

GB OPERATING MANUAL

A featherweight and ergonomically formed low voltage soldering iron, robustly built, with heat flow concentration on the soldering tip, leaving the handle "cold" – these were the challenges for this new development. Working with equipotential bonding as well as full wave logic (switching is done at zero crossing) are features which are given as a matter of fact.

Even having to cope with modern demands – ever smaller construction parts, higher packing density, separation of dangerous mains voltage – you work at your ease with this compact unit. The required temperature will be reached quickly by the infinitely variable temperature adjustment, with constant control given by the efficient heating element and designed circuit.

A real low cost alternative, where implementation of latest technologies in connection of ecological aspects have been taken into consideration.

Contents:
Soldering station
Soldering iron 12 V / 7.5 W
Soldering tip
Soldering iron stand
Operating manual

Technical data:
Operating voltage: primary AC 230 V / 50 Hz
secondary 12 V for soldering iron
Power: max. 10 W
Fuse: 0,08 A time lag
Temperature adjustment range: 100 – 400 °C continuously
Heating indication: by LED

Picture at the front page:
1 = Temperature adjustment
2 = Equipotentialization socket
3 = LED heating-up control
4 = Socket for soldering iron
5 = Mains switch

- First steps:**
1. Insert soldering tip to soldering iron.
 2. The soldering iron has to be placed on the iron stand.
 3. Put the plug of the soldering iron into the socket.
 4. Connect the mains plug to the mains socket (230 V).
 5. Switch on the unit.
 6. Adjust the required temperature with the potentiometer.
 7. When soldering sensitive device, the soldering tip may be grounded by using the equipotentialization socket.

- Operating:**
1. Take the soldering iron from the stand after reaching the required temperature.
 2. Lead the soldering tip to the piece of work and add soldering tin.
 3. Remove soldering iron when tin is smelt and compound between metals is given.
 4. Keep the soldering tip covered with tin at all times, this prevents the tip of getting "blind" (in this case the tin would not stuck onto the tip).

Changing of the soldering tip:
Exchanging the soldering tip is quite easy, but should not be done as long as the soldering iron is hot (danger of severe burning!).
Pull the soldering tip from the soldering iron and replace the tip by a new one.

- Safety instructions:**
1. Connect the unit only to a grid voltage as indicated on the type plate.
 2. Always place the soldering iron on the iron stand.
 3. Switch off the unit when exchanging soldering tips.
 4. Always switch off the unit when leaving the work place, never leave the soldering iron unattended (danger of fire!).
 5. Keep the soldering iron out of reach of children (danger of severe burning!).
 6. Never let unauthorised person in the reach of the unit.
 7. Explain children all possible danger (burning).
 8. Use the soldering iron only appropriate.
 9. When opening the unit always pull off the mains plug.
 10. Use the unit only in dry inside places.
 11. Remember the danger of the high temperatures of the soldering iron, please work carefully.
 12. Do not use this unit near inflammable materials.
 13. Always provide adequate ventilation at the working place.
 14. Repairs at the device may only be carried out by electronic professionals who are familiar with involved risks respectively with relevant rules (VDE-0100, VDE-0701, VDE-0683).

Radio dejammed according to EN 55014.
Technical changes reserved.

D BEDIENUNGSANLEITUNG

Ein federleichter und ergonomisch geformter Niedervolt-LötKolben, der dennoch robust ist und bei dem sich der Wärmefluß auf die Lötspitze konzentriert (somit den Griff "kalt" läßt), war Voraussetzung für diese Neuentwicklung. Arbeiten mit Potentialausgleich und Vollwellenlogik (schaltet im Nulldurchgang) sind als selbstverständlich gegeben.

Mit diesem kompakten Gerät können Sie auch bei den heutigen Anforderungen – immer kleinere Bauteile, höhere Packungsdichten, getrennt von gefährlicher Netzspannung – noch problemlos löten. Durch die stufenlose Temperatureinstellung wird schnell die gewünschte Löttemperatur erreicht, die durch das leistungsfähige Heizelement und die Schaltung kontrolliert nachgeführt wird.

Eine wirklich preiswerte Alternative, bei welcher der Einsatz neuester Technologien, unter Berücksichtigung ökologischer Gesichtspunkte, nicht zu kurz gekommen ist.

