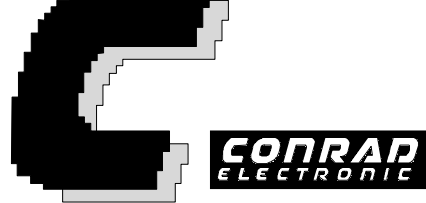


Ersa pajecky

**Ersa 30, 30/40, 50, 50/65, 80,
150, 200, 250, 300, 350, 550,
750 Multitip¹⁾, Tip 260, Minityp¹⁾,
Minor¹⁾, TC 70, Isotyp 20²⁾, Isotyp 60²⁾, Isotyp
90²⁾, Imos 20²⁾, T10³⁾, T50³⁾, 180 PZ⁴⁾**



Objednací číslo: 81 05 50

Návod k použití

ERSA - páječky (230 V) jsou vyráběny a kontrolovány podle VDE 07000 bezpečnostních předpisů.*

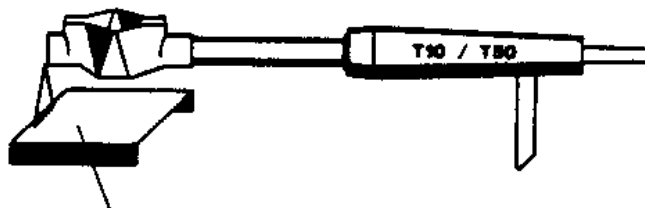
Před uvedením přístroje do provozu je třeba respektovat:

1. Přečtete si prosím celý návod k použití.
2. Napájecí napětí uvedené na typovém štítku musí souhlasit s napětím zdroje.

Typy pro nízká napětí jsou přístroje ochranné třídy III.

Pouze u pájecí lázně T10 / T50

Namontujte odkládací držadla, která jsou součástí dodávky. Pájecí lázeň T10 / T50 nepoužívejte bez ochrany proti žáru (viz. obr. 1).



Ochrana proti žáru.

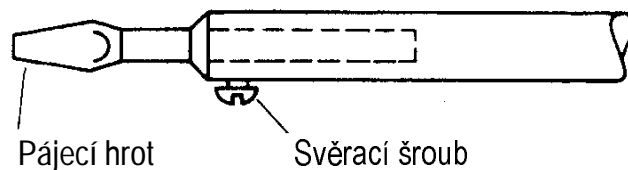
3. Před zahřáním zkontrolujte připevnění pájecího hrotu.
 - a) **Pájecí hroty vytápěné zvenčí:**
Svěrací šroub(-y) musí být utaženy (viz. obr. 2).
 - b) **Pájecí hroty vytápěné vnitřně:**

Pájecí hrot nasadte až na doraz. Mezi pájecím hrotem a topným tělesem nesmí být vzduchová mezera. Pájecí hrot může být vyměněn jednoduchým sejmutím a nasazením.

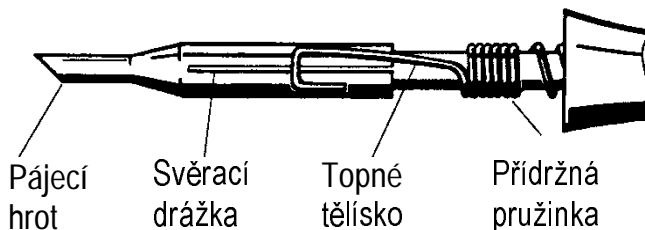
Při nasazování je potřeba lehce nadzvednout pružné rameno pružiny pájecího hrotu, aby bylo možno pájecí hrot nasunout na násadku bez odporu.

Respektujte prosím, že pružný prvek je na násadce nasunut až na doraz k rukojeti (viz. obr. 2).

Pájecí hroty vytápěné zvenčí



Pájecí hroty vytápěné vnitřně



Uvedení do provozu

1. Páječku připojte k odpovídající napájecí síti.
Pozor:
Pájecí hrot smí být sejmut pouze bez použití násilí a pouze při vypnutém přístroji. Nový pájecí hrot nasadte až na doraz.

80
150
Isotyp 90
180 PZ

- hrotů. Pájecí lázně³⁾ nepoužívejte bez pájecí náplně.
3. Páječku nechejte po pájení ochladit na vzduchu (nekládejte do vody).
 4. Páječku odkládejte pouze na vhodné odkládací stojany (viz. obr.3.).

Výměna topných těles popř. jiných dílů

Výměna topných těles a hrotů smí být prováděna pouze odborným personálem.

Pozor!

Používejte pouze originální díly!

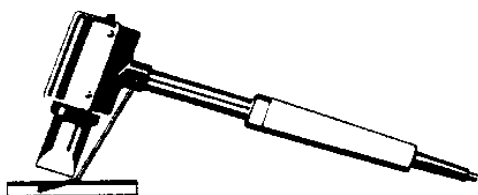
A 18

ERSA 200
Multitip
Tip 260
Imos 20
Isotyp 20
Isotyp 60



A 17

ERSA 200
300
550
750



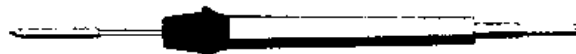
Pouze pro ERSA 30, Minor, Minityp:

Položit, až po nasazení odkládacího kotouče.

ERSA 30

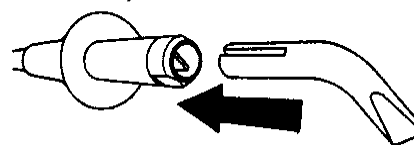
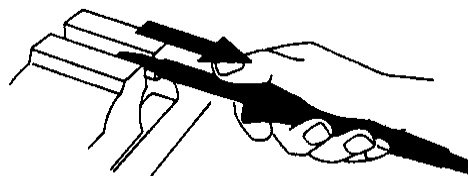
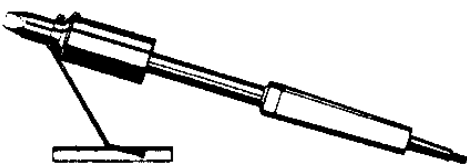


Minor, /Minityp



A 17

ERSA 250
350



Pouze pro Isotyp 20/60/90²⁾, Imos 20²⁾

Pozor!

Otevření přístroje je zakázáno. Opravy se smí provádět pouze ve výrobním závodě. Prosíme o zaslání na níže uvedenou adresu.

Pouze pro TC 70

Pozor!

Při výměně hrotu si prosím všimněte:

Při sundávání hrotu se hrot nesmí otáčet! Nepovolujte přesuvnou matici! (viz. obr. 4)

Při nasazování hrotů se musí drážka s jazýčkem v rukojeti překrývat. Hrot musí být nasazen až na doraz. V žádném případě neotáčet! (viz. obr.5)

Poznámky po čarou:

* ERSA TC 70 je vyráběna dle VDE.

- 1) Při provedení pro nízké napětí 6 V popř. 12 V tvoří vnější trubička zpětný vodič pro topnou cívku. Prosím respektujte poměry potenciálů.
- 2) Tyto přístroje jsou vyrobeny s ochrannou izolací.
- 3) Malé pájecí lázně.
- 4) Svařovací přístroje pro umělé hmoty.

ERSA Löttechnik GmbH
Leonhard-Karl-Straße 24
D-97877 Wertheim
Germany

Změny vyhrazeny!