

LÉGENDE



= Porter des lunettes de protection



= Porter un masque anti-poussière



= Porter des gants de protection



= Lire la notice d'utilisation

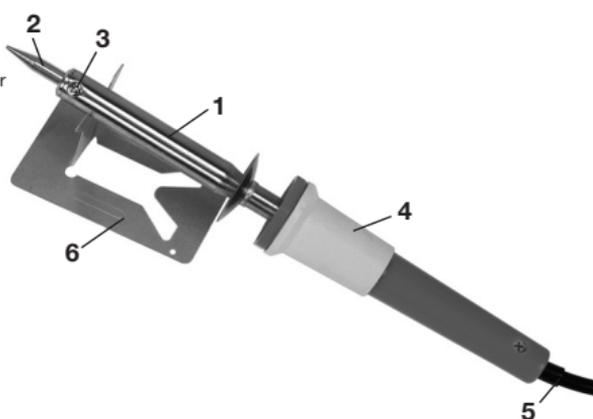
Consignes de sécurité pour l'utilisation de votre fer à souder professionnel



- Le brasage consiste à assembler des matériaux métalliques par l'apport d'un métal de brasage en fusion. Presque tous les métaux et alliages de métaux - essentiellement le laiton, le cuivre, le fer, etc. - peuvent être brasés. On différencie le soudage/brasage fort du brasage tendre.
- Le brasage fort s'effectue à des températures supérieures à 450 degrés. Les métaux d'apport de brasage fort (argent d'apport de brasage) se composent d'alliages de métaux dont le point de fusion est bien supérieur à celui obtenu avec un fer à souder électrique. Le brasage tendre s'effectue à des températures inférieures à 400 degrés. Le brasage avec un fer à souder est un brasage tendre.
- Avant le raccordement au secteur, vérifier si la tension du réseau de l'installation utilisée correspond à la tension de 230-240 V indiquée sur la plaquette signalétique.
- Avant de faire chauffer, vérifiez la bonne fixation de la panne. Celle-ci doit être serrée à l'aide de la vis de blocage.
- L'utilisation à proximité de la prise de courant est recommandée, afin de pouvoir en cas d'urgence, retirer / débrancher rapidement le connecteur réseau.
- Débrancher impérativement la fiche secteur après chaque utilisation !
- Attendre, après l'utilisation, que le fer à souder ait complètement refroidi ! Pour permettre à l'appareil de refroidir ou pendant les arrêts de travail, le poser sur son support fourni et une assise ne risquant pas de s'enflammer, et le surveiller.
- Ne pas utiliser le fer à souder lorsque la poignée, la conduite électrique ou la fiche sont endommagés. Envoyer l'appareil à un atelier spécialisé pour le faire réparer. Ne jamais ouvrir l'appareil soi-même !
- N'exposer l'appareil ni à l'humidité, ni à la pluie.
- Utiliser l'appareil uniquement dans des locaux fermés.
- Veiller à ce que des liquides ne s'infiltrent pas dans l'appareil.
- La panne ne peut être retirée que lorsque le fer à souder est débranché et que celle-ci a refroidi. Ne forcer pas excessivement et n'employez pas la violence pour insérer la nouvelle panne jusqu'à la butée et visser à fond avec la vis de blocage.
- Ne faites jamais chauffer le fer à souder sans la panne.
- Ne pas toucher la panne cuivre de fer à souder pendant le fonctionnement. Risque de brûlure !
- Assurer une bonne ventilation. Pendant le brasage, des vapeurs peuvent se dégager, irriter les muqueuses et aboutir même à des maladies pulmonaires chroniques.
- L'étain de brasage pouvant renfermer du plomb, il est interdit de manger ou boire pendant le brasage. Impérativement se laver soigneusement les mains après le travail !
- Le câble de raccordement au réseau utilisé est un câble de qualité supérieure qu'il ne faut pas endommager. Faites attention, pendant votre travail, de ne pas entrer en contact avec le fer à souder brûlant. En cas de dommage du câble de raccordement au réseau, celui-ci ne peut pas être remplacé, l'appareil ne doit plus être mis en service et doit être éliminé conformément aux instructions données à la rubrique « Recyclage ».
- **Cet appareil n'est pas conçu pour être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux facultés physiques, sensorielles ou psychiques restreintes, ou par celles manquant d'expérience et / ou sans les connaissances pertinentes, sous réserve que ces personnes soient placées sous la surveillance d'une personne responsable pour leur sécurité ou qu'elles aient été instruites sur son utilisation adéquate. Les enfants doivent être surveillés afin qu'ils ne jouent pas avec cet appareil.**