Inhalt:
Lötstation
LötKolben 12 V / 7,5 W
Lötspitze
LötKolbenablage
Bedienungsanleitung

Technische Daten:
Betriebsspannung: primär AC 230 V / 50 Hz
sekundär 12 V für LötKolben
Leistung: max. 10 W
Sicherung: 0,08 A träge
Temperatureinstellbereich: 100 – 400 °C stufenlos
Heizkontrolle: durch LED

Abbildung auf der Titelseite:
1 = Temperatureinstellung
2 = Potentialausgleichsbuchse
3 = LED Heizkontrolle
4 = Buchse für LötKolben
5 = Netzschalter

- Inbetriebnahme:**
1. Lötspitze am LötKolben befestigen.
 2. LötKolben auf die Ablage legen.
 3. Stecker des LötKolbens anschließen an Buchse.
 4. Netzstecker mit der Steckdose verbinden (230 V).
 5. Gerät einschalten.
 6. Mit dem Potentiometerknopf die gewünschte Temperatur einstellen.
 7. Beim Löten hochempfindlicher Bauteile kann über die Potentialausgleichsbuchse die Lötspitze geerdet werden.

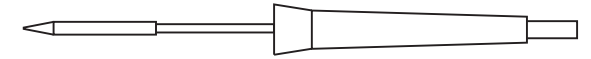
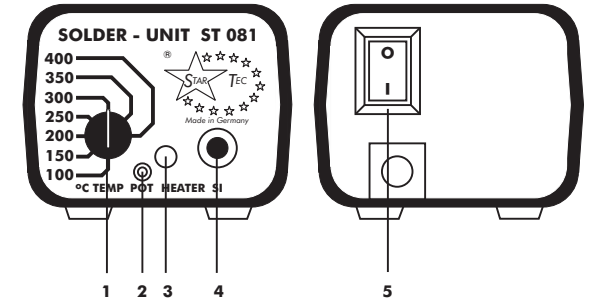
- Handhabung:**
1. Nach Erreichen der eingestellten Temperatur, LötKolben von der Ablage nehmen.
 2. Lötspitze an die Lötstelle führen und Lötzinn hinzugeben.
 3. LötKolben entfernen wenn das Zinn geschmolzen und die Verbindung zwischen den Metallen hergestellt ist.
 4. Lötspitze stets mit Lötzinn benetzt halten, da sie sonst "blind" wird und das Lötzinn nicht mehr annimmt.

Auswechseln der Lötspitze:
Das Wechseln der Lötspitze ist recht einfach, sollte aber nicht erfolgen, solange der LötKolben heiß ist (Verbrennungsgefahr!).
Die Lötspitze vom LötKolben herunterziehen und durch eine neue Spitze ersetzen.

- Sicherheitshinweise:**
1. Schließen Sie das Gerät nur an eine Spannung entsprechend den Typenschild-Angaben an.
 2. Der LötKolben muß auf der Ablage abgelegt werden.
 3. Schalten Sie das Gerät beim Wechseln der Spitzen aus.
 4. Beim Verlassen des Raumes, Gerät ausschalten bzw. LötKolben nie unbeaufsichtigt lassen (Brandgefahr!).
 5. Den aufgeheizten LötKolben nicht in Reichweite von Kindern gelangen lassen (Verbrennungsgefahr!).
 6. Halten Sie unbefugte Personen von dem Gerät fern.
 7. Kinder über die Verbrennungsgefahr aufklären.
 8. Der LötKolben darf nicht zweckentfremdet werden.
 9. Ziehen Sie beim Arbeiten am Gerät immer den Stecker.
 10. Verwenden Sie das Gerät nur in trockenen Räumen.
 11. Beachten Sie die vorhandenen hohen Temperaturen am Gerät und verhalten Sie sich entsprechend vorsichtig.
 12. Arbeiten Sie nicht in unmittelbarer Nähe von leicht entzündlichen Materialien.
 13. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung am Arbeitsplatz.
 14. Reparaturen am Gerät dürfen nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden, die mit den damit verbundenen Gefahren bzw. den einschlägigen Vorschriften dafür (VDE-0100, VDE-0701, VDE-0683) vertraut ist.

Funkentstört nach EN 55014.
Technische Änderungen vorbehalten.

SOLDER - UNIT ST 081

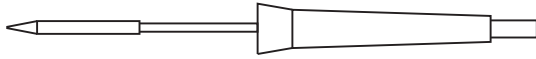


STAR TEC PRODUCTS

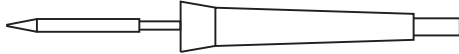
HÜTZELSTRASSE 18 / 20
28 329 BREMEN / GERMANY
TEL.: 0049-(0)421 / 467 6934
FAX: 0049-(0)421 / 467 5517
mail: info@startecproducts.de
web: www.startecproducts.de

Empfohlenes Zubehör / Recommended accessories:

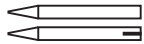
Kolben 7,5W (Langes Rohr) / Iron 7.5W (Long tube) ORDER - NO: 08131



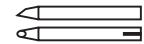
Kolben 7,5W (Kurzes Rohr) / Iron 7.5W (Short tube) ORDER - NO: 08132



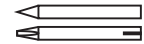
Spitze (Bohrung 2mm) / Tip (drill 2mm)



"bleistiftform" / "pencil-shaped" ORDER - NO: 08160



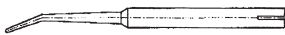
"keilform" / "wedge-shaped" ORDER - NO: 08161



"meisselform" / "chisel-shaped" ORDER - NO: 08162



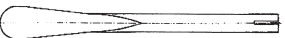
"Modellierahle" / "Modelling awl" ORDER - NO: 08171



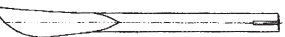
"Modellierklinge" / "Modelling blade" ORDER - NO: 08172



"Modellierspatel" / "Modelling spatula" ORDER - NO: 08173



"Modelliermesser" / "Modelling knife" ORDER - NO: 08174



I ISTRUZIONI PER L'USO

Questo elettrosaldatore a basso voltaggio di nuovo sviluppo è leggerissimo e con forma ergonomica, ma allo stesso tempo robusto e con il flusso del calore concentrato sulla punta (così l'impugnatura rimane fredda). Evidentemente si lavora con il compenso del potenziale e la logica delle onde piene (cioè, commuta nel passaggio per lo zero).

Con questa apparecchiatura compatta potete effettuare senza problemi i Vostri lavori di saldatura soddisfacendo tutte le attuali esigenze – componenti sempre più piccoli e più densamente sistemati – stando lontano dalla tensione di rete che può essere fonte di pericolo. Mediante la regolazione continua della temperatura si arriva velocemente alla temperatura di lavoro desiderata, che viene mantenuta attraverso l'elemento riscaldante potente ed il suo controllo.

Si tratta di un'alternativa veramente economica nella quale sono state impiegate le tecnologie più avanzate tenendo conto delle esigenze di avere un basso impatto ambientale.

Contenuto:

Stazione di saldatura
Saldatore 12V / 7.5 W
Punta di saldatura
Supporto per il saldatore
Istruzioni per l'uso

Dati tecnici:

Tensione di funzionamento: primaria AC 230 V / 50 Hz
secondaria 12 V per il saldatore
10 W max.
Prestazioni: Fusibile di sicurezza: 0,08 A ritardato
Campo di regolazione temperatura: 100 – 400 °C continua
Controllo del riscaldamento: con LED

Figura in prima pagina:

- 1 = Regolazione temperatura
- 2 = Presa di compenso potenziale
- 3 = LED controllo riscaldamento
- 4 = Presa per saldatore
- 5 = Interruttore generale

Messa in funzione:

1. Fissare la punta al saldatore
2. Mettere il saldatore sul supporto
3. Inserire la spina del saldatore nella presa.
4. Collegare la spina di rete con la presa (230 V)
5. Accendere l'apparecchiatura.
6. Regolare con la manopola del potenziometro la temperatura desiderata.
7. Durante la brasatura di componenti molto sensibili la punta di saldatura può venire messa a terra mediante la presa di compenso potenziale.

Impiego:

1. Dopo il raggiungimento della temperatura desiderata, togliere il saldatore dal supporto.
2. Portare la punta di saldatura al punto da saldare ed aggiungere dello stagno.
3. Togliere il saldatore quando lo stagno si è sciolto e si è creato il collegamento tra i due metalli.
4. Tenere la punta sempre bagnata con stagno, altrimenti diventa "cieca" e non accetta più lo stagno.

Cambio della punta di saldatura:

La sostituzione della punta di saldatura è assai semplice, ma non dovrebbe essere effettuata quando il saldatore è ancora caldo (pericolo di bruciature!). Tiri la punta di saldatura dal saldatore e sostituire la punta con una nuova.

Indicazioni per la sicurezza:

1. Collegare l'apparecchiatura solo ad una tensione che corrisponde a quella indicata sulla targhetta.
2. Il saldatore deve essere appoggiato sul proprio supporto.
3. Spegnete l'apparecchiatura durante la sostituzione delle punte.
4. Spegnete l'apparecchiatura quando lasciate il posto di lavoro, e non lasciatela mai inosservata (pericolo di incendi!).
5. Tenete il saldatore caldo fuori dalla portata dei bambini (pericolo di bruciature).
6. Tenete lontano le persone non autorizzate.
7. Spiegate ai bambini che possono bruciarsi.
8. Non utilizzate il saldatore per scopi diversi della saldatura.
9. Togliete sempre la spina dalla rete se effettuate dei lavori all'apparecchiatura.
10. Utilizzate l'apparecchiatura solo in ambienti asciutti.
11. Tenete conto delle temperature elevate che l'apparecchiatura può raggiungere e comportatevi di conseguenza.
12. Non lavorate nelle immediate vicinanze di materiali facilmente infiammabili.
13. Verificate che il posto di lavoro sia sufficientemente ventilato.
14. Le riparazioni dell'apparecchiatura devono essere effettuate solo da tecnici elettricisti abituati ai pericoli connessi e che conoscono le relative normative (VDE-0100, VDE-0701, VDE-0683).

