solder quality, avoids running the soldering tip at temperatures which are too high and extends the service life of the appliance.

Soldering iron

- Plug in the soldering iron. Insert the plug into the socket (with connection to earth). After a short heating time, the soldering iron is ready to use.
- 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.



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.

- Afkobling: Slip trykknapp 4.
- Loddevarmen reguleres af det tidsstrømtilførsel - jo mere varme). Trykknappen. Ved kontrol af loddevarmen fastsættes. For at opnå en konstant temperatur, undgå længere end 12 sekunder og en afkobling. Når man slipper trykknappen, formindskes temperaturen. Trykknappen sørger for en hurtig stigning i temperaturen til en optimal loddekvalitet, herved undgås en for høj temperatur, og således sørger man for en lang levetid.

Loddebolt

- Man tilslutter loddebolten ved at sætte den i stikket. En kort opvarmningstid er loddeboltens opvarmning. Sørg for, at pennen med loddebolt er varm på denne måde er varmeoverførslen nem.
- Hold loddeledningen på sikker afstand af loddeledningen derefter ind mellem loddeledningen.
- Når delene er tilstrækkelig opvarmede, sættes loddebolt mellem de dele, der skal loddess.
- Fjern pennen fra de dele, der skal loddess. Når loddebolt er godt afkølet og størknet (ca. 10 sekunder).
- Hvis forbindelsen er loddet godt, får man en glat og blank overflade.



Advarsel: Dette værktøj skal altid bruges på sin stand.

Herefter gives der nogle eksempler på dårligt loddess:

- Hvis tinnets er dråbeformig, så var loddeboltet for koldt.
- Hvis tinnets er mat og let porøst eller sprø, så var loddeboltet for varmt. Det blev bevæget under afkølingen.
- Hvis der er kommet for lidt tin på forloddess, så var loddeboltet for varmt. Det blev smeltet for lidt tin.
- Hvis tinnets er gult/sort, så betyder det, at loddeledningen er overophedet. Dette skal man især undgå ved elektriske ledninger, der er korroderende og kan forkorte elektrisk levetid.

Udskiftning af loddespiden



Træk stikket ud af stikkontakt.

- Spidsen og loddepistolens hylster er en del af loddepistolens kontaktstykke, således at loddepistolens spids løber an og bliver slidt efter længere tids brug.

- Tilgangsspændingen skal svare til det, der er angivet på apparatets typeplade.
- Skru altid loddespidsens fastgørelsesmøtrik 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.

Loddepistolen skal øjeblikkeligt slukkes i tilfælde af

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

Elektrisk sikkerhed

Ved anvendelse af elektriske maskiner 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.



Maskinen har dobbelt isolering i overensstemmelse med EN60355-1 : 1994. Det er derfor ikke nødvendigt med en jordledning.

DK

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 mm². Hvis forlængerledningen er på rulle, skal den rulles helt ud.

3. APPARATET TAGES I BRUG



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

Loddepistol

- Tilslutning: Tryk trykknapp 4 ind og hold den inde. Signallampe 3 lyser op, når apparatet tilsluttes.

Replacement of the soldering tip



Pull out the mains plug!

- The tip and housing of the soldering gun can be comfortable for longer periods of use make replacement.
- To replace the soldering tip:
 - Unscrew the 2 fixing screws, with the old tip.
 - Put in the new tip 1 and tighten for work again.

4. WORKING INDICATION

For good soldering

- The soldering joint must be regular mechanical (abrasive paper, brush).
- The soldering tip
 - Give a good plating of soldering.
 - Never work on it with a file.
- Preinplating of the parts which are a perfect electrical contact.
- Ensure that the wires are mechanically into place, attach round eyelets).
- First heat up the soldering joint and to flow in.
- Melt as little solder as possible.
- Keep the heat load (soldering time).
- A perfect soldering joint is shiny and metal.

Soldering tin solder

Soldering tin is essentially an alloy of tin combination of 60% tin with 40% lead. Flux and fluxing agent. For information on sp

Flux

The melting of the solder is improved with as grease or metal oxide are removed and

- Organic fluxing agents like colophony.
- Inorganic fluxing agents, which are

Use only for larger joints and clean the s

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.

Handling of plastic

As it is used for many household items, flooring materials and toys, plastic can be worked on with the soldering gun. The shape of the cutting point is specially designed for this.

- Warm up the cutting point carefully and check until the material becomes pasty.
- Temperatures which are too high will harden or burn the material. Plastic may therefore separate or a point of rupture join together again.

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.

Komponenter

Fig. A

1. Loddespids
2. Fastspændingsskrue
4. Trykknapp
3. Signallampe
5. Håndtag
6. Ledning

2. SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Beskrivelse af symboler



Læs instruktionerne omhyggeligt.



I overensstemmelse med gældende direktiver.



Klasse II maskine – Dobbeltisoleret.



Betegnelse for risiko for personskade eller tilfælde af at du er uopmærksom.



Indikerer farer for elektrisk stød.



Tag straks stikket ud af stikkontakten med vedligeholdelse.



Defekte og/eller kasserede enheder skal fjernes fra genbrugsplads.

Specielle sikkerhedsforskrifter



En sikkerhedsmæssig forsværget af sikkerhedsreglerne og brug af værktøjer gives heri.

- Træk altid ledningen ud af stikkontakten.
- Ledningen og stikket må ikke være beskadiget.
- Bor ikke i apparatets hylster, da den kan være varm (se klistermærker).

ELEKTRISK SVEJSESÆT

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



For din egen og andres sikkerhed anbefaler vi at du læser denne brugsanvisning nøje igennem, før maskinen tages i brug. Opbevar denne brugsanvisning og den øvrige dokumentation ved maskinen.

Indledning

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

Indhold

- 1. Maskindata
- 2. Sikkerhedsforskrifter
- 3. Apparatet tages i brug
- 4. Brugsanvisning
- 5. Service & vedligeholdelse

1. MASKINDATA

Tekniske data

DK

Spænding	230 V~
Frekvens	50 Hz
Loddepistolens strømforbrug	100 W
Loddeboltens strømforbrug	30 W
Afkølingstid	12 s / 48 s
Beskyttelsesklasse	II
Vægt	0,6 kg

Emballagens indhold

- 1 Loddepistol med loddespids
- 1 Loddebolt
- 1 Loddehjælp med lup
- 1 Tinudsuger
- 1 Holder til loddebolten
- 1 En rulle loddeetråd
- 1 Loddefedt
- 1 Loddepen
- 1 Reservespids
- 1 Brugsanvisning

Kontroller maskinen, løsdeler og tilbehør for transportskade.

Faults

Should a fault occur, e.g. after wear of a card.

Environment

To prevent damage during transport, the delivered in a solid packaging which can make use of options for recycling the packaging.



Faulty and/or discarded electrical equipment should be disposed of in accordance with the appropriate recycling regulations.

Warranty

The guarantee conditions can be found in the user manual.

CE DECLARATION

We declare under our sole responsibility that the product

is in conformity with the following standards:

EN55014-1, EN-55014-2, EN61010-1

in accordance with the following standard:

2006/95/EC, 89/339/EEC

from 01-09-2007

ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

It is our policy to continuously improve our products and change the product specification without notice.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 LK

ELEKTRO-LÖTSATZ

D

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



Um Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit Anderer zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, sich diese Bedienungsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme gründlich durchzulesen. Bewahren Sie diese Anleitung und die übrige Dokumentation zusammen mit der Maschine auf.

Einführung

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

Inhalt

1. Technische Daten
2. Sicherheitsvorschriften
3. Inbetriebnahme
4. Arbeitshinweise
5. Wartung und Pflege

1. TECHNISCHE DATEN

Gerätedaten

Spannung	230 V~
Frequenz	50 Hz
Leistungsaufnahme Lötpistole	100 W
Leistungsaufnahme LötKolben	30 W
Aussetzbetrieb	12 s/48 s
Schutzklasse	II
Gewicht	0,6 kg

Verpackungsinhalt

- 1 Lötpistole mit Lötspitze
- 1 LötKolben
- 1 Lötthilfe mit Lupe
- 1 Zinnabsauger
- 1 Ständer für LötKolben
- 1 Rolle Lötzinn
- 1 Löffett
- 1 Lötstift
- 1 Ersatzspitze
- 1 Bedienungsanleitung

Überprüfen Sie die Maschine, lose Teile und Zubehör auf Transportschäden.

CE ERKLÄRUNG

Vi erklære

er i samsvar med følgende s

EN55014-1, EN-55014-2, EN6100

i sam

2006/95/EC, 89/3

Fra 01-09-2007
ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

Det er vår policy å stadig forbedre vår
forandre produktspesifikasjonene uto

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 F

- En for høy temperatur vil gjøre materialet hardt eller svi det. På den måten kan plastmaterialet deles og et brudd kan repareres.

Merking av tre eller lær

Hvis du liker å merke ting, følger det med en skjærespiss, som er spesiallaget for graving. Den raske tilpassing av arbeidstemperaturen til materialet gjør at arbeidet går lett.

5. SERVICE OG VEDLIKEHOLD



Reparasjoner må bare utføres av en elektroteknisk fagmann eller serviceavdeling!

Maskinene er konstruert slik at de kan fungere uten problemer med et minimum av vedlikehold. Hvis maskinen rengjøres regelmessig og behandles på riktig måte, bidrar dette til å gi maskinen en lang levetid.

Rengjøring

Rengjør maskinhuset regelmessig med en myk klut, helst etter hver bruk. Sørg for at ventilasjonsåpningene er fri for støv og skitt. Hardnakkert skitt fjernes med en myk klut som er fuktet med såpevann. Bruk ikke løsemidler som bensin, alkohol, ammoniakk o. kl. Slike stoffer skader kunststoffdelene.

Smøring

Maskinen trenger ikke ekstra smøring.

Feil

Hvis det oppstår feil som følge av for eksempel utslitte deler, skal du kontakte serviceadressen på garantikortet.

Miljø

For å unngå transportskader leveres maskinen i solid emballasje. Emballasjen er i den grad dette er mulig fremstilt av resirkulerbart materiale. Benytt derfor anledningen til å resirkulere emballasjen.



Defekte og/eller kasserte elektriske eller elektroniske apparater må avhendes ved egnede returpunkter.

Garanti

Garantibetingelsene er å finne på det vedlagte garantikortet.

Produktinformationen

Abb. A

1. Lötspitze
2. Fixierschraube
3. Betriebsanzeige
4. Druckschalter
5. Handgriff
6. Anschlußkabel

2. SICHERHEITSVORSCH

Erläuterung der Symbole



Anweisungen sorgfältig lesen



Übereinstimmung mit den j



Gerät der Schutzklasse II –



Lebens- und Verletzungsgefahr bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften



Deutet das Vorhandensein von elektrischer Spannung an



Ziehen Sie, falls das Kabel brennt, sofort den Netzstecker.



Schadhafte und/oder entsorgte Geräte müssen an dafür vorgesehenen Rückgabepunkten abgegeben werden

Spezifische Sicherheitsvorschriften



Gefahrlose Behandlung mit Beachtung der Sicherheitshinweise und Beachtung der enthaltenen Anweisungen

- Vor allen Arbeiten an der Lötspitze
- Anschlußkabel und Stecker müssen immer vom Wirkungsbereich ferngehalten werden
- Gehäuse des Gerätes nicht anbohren

- (Klebeschilder verwenden).
- 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.
- Beim Gebrauch soll die Lötspitze stehenbleiben.
- Die Netzanschlußleitung der Lötspitze darf nur durch einem Elektrofachbetrieb ersetzt werden.
- Nur originale Zubehöre, die vom Hersteller mitgeliefert oder empfohlen werden, verwenden.

Die Lötgeräte sofort ausschalten bei

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

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.



Die Maschine ist nach EN 60355-1 : 1994 doppelisoliert; daher ist Erdung nicht erforderlich.

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 mm² haben. Befindet das Kabel sich auf einem Haspel muß es völlig abgerollt werden.

4. BRUKSANVISNINGER

For å kunne lodde godt

- Stedet som skal loddas må være rent og mekanisk (slipepapir, børster, filer)
- Loddespissen
 - fortinnes godt med loddetinn.*
 - må aldri bearbeides med en fil.*
- Forhåndsfortinning av delene som skal ha et utmerket elektrisk kontakt.
- Tråder forbindes mekanisk før loddet.
- Varm først opp stedet som skal loddas og lar du tinnen flyte ut på det stedet loddet.
- Bruk så lite loddemiddel som mulig.
- Hold varmebelastningen (loddetiden) så lav som mulig.
- Et godt loddested er skinnende og glatt og fast på metallet.

Loddetinn - loddemiddel

Loddetinn er egentlig en legering av tinn og sølv med et innhold på 40%. Bruk utelukkende spesialloddemidler til spesielle gjøremål.

Flussmidler

Med flussmidlet forbedres smeltningen av loddet og fjerner fettstoffer og metalloksider opp og fordreier.

- Organiske flussmidler, som kolofonium.
- Uorganiske flussmidler virker svært effektivt på forbindelser, og loddestedet må gjøres rent.

Kretskort

Lederne og miniatyrkomponentene er forberedt på forhånd. Pass derfor godt på at:

- Loddearbeidene blir godt forberedt på forhånd.
- komponentene blir montert på forhånd.
- kretskortene og loddestedet blir sikret.
- du kun bruker førsteklasses loddene.
- du ikke bruker for mye loddemiddel.
- loddetiden (temperaturbelastningene).

Bearbeiding av plastmateriale

Plastmateriale, som blir brukt til svært mye, kan bearbeides med loddepistolen. Skjærespissen

- Varm skjærespissen forsiktig opp og

knappen på nytt, stiger temperaturen fort. En jevn loddevarme garanterer en optimal loddekvalitet. Misfarging av loddesspissen på grunn av en for høy temperatur forhindres og dermed forlenges apparatets levetid.

Loddebolt

- Du kopler loddebolten inn ved å sette støpslet i stikkkontakten (med jordforbindelse). Etter en kort oppvarmingstid er loddebolten klar til bruk.
- Trykk loddepennen hardt mot delene som skal loddess slik at de blir oppvarmet. Sørg for at pennen blir trykt med størst mulig overflate mot delene. Varmeroverføringen er da maksimal.
- Hold loddestråden på en trygg avstand for å forebygge at du brenner fingrene dine. Før så loddestråden mellom loddesspissen og delene som skal loddess.
- Når delene er varmet opp tilstrekkelig, smelter tinnen og flyter inn i mellomrommet til delene som skal føyes sammen.
- Fjern pennen fra delene uten at de beveges og vent til sammenføyningen er godt avkjølt og stivnet (ca. 10 sek).
- Når sammenføyningen er godt loddet, får man en polert og skinnende overflate.



Advarsel: Dette verktøy må plasseres på stativet når det ikke er i bruk.

Nedenfor følger noen eksempler på dårlige loddeforbindelser:

- Er tinnen dråpeformet, var loddetinnen for kaldt før det stivnet.
- Er tinnen matt og lett porøst eller krystallaktig, da er delene antakelig blitt beveget under avkjølingen.
- Ble det liggende for lite tinn på sammenføyningen, da var loddingen for varm eller det ble smeltet for lite tinn.
- Er tinnen gult/svart, da betyr det at det er brukt for mye loddefett, eller at syrekjernen i loddestråden er blitt overopphetet og har flytt ut på loddingen. Dette må du spesielt unngå ved elektroniske kretser, da de fleste sorter syrefett er korrosive og forkorter holdbarheten til elektriske ledninger.

Utskifting av loddesspissen



Trekk støpslet ut av stikkkontakten!

- Spissen og loddepistolens hus er forbundet med hverandre med et kontaktstykke, slik at loddepistolen lett kan repareres og skiftes ut. Misfarging og slitasje av spissen etter lengre tids bruk gjør det nødvendig med regelmessig utskifting.
- Når loddesspissen skal skiftes ut:
 - *Drei løs begge festeskruene 2, som forbinder spissen med huset, og fjern den gamle spissen.*
 - *Monter den nye spissen 1 og drei begge skruene 2 til igjen. Apparatet er klart til bruk igjen.*

3. INBETRIEBNAHME



*Benutzen Sie dieses Gerät
sind.*

Lötpistole

Abb. A

- Einschalten: Druckschalter 4 drücken beim Einschalten des Gerätes.
- Ausschalten: Druckschalter 4 loslassen.
- Die Dauer der Stromzufuhr regelt die Löttemperatur (Während des Lötens die erforderliche Dauer der Stromzufuhr). Um zu einer konstanten Temperatur und Ausschaltzeiten von über 48 Sekunden. Sobald Sie den Druckschalter loslassen, Erneutes Betätigen des Schalters. Löttemperatur garantiert optimale Lötqualität. Temperaturen wird vermieden, die

Lötkolben

- Schließen Sie den Lötkolben an, in den Erdanschluß stecken. Nach einer
- Drücken Sie den Lötstift kräftig gegen werden. Sorgen Sie dafür, daß der Stift gedrückt. Die Wärmeübertragung ist
- Halten Sie den Lötendraht in sicherer verbrennen. Führen Sie dann den L Teile.
- Sind die Teile genügend erhitzt, sch verbinden den Teile.
- Entfernen Sie den Stift von den zu v und warten Sie bis die Verbindung g
- Ist die Verbindung gut gelötet, dann



*Achtung: Wenn das Werkze
Ständer eingehängt werden*

Nachfolgend geben wir einige Beispiele

- Ist das Zinn tropfenförmig, war das
- Ist das Zinn matt und leicht porös o während des Abkühlens bewegt;
- Ist zuwenig Zinn auf der Verbindung Zinn nicht ausreichend geschmolze

- Ist das Zinn gelb/schwarz, bedeutet das, daß zuviel Löt fett 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!

- Spitze und Gehäuse der Löt pistole sind über ein Kontaktstück verbunden, so daß die Löt pistole bequem repariert und gewechselt werden kann. Anlaufen und Abnutzung der Spitze nach längerem Gebrauch machen eine Austausch in regelmäßigen Abständen erforderlich.
- Zum Auswechseln der Lötspitze:
 - Die beiden Fixierschrauben 2, die Spitze und Gehäuse verbinden, lösen und die alte Spitze entfernen.
 - Neue Spitze 1 einsetzen und die beiden Schrauben 2 wieder anziehen. Das Gerät ist nun wieder betriebsbereit.

4. ARBEITSHINWEISE

Für gutes Löten

- Die Lötstelle muß metallisch rein sein. Oxydation, Fett, Isolation usw. mechanische (Schmirgelpapier, Bürsten, Feile) bzw. durch chemische Reiniger (Alkohol, Flußmittel) entfernen.
- Die Lötspitze
 - gut mit Löt zinn 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.

Löt zinn - Lot

Löt zinn 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 Löt en Auskunft.

materialiet.

- Ledningen til loddebolten må bare ses i forbindelse med monteringen.
- Bruk bare originalt tilbehør, som leveres med apparatet.

Loddepistolen må øyeblikkelig slås av

- Overoppheting.
- Feil i støpslet, ledningen eller skaden på ledningen.
- Defekt bryter.
- Røyk eller stank av svidd isolasjon.

Elektrisk sikkerhet

Overhold ved bruk av elektriske maskiner og verktøy alle sikkerhetsregler og unngå brannfare, fare for elektrisk støt og skade på apparatet. Les også sikkerhetsforskriftene i det vedlagte sikkerhetsblad.



Kontroller alltid om nettspenningen er riktig før du bruker maskinen.



Maskinen er dobbelt isolert og trenger ikke jordledning.

Skifting av ledninger eller støpsler

Hvis ledningen er skadet, må den erstattes av en kvalifisert elektriker eller fabrikantens kundeservice. Kast gamle ledninger og støpsler skiftet ut med nye. Det er farlig å sette et defekt støpsel i en ledning.

Bruk av skjoteledninger

Bruk utelukkende en godkjent skjoteledning som er godkjent for bruk i et tverrsnitt på minst 1,5 mm². Hvis skjoteledningen er skadet, må den erstattes av en kvalifisert elektriker.

3. BRUK



Bruk dette apparatet bare til bruk som beskrevet i bruksanvisningen.

Loddepistol

- Innkopling: Trykk på trykknapp 4 og hold den trykknappen inne til ledningen blir koplet inn.
- Utkopling: Slipp trykknapp 4.
- Strømtilførselstiden regulerer lodde temperaturen. Hold ikke trykknappen for lenge inne for å forhindre overoppheting. For å oppnå en konstant temperatur på ca. 350°C, hold trykknappen inne i 10 sekunder og en utkoplingstid på ca. 10 sekunder. Så snart du slipper trykknappen, blir ledningen kjølt ned.

Fig. A

1. Loddesspiss
2. Festeskruer
3. Kontrolllampe
4. Trykknapp
5. Håndtak
6. Ledning

2. SIKKERHETSINSTRUKSJONER

Forklaring av symboler



Les instruksjonene nøye



I overensstemmelse med viktige, aktuelle sikkerhetsstandarter i EU



Class II-maskin – Dobbelisolert – Krever ikke jordnet støpsel.



Angir fare for personskade, livsfare eller skade på maskinen hvis instruksjonene i denne bruksanvisningen ikke følges.



Fare for elektrisk støt.



Trekk umiddelbart støpslet ut av stikkontakten hvis ledningen skades og i forbindelse med vedlikehold



Defekte og/eller kasserte elektriske eller elektroniske apparater må avhendes ved egnede returpunkter.

Spesielle sikkerhetsforskrifter



En risikofri bruk av dette apparatet er bare mulig hvis du leser sikkerhetsforskriftene og bruksanvisningen grundig og følger instruksene i disse nøye.

- Trekk alltid støpslet ut av stikkontakten før du begynner å arbeide med loddepistolen.
- Ledningen og støpslet må være uten skader. Hold alltid ledningen bort fra loddesspissen.
- Bor ikke i apparathuset, da den dobbelte isoleringen kan bli brutt (bruk klistrelapper).
- Spenningen til strømkilden må stemme overens med opplysningene på apparatets typeskilt.
- Stram alltid loddesspissens festemutter godt til, slik at det blir en god elektrisk forbindelse.
- Luft arbeidsrommet tilstrekkelig for å fjerne ubehagelige damper fra det smeltende

Flußmittel

Durch das Flußmittel wird das Schmelzlot von Unreinheiten wie Fette und Metalloxyde gereinigt.

- Organische Flußmittel wie Kolphon.
- Anorganische Flußmittel, diese sind für größere Verbindungen anzuwenden.

Gedruckte Schaltungen

Die Leiterbahnen und die Miniaturbauelemente können leicht zerstört werden. Beachten Sie:

- Die Lötarbeit gut vorbereiten.
- Die Bauelemente vormontieren.
- Leiterplatte bzw. Lötstelle gegen Verformung schützen.
- Nur erstklassiges Lot mit korrosionshemmender Flussmittelzusatz.
- Kein überflüssiges Lot aufbringen.
- Die Lötzeit (Temperaturbelastung) begrenzen.

Verarbeiten von Plastikmaterial

Plastisches Material, wie es bei vielen Handgeräten verwendet wird, kann mit der Lötpistole beschädigt werden. dafür besonders geeignet.

- Schneidspitze vorsichtig erwärmen.
- Zu hohe Temperatur verhärtet bzw. zerbricht das Material.

Brennarbeit an Holz oder Leder

Sollten Sie Freude an Brennarbeiten haben, verwenden Sie eine Gravieren ausgebildete Schneidspitze. Das schnelle Anpassen der Arbeitstemperatur ist wichtig.

5. WARTUNG UND PFLEGE



Reparaturen dürfen nur vom Hersteller durchgeführt werden!

Diese Maschinen sind so konzipiert, dass sie problemlos funktionieren. Durch regelmäßige Wartung verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine.

Reinigen

Reinigen Sie das Maschinengehäuse regelmäßig nach jedem Einsatz. Halten Sie die Lüfterschlitze frei. Entfernen Sie hartnäckigen Schmutz mit einem weichen Tuch.

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.

Garantie

Lesen Sie die Garantiebedingungen auf der separat beigefügten Garantiekarte.

ELEKTRISK LODDESETT

Tallene i teksten henviser til diagram



For din egen og andres sikkerhet bør du lese instruksjonen nøye før du bruker dette verktøyet. Les også dokumentasjonen som kommer med verktøyet.

Bruksområde

Dette er et verktøy til hjemmebruk. Loddemateriale og til merking av tre og lag.

Innhold

1. Maskininformasjon
2. Sikkerhetsinstruksjoner
3. Bruk
4. Bruksanvisninger
5. Service og vedlikehold

1. MASKININFORMASJON

Tekniske spesifikasjoner

Spennung
Frekvens
Energiforbruk loddepistol
Energiforbruk loddebolt
Avkjølingstid
Beskyttelsesklasse
Vekt

Pakkens innhold

- 1 Loddepistol med loddespiss
- 1 Loddebolt
- 1 Loddehjelp med lupe
- 1 Tinnsuger
- 1 Stativ for loddebolten
- 1 Rull loddetinn
- 1 Loddefett
- 1 Loddepenn
- 1 Reservespiss
- 1 Bruksanvisning

Undersøk om det har oppstått skade på
Produktopplysninger

CE TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA (FIN)

VVakuutamme omalla vastuullamme, että tämä
FSK-100
on seuraavien standardien tai standardoitujen dokumenttien mukainen:

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

seruaavien sääntöjen mukaisesti:

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

01-09-2007 lähtien
ZWOLLE NL



J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV



J. Lodewijk
Quality Manager Ferm Global

Kehitämme jatkuvasti tuotteitamme ja pidätämme siksi oikeuden muuttaa tuotteen ominaisuuksia ilman eri ilmoitusta.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM Zwolle • Alankomaat

CE KONFOR

Wir erklären unsere
konform den nachstehenden St

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

gemäß den B

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

ab 01-09-2007
ZWOLLE NL



J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

Unsere Firmenpolitik ist auf ständige V
behalten uns das Recht vor, die Produ
ändern.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM Zwolle • Alankomaat

ELEKTRISCHE SOLDEERSET

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

NL



Voor uw eigen veiligheid en die van anderen raden wij u aan deze gebruikers-handleiding zorgvuldig door te lezen, voordat u deze machine in gebruik neemt. Bewaar deze gebruikershandleiding en de overige documentatie bij de machine.

Inleiding

Het betreft hier een apparaat voor huishoudelijk gebruik. Dit soldeerpistool 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.

Inhoudsopgave:

1. Technische informatie
2. Veiligheidsvoorschriften
3. Ingebruikname
4. Gebruiksaanwijzing
5. Service & onderhoud

1. TECHNISCHE INFORMATIE

Machinegegevens

Spanning	230 V~
Frequentie	50 Hz
Opgenomen vermogen soldeerpistool	100 W
Opgenomen vermogen soldeerbout	30 W
Dooftijd	12 s / 48 s
Beschermingsklasse	II
Gewicht	0,6 kg

Inhoud van de verpakking

- 1 Soldeerpistool met soldeerpunt
- 1 Soldeerbout
- 1 Soldeerhulp met loop
- 1 Tinafzuiger
- 1 Standaard voor soldeerbout
- 1 Rol soldeertin
- 1 Soldeervet
- 1 Soldeerpen
- 1 Reservepunt
- 1 Gebruiksaanwijzing

Controleer de machine, losse onderdelen en accessoires op transportschade.

Muovisen materiaalin työöstäminen

Muovisia materiaaleja, kuten sellaisia, joi-
lattiamotoissa ja luluissa, voidaan työöstä
erityisen sopiva.

- Lämmitä juotoskärki varovasti ja yri-
- Liian korkea lämpötila kovettaa tai v-
muovimateriaalit tai korjata murtum

Puun tai nahan polttokuviointi

Mikäli kuvioit mielelläsi polttamalla, lisä-
tarkoitettu juotoskärki.
Työskentelylämpötilan nopea sopeutun

5. HUOLTO JA KUNNOSS



Ainoastaan sähkötekniikan
korjaukset!

Koneet on suunniteltu toimimaan pitkää
Puhdistamalla ja käyttämällä sitä oikeal

Puhdistaminen

Puhdista koneen ulkopinta säännöllises
jokaisen käyttökerran jälkeen. Pidä kon
käyttää saippuavedellä kostutettua kan
bensiiniä, alkoholia, ammoniakkia jne, k

Voitelu

Konetta ei tarvitse voidella.

Viat

Jos kone vikaantuu esimerkiksi osan ku
huoltopisteeseen.

Ympäristö

Kuljetusvaurioiden välttämiseksi kone o
mahdollisimman ympäristöystävällinen



Vioittuneet tai käytöstä pois
kierrätyspisteeseen.

Takuu

Lue takuuehdot koneen mukaan liitety

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 tinaa 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 hartsi, hapottomaan juottamiseen.
- Epäorgaaniset juoksetteet toimivat erittäin hyvin, mutta ovat äärimmäisen syövyttäviä. Käytä ainoastaan suurempiin liitoksiin ja puhdista juotoskohta jälkeinpäin 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.

Kenmerken

Fig. A

1. Soldeerpunt
2. Fixeerschroef
3. Controlelampje
4. Drukknop
5. Handgreep
6. Aansluitkabel

2. VEILIGHEIDSVOORSC

Uitleg van de symbolen



Lees de instructies



Conform de Europese toep



Klasse II apparaat - Dubbel



Gevaar voor lichamelijk lets
handleiding niet worden op



Gevaar voor elektrische sch



Verwijder onmiddellijk de st
en tijdens onderhoudwerkz



Defecte en/of afgedankte el
verwerking te worden aang

Speciale veiligheidsinstructies



Een veilig gebruik van dit ap
veiligheidsaankwijzingen en
houdt aan de daarin beschre

- Trek voordat u met werkzaamheden het stopcontact.
- De aansluitkabel en de stekker dienen aansluitkabel altijd uit de buurt van de boor te worden gehouden.
- Boor niet in de behuizing van het ap

- onderbroken (plakplaatjes gebruiken).
- 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.

Neem de stekker van het soldeerpistool onmiddellijk uit het stopkontakt bij

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

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.



De machine is dubbel geïsoleerd overeenkomstig EN60355-1:1994 een aardedraad is daarom niet nodig.

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 mm². Wanneer het verlengsnoer op een haspel zit, rol het snoer dan helemaal af.

tarvittavan virransyötön kesto käytä Saavuttaaksesi vakiolämpötilan vä ja sammutusaikaa, joka kestää kau painokatkaisimen irti, juotoslämpö uudelleen nousee lämmityslämpöti parhaan mahdollisen juotoslaadun juotuskärjen hankautumisesta ja si

Kolvi

- Liität kolvin asettamalla pistokkeen jälkeen kolvi on valmis käyttöön.
- Paina juotuskynää voimakkaasti ju siitä, että niin suuri osa kynästä kuin tällöin paras mahdollinen.
- Pidä juotoslanka turvallisella etäis juotoslanka juotuskärjen ja juotetta
- Kun osat ovat tarpeeksi kuumat, tin
- Irrota kynä liitettävistä osista niitä lii jähmettynyt kunnolla (noin 10 s.).
- Jos liitos on kunnolla juotettu, loppu



Varoitus: tätä työkalua pitää

Alla muutamia esimerkkejä huonoista ju

- Jos tina on pisanan muotoista, tina o
- Jos tina on himmeää ja hieman huo jäähdytymisen aikana.
- Jos liitokseen on jäänyt liian vähän t vähän tinaa.
- Jos tina on keltaista/mustaa, juotos juotoslangan happydoin on vuotanut Vältä tätä erityisesti sähköisissä vir syövyttäviä ja lyhentäviä sähköjoht

JUOTOSKÄRJEN VAIHTAMINEN

- Irrota pistoke pistorasiasta!
- Juotospistoolin kärki ja kuori on liite juotospistooli voidaan helposti korja jälkeen ja se on välttämätöntä vaiht Juotuskärjen vaihtamiseksi:
 - Irrota molemmat kiinnitysruuvi kärki.
 - Asenna uusi kärki (1) ja kiristä j käyttövalmis.

- 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.

Pysäytä kone välittömästi, jos

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

Sähköturvallisuus

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



Tarkista aina, ovatko verkkojännite ja koneen tyyppikilvessä ilmoitettu jännite yhteen sopivia.



Koneessa on kaksinkertainen eristys EN60335-1 : 1994: n mukaan; maadoitusjohto ei ole tarpeellinen.

FIN

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 hyväksyttyjä jatkojohtoja koneen teho huomioon ottaen. Johdon ytimien on oltava vähintään 1,5 mm². Käytettäessä johtokelaa koko jatkojohto on vedettävä kelalta.

3. KÄYTTÖÖNOTTO



Käytä laitetta ainoastaan sille tarkoitettuihin töihin.

Juotospistool

Kuva A

- Käynnistys: Paina painokatkaisinta (4) ja pidä se painettuna. Tarkastuslamppu (3) syttyy, kun laite käynnistetään.
- Sammuttaminen: Päästä painokatkaisin (4) irti.
- Virransyötön kesto säättää juotoslämmön (pidempi virransyöttö = korkeampi juotoslämpötila).
Älä pidä koskaan painokatkaisinta liian kauan painettuna, kun juotat kappaleita. Totea

3. INGEBRUIKNAME



Gebruik dit apparaat alleen op het toepassingsgebied van de gebruiksaanwijzing.

Soldeerpistool

Fig. A

- Inschakelen: Drukschakelaar 4 indrukken op het inschakelen van het apparaat.
- Uitschakelen: Drukschakelaar 4 loslaten.
- De duur van de stroomtoevoer regelen (om de soldeerwarmte). Houd tijdens het solderen de benodigde duur van de stroomtoevoer vast op de soldeerwarmte. Om een constante soldeerwarmte te behouden, moet de soldeertijd meer dan 12 seconden en een uitschakeltijd van maximaal 12 seconden zijn. Zodra u de drukschakelaar los laat, wordt de soldeerwarmte hersteld. Het is belangrijk om de soldeertemperatuur te controleren. Een gelijkblijvende soldeerkwaliteit, het aanlopen van de soldeerwarmte en de levensduur van het apparaat.

Soldeerbout

- U sluit de soldeerbout aan door de soldeerbout op een geringe opwarmingstijd te plaatsen op de soldeerbout.
- Druk de soldeerbout krachtig tegen de soldeerbout, zodat de pen met de grootste warmteoverdracht is dan maximaal.
- Houd de soldeerdraad op een veilige afstand van de soldeerbout. Geleid vervolgens de soldeerdraad op de soldeerbout.
- Als de delen voldoende verhit zijn, scheidt de soldeerbout de delen.
- Verwijder de pen van de te verbinden delen. De verbinding moet goed afgekoeld en gesoldeerd zijn.
- Als de verbinding goed gesoldeerd is, kan de soldeerbout op de oppervlakte worden gebruikt.



Waarschuwing: Dit apparaat is niet bedoeld voor het solderen van elektronische componenten.

Hierna volgen enkele voorbeelden van het solderen van elektronische componenten.

- Is het tin druppelvormig, dan was het tin niet goed gesoldeerd.
- Is het tin mat en licht poreus of kristallijn, dan was het tin niet goed gesoldeerd.
- Is er te weinig tin op de verbinding, dan was het tin niet goed gesoldeerd.

- 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.

NL

Vervanging van de soldeerpunt



Trek de stekker uit het stopcontact!

- De punt en de behuizing van het soldeerpistool zijn via een contactstuk met elkaar verbonden, zo dat het soldeerpistool eenvoudig gerepareerd en verwisseld kan worden. Aanlopen en slijtage van de punt na langer gebruik maken een regelmatige vervanging noodzakelijk.
- Voor het vervangen van de soldeerpunt:
 - *De beide fixeerschroeven 2, die de punt en de behuizing met elkaar verbinden, losdraaien en de oude punt verwijderen.*
 - *De nieuwe punt 1 plaatsen en de beide schroeven 2 weer vastdraaien. Het apparaat is weer klaar voor gebruik.*

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 soldeerpunt
 - *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 zo 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.

Tuotetiedot

Kuva A

1. Juotoskärki
2. Kiinnitysruii
3. Tarkastuslamppu
4. Painonuppi
5. Kahva
6. Liityntäjohto

2. TURVAOHJEET

Symbolien selitys



Lue ohjeet huolella



Soveltuvien EU-direktiivien



Luokan II kone – kaksoiseris



*Osoittaa loukkaantumisvaaraa
tämän oppaan ohjeita ei nou*



Osoittaa sähköiskuvaaran.



*Irrota pistotulppa välittömästi
aletaan huoltaa.*



*Vioittuneet tai käytöstä pois
kierrätyspisteeseen.*

Erikoisturvaohjeet



*Laitteen turvallinen käyttö on
käyttöohjeet kokonaan ja no*

- Vedä aina ensin pistoke pistorasiasta.
- Liityntäjohtoon ja pistokkeen on oltava juotoskärjen läheisyydestä.
- Älä poraa laitteen kuorta, koska silloin voi vahingoittaa sisäisiä osia.
- Voimanlähteen jännitteen tulee vastata laitteen nimellisarvoa.

SÄHKÖJUOTOSARJA

Tekstin numerot viittaavat kaavioihin sivuilla 2.



Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti ennen tämän laitteen käyttämistä oman turvallisuutesi ja muiden henkilöiden turvallisuuden vuoksi. Säilytä tämä ohjekirja ja koneen mukana toimitetut asiakirjat tulevaa käyttöä varten.

Johdanto

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

Sisältö

1. Laitteen tiedot
2. Turvaohjeet
3. Käyttöönotto
4. Käyttöohjeet
5. Huolto ja kunnossapito

1. LAITTEEN TIEDOT

Tekniset tiedot

Jännite	230 V~
Taajuus	50 Hz
Juotospistoolin ottoteho	100 W
Kolvin ottoteho	30 W
Sammutusaika	12 s / 48 s
Suojeluluokka	II
Paino	0,6 kg

Pakkauksen sisältö

- 1 Juotospistoolin, jossa on juotuskärki
- 1 Kolvin
- 1 Juotosapurin, jossa on luuppi
- 1 Tinaimurin
- 1 Kolvitelineen
- 1 Juotostinarullan
- 1 Juotosrasvaa
- 1 Juotoskynän
- 1 Varakärki
- 1 Käyttöohjeen

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

Vloeimiddelen

Door het vloeimiddel wordt het smelten van onzuiverheden zoals vetten en metaalolies.

- Organische vloeimiddelen zoals co
- Anorganische vloeimiddelen werke
- Alleen voor grotere verbindingen to

Gedrukte bedradingen

De conductoren en de miniatuur-compo daardoor gemakkelijk worden beschadig

- de soldeerwerkzaamheden goed w
- de componenten vooraf worden ge
- de gedrukte bedrading resp de sold
- u uitsluitend eersteklas soldeersel n
- niet teveel soldeersel wordt gebruik
- de soldeertijd (temperatuurbelastin

Verwerken van plastisch materiaal

Plastisch materiaal, zoals dat bij heel ve vloerbedekkingen en speelgoed wordt g De vorm van de snijpunt is daar bijzonde

- Snijpunt voorzichtig opwarmen en l
- Een te hoge temperatuur verhardt n gescheiden worden of een breuk w

Inbranden van hout of leer

Als u plezier beleeft aan inbranden, dan gemaakte snijpunt. De snelle aanpassing van de werktemp

5. SERVICE EN ONDERHOUD



Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door de vakman of servicedienst!

Deze apparaten zijn ontworpen om ged minimum aan onderhoud. Door de mach behandelen, draagt u bij aan een hoge le

Reinigen

Reinig de machinebehuizing regelmatig gebruik. Zorg dat de ventilatiesleuven v 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 garantietaal.

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.

Garantie

Lees voor de garantievoorwaarden de apart bijgevoegde garantietaal.

CE F

Vi förklarar, h

uppfyller följande nor

EN55014-1, EN-55014-2, EN610

enl. bestä

2006/95/EC, 89/3

från 01-09-2007

ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

Det är vår policy att kontinuerligt förbättra
ändringar av produktspecifikationer ut

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 F

- Värm försiktigt upp skärspetsen och försök göra materialet mjukt.
- En för hög temperatur hårdar resp. bränner materialet.

Brännmärkning i trä eller läder

Om du tycker om brännmärkning kan du använda vårt tillbehör med en skärspets som speciellt används vid graving.

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 bensin, 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.

Garanti

Garantivillkoren framgår av det separat bifogade garantikortet.

CE CONFORME

voldoet aan de volgende

EN55014-1, EN-55014-2, EN61010

overeenkomst

2006/95/EC, 89/3

vanaf 01-09-2007

ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

Het is ons beleid om onze producten u te leveren met een garantie van 3 jaar. Het is ons daarom het recht voor om zonder vergoeding te wijzigen.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 F

ENSEMBLE DE SOUDAGE

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



Pour votre propre sécurité, et celles des autres, nous vous recommandons de lire ce mode d'emploi avec attention avant de commencer à utiliser l'appareil. Conservez mode d'emploi et documentation à proximité de l'appareil.

Introduction

Cet appareil est conçu pour l'usage domestique. Le pistolet 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.

Contenu

- 1. Données de l'appareil
- 2. Instructions de sécurité
- 3. Mise en service
- 4. Mode d'emploi
- 5. Service & entretien

1. DONNÉES DE L'APAREIL

Spécifications techniques

Tension	230 V~
Fréquence	50 Hz
Absorption d'énergie pistolet à souder	100 W
Absorption d'énergie fer à souder	30 W
Temps d'extinction	12 s / 48 s
Indice de protection	II
Poids	0,6 kg

Contenu de l'emballage

- 1 Pistolet à souder avec pointe à souder
- 1 Fer à souder
- 1 Auxiliaire de soudage avec loupe
- 1 Aspirateur d'étain
- 1 Support pour fer à souder
- 1 Rouleau d'étain à souder
- 1 Graisse à souder
- 1 Pointe de soudage
- 1 Pointe de réserve
- 1 Notice d'emploi

Vérifiez si la machine, les pièces détachées et les accessoires n'ont pas été endommagés au

4. BRUKSANVISNING

För att kunna löda bra

- Den yta som ska lödas bör vara mekaniskt (med sandpapper, borst t.ex. bläspnit el. likn.).
- Lödspetsen
 - förtennas noga med lödtenn
 - bearbetas aldrig med en fil
- För-förtenning av de delar som ska elektrisk kontakt.
- Trådar som ska lödas, förbinds försögliga el. likn.).
- Värm först upp stället som ska lödas
- Använd så lite lödmedel som möjligt
- Behåll värmebelastningen (lödning)
- En bra lödningsfog är glänsande och till metallen.

Lödtenn - lödmedel

Lödtenn är egentligen en legering av tenn och blyhalt på 40 %. Använd för elektriska lödfogar. Tillverkare av lödmedel lämnar information om lödmedel.

Lödvätska

Genom lödvätskan förbättras lödmedel och fetter och metalloxider upp och dunstar.

- Organisk lödvätska som kolofonium
- Ej organisk lödvätska fungerar mycket bra. Används bara för större fogar som s

Kretskort

Konduktorer och miniatyrkomponenter kan skadade. Var därför noga med:

- att lödningsverksamheter är väl förberedda
- att komponenterna är monterade i f
- att kretskortet resp. lödningsstället
- att du bara använder förstklassigt lödmedel
- att inte alltför mycket lödmedel används
- att lödningstiden (temperaturbelastning)

Bearbetning av plastmaterial

Plastmaterial som t.ex. till många hushållsapparater kan inte repareras eller måla med lödpistolen, så att de repareras eller målas till detta.

praktiken in den behövliga längden på strömtillförseln genom att kontrollera lödningsvärmen. Om du uppnått en konstant temperatur, bör du undvika en strömperiod längre än 12 sekunder och en fränkopplingstid längre än 48 sekunder. Så snart du släpper upp tryckomkopplaren, blir lödningsvärmen automatiskt mindre. Om du trycker in omkopplaren igen, får du en snabb ökning av värmemetemperaturen. En jämn lödningsvärme garanterar bästa tänkbara lödningskvalitet och att lödspetsen sätter sig fast undviks genom alltför höga temperaturer och därmed förlängs också apparatens livslängd.

Lödkolv

- Du ansluter lödkolven genom att sticka stickkontakten i vägguttaget (med jordning). Efter en kort uppvärmningstid är lödkolven klar för användning.
- Tryck lödpennan kraftigt mot den del som ska lödas, så att den blir förhettad. Se till att pennan trycks med största möjliga yta mot delen. Då blir värmeöverföringen den bästa tänkbara.
- Håll lödtråden på tryggt avstånd så att du undviker att fingrarna bränns. Led sen lödtråden mellan lödspetsen och det som ska lödas.
- När delen värmts upp tillräckligt, smälter tennet och rinner ut i mellanutrymmet mellan delarna som ska förbindas.
- Ta bort lödpennan från de delar som ska förbindas utan att röra vid dem och vänta sen tills fogen är väl avkyld och tills tennet har stelnat (ca 10 sek.).
- När fogen är bra lödad, får man en polerad och glänsande yta.



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.
 - Blir 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!
- Spetsen och höljet till lödpistolen är förbundna med varandra med en kontaktbit, så att lödpistolen går lätt att reparera och delar lätt att bytas. Om spetsen blir sliten eller lossnar efter en längre tids användning, blir det nödvändigt att byta ut den.
- För att byta lödspetsen:
 - De båda fixeringsskruvarna 2 som förbinder spetsen med höljet skruvas loss och den gamla spetsen tas bort.
 - Den nya spetsen 1 sätts på plats och de båda skruvarna 2 dras åt. Apparaten är på nytt klar för användning.

transport.

Caractéristiques du produit

Fig. A

1. Pointe de soudage
2. Vis de fixation
3. Lampe de contrôle
4. Bouton-poussoir
5. Poignée
6. Câble de raccord

2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Explication des symboles



Lisez attentivement les instructions.



Conformément aux normes européennes.



Machine de la classe II – Doit être mise à terre.



Indique un risque de blessure de l'outil en cas du non-respect des consignes de sécurité.



Indique un risque de décharge électrique.



Débranchez immédiatement dans le cas où la corde est enroulée.



Tout équipement électronique débarrassé doit être déposé.

Consignes de sécurité spéciales



L'utilisation en sécurité de ce produit est soumise strictement aux indications de sécurité.

- Avant de commencer des travaux électriques.
- Le câble de connexion et la fiche ne doivent pas être utilisés pour transporter des charges.

- Tenir toujours le câble de connexion à l'écart de la pointe de soudage.
- Ne pas percer de trous dans le logement de l'appareil, car cela briserait la double isolation (utiliser des auto-collants).
- 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.

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.

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.



L'outil bénéficie d'une double isolation, conformément à la norme EN50144; un fil de terre n'est par conséquent pas requis.

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 mm². Si le câble prolongateur se trouve dans un dévidoir, déroulez entièrement le câble.

- Dra alltid åt fästmuttern för lödspets.
- Ventilera arbetsplatsen noga så att det inte blir för varmt.
- Lödpistolens nätledning får bara bytas ut mot en likvärdig.
- Använd bara originaltillbehör som levereras med maskinen.

Stann na omedelbart lödpistol när

- Elkabel eller kontakter uppvisar några tecken på överhettning.
- Strömbrytaren inte fungerar som den ska.
- Rökig eller dålig lukt indikerar brand.

Elektrisk säkerhet

Vid användning av elektriska maskiner, se till att du följer alla säkerhetsföreskrifter, i samband med brandfara, fara för elektriska chockar och för elektriska nedanstående instruktioner även igenom de instruktioner som följer med maskinen.



Kontrollera alltid om din nätspänning är rätt.



Maskinen är dubbelt isolerad och behöver inte jordas. Detta är nödvändigt.

Byta ut kablar eller stickkontakter

Om nätkabeln skadas, måste den bytas ut mot en likvärdig eller tillverkarens kundservice. Släng gamla kablarna och se till att du har bytt ut dem mot nya. Det är farligt att använda skadade kablar.

Vid användning av förlängningskablar

Använd uteslutande en godkänd förlängningskabel. Ledarna måste ha en diameter på minst 1,5 mm. Rulla då ut den helt och hållet.

3. ATT TALÖDSATSEN I BOKEN



Använd den här apparaten endast i den avsedda användningsområdet.

Lödpistol

Fig. A

- Tillkoppling: Tryckomkopplare nr 4. När apparaten kopplas till.
- Frånkoppling: Släpp upp tryckomkopplaren.
- Strömtillförselns längd reglerar lödningsvärmegraden (högre värme = snabbare lödningsvärme). Håll under lödning.

Produktinformation

Fig. A

1. Lödspets
2. Fixeringsskruv
3. Kontrollampa
4. Tryckknapp
5. Handtag
6. Anslutningskabel

2. SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Symbolernas betydelse



Läs anvisningar noggrant



Uppfyller tillämpliga säkerhetsstandarder i europeiska direktiv



Maskin klass II – dubbel isolering, jordad kontakt behövs ej.



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



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

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.

- Innan du utför något på lödpistolen, 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.
- Borra inte i apparatens hölje, därför att då bryts den dubbla isoleringen.
- Spänningen och strömkällan ska motsvara uppgifterna på apparatens uppgiftsplåt.

3. MISE EN SERVICE



Utiliser cet appareil uniquement pour l'application

Pistolet a souder

Fig. A

- Mise en marche: Enfoncer légèrement la lampe de contrôle 3 s'allume lors de l'arrêt.
- Arrêt: Lâcher le bouton-poussoir 4.
- La durée de l'arrivée du courant réglable est longue = chaleur de soudage plus élevée. Dans la pratique en contrôlant la chaleur constante, vous devez éviter une pause d'arrêt de plus de 48 secondes. Dès que le soudage diminue automatiquement, la hausse rapide de la température. Une soudage optimale, le frottement de la pointe élevée est évité et la durée de vie est prolongée.

Fer a souder

- Vous raccordez le fer à souder en insérant la pointe (de terre). Après un court temps de refroidissement.
- Pousser fortement la pointe de soudage. Veiller à appuyer la plus grande surface. La transmission de la chaleur sera alors optimale.
- Tenir le fil à souder à une distance suffisante de la pointe de soudage.
- Lorsque les parties sont suffisamment chauffées, les parties à souder.
- Retirer la pointe de soudage des parties à souder soit bien refroidie et figée (c'est-à-dire que le soudage soit bien refroidi et figé).
- Si le raccord a été bien soudé, on obtient une bonne soudure.



Attention : Cet outil doit être utilisé correctement.

Voici quelques exemples de mauvais raccords.

- Si l'étain est en forme de gouttes, c'est un mauvais raccord.
- Si l'étain est terne et légèrement poisseux, cela signifie qu'il a été bougé pendant le refroidissement.
- S'il est resté insuffisamment d'étain sur la pointe de soudage, qu'il y a eu insuffisamment d'étain sur la pointe de soudage.
- Si l'étain est jaune/noir, cela signifie qu'il y a eu un excès de chaleur.

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!

- La pointe et le logement du pistolet à souder sont reliés l'une à l'autre par une pièce de contact, de sorte que le pistolet à souder peut être réparé et remplacé de façon simple. Le frottement et l'usure de la pointe après un usage prolongé, obligent régulièrement à la remplacer.
- Avant le remplacement de la pointe de soudage :
 - *Dévisser les deux vis de fixation 2, qui relient la pointe et le logement et retirer la vieille pointe.*
 - *Placer la nouvelle pointe 1 et revisser les deux vis 2. L'appareil est à nouveau prêt à l'emploi.*

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.

Etain 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

ELEKTRISK LÖDSATS

Siffrorna i texten nedan hänvisar till k



För din egen och andras säkerhet ska denna lödsats användas. Förvara bruksanvisningen tillsammans med sågen för framtida användning.

Introduktion

Det rör sig här om en apparat för hushållsbruk. Den är utrustad med ett kretskort som också har plastmaterial och som inte är avsedd för användning är utesluten.

Innehåll

1. Maskindata
2. Säkerhetsföreskrifter
3. Att ta lödsatsen i bruk
4. Bruksanvisning
5. Service & underhåll

1. MASKINDATA

Teknika data

Spänning
Frekvens
Förbrukad effekt lödpistol
Förbrukad effekt lödkolv
Slockningstid
Skyddsklass
Vikt

Förpackningens innehåll

- 1 Lödpistol med lödspets
- 1 Lödkolv
- 1 Lödhjälpmedel med lupp
- 1 Tennsug
- 1 Lödkolvställ
- 1 En rulle lödtenn
- 1 Lödfett
- 1 Lödpenna
- 1 Reservspets
- 1 Bruksanvisning

Kontrollera om maskinen, lösa delar eller

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.

Garanzia

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

CE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (I)

Dichiariamo sotto la nostra piena responsabilità che il
FSK-100
è conforme alle seguenti normative o documenti standardizzati:

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

in base alla prescrizioni delle direttive:

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

01-09-2007
ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

J. Lodewijk
Quality Manager Ferm Global

La nostra politica è sempre volta a migliorare i nostri prodotti. Prodotti soggetti a modifiche senza preavviso.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM Zwolle • Paesi Bassi

graisses et oxydes de métal qui s'évapo

- Des fondants organiques tels que le
- acides.
- Les fondants anorganiques fonction
- Les appliquer uniquement pour des
- soudage par la suite.

Circuits imprimés

Les conducteurs et les composants mi

conséquent ils peuvent facilement être e

- ce que les travaux de soudage soie
- ce que les composants soient mor
- ce que le circuit imprimé ou l'endroi
- n'utiliser que de la soudure de prem
- ne pas utiliser trop de soudure;
- ce que le temps de soudage (charg

Traitement de matériel plastique

Le matériel plastique tel qu'il est utilisé d

revêtements de sols et jouets, peut être

coupure y est particulièrement apte.

- Chauffer avec précaution le point d
- Une température trop élevée durcit
- matériel en plastique ou qu'une rup

Marquage au feu de bois ou de cuir

Si vous prenez du plaisir à marquer au fe

spécialement pour la gravure.

La rapidité d'adaptation de la températur

5. SERVICE EN ENTRETIEN



Les réparations doivent être

service compétent en électri

Les machines ont été conçues pour fonc

d'entretien. En nettoyant régulièrement

longue durée de vie de votre machine.

Nettoyage

Nettoyez régulièrement le carter au moy

utilisation. Veillez à ce que les fentes d'a

En présence de saleté tenace, employe

Proscrivez l'emploi de solvants comme

substances attaquent les pièces en plastique.

Lubrification

Cette machine ne nécessite pas de graissage supplémentaire.

Dysfonctionnements

Veuillez 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 vous seriez débarrassé doit être déposé aux points de recyclage appropriés.

Garantie

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

- Fondenti inorganici, estremamente
Utilizzarli solo per giunzioni di vaste

Circuiti stampati

I conduttori e l'hardware miniaturizzato
perciò facilmente distrutti. Perciò:

- preparare bene l'operazione di saldo
- montare in precedenza l'hardware;
- fissare i circuiti stampati o i punti da
- utilizzare solo un metallo d'apporto
- non utilizzare un'eccessiva quantità
- ridurre il più possibile il tempo di saldo

Lavorazione di materiale plastico

Il materiale plastico, utilizzato per molti p
può essere lavorato con il saldatore elet
particolarmente indicata per questo sco

- Scaldare con cura la punta tagliente
- Una temperatura troppo elevata pu
perciò si stacca oppure una frattura

Lavoro di cottura su legno o cuoio

Chi ama i lavori di cottura troverà come a
l'incisione.

E' possibile lavorare in modo estremam
temperatura di lavoro al materiale.

5. SERVIZIO & MANUTEN



*Le riparazioni possono esse
da un laboratorio di assisten*

Le macchine sono state progettate per f
interventi di manutenzione minimi. Un fu
dall'adeguata conservazione della mac

Pulizia

Pulire regolarmente il corpo macchina c
Eliminare polvere e sporco dalle feritoie
un panno morbido inumidito con acqua s
alcool, ammoniaca, ecc, perché potrebb

Lubrificazione

La macchina non richiede lubrificazioni

Sostituzione della punta per saldare



Estrarre la presa!

- La punta e il corpo del saldatore elettrico a pistola sono collegati tramite un contatto; in questo modo il saldatore può essere comodamente riparato e sostituito. L'azionamento e l'usura dopo un uso prolungato rendono necessaria una sostituzione ad intervalli regolari. Per sostituire la punta:
 - *svitare entrambe le viti di fissaggio 2 che collegano la punta e il corpo, e rimuovere la punta vecchia*
 - *inserire la nuova punta 1 e serrare nuovamente entrambe le viti 2. L'apparecchio è pronto per l'uso.*

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.

CE DÉCLARA

Nous déclarons sou

est conforme aux normes stan

EN55014-1, EN-55014-2, EN6100

conform

2006/95/EC, 89/3

dès 01-09-2007
ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

C'est notre politique d'améliorer contin
réserver le droit de changer les instruo

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 F

JUEGO DE SOLDADURA ELÉCTRICO

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



Para su propia seguridad y la de otras personas, le recomendamos leer atentamente estas instrucciones de uso antes de poner en funcionamiento el aparato. Conserve este manual del usuario y la demás documentación junto con la herramienta.

E

Introducción

Se trata de un aparato para uso doméstico. Esta pistola soldadora 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.

Contenidos:

1. Datos técnicos
2. Normas de seguridad
3. Puesta en servicio
4. Indicaciones para el trabajo
5. Servicio y mantenimiento

1. DATOS TÉCNICOS

Características técnicas

Voltaje	230 V~
Frecuencia	50 Hz
Potencia absorbida pistola soldadora	100 W
Potencia absorbida hierro de soldar	30 W
Régimen intermitente	12 s/48 s
Clase de protección	II
Peso	0,6 kg

Contenido del embalaje

- 1 Manual de instrucciones
- 1 Pistola soldadora con cabeza del soldador
- 1 Hierro de soldar
- 1 Auxiliar de soldadura con lupa
- 1 Aspirador de estaño
- 1 Soporte del hierro de soldar
- 1 Rollo de estaño para soldar
- 1 Pasta para soldar
- 1 Espiga de soldadura
- 1 Cabeza de repuesto

Fig. A

- Accensione: Premere e tenere premuto l'interruttore di accensione per 3 secondi. La spia si illumina all'accensione.
- Spegnimento: Rilasciare l'interruttore di accensione.
- Il tempo di alimentazione di corrente = maggiore il tempo di tenere premuto l'interruttore a pressione, maggiore è l'alimentazione di corrente necessaria per la saldatura. Per ottenere una temperatura uniforme, tenere premuto l'interruttore a pressione per più di 12 secondi, nonch  un tempo di raffreddamento. La saldatura si riduce automaticamente. Azionando nuovamente l'interruttore di accensione, la temperatura si riduce. Una temperatura uniforme garantisce l'azionamento della punta per tempo. L'azionamento dell'apparecchio stesso.

Saldatoio

- Collegare il saldatoio inserendo la spina nella presa. Dopo un breve periodo di riscaldamento, la spina si riscalda.
- Premere con forza la spina contro i pezzi da saldare. La spina preme contro il pezzo con la punta. Il calore risulta cos  massima.
- Tenere lontano il filo per saldare, per evitare di toccare la spina e i pezzi da saldare.
- Se i pezzi sono sufficientemente caldi, la saldatura dei pezzi da saldare.
- Allontanare la spina dai pezzi senza toccarli. Quando il giunto   ben raffreddato e la saldatura   completa.
- Se il giunto   stato saldato in modo corretto, la saldatura   completa.



Attenzione: L'apparecchio   in uso.

Di seguito elenchiamo alcuni esempi di:

- Se lo stagno   a forma di goccia, il riscaldamento   insufficiente.
- Se lo stagno   opaco e leggermente irregolare, spostati durante il raffreddamento.
- Se la quantit  di stagno rimasta sul pezzo da saldare   molto, lo stagno non si   fuso abbastanza.
- Se lo stagno   giallo/nero significa che il nucleo di acido del filo per saldare   presente. Questo deve essere evitato soprattutto quando i grassi acidi sono corrosivi e riducono la vita del saldatoio.

(utilizzare adesivi).

- 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.

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.

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.



La macchina dispone di un doppio isolamento, conformemente alla norma EN 50144; per tale motivo, non occorre un filo di terra.

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 mm². Se la prolunga è arrotolata su di una bobina, occorre srotolarla completamente.

3. MESSA IN FUNZIONE



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

Saldatore elettrico a pistola

Compruebe todas las piezas para detectar cualquier pieza faltante, informe al proveedor.

Partes del producto

Fig. A

1. Cabeza del soldador
2. Tornillo de fijación
3. Indicador de funcionamiento
4. Interruptor pulsante
5. Mango
6. Cable de conexión

2. NORMAS DE SEGURIDAD

Explicación de los símbolos



Lea las instrucciones atentamente.



Conforme a los estándares europeos.



Herramienta de tipo II – Double insulation.



Indica peligro de accidente, en caso de no seguir las instrucciones.



Indica el peligro de sufrir descargas eléctricas.



Desconecte inmediatamente de potencia y durante el proceso de mantenimiento.



Cualquier aparato eléctrico debe depositarse en los lugares adecuados.

Instrucciones especiales de seguridad



Manejo sin peligro de la máquina. Lea atentamente las indicaciones de seguridad y respete las indicaciones que aparecen en la tabla de especificaciones.

- Antes de cualquier trabajo en la pistola.
- Cable de conexión y enchufe deben estar correctamente conectados.

de conexión alejado del campo de acción.

- No perforo la carcasa del aparato, pues interrumpiría su doble aislamiento (utilice pegatinas).
- 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.

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.

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.



La máquina tiene un doble aislamiento conforme a EN50144; portanto no es necesario un hilo de puesta a tierra.

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 mm². Cuando el cable de extensión esté en un carrete, desenrolle el cable completamente.

transporto.

Informazioni sul prodotto

Fig. A

1. Punta per saldare
2. Vite di fissaggio
3. Spia di funzionamento
4. Interruttore a pressione
5. Maniglia
6. Cavo di allacciamento

2. MISURE DI SICUREZZA

Legenda dei simboli



Leggere attentamente le istruzioni



CE Conformità agli standard europei



Macchina classe II - Doppio isolamento



Segnala il rischio di lesioni personali in caso di non osservanza delle istruzioni



Indica il rischio di scossa elettrica



Stacchi la spina immediatamente durante la manutenzione



Strumenti elettrici e/o elettrici appropriati per aree di riciclaggio

Speciali norme di sicurezza



E' possibile utilizzare l'apparecchio in modo non appropriato. Leggere attentamente le istruzioni di sicurezza e seguire strettamente le indicazioni

- Prima di intervenire sul saldatore elettrico
- Il cavo di allacciamento e la spina di collegamento devono essere mantenuti lontano il cavo dall'ambito di azione
- Non forare il corpo dell'apparecchio

CORREDO SALDATURA ELETTRICA

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



Per la vostra sicurezza e quella degli altri, per favore leggere attentamente queste istruzioni prima di usare questo apparecchio. Vi aiuteranno a capire il funzionamento del vostro prodotto più facilmente e ad evitare rischi. Conservare questo manuale di istruzioni in un luogo sicuro per uso futuro.

Campo di impiego

L'apparecchio è destinato all'uso domestico. Il saldatore elettrico a pistola 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.

Contenuti

- 1. Dati della macchina
- 2. Misure di sicurezza
- 3. Messa in funzione
- 4. Istruzioni di lavoro
- 5. Assistenza e manutenzione

1. DATI DELL'AMACCHINA

Caratteristiche tecniche

Tensione	230 V~
Frequenza	50 Hz
Potenza assorb. saldatore a pistola	100 W
Potenza assorbita saldatoio	30 W
Funzionamento intermittente	12 sec/48 sec
Classe di protezione	II
Peso	0,6 kg

Contenuto della confezione

- 1 Saldatore elettrico a pistola con relativa punta
- 1 Saldatoio
- 1 Ausiliari per la saldatura con lente di ingrandimento
- 1 Aspiratore di stagno
- 1 Montante per saldatoio
- 1 Rotolo di stagno per saldare
- 1 Pasta per saldare
- 1 Spina per saldare
- 1 Punte di ricambio
- 1 Manuale di funzionamento

Verificare che la macchina, le singole parti e gli accessori non abbiano subito danni durante il

3. PUESTA EN SERVICIO



Plee este aparato sólo para aplicación.

Pistola soldadora

Fig. A

- Encender: Presione y deje presionar funcionamiento 3 brilla al encender
- Apagar: Deje libre el interruptor puls
- La duración de la admisión de corriente admisión de corriente = mayor temp mantenga nunca presionado el inte Determine en la práctica la duración temperatura de soldadura. Para lle de corriente dure más de 12 segundos 48 segundos. Tan pronto como deje temperatura descenderá automáticamente rápidamente la temperatura. Una te de los trabajos, evita el accionamiento altas y alarga la vida del aparato.

Hierro de soldar

- Conecte el hierro de soldar enchufado Tras un breve periodo de calentamiento
- Apriete con fuerza la espiga soldadora calienten. Intente que la mayor superficie a soldar, pues así la transmisión de
- Mantenga el alambre de aportación Lleve entonces el alambre de aporte
- Cuando las piezas estén suficientemente intermedio entre las piezas a unir.
- Aleje la espiga de las piezas a unir si bien enfriada y solidificada (aprox. 10 s)
- Si la unión está bien soldada obten



Advertencia: apoye la herramienta

A continuación damos algunos ejemplos

- Si el estaño forma gotas, el cuajo es
- Si el estaño presenta un aspecto mate las piezas se movieron durante el e
- Si ha quedado demasiado poco estaño caliente o el estaño no se fundió lo s

- 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!
- La cabeza y la carcasa de la pistola soldadora están unidas por una pieza de contacto, de manera que la pistola pueda repararse y cambiarse con comodidad. El funcionamiento y el desgaste de la cabeza del soldador hacen necesaria su sustitución a intervalos regulares.
- Para sustituir la cabeza del soldador:
 - *Suelte los dos tornillos de fijación 2 que unen cabeza y carcasa, y retire la cabeza vieja.*
 - *Inserte la nueva cabeza 1 y vuelva a colocar los dos tornillos 2. El aparato está ya de nuevo listo para el servicio.*

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.

Falhas

Se ocorrer alguma falha, por exemplo, a assistência indicado no cartão de garantia.

Protecção do meio ambiente

Com vista a evitar quaisquer danos de tr... resistente, fabricada na medida do poss... Entregue, portanto, a embalagem para



Os aparelhos eléctricos ou electrónicos recolhidos nos pontos de re...

Garantia

Os termos e condições da garantia encontram-se em separado.

CE DÉCLARATION

Declaramos sob nos...

está em conformidade com as s...

EN55014-1, EN-55014-2, EN61010

de acordo

2006/95/EC, 89/3

de 01-07-2007

ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

É nossa política continuarmos a melhorar o direito de alterar a especificação do p...

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 F

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.

Trabalhando com plástico

Como este é utilizado para muitos itens domésticos, pisos e brinquedos, o plástico pode ser trabalhado com a pistola de soldagem. O formato da ponta de corte é especialmente designado para isto.

- Aqueça a ponta de corte cuidadosamente e verifique até que o material se torne pastoso.
- Temperaturas muito altas vão danificar ou queimar o material. O plástico pode portanto ser separado ou um ponto de ruptura ser juntado novamente.

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.

Árápida 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.

Utilícelos sólo en uniones grandes,

Circuitos impresos

Los conductores impresos y los componentes pueden destruirse fácilmente. Tenga en cuenta lo siguiente:

- Prepare bien el trabajo de soldadura.
- Realice un montaje previo de los componentes.
- Asegure la placa de circuitos o el soporte con grapas.
- Utilice sólo soldadura de primera clase con solvente anticorrosivo.
- No aplique más soldadura de la necesaria.
- Mantenga el tiempo de soldadura (carga de calor) lo más corto posible.

Manipulación de material plástico

El material plástico, tal como se emplea en muchos artículos domésticos, suelos y juguetes, puede trabajarse con la pistola de soldadura. El formato de la punta de corte está especialmente diseñado para esto.

- Caliente cuidadosamente la punta de corte hasta que el material sea pastoso.
- Una temperatura demasiado elevada puede dañar el material plástico o unirlos de nuevo.

Trabajo de soplete en madera o cuero

Si es Vd. aficionado a los trabajos de grabado, la punta de corte ofrece a Vd. un accesorio especialmente diseñado para grabado como accesorio. La rápida adecuación de la temperatura de trabajo al material permite trabajar sin interrupción.

5. SERVICIO Y MANTENIMIENTO



Las reparaciones deben ser realizadas por un técnico especializado del taller de servicio.

Los aparatos han sido diseñados para funcionar durante un período de tiempo prolongado con un mínimo de mantenimiento. La continuidad del funcionamiento satisfactorio del aparato depende de un mantenimiento adecuado del aparato y de su limpieza regular.

Limpeza

Limpie regularmente el aparato con un paño suave, preferentemente después de cada utilización. Mantenga siempre libres de polvo y suciedad las aberturas de ventilación. En caso de que la suciedad sea difícil de quitar, utilice un paño suave humedecido con agua de jabón. Nunca utilice disolventes como gasolina, alcohol, amoníaco, etc. Estos disolventes pueden 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.

E



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

Garantía

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

CE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD (E)

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este
FSK-100
cumple con las siguientes normas o documentos normalizados:

EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3, EN60335-1, EN60335-2-45
de acuerdo con las directivas:

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

a partir de 01-09-2007

ZWOLLE NL

J.A. Bakker - van Ingen
CEO Ferm BV

J. Lodewijk
Quality Manager Ferm Global

Es nuestra política mejorar continuamente nuestros productos y por tanto nos reservamos el derecho a cambiar las características del producto sin previo aviso.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM Zwolle • Holanda

Troca da ponta de soldagem

- Desligue da tomada de alimentação.
- Aponta e a carcaça da pistola de soldagem para que a pistola de soldagem possa ser substituída devido ao desgaste natural da ponta após longos períodos de uso regulares.
- Para trocar a ponta de soldagem:
 - Desparafuse os 2 parafusos de fixação da ponta e remova a ponta velha.
 - Coloque a ponta nova e aperte os parafusos de fixação pronto para uso novamente.

4. INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Para uma boa soldagem

- A junta de soldagem deve ser alinhada e preparada mecanicamente (lixas, escovas, lixas).
- Aponta de soldagem
 - Faça uma boa cobertura com o metal.
 - Nunca trabalhe sobre ela com o metal.
- Após soldagem de cada parte a ser soldada, verifique o perfeito contato elétrico.
- Assegure que os fios estão mecânica e elétrica e engate-os, prenda-os).
- Primeiramente aqueça a junta de soldagem com o escorrer.
- Derreta a menor quantidade possível de metal.
- Mantenha a carga de calor (tempo de soldagem).
- Uma junta soldada perfeitamente é firme com o metal.

Fio de soldagem de estanho

O estanho de soldagem é essencialmente uma combinação de 60% estanho e 40% chumbo. elétrica e solda e solvente não são necessários para trabalhos específicos, consulte o fabricante.

Solvente

O derretimento da solda é aumentado com a presença de impurezas como graxa ou metal oxidado.

- Solventes orgânicos como colofônio.
- Solventes inorgânicos que são altamente voláteis e juntas maiores e limpe-as completamente.

Pistola de soldagem

Fig. A

- Ligar: aperte a chave 4 e mantenha apertada. O indicador de estado 3 acende quando o equipamento esta ligado.
- Desligar: solte a chave 4.
- A duração da alimentação de corrente determinará a temperatura da solda (alimentação de corrente mais prolongada = temperatura da solda mais alta). Enquanto soldar, não mantenha a chave apertada por muito tempo. Determine a duração necessária da alimentação de corrente na prática através do controle da temperatura da solda. Para alcançar uma temperatura constante, evite corrente constante por mais de 12 segundos e corte a corrente durante 48 segundos. Assim que você soltar a chave, a temperatura da solda é automaticamente reduzida. Ao ligar subsequentemente a temperatura aumenta rapidamente. Uma temperatura de solda constante garante uma qualidade melhor, evite manter a ponta de soldagem a temperaturas muito elevadas e prolongue a vida útil do equipamento.

P

Ferro de soldar

- Ligue o ferro de soldar. Insira a tomada no soquete (com aterramento). Após um curto periodo de aquecimento, o ferro de soldar está pronto para o uso.
- Aperte a ponta de soldagem firmemente contra as partes a serem soldadas para que estas sejam aquecidas. Assegure que a ponta de soldagem esteja contra a maior área de superfície possível das partes. A transferência de calor será a maior possível.
- Segure o fio de solda de estanho a uma distância segura para que você não queime seus dedos. Então passe o fio de solda de estanho entre a ponta de soldagem e as partes a serem soldadas.
- Se as partes foram aquecidas o suficiente, derreta o fio de solda de estanho e deixe escorrer no espaço entre as partes a serem soldadas.
- Remova a ponta de soldagem das partes a serem soldadas, mas sem movê-las e aguarde até que a junta tenha esfriado e endurecido (aprox. 10 segundos).
- Se a junta se soldou bem, você vai obter uma superfície polida e brilhante.



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.

JOGO DE SOLDADURA ELETRICA

Os números no texto seguinte refere



*Para a sua própria segurança,
leia estas instruções antes de usar
este produto mais facilmente e a
seus próprios riscos em um local seguro.*

Utilização

Este equipamento é previsto para uso de soldagem de placas de circuito impresso em madeira e couro. Quaisquer outras a

Conteúdos

1. Dados da máquina
2. Instruções de segurança
3. Manejo
4. Manutenção
5. Serviço e manutenção

1. DADOS DA MÁQUINA

Especificações técnicas

Voltagem
Frequência
Consumo de potência: pistola de solda
Consumo de potência: ferro de soldar
Serviço intermitente
Tipo de proteção
Peso

Conteúdo da embalagem

- 1 Pistola de soldagem com ponta
 - 1 Ferro de soldar
 - 1 Apoio de auxilio com lente de aumento
 - 1 Ferramenta de sucção de solda
 - 1 Apoio para ferro de soldar
 - 1 Rolo de solda
 - 1 Pasta de soldagem
 - 1 Pino de soldagem
 - 1 Ponta de soldagem sobressalente
 - 1 Instruções de uso
- Inspeccione a máquina, as peças soltas

Características

Fig. A

1. Ponta
2. Parafuso de fixação
3. Indicador de estado
4. Chave
5. Manopla
6. Fio de alimentação.

2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

P

Explicação de símbolos



Leia cuidadosamente as instruções



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



Máquina classe II – Isolamento duplo – Não necessita de tomada com terra.



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.

- Para todos os trabalhos na pistola de soldagem, 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.
- Não perfure a carcaça do equipamento pois o isolamento duplo será danificado (utilize proteções adesivas).
- 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 materiais derretidos.
- Durante o uso, a pistola de soldagem deve ser usada por um operador experiente.
- Utilize somente acessórios originais do fabricante.

Imediatamente desligue a pistola de soldagem

- A pistola de soldagem superaquece.
- Malfuncionamento da tomada, soquete ou fio de alimentação.
- Chave quebrada.
- Fumaça ou cheiro causado por isolamento derretido.

Segurança eléctrica

Quando usar ferramentas eléctricas, reles e equipamentos eléctricos sob o seu vigor, referentes ao perigo de incêndio, lesões pessoais e danos materiais, seguintes leia também as instruções de segurança.



Verifique sempre se a voltagem da máquina é a mesma de tipo.



A máquina está duplamente isolada de acordo com a norma IEC 1:1994, por isso não necessita de aterramento.

Substituição de cabos ou fichas

Em caso de deterioração do cabo da corrente especial, disponível a partir do fabricante. Destrua os cabos ou fichas usados e substitua-os por novos. É perigoso ligar a ficha de um cabo danificado.

Utilização de cabos de prolongamento

Apenas use cabos de prolongamento aprovados pelo fabricante para a máquina. A espessura mínima dos fios do prolongamento enrolado, desenrole sempre o prolongamento antes de usar.

3. OPERANDO



Utilize este equipamento somente para a finalidade de utilização.