DÉSIGNATION DES PIÈCES

- 1 Fer à braser
- 2 Panne cuivre
- 3 Vis de fixation pour panne cuivre de fer à souder
- 4 Poignée de maintien
- 5 Câble avec fiche secteur
- 6 Support



UTILISATION CONFORME

Les fers à souder sont conçus pour assembler des matériaux métalliques à l'aide de métal d'apport fondu. Presque tous les métaux et alliages métalliques, principalement le laiton, le cuivre, le fer, etc. peuvent être brasés.

Le brasage réalisé avec ce fer à souder est un brasage tendre. Le brasage tendre s'effectue à des températures inférieures à 400 °Celsius.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Modèle : HS-060A-15, HS-060A-25, HS-060A-40, HS-060A-60 HS-060A-80, HS-060A-100

Tension nominale	230-240 V~ / 50 Hz
Puissance absorbée	15 W, 25 W, 40 W, 60 W, 80 W, 100 W
Classe de protection I	

RACCORDEMENT RÉSEAU



La machine est construite pour fonctionner sur le courant alternatif monophasé 230-240 V~ / 50 Hz et dispose d'une isolation de protection. Vérifier si la tension de réseau présente correspond à celle indiquée sur la plaquette signalétique de l'appareil.

Si la zone de travail ne se trouve pas à proximité du raccord électrique, utiliser un câble de rallonge d'une section suffisante (d'au moins 1,5 mm²).

Le câble de rallonge doit être aussi court que possible.

MISE EN/HORS CIRCUIT

L'appareil est enclenché par le branchement de la fiche secteur (5).

L'appareil est arrêté par le débranchement de la fiche secteur (5).

MISE EN SERVICE

- Vérifier la concordance de la tension indiquée sur la plaquette signalétique avec la source électrique.
- S'assurer de la bonne assise de la panne cuivre de fer à souder (2) avant d'activer le chauffage. La vis de serrage (3) doit être serrée.
- Raccorder le fer à souder (1) à la prise de courant.
- Ne pas chauffer le fer à souder sans panne cuivre.
- La panne cuivre de fer à souder (2) doit être retirée en douceur et seulement pendant que le fer à souder est débranché. Introduire la nouvelle panne cuivre jusqu'en butée.
- À l'issue du brasage, laisser refroidir le fer à souder à l'air libre (ne pas le faire refroidir brusquement en le plongeant dans l'eau)
- Pendant les arrêts de travail le fer à souder doit reposer sur son support (6).

ATTENTION !

Le câble de raccordement au réseau utilisé est un câble de qualité supérieure ne devant pas être endommagé. Faites attention, pendant votre travail, de ne pas entrer en contact avec le fer à souder brûlant. En cas de dommage du câble de raccordement au réseau, celui-ci ne peut pas être remplacé, l'appareil ne doit plus être mis en service et doit être éliminé conformément aux instructions données à la rubrique « Recyclage ».

ATTENTION !

- Pour éviter tout risque d'incendie, n'utiliser que le support spécial ou une autre assise ignifugée pour poser le fer à souder.
- À l'issue des travaux, toujours débrancher le fer à souder. Avant de le ranger, laisser le fer à souder se refroidir à l'air ambiant.
- Tenir les enfants à l'écart de l'appareil.

TRAVAILLER AVEC L'APPAREIL

Métaux d'apport de métal à braser et fondants

Pour le bricolage, les métaux d'apport de brasage tendre usuels sont presque essentiellement fabriqués sous forme de fil.

Il existe deux sortes de fils de brasage :

- les fils simples, non fourrés.
- les fils d'apport fourrés à âme décapante.

Les agents à braser éliminent les oxydes et empêchent la formation d'oxydes pendant le brasage sur le joint.

Les fondants sont des graisses décapantes, des chlorates de zinc, qui doivent être retirés soigneusement après le brasage avec une brosse ou des chiffons, ou bien des résines (colophane), qui ne doivent pas être enlevées.

Agent d'apport de brasage

Métal d'apport de brasage électronique	Point de fusion env. 185 °C utilisation dans le domaine électronique.
Métal d'apport de brasage pour radio	Utilisation pour le modélisme etc. et pour les brasages de précision. Point de fusion env. 235 °C
Brasage tendre	pour toutes les opérations de brasage usuelles.
Mipoux	pour nettoyer la panne cuivre de fer à souder
Graisse décapante	pâte fluide à appliquer.
Chlorate de zinc	fondant pour noeuds de jonction difficilement accessibles

PRÉPARATION DU FER À SOUDER ET DU POINT DE JONCTION

- Les pièces à braser doivent être en tout cas nettoyées. Utilisez pour cela un solvant (par ex. un diluant) ou laver les pièces pour les nettoyer. Décaper légèrement les couches d'oxyde ou les enlever mécaniquement avec de la toile émeri, des limes ou des racleurs.
- Lors du décapage, toute personne non spécialiste devrait renoncer à l'utilisation d'acides agressifs tels que, l'acide chlorhydrique, sulfurique ou nitrique. Il est préférable de recourir pour les travaux usuels à une solution d'acide citrique de 10 % utilisée tiède ou chaude. Après le nettoyage, ne plus toucher le noeud de jonction des doigts.
- La température correcte est atteinte lors que le métal d'apport s'écoule sous forme de pellicule sur la panne cuivre du fer à souder. Si des grumeaux se forment, c'est que la panne cuivre n'est pas suffisamment chaude. En cas de formation de perles, la panne cuivre est encrassée.

BRASAGE

L'appareil ne convient à une utilisation que dans des locaux fermés.

Le fer à souder convient essentiellement au brasage de câbles électriques, de composants électroniques sur des circuits imprimés ainsi qu'à la réparation des petits appareils électriques.

De ce fait, il n'est possible ni de braser en plein air, ni de braser de gros objets.

- Chauffer le point de jonction, tenir le métal d'apport sur les pièces à braser, jusqu'à ce qu'il se fluidifie.
- Lever la panne cuivre du fer à souder et attendre que le métal d'apport refroidisse.
- Ne pas bouger les pièces à braser tant que le métal d'apport n'a pas refroidi.

DESSOUDER À L'AIDE DU CORDON DE DESSOUDAGE

- Plongez le cordon de dessoudage dans la graisse décapante.
- Chauffer le point de jonction avec le fer à souder, tenir le cordon de dessoudage graissé sur l'étain de brasage fluide.
- Le cordon de dessoudage absorbe le métal d'apport de brasage.
- Couper le cordon de dessoudage usé.

MAINTENANCE

REPLACEMENT DU CÂBLE D'ALIMENTATION

Le câble de raccordement au réseau utilisé est un câble de qualité supérieure qu'il ne faut pas endommager. Faites attention, pendant votre travail, de ne pas entrer en contact avec le fer à souder brûlant. En cas de dommage du câble de raccordement au réseau, celui-ci ne peut pas être remplacé, l'appareil ne doit plus être mis en service et doit être éliminé conformément aux instructions données à la rubrique « Recyclage ».

ENTRETIEN

La panne cuivre (2) s'use au bout d'un certain temps et doit être remplacée.

Desserrer pour cela la vis (3) sur la tige métallique du fer à souder, retirer la panne cuivre usée et mettre la nouvelle en place. Bien resserrer la vis (3).

RECYCLAGE



Ce pictogramme signale que le produit ne doit pas être éliminé dans les ordures ménagères, conformément aux directives relatives aux appareils électriques et électroniques usés (2002/96/CE) et à la réglementation nationale. Ce produit doit être remis à un centre de récupération prévu à cet effet. Ceci peut se faire soit en rendant le produit, lors de l'achat d'un article analogue, soit en le remettant à un centre de récupération agréé pour le recyclage d'appareils électriques et électroniques usés. À cause des matières potentiellement dangereuses fréquemment renfermées dans les appareils électriques et électrotechniques usés, la manipulation non conforme d'appareils usés peut avoir des répercussions négatives aussi bien sur l'environnement que sur la santé de personnes. En éliminant ce produit de façon conforme, vous contribuez d'autre part à une exploitation effective des ressources naturelles. Les informations relatives aux centres de récupération d'appareils usés vous seront fournies par l'autorité municipale compétente, le responsable de l'élimination des déchets de droit public, un centre autorisé pour l'élimination d'appareils électriques et électroniques usés ou par votre service de voirie.