Schermato contro i radiodisturbi secondo EN 55014.
Ci riserviamo di effettuare delle modifiche tecniche.

F MODE D'EMPLOI

Ce fer à souder basse tension, très léger et ergonomique, mais aussi très robuste, où la chaleur se concentre sur la pointe à souder (le manche reste "froid"), est un appareil d'une conception nouvelle qui permet, bien sûr, de travailler avec compensation de potentiel et logique ondes pleines (commutation au passage par zéro).

Avec cet appareil compact, vous pouvez effectuer sans problème vos travaux de brasage en répondant aux exigences actuelles - composants toujours plus petits, densités toujours plus élevées - tout en étant séparé de la tension de réseau dangereuse. Grâce au réglage progressif de la température, vous atteignez rapidement la température souhaitée, qui est contrôlée par le puissant élément de chauffage et l'unité de commande.

Une alternative vraiment bon marché, d'une technique avancée et respectueuse de l'environnement.

Contenu:

Station de soudage
Fer à souder 12V / 7.5 W
Pointe à souder
Support du fer à souder
Mode d'emploi

Caractéristiques techniques:

Tension de service: primaire AC 230 V / 50 Hz
secondaire 12 V pour fer à souder
10 W max.
Puissance: Fusible: 0,08 A à action retardée
Plage de température: 100 - 400 °C, réglage progressif
Contrôle de la température: par DEL

Illustration de la première page:

- 1 = Réglage de la température
- 2 = Prise de compensation de potentiel
- 3 = Contrôle de température DEL
- 4 = Prise pour fer à souder
- 5 = Interrupteur principal de marche-arrêt

Mise en service:

1. Fixer la pointe à souder sur le fer à souder.
2. Poser le fer à souder sur le support.
3. Branchez la fiche du fer à souder dans la prise.
4. Branchez la fiche secteur dans la prise (230 V).
5. Allumez l'appareil.
6. Réglez la température souhaitée à l'aide du bouton du potentiomètre.
7. Pour le soudage de composants très sensibles, la pointe à souder peut être mise à la terre par le biais de la prise de compensation de potentiel.

Utilisation:

1. Lorsque la température souhaitée est atteinte, enlevez le fer à souder de son support.
2. Dirigez la pointe à souder vers la partie à souder et appliquez l'étain.
3. Eloignez le fer à souder lorsque l'étain a fondu et que la connexion entre les métaux est établie.
4. La pointe à souder doit toujours être imprégnée d'étain à souder, sinon elle se ternit et n'absorbe plus l'étain.

Remplacement de la pointe à souder:

Il est très facile de remplacer la pointe à souder, mais il ne faut pas le faire tant que le fer à souder est encore chaud (risque de brûlures!). Tirez la pointe à souder du fer à souder et remplacez la pointe par une neuve.

Prescriptions de sécurité:

1. Ne raccordez l'appareil qu'à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
2. Le fer à souder doit reposer sur le support spécial.
3. Éteignez l'appareil pour changer la pointe.
4. Lorsque vous quittez votre poste de travail, éteignez l'appareil et ne le laissez jamais sans surveillance (risque d'incendie).
5. Ne laissez jamais le fer à souder allumé à la portée des enfants (risque de brûlures).
6. Ne laissez pas l'appareil à la portée de personnes non autorisées.
7. Expliquez aux enfants qu'ils risquent de se brûler.
8. N'utilisez pas le fer à souder à d'autres fins que celles pour lesquelles il est prévu.
9. Retirez toujours la fiche de la prise lorsque vous travaillez sur l'appareil.
10. N'utilisez l'appareil que dans des locaux secs.
11. Attention aux températures élevées atteintes par l'appareil! Soyez prudent!
12. Ne travaillez pas à proximité directe de matériaux facilement inflammables.
13. Veillez à ce que les locaux où vous travaillez soient suffisamment aérés.
14. L'appareil ne peut être réparé que par un électricien qui connaît les dangers et les prescriptions de sécurité à respecter (VDE-0100, VDE-0701, VDE-0683).

Antiparasité selon EN 55014.

Sous réserve de modifications techniques.