

**ROTHENBERGER**  
INDUSTRIAL

# Bedienungs- anleitung

Bitte lesen und aufbewahren



**100 W  
Löt-  
Pistolenset**

Art. Nr. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

D

GB

F

CZ

DK

E

FIN

GR

H

HR

## ZEICHENERKLÄRUNG



= Schutzbrille tragen



= Schutzhandschuhe tragen



= Lesen Sie die Bedienungsanleitung

### Sicherheitshinweise für die Lötpestole





- Die Metallteile des Geräts werden in Betrieb extrem heiß. Fassen Sie die Metallteile niemals an und halten Sie das Gerät ausschließlich am Griff fest.
- Achten Sie darauf, dass die Lötspitze ordnungsgemäß in den Spitzenhaltern angebracht ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Überprüfen Sie, ob die Spitzenhalter-Schrauben festgezogen sind.
- Planen Sie Ihre Arbeit sorgfältig und bereiten Sie einen sicheren Ort vor, an dem Sie das Gerät nach der Arbeit ablegen können. Legen Sie das Gerät niemals auf einer entzündlichen Oberfläche ab.
- Die Lötspitze muss nach Abschluss der Arbeit auf Raumtemperatur abkühlen können. Kühlen Sie die Lötspitze niemals durch Eintauchen in Wasser ab – es besteht Stromschlaggefahr!
- Lagern Sie das Gerät niemals beziehungsweise lassen Sie das Gerät niemals unbeaufsichtigt, solange es nicht vollständig abgekühlt ist.
- Sorgen Sie bei Verwendung des Geräts für eine gute Belüftung. Bei Verwendung des Geräts können reizende Dämpfe entstehen, die Ihre Gesundheit schädigen können. Verwenden Sie gegebenenfalls ein Gebläse oder einen Ventilator. Wenden Sie sich gegebenenfalls an einen Fachmann.
- Viele Löttypen bestehen zu einem großen Prozentsatz aus giftigem Blei. Bei Verwendung des Geräts sollten Sie nicht essen oder trinken. Nach der Arbeit unbedingt gründlich die Hände waschen!
- Um das Risiko einer Überhitzung zu verhindern, darf die Lötpestole maximal 12 Sekunden lang aufgeheizt werden. Die Lötpestole muss dann mindestens 48 Sekunden abkühlen.
- Das Kabel ist nicht hitzebeständig. Führen Sie das Kabel immer nach hinten vom Gerät weg und stellen Sie sicher, dass die heiße Lötspitze nicht mit dem Kabel in Berührung kommt. Beschädigte Kabel dürfen ausschließlich vom Hersteller oder einem qualifizierten Elektriker ausgetauscht werden.
- Bewahren Sie das Gerät außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Kinder nicht das Gerät benutzen. Und sorgen Sie dafür, dass sich bei Verwendung des Geräts keine Kinder im Arbeitsbereich befinden.
- Beachten Sie, dass bei Einsatz der Schneidbrennerspitze zum Schneiden von Kunststoff, insbesondere PVC, reizende Gase entstehen können. Atmen Sie diese Gase nicht ein. Sorgen Sie für gute Belüftung.

### VORBEREITUNG FÜR DIE INBETRIEBNAHME



### TECHNISCHE DATEN FÜR FL-98

Netzspannung	230V~ / 50 Hz
Aufnahmeleistung	100 W
Einschalten	30 Sekunden
Ausschalten	30 Sekunden
Lampe	2,2 V / 0,5 W
Gewicht:	ca.1 kg
  Schutzklasse II	



## TEILEBEZEICHNUNG

- 1 Lötspitze
- 2 Spitzenhalter
- 3 Spitzenhalter-Schrauben
- 4 EIN/AUS-Schalter
- 5 Strahler
- 6 Kabel
- 7 Lötspitze



## VERWENDUNGSZWECK

Das Gerät ist zum Löten von elektrischen Leitungen und gedruckten Schaltungen sowie für Reparaturarbeiten an elektrischen Kleingeräten, zum Entlöten, zum Verzinnen von Draht und für den Modellbau geeignet. Das Gerät darf ausschließlich in geschlossenen Räumen und keinesfalls im Freien verwendet werden. Das Gerät darf ausschließlich für seinen Bestimmungszweck verwendet werden.

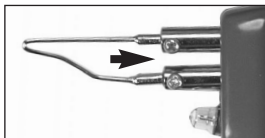
## NETZANSCHLUSS

Nur an Einphasen-Wechselstrom und an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. 230 V Geräte können auch an 220 V Stromnetzen betrieben werden. Der Stromkreis muss mit einer Sicherung 16 A abgesichert sein.

## EINSETZEN / WECHSELN DER LÖTSPITZEN

Achtung! Lötspitzen werden extrem heiß. Achten Sie darauf, dass Spitze und Spitzenhalter vollständig abgekühlt sind, bevor Sie die Spitze austauschen.

- Lösen Sie die Schrauben der Spitzenhalters und nehmen Sie die Spitze ab.
- Stecken Sie die neue Spitze ein und ziehen Sie die Schrauben des Spitzenhalters wieder an.



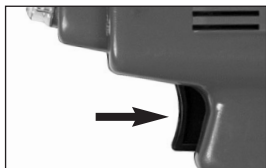
## ARBEITEN MIT DER LÖTPISTOLE



### EIN-UND AUS-SCHALTEN

- Betätigen Sie den Ein- / Aus-Schalter, um das Gerät einzuschalten.
- Lassen Sie den den Ein- / Aus-Schalter los, um das Gerät auszuschalten.

**Achtung! Um das Risiko einer Überhitzung zu verhindern, darf die Lötpistole maximal 30 Sekunden lang aufgeheizt werden. Die Lötpistole muss dann mindestens 30 Sekunden abkühlen.**



Ein Aufheizen von 30 Sekunden reicht in der Regel aus, um 2-3 Verbindungen zu löten.

### LOT UND FLUSSMITTEL

Beim Löten handelt es sich um ein Verfahren, bei dem mit Hilfe eines "weichen" Lots eine einwandfreie elektrische und mechanische Verbindung zwischen bestimmten Metallen hergestellt wird. Dabei handelt es sich in der Regel um eine Legierung aus Blei und Zinn mit niedrigem Schmelzpunkt.

#### Lot

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkerbereich fast nur in Drahtform hergestellt. Es gibt zwei Arten von Lötendraht:

1. Einfachen, nicht gefüllten Lötendraht.
2. Gefüllten Lötendraht mit einer Flussmittelfüllung.

Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit hochqualitativem Multicore Lot.

#### Flussmittel

Beim Flussmittel handelt es sich um eine Chemikalie, mit der Rückstände auf dem Werkstück entfernt und die Bildung von Oxydschichten auf der Verbindung beim Lötvorgang verhindert werden können. Oxydschichten können das Erzielen einer sauberen Verbindung verhindern. In der Füllung von Multicore Lot ist meistens Flussmittel enthalten, es ist allerdings auch gesondert als Paste oder Flüssigkeit erhältlich.

### STRAHLER

- Das Gerät verfügt über einen Strahler, der aufleuchtet, wenn der Ein-/ Aus-Schalter gedrückt wird.
- Der Strahler ist insbesondere bei Lötarbeiten in dunklen, schlecht zugänglichen Bereichen von Nutzen.

### LÖTEN

#### Vorbereitung

- Um eine einwandfreie elektrische und mechanische Verbindung zu erhalten, müssen die Teile, die Sie löten möchten, sauber sein. Entfernen Sie Oxydschichten mit einer Feile, einem Schaber oder einer chemischen Lösung.

**Achtung! Beim Abbeizen sollte ein Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz-, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten.**

- Auf der Lötspitze kann sich ein Oxid-Rückstand bilden. Entfernen Sie diesen Rückstand durch leichtes Reiben der Lötspitze auf einem Salmiakstein.
- Bestreichen Sie die Lötspitze leicht mit Flussmittel und verzinnen Sie sie leicht mit Lötendraht.
- Die richtige Temperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitze als Film verläuft. Entstehen Klümpchen, ist die Lötspitze nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt.



### Löten

- Achten Sie darauf, dass beide Teile der Verbindung sauber sind und heizen Sie die Verbindung mit der Lötpistole auf. Halten Sie das Lot solange an die Verbindung, bis es über die Verbindung fließt.
- Heben Sie den LötKolben von der Verbindung ab.
- Achten Sie darauf, dass die Teile sich nicht bewegen können, bis das Lot getrocknet ist.
- Rückstände des Flussmittels sind nach dem Abkühlen von der Verbindung zu entfernen – es sei denn, Sie verwenden Multicore Lot. Der beim Verwenden von Multicore Lot entstehende Harzrückstand sollte nicht entfernt werden.

**Hinweis:** Löten bedarf Übung. Machen Sie sich mit der Vorgehensweise vertraut und führen Sie, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, an Ausschussmaterialien Probeläufe durch. Fragen Sie gegebenenfalls einen Fachmann um eine praktische Einweisung oder Unterstützung.

### Entlöten

Das Gerät kann in Kombination mit einer Entlötpumpe oder einer Entlötlitze zum Entlöten verwendet werden.

- Heizen Sie die Verbindung auf und saugen Sie das Lot mit Hilfe der Entlötlitze oder der Entlötpumpe ab.

## WARTUNG

## WARTUNG

Das Gerät muss nur sehr wenig gewartet werden, sollte aber sauber und frei von Staub gehalten werden. Benutzen Sie zur Reinigung der Kunststoffteile des Geräts keine ätzenden Mittel.

Die Lötspitzen sollten regelmäßig in Übereinstimmung mit den Anweisungen der vorliegenden Anleitung gereinigt werden.

Austausch und Reparatur der Anschlussleitung dürfen nur vom Hersteller oder einem Fachmann durchgeführt werden.

## RECYCLING



Nicht mehr gebrauchsfähige Geräte zum Recyceln bei einer Wertstoffsammelstelle abgeben. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Wenden Sie sich für Informationen zu Wertstoffsammelstellen an die Behörden vor Ort.



## EC-Konformitätserklärung

Wir, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

erklären, dass das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung, den einschlägigen Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.

Produktbeschreibung: **Lötpistolenset**  
 Modell: **FL-98**

Einschlägige EG-Richtlinien:  EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EC  
 EG-Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 2004/108/EWG  
 ROHS

Angewandte harmonisierte Normen: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
 Leitung Produktmanagement  
 und Bevollmächtigter der  
 Technischen Dokumentation

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
 Produktmanager



**ROTHENBERGER**  
**INDUSTRIAL**

# Operating Manual

Read carefully and keep for future reference

A detailed photograph of a grey soldering gun. The gun is shown from a three-quarter perspective, highlighting its ergonomic handle, a trigger, and a nozzle assembly with a long, thin soldering tip. The background is a dark grey gradient.

**100 W  
Soldering  
gun set**

art. no. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## SYMBOLS USED IN THIS MANUAL

GB



= Wear eye protection



= Wear protective gloves



= Read the operating Manual

### Safety instructions for the soldering gun





- The metal parts of the machine become extremely hot during operation. Never touch the metal parts and hold the machine only by the handle.
- Ensure that the tip is securely fastened in the tip holders before starting work. Check that the tip holder screws are tight.
- Plan your work carefully and prepare a safe place to put the machine down after work. Never place the machine on an inflammable surface.
- The tip must be allowed to cool down to room temperature after finishing work. Never cool the tip by immersing it in water - danger of electric shock!
- Do not store the machine or leave the machine unattended until it has cooled down completely.
- Use the machine only in well-ventilated rooms. Toxic fumes can be produced when using the machine which can damage your health. Use a fan or ventilator if required. Seek expert advice if necessary.
- Many types of solder consist largely of lead, which is poisonous. Do not eat, smoke or drink while using the machine. Always wash your hands thoroughly after finishing work.
- To avoid the risk of overheating the soldering gun may only be heated for 12 seconds max. The soldering gun must then be allowed to cool for 48 seconds.
- The cable is not heat-resistant. Always lead the cable away towards the rear of the machine and ensure that the hot soldering tip does not come into contact with the cable. Damaged cables may only be replaced by the manufacturer or a qualified electrician.
- Store the machine out of the reach of children, do not allow children to use the machine and keep children out of the area when using the machine.
- Be aware that toxic fumes may be produced when using the cutting tip to cut plastic, especially PVC. Do not inhale the fumes. Work only in well ventilated rooms.



### BEFORE USING THE MACHINE

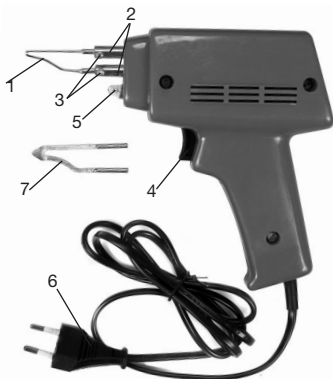
### TECHNICAL SPECIFICATIONS FOR FL-98

Rated voltage	230 V ~ / 50 Hz
Rated power	100 W
ON	30 seconds
OFF	30 seconds
Lamp	2,2V / 0,5W
Weight	1 kg approx.
  Protection category II	



## FEATURES

1. Tip
2. Tip holders
3. Tip holder screws
4. Trigger
5. Spotlight
6. Cable
7. Tip



## SCOPE OF USE

The machine is designed for soldering electrical wires and circuit boards, repairing small electronic appliances, de-soldering, tinning wire and model making. The machine is for indoor use only and may not be used outdoors. The machine may not be used for any other purpose.

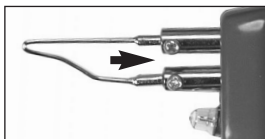
## CONNECTING TO THE MAINS

The unit may only be connected to a single-phase mains outlet with the same voltage as given on the machine's rating plate. 230 V machines can also be connected to 220 V mains outlets. The mains circuit must be equipped with a 16 Amp fuse.

## FITTING / CHANGING TIPS

Caution! Soldering tips become extremely hot. Ensure that the tip and the tip holders have cooled down completely before attempting to change the tip.

- Loosen the tip holder screws and remove the tip.
- Insert the new tip and re-tighten the tip holder screws.



## WORKING WITH THE SOLDERING GUN



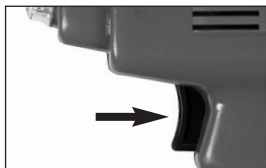
GB

### SWITCHING ON AND OFF

- Pull the trigger to switch the machine ON.
- Release the trigger to switch the machine OFF.

**Caution! To avoid the risk of overheating, the soldering gun may only be heated for 30 seconds max. The soldering gun must then be allowed to cool for 30 seconds.**

30 seconds heat up is usually sufficient to solder 2-3 joints.



### SOLDER AND FLUX

Soldering is the process of making a sound electrical and mechanical joint between certain metals by joining them with a 'soft' solder. This is usually a low temperature melting point alloy of lead and tin.

#### **Solder**

Solder for the DIY market is produced almost exclusively in the form of wire. There are two types of solder wire on the market.

1. Simple, unfilled solder wire.
2. Solder wire with flux core.

For best results use a good quality multicore solder.

#### **Flux**

Flux is a chemical which removes oxide residue on the workpieces and prevents oxide residue forming on the joint during the soldering. Oxide residue can prevent the formation of a clean joint. Flux is most commonly contained in the cores of multicore solder but is also available separately in paste or liquid form.

### SPOTLIGHT

- The machine is fitted with a spotlight which lights up when the trigger is pressed.
- The spotlight is particularly useful when soldering in darker, inaccessible areas.

### SOLDERING

#### **Preparation**

- The parts you wish to solder must be clean in order to ensure that a sound electrical and mechanical joint is produced. Remove any oxidation using a file or spatula or a chemical solution.

**Caution! Do not use aggressive acids such as hydrochloric, sulphuric or nitric acid unless you are an expert.**

- An oxide residue can form on the tip. This should be removed by rubbing the tip on a soldering stone.
- Coat the tip lightly with flux and tin it lightly with solder wire.
- The correct temperature is reached when the solder melts to a filmy consistency. If lumps are formed the tip is not hot enough. If beads are formed the tip should be cleaned.

#### **Soldering**

- Ensure that both parts of the joint are clean and heat the joint with the soldering gun. Hold the solder to the joint until it flows onto the joint.
- Remove the soldering iron from the joint.

- Ensure that the parts cannot move until the solder has set.
- Flux residue should be removed from the joint after cooling, except when using multicore solder. The resin residue produced when using multicore solder should not be removed.

**Note** Soldering takes practice. Familiarise yourself with the procedure and make trial runs on waste material before starting work. Seek training or assistance from an expert if required.

#### **De-soldering**

The machine can be used for de-soldering in combination with a de-soldering pump or de-soldering braid.

- Heat the joint and soak up the solder using de-soldering braid or de-soldering pump.

## MAINTENANCE

### MAINTENANCE

The machine requires very little maintenance but should be kept clean and free of dust. Do not use aggressive cleaning agents to clean the plastic parts of the machine.

The tips should be cleaned regularly according to the instructions in this manual. Repairs and the fitting of replacement mains cables may only be carried out by the manufacturer or a qualified electrician.

## WASTE ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT



Waste electrical and electronic equipment must be recycled and may not be disposed of with household waste. Contact your local authority for details of recycling facilities.



## CE EC Declaration of Conformity

We, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

declare that the design and construction of the following machine, in the form supplied by us, comply with the requirements of the appropriate EC directives.

Product description: **Soldering gun set**

Model: **FL-98**

Appropriate EC directives:  EC – Low voltage directive 2006/95/EC  
 EC – Directive on electromagnetic compatibility (EMC) 2004/108/EEC  
 ROHS

Applicable harmonised norms: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
Head of Product Management  
and person responsible for  
technical documentation

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Product Manager



**ROTHENBERGER**  
**INDUSTRIAL**

# Mode d'emploi

A lire minutieusement et conserver pour un usage ultérieur



**100 W**  
**Kit pistolet**  
**à souder**

N° d'art. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## SYMBOLES UTILISÉS DANS CE MANUEL



= Porter des lunettes de protection



= Porter des gants de protection



= Lire le manuel de service

### Consignes de sécurité pour le pistolet à souder



- Les pièces métalliques de la machine deviennent extrêmement chaudes lors du fonctionnement. Ne jamais toucher les pièces métalliques et uniquement tenir la machine par la poignée.
- S'assurer que la panne de soudage est fixée correctement dans les buses de panne avant de commencer à travailler. Vérifier que les vis de buses de panne de soudage sont bien serrées.
- Planifier minutieusement les tâches à effectuer et préparer un endroit sûr pour poser la machine après les travaux. Ne jamais placer la machine sur une surface inflammable.
- Laisser refroidir la panne de soudage à température ambiante à la fin des travaux. Ne jamais refroidir la panne de soudage en la plongeant dans l'eau - risque d'électrochoc !
- Ne pas ranger la machine ni la laisser sans surveillance tant qu'elle n'est pas entièrement refroidie.
- Utiliser la machine uniquement dans des pièces bien ventilées. Des fumées toxiques présentant des risques pour la santé peuvent se dégager durant l'utilisation de la machine. Le cas échéant, utiliser une soufflante ou un ventilateur et demander l'avis d'un expert.
- De nombreux types de métal d'apport sont principalement constitués de plomb, lequel est toxique. Ne pas manger, fumer ni boire durant l'utilisation de la machine. Toujours laver minutieusement les mains après avoir achevé les travaux.
- Afin d'éviter tout risque de surchauffe, le pistolet à souder doit être chauffé au maximum pendant 12 secondes et puis le laisser refroidir pendant 48 secondes.
- Le câble n'est pas résistant à la chaleur. Toujours conduire le câble à l'arrière de la machine et s'assurer que la panne de soudage chaude n'entre pas en contact avec le câble. Seul le fabricant ou un électricien qualifié a le droit de remplacer des câbles endommagés.
- Ranger la machine hors de portée des enfants, ne pas permettre aux enfants d'utiliser la machine et maintenir les enfants à l'écart de la zone de travail lors de l'utilisation de la machine.
- Être conscient du fait que des fumées toxiques peuvent se dégager lors de l'utilisation de la tête de coupe pour couper du plastique, tout particulièrement du PVC. Ne pas inhaler les fumées. Uniquement travailler dans des pièces bien ventilées.

### AVANT D'UTILISER LA MACHINE



### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES POUR FL-98

Tension nominale	230 V ~ / 50 Hz
Puissance nominale	100 W
ON	30 secondes
OFF	30 secondes
Lampe	2,2V / 0,5W
Poids	env. 1 kg



Classe de protection II

## CARACTÉRISTIQUES

1. Panne de soudage
2. Buses de panne
3. Vis de buses de panne
4. Détente
5. Spot d'éclairage
6. Câble
7. Panne de soudage



## DOMAINES D'APPLICATION

La machine est conçue pour souder des câbles électriques et des plaquettes de circuits imprimés, réparer de petits dispositifs électroniques, dessouder, étamer des fils métalliques et fabriquer des maquettes. La machine est uniquement destinée à l'utilisation à l'intérieur et pas à l'extérieur. La machine ne doit être utilisée qu'aux fins prévues.

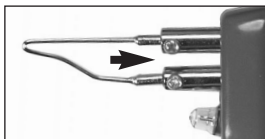
## BRANCHEMENT AU RÉSEAU

L'unité doit uniquement être branchée à une prise de courant électrique monophasé dont la tension est la même que celle indiquée sur la plaque caractéristique de la machine. Des machines de 230 V peuvent également être branchées à des prises de courant secteur de 220 V. Le circuit principal doit être équipé d'un fusible de 16 A.

## MONTAGE / REMPLACEMENT DES PANNES DE SOUDAGE

Prudence ! Les pannes de soudage sont très chaudes. S'assurer que la panne de soudage et les buses de la panne de soudage sont complètement refroidies avant de commencer à remplacer la panne.

- Desserrer les vis des buses de panne de soudage et retirer la panne de soudage.
- Enfiler la nouvelle panne de soudage et resserrer les vis des buses.



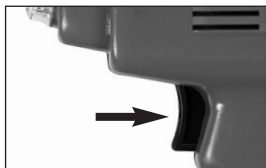
## TRAVAUX AVEC LE PISTOLET À SOUDER



### MISE EN MARCHÉ ET HORS MARCHÉ

- Appuyer sur la détente pour mettre la machine en marche (ON).
- Relâcher la détente pour mettre la machine hors marche (OFF).

**Prudence ! Afin d'éviter tout risque de surchauffe, le pistolet à souder doit être chauffé au maximum pendant 30 secondes puis le laisser refroidir pendant 30 secondes.**



Un chauffage de 30 secondes est normalement suffisant pour souder 2-3 soudures.

### MÉTAL D'APPORT ET FLUX

La soudure est le processus consistant à réaliser une liaison électrique et mécanique solide entre certains métaux en les reliant par un métal d'apport 'tendre'. Il s'agit là normalement d'un point de fusion à faible température possible avec le plomb et l'étain.

#### **Métal d'apport**

Le métal d'apport pour le marché DIY est pratiquement exclusivement produit sous forme de fil métallique. Il existe deux types de métal d'apport sur le marché.

1. Métal d'apport, non plein.
2. Métal d'apport à noyau.

Utiliser un métal d'apport à âmes multiples de bonne qualité pour obtenir les meilleurs résultats.

#### **Flux**

Le flux est un produit chimique éliminant des résidus d'oxyde sur des pièces d'usinage et empêchant la formation de résidus d'oxyde sur la soudure durant le soudage. Des résidus d'oxyde risquent en effet d'empêcher la réalisation d'une soudure propre. Le flux est le plus généralement contenu dans les noyaux de métal d'apport à plusieurs âmes mais il est également disponible séparément sous forme liquide ou de pâte.

### SPOT D'ÉCLAIRAGE

- La machine est équipée d'un spot d'éclairage lequel est allumé lorsque la détente est actionnée.
- Le spot d'éclairage est très utile pour effectuer des travaux de soudage dans des zones plus sombres, inaccessibles.

### SOUDAGE

#### **Préparation**

- Les pièces devant être soudées doivent être propres afin de garantir la réalisation d'une liaison électrique et mécanique solide. Éliminer toute trace d'oxydation en utilisant une lime, une spatule ou une solution chimique.

**Prudence ! Ne pas utiliser d'acides agressifs tels que de l'acide chlorhydrique, sulfurique ou nitrique à moins d'être un expert.**

- Des résidus d'oxyde peuvent se former sur la panne de soudage. Ces résidus doivent être éliminés en frottant la panne de soudage sur un mipoux.
- Couvrir la panne de soudage légèrement de flux et l'étainer légèrement avec le fil de soudure.
- La température correcte est atteinte lorsque le métal d'apport a fondu jusqu'à une consistance couverte de pellicule. La panne de soudage n'est pas assez chaude en cas de formation de mottes. La panne de soudage doit être nettoyée en cas de formation de chenilles.





### Soudage

- S'assurer que les deux parties de la soudure sont propres et chauffer la soudure avec le pistolet à souder. Maintenir le métal d'apport sur la soudure jusqu'à ce qu'il coule sur le joint.
- Retirer le fer à souder de la soudure.
- S'assurer que les pièces ne puissent pas bouger jusqu'à ce que le métal d'apport se soit posé.
- Des résidus de flux doivent être éliminés de la soudure après le refroidissement, mis à part si un métal d'apport à âmes multiples est utilisé. Ne pas éliminer les résidus de résine formés en cas d'utilisation de métal d'apport à âmes multiples.

**Note** Le soudage nécessite de l'expérience. Se familiariser avec la procédure et effectuer des essais sur du matériel à jeter avant de commencer les travaux. Le cas échéant, demander la formation ou l'assistance d'un expert.

### Dessoudage

La machine peut être utilisée pour le dessoudage en combinaison avec une pompe de dessoudage ou un cordon de dessoudage.

- Chauffer la soudure et aspirer le métal d'apport en utilisant le cordon de dessoudage ou la pompe de dessoudage.

## MAINTENANCE

### MAINTENANCE

La machine nécessite très peu de maintenance, elle doit toutefois être maintenue dans un état propre et exempt de poussières. Ne pas utiliser de détergents agressifs pour nettoyer les pièces plastiques de la machine.

Les panes de soudage doivent être nettoyées régulièrement conformément aux instructions figurant dans ce manuel.

Seul le fabricant ou un électricien qualifié a le droit d'effectuer des travaux de réparation et le montage de câbles électriques de rechange.

## DÉCHETS D'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE ET ÉLECTRONIQUE



Les déchets d'équipement électrique et électronique doivent être recyclés et ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Contacter l'autorité locale pour obtenir des détails sur les possibilités de recyclage.



## Déclaration de conformité CE

We, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

déclare que le design et la construction de la machine suivante, telle que nous l'avons livrée, répondent aux exigences des directives CE appropriées.

Description du produit : **Kit pistolet à souder**

Modèle : **FL-98**

Directives CE appropriées :  CE – Directive basse tension 2006/95/EC  
 EC – Directive sur la compatibilité électromagnétique (EMC) 2004/108/EEC  
 ROHS

Normes harmonisées applicables : **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
 Directeur des achats  
 Mandataire de la  
 documentation technique

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
 Chef de produit

F

# Návod k obsluze

Návod si prosím přečtete a uschovejte



**Pájecí Pistole,  
100 W s  
příslušenstvím**

**Model č. 035957**

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## POUŽITÉ SYMBOLY



= Používejte ochranu očí



= Používejte ochranné rukavice



= Přečtěte si návod k obsluze

### Bezpečnostní pokyny pro pájecí pistoli





- Kovové části přístroje se při provozu extrémně zahřívají. Nikdy se nedotýkejte kovových částí a držte stroj výhradně za rukojeť.
  - Před započetím práce se ujistěte, že je hrot bezpečně uchycen v držácích. Zkontrolujte, zda jsou pevně utaženy šrouby držáků hrotu.
  - Práci si dobře naplánujte a připravte si bezpečné místo, na které můžete přístroj po práci odložit. Nikdy nepokládejte přístroj na hořlavé povrchy.
  - Po ukončení práce je nutné nechat hrot vychladnout na teplotu okolí. Nikdy hrot neochlazujte ponořením do vody - hrozí nebezpečí zasažení elektrickým proudem!
  - Neuskládňujte ani nenechávejte přístroj bez dozoru, dokud se zcela neochladil.
  - Používejte přístroj výhradně v dobře větraných prostorách. Při použití přístroje mohou vznikat jedovaté výpary, které mohou poškodit vaše zdraví. Podle potřeby použijte větrák nebo ventilátor. V případě nutnosti vyhledejte pomoc odborníka.
  - Mnoho typů pájek je z velké části složeno z olova, které je jedovaté. Během práce s přístrojem nejezte, nekuřte ani nepijte. Po ukončení práce si vždy důkladně umyjte ruce.
  - Abyste předešli riziku přehřátí, pájecí pistole se smí zapínat maximálně na dobu 12 sekund.
- Pájecí pistoli je nutné nechat po dobu 48 sekund vychladnout.
- Kabel není žáruvzdorný. Kabel vždy vedte směrem pryč od zadní části přístroje a zajistěte, aby se žhavý pájecí hrot nedostal do kontaktu s kabelem. Poškozené kabely smí vyměnit pouze výrobce nebo kvalifikovaný elektrikář.
  - Ukládejte přístroj mimo dosah dětí, nenechávejte jej k dispozici dětem a udržujte děti mimo oblast, ve které je přístroj používán.
  - Buďte si vědomi, že při používání řezacího hrotu k řezání plastu, zejména PVC, mohou unikat jedovaté výpary. Výpary nevdechujte. Pracujte pouze v dobře větraných prostorách.

### PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU

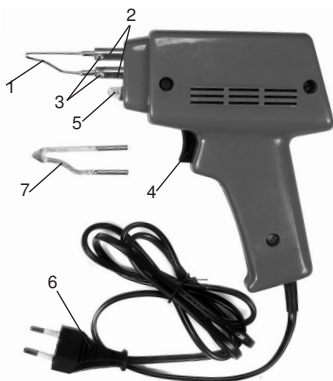


### TECHNICKÉ ÚDAJE PRO FL-98

Síťové napětí	230 V ~ / 50 Hz
Jmenovitý příkon	100 W
ZAP	30 sekund
VYP	30 sekund
Světlo	2,2 V / 0,5 W
Hmotnost	cca 1 kg
  Třída ochrany II	

## VLASTNOSTI

1. Hrot
2. Držáky hrotu
3. Šrouby držáku hrotu
4. Spínač
5. Světlo
6. Kabel
7. Hrot



## OBLAST POUŽITÍ

Stroj je konstruován pro pájení elektrických drátů a obvodových desek, opravování malých elektronických přístrojů, rozpájení, cínování drátů a stavění modelů. Přístroj je určen k použití pouze v krytých prostorách a nesmí být používán ve venkovním prostředí. Přístroj nesmí být používán k jakýmkoli jiným účelům.

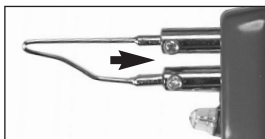
## PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ

Přístroj smí být zapojován pouze do jednofázového zdroje napětí se stejným napětím, jaké je uvedeno na výkonovém štítku stroje. Stroje konstruované pro 230 V je možné připojovat i do síťových zásuvek dodávajících 220 V. Hlavní proudový okruh musí být vybaven 16 A pojistkou.

## MONTÁŽ / VÝMĚNA HROTŮ

Pozor! Pájecí hroty se extrémně zahřívají. Před výměnou hrotu se ujistěte, že hrot a držáky hrotu zcela ochladly.

- Povolte šrouby na držáku hrotu a sejměte jej.
- Nasadte nový hrot a opět šrouby utáhněte.



## PRÁCE S PÁJECÍ PISTOLÍ

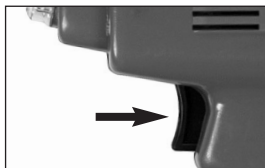


### ZAPNUTÍ A VYPNUTÍ

- Přístroj se zapíná přepnutím spínače do polohy ZAP.
- Přístroj se vypíná přepnutím spínače do polohy VYP.

**Pozor! Abyste předešli riziku přehřátí, pájecí pistole se smí žhavit maximálně po dobu 30 sekund. Pájecí pistoli je potom nutné nechat po dobu 30 sekund vychladnout.**

30vteřinové žhavení obvykle postačuje pro spájení 2-3 svarů.



### PÁJEDLO A TAVIDLO

Pájení je proces vytváření pevného elektrického a magnetického spoje mezi určitými kovy jejich spojením pomocí 'měkkého' pájedla. To je obvykle slitina olova a cínu s nízkým bodem tavení.

#### Pájedlo

Pájedlo pro potřeby kutilů se vyrábí téměř výhradně ve formě drátu. Na trhu se vyskytují dva typy pájecích drátů.

1. Jednoduchý, nevyplněný pájecí drát.
2. Pájecí drát plněný tavidlem.

Nejlépeší výsledky dosáhnete použitím kvalitního vícežilového pájedla.

#### Tavidlo

Tavidlo je chemická látka, která odstraňuje oxidový povlak z obrobků a zabraňuje jeho vytváření ve svaru během pájení. Oxidový povlak může zabraňovat vytvoření čistého svaru. Tavidlo je nejčastěji obsaženo ve vícežilových pájedlech, ale dodává se i samostatně ve formě pasty nebo v tekuté formě.

### SVĚTLO

- Přístroj je vybaven bodovým světlem, které se rozsvěčí při stisknutí spínacího tlačítka.
- Bodové světlo je užitečné zejména při pájení na tmavších a hůře přístupných místech.

### PÁJENÍ

#### Příprava

- Předměty, které chcete pájet, musí být čisté. Jedině tak bude zajištěno vytvoření pevného elektrického a mechanického spoje. Pilníkem, špachtlí nebo chemickým roztokem odstraňte jakoukoli rez.

**Pozor! Nepoužívejte agresivní kyseliny, jako je kyselina solná, sírová nebo dusičná, pokud nejste odborníkem.**

- Na hrotu se může tvořit oxidový povlak. Je třeba jej vždy odstranit třením hrotu o salmiakový kámen.
- Naneste na hrot tenkou vrstvu tavidla a pocínujte ji lehce pájecím drátem.
- Správná teplota je dosažena, když se pájedlo rozpustí do blánovité konzistence. Pokud dochází k hrudkování, hrot není dostatečně zahřátý. Pokud se vytvářejí svarové housenky, je zapotřebí hrot vyčistit.

#### Pájení

- Ujistěte se, že obě části sváru jsou čisté, a zahřejte svár pájecí pistolí. Podržte pájedlo na sváru, dokud nevetče dovnitř.
- Vyjměte pájecí pistoli ze sváru.

- Zajistěte, aby se pájené díly nepohnuly, dokud pájedlo nezatvrdne.
- Po vychladnutí je nutné ze svaru odstranit zbytky tavidla, vyjma případu, kdy je použito vícežilové pájedlo. Zbytky kalafuny vzniklé při použití vícežilové pájky by se neměly odstraňovat.

**Poznámka:** Pájení vyžaduje zkušenosti. Před započatím práce se seznamte s postupem a proveďte několik pokusů na zbytkovém materiálu. V případě nutnosti se nechte vyškolit od odborníka nebo jej požádejte o pomoc.

### Rozpojování svarů

Přístroj je možné použít také pro rozpojování svarů v kombinaci s rozpojovací pumpou nebo rozpojovacím páskem.

- Nažhavte svar a nasajte pájedlo pomocí rozpojovací pumpy nebo rozpojovacího pásku.

## ÚDRŽBA

## ÚDRŽBA

Přístroj vyžaduje pouze minimální údržbu, ale měl by být vždy udržován v čistotě a zbavený prachu. K čištění plastových částí přístroje nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.

Hroty je třeba čistit pravidelně podle pokynů uvedených v návodu k obsluze.

Výměnu dílů nebo opravy smí provádět pouze výrobce nebo kvalifikovaný elektrikář.

## VYSLOUŽILÉ ELEKTRICKÉ A ELEKTRONICKÉ ZAŘÍZENÍ



Vysloužilá elektrická a elektronická zařízení je zapotřebí recyklovat a není povoleno je dávat do domovního odpadu. Podrobné informace o recyklačních zařízeních si vyžádejte od místních úřadů.



## CE Prohlášení o shodě ES

Tímto prohlašuje společnost **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

že níže označený stroj odpovídá na základě Vašeho konceptu a druhu konstrukce, jakož i námi dodávaného provedení, příslušným ustanovením směrnice ES.


Popis stroje: **Pájecí pistole s příslušenstvím**

Model: **FL-98**

Příslušné směrnice ES:  Směrnice ES pro nízké napětí 2006/95/EC  
 Směrnice ES o elektromagnetické snášenlivosti (EMV) 2004/108/EHS  
 ROHS

Použité harmonizované normy: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Anif, 01.08.2012

  
 Ben Shields  
 Vedoucí nákupu  
 Zplnomocněný pracovník  
 pro technické podklady

  
 Alexander Reischl  
 Vedoucí výroby





Læs grundigt og gem til fremtidig brug



**100 W**  
**Loddepistol**



art. nr. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## SYMBOLER, ANVENDT I DENNE MANUAL



= Bær beskyttelsesbriller



= Bær beskyttelseshandsker



= Læs brugsanvisningen

### Sikkerhedsinstrukser for loddepistolen



- Apparatets metaldele bliver meget varme under brug. Berør aldrig metaldelene, og hold kun på apparatet i håndtaget.
- Sørg for at spidsen er grundigt fastgjort i spidsholderne før arbejdet påbegyndes. Kontroller at fastgørelsesskruerne er spændt.
- Planlæg arbejdet omhyggeligt, og forbered et sikkert sted at lægge apparatet efter arbejdet. Læg aldrig apparatet på en brændbar overflade.
- Spidsen skal have lov til at afkøles til rumtemperatur efter arbejdet. Afkøl aldrig spidsen ved hjælp af vand - der er fare for elektrisk stød!
- Pak ikke apparatet sammen, og efterlad det ikke uden opsyn, før det er kølet helt af.
- Benyt kun apparatet i ventilerede rum. Der kan dannes giftige dampe under arbejdet med apparatet, og dette kan skade dit helbred. Benyt om nødvendigt en blæser eller ventilator. Søg om nødvendigt eksperthjælp.
- Mange slags loddetin består hovedsagligt af bly, som er giftigt. Spis, ryg eller drik ikke under brug af apparatet. Vask altid hænder omhyggeligt efter arbejdet er afsluttet.
- For at undgå risiko for overophedning af loddepistolen, må den kun opvarmes i maksimalt 12 sekunder. Loddepistolen skal derefter køles ned i 48 sekunder.
- Ledningen er ikke modstandsdygtig overfor varme. Sørg altid for at trække ledningen bagud fra apparatet, og sørg for at den varme loddespids ikke kommer i kontakt med ledningen. En beskadiget ledning må kun udskiftes af producenten eller en kvalificeret elektriker.
- Opbevar apparatet uden for børns rækkevidde, lad ikke børn bruge apparatet og hold børn væk fra arbejdsområdet under brugen af apparatet.
- Vær opmærksom på at der kan dannes giftige dampe når man bruger skærespidsen til at skære i plastik, herunder specielt PVC. Indånd ikke dampene. Benyt kun apparatet i ventilerede rum.



DK

### FØR APPARATET BRUGES



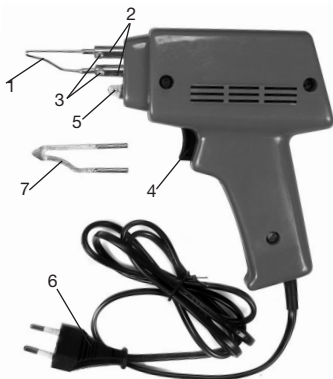
### TEKNISKE SPECIFIKATIONER FOR FL-98

Påkrævet spænding	230 V ~ / 50 Hz
Effektforbrug	100 W
TÆND	30 sekunder
SLUKKET	30 sekunder
Lampe	2,2V / 0,5W
Vægt	Ca. 1 kg.

  Beskyttelseskategori II

## FUNKTIONER

1. Spids
2. Spidsholdere
3. Spidsholderskruer
4. Udløser
5. Spotlys
6. Ledning
7. Spids



## BRUGSOMFANG

Apparatet er designet til lodning af elektriske ledninger og printplader, reparation af mindre elektroniske apparater, aflodning, fortinning af tråd samt modelarbejde. Apparatet er beregnet til indendørs brug og må ikke anvendes udendørs. Apparatet må ikke anvendes til andre formål.

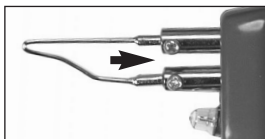
## TILSLUTNING TIL STRØM

Enheden må kun tilsluttes en enkeltfase stikkontakt med den spænding, som er angivet på apparatets dataplade. 230 V-apparater kan forbindes til 220 V-netstik. Netkredsen skal være udstyret med en 16 A sikring.

## MONTERING / UDSKIFTNING AF SPIDSER

Pas på! Loddepistolens spids kan blive meget varm. Sørg for at spidsen og spidsholderen er kølet helt af, før du forsøger at udskifte dem.

- Løsn skruerne til spidsen og fjern spidsen.
- Sæt en ny spids i og spænd skruerne igen.



## BRUG AF LODDEPISTOLEN

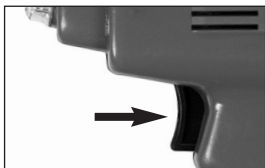


### TÆNDE OG SLUKKE

- Tryk på udløseren for at TÆNDE apparatet.
- Slip udløseren for at SLUKKE apparatet.

**Pas på! For at undgå risiko for overophedning, må loddepistolen kun opvarmes i maksimalt 30 sekunder. Loddepistolen skal derefter køles ned i 30 sekunder.**

30 sekunders opvarmning er som regel tilstrækkelig til at foretage 2-3 lodninger.



### LODDETIN OG FLUSSMIDDEL

Lodning er at skabe en god elektrisk og mekanisk samling af visse materialer ved at samle dem med "blød" tin. Dette er som regel en legering af bly og tin, som har et lavt smeltepunkt.

#### **Tin**

Tin til gør-det-selv-markedet produceres næsten udelukkende i form af tråd. Der er to typer lodde tråd på markedet.

1. Enkel, ikke-fyldt lodde tråd.
2. Fyldt lodde tråd med en kerne af flussmiddel.

Det bedste resultat opnås med loddetin i god kvalitet med kerne af flussmiddel.

#### **Flussmiddel**

Flussmiddel er et kemikalie, der fjerner oxidlag på de loddede emner og forhindrer oxidering af loddestedet under lodning. Oxidlag kan forhindre dannelsen af en ren samling. Flussmiddel er som regel indlagt i kernen af loddetin med kerne, men kan også fås separat som pasta eller i flydende form.

### SPOTLYS

- Apparatet er udstyret med et spotlys som lyser, når der trykkes på udløseren.
- Spotlyset er specielt anvendeligt når man lodder på mørke, utilgængelige steder.

### LODNING

#### **Forberedelse**

- De dele, der skal loddet, skal være rene for at sikre en god elektrisk og mekanisk forbindelse. Fjern eventuelle oxidlag ved brug af en fil, spartel eller ad kemisk vej.

**Pas på! Brug ikke stærke syrer som f.eks. saltsyre, svovlsyre eller salpetersyre, med mindre du er ekspert.**

- Der kan dannes et oxidlag på loddespiden. Dette bør fjernes ved at gnide spidsen på en loddesten.
- Dæk spidsen grundigt med flussmiddel og en smule tin ved hjælp af tintråd.
- Den korrekte temperatur er opnået når tinnet smelter til en filmtynd konsistens. Hvis der dannes klumper, er spidsen ikke varm nok. Hvis der dannes tinperler skal spidsen renses.

#### **Lodning**

- Sørg for at begge dele, der skal sammenloddet, er rene og opvarm samlingen med loddepistolen. Hold tinnet til loddestedet, til det flyder ud over samlingen.
- Fjern loddepistolen fra loddestedet.
- Sørg for at de sammenloddede dele holdes i ro indtil tinnet er størknet.

- Tilbageværende flussmiddel bør fjernes fra samlingen efter afkøling, bortset fra når man anvender tin med flere kerner. Det tilbageværende harpiks, der dannes når man bruger tin med flere kerner, bør ikke fjernes.

**Bemærk** Lodning kræver øvelse. Gør dig selv bekendt med fremgangsmåden, og gennemfør nogle tests på affaldsmateriale, før det egentlige arbejde startes. Opsøg om nødvendigt træning og assistance fra en ekspert.

#### Aflodning

Apparatet kan bruges til aflodning sammen med en tinsuger eller tinsugetråd.  
- Opvarm samlingen og opsug tinnet med tinsugetråden eller tinsugeren.

## VEDLIGEHOLDELSE

## VEDLIGEHOLDELSE

Apparatet kræver meget lidt vedligeholdelse men bør holdes ren og fri for støv. Brug ikke stærke rengøringsmidler til rensning af apparatets plastikdele. Spidsen bør renses jævnligt efter instrukserne i denne manual. Reparation og montering af nye ledninger må kun udføres af producenten eller en kvalificeret elektriker.



## BORTSKAFFELSE AF ELEKTRISK OG ELEKTRONISK UDSTYR



Bortskaffelse af elektrisk og elektronisk udstyr skal ske ved genanvendelse og må ikke foretages med husholdningsaffaldet. Kontakt dine lokale myndigheder for information om genbrugsfaciliteter.



## EU Erklæring om overholdelse

Vi, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

erklærer, at designet og konstruktionen af det følgende apparat, i den form det er leveret til os, overholder kravene i de relevante EU-direktiver.

Produktbeskrivelse: **Loddepistol**

Model: **FL-98**

Relevante EU-direktiver:  EU – Lavvoltsdirektiv 2006/95/EC  
 EU – Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) 2004/108/EEC  
 ROHS

Relevante harmoniserede normer: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
indkøbschef  
og fuldmagtshaver for  
teknisk dokumentation

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Produktmanager



**ROTHENBERGER**  
**INDUSTRIAL**

# Instrucciones de Operación

Leer atentamente y conservar para referencia posterior.

**100 W**  
**Set de**  
**pistola de**  
**soldar**

(E)

Nº Art. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## SÍMBOLOS UTILIZADOS EN ESTE MANUAL



= Utilice gafas protectoras



= Utilice guantes de protección



= Lea el Manual de Operación

### Instrucciones de seguridad para la pistola de soldar





- Las piezas metálicas de la máquina se calientan mucho durante la operación. Nunca se deben tocar las piezas metálicas, la máquina debe sujetarse sólo con el mango.
- Asegúrese que la punta se haya apretado seguramente en los sujetadores de punta antes de empezar con el trabajo. Controle que los tornillos del sujetador de punta están apretados.
- Planifique cuidadosamente su trabajo y prepare un lugar seguro para colocar la máquina después del trabajo. Nunca coloque la máquina sobre una superficie inflamable.
- La punta debe poder enfriarse a la temperatura de ambiente después de terminar el trabajo. ¡La punta no se debe enfriar nunca mediante inmersión en agua - Riesgo de un golpe eléctrico!
- No almacene la máquina o deje la máquina sin supervisión hasta que se haya enfriado completamente.
- Utilice la máquina exclusivamente en salas con buena ventilación. Los humos tóxicos pueden producirse durante el trabajo con la máquina, generando un riesgo para su salud. Utilice un ventilador en caso dado. Consulte a un experto, en caso dado.
- Muchos tipos de soldadura contienen mucho plomo que es un material tóxico. No se debe comer, fumar ni beber durante el uso de la máquina. Se deben lavar las manos cuidadosamente después de terminar el trabajo.
- Para evitar el riesgo de un sobrecalentamiento, la pistola de soldar puede calentarse sólo durante un tiempo máximo de 12 segundos. La pistola de soldar debe enfriarse luego durante 48 segundos.
- El cable no es resistente al calor. El cable debe guiarse siempre por la parte posterior de la máquina y se debe asegurar que la punta caliente no tenga contacto con el cable. Cables dañados deben reemplazarse exclusivamente por el fabricante o bien por un eléctrico calificado.
- Almacene la máquina fuera del alcance de niños. No está permitido el uso de la máquina por niños, los cuales deben permanecer también fuera del área de la máquina durante su uso.
- Se debe observar que surge el riesgo de generación de humos tóxicos al utilizar la punta decorte para cortar materiales plásticos, especialmente PVC. Los humos no se deben inhalar. Se debe trabajar exclusivamente en salas con buena ventilación.

E

### ANTES DE USAR LA MÁQUINA



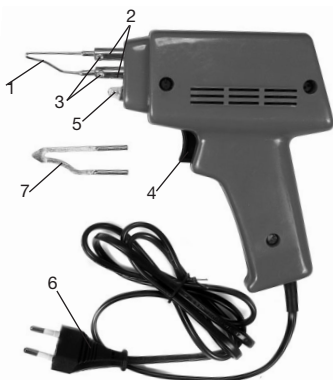
### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA FL-98

Voltaje nominal	230 V ~ / 50 Hz
Potencia nominal	100 W
ON	30 segundos
OFF	30 segundos
Lámpara	2,2V / 0,5W
Peso	1 kg aprox.
  Categoría de protección II	



## CARACTERÍSTICAS

1. Punta
2. Sujetadores de punta
3. Tornillos de sujetador de punta
4. Gatillo
5. Foco
6. Cable
7. Punta



## USO PREVISTO

La máquina ha sido diseñada para soldar cables eléctricos y tarjetas de circuito eléctrico, para reparar pequeños dispositivos electrónicos, para desoldar, destañar y modelar. La máquina está prevista exclusivamente para el uso en interiores y no se puede utilizar afuera. La máquina no se puede usar para otros propósitos.



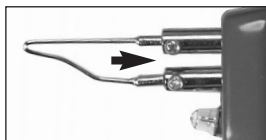
## CONEXIÓN A LAS TOMAS

El equipo se debe conectar sólo a una toma de salida monofásica con el mismo voltaje que se indica en la placa de serie de la máquina. Las máquinas de 230 V se pueden conectar también en tomas de salida de 220 V. Los circuitos principales deben estar equipados con un fusible de 16 A.

## COLOCACIÓN / CAMBIO DE PUNTAS

¡Precaución! Las puntas de soldar se calientan mucho. Asegúrese que la punta y la fijación de punta se hayan enfriado completamente antes de proceder con el cambio de la punta.

- Soltar los tornillos del sujetador de la punta y retirar la punta.
- Insertar la nueva punta y reapretar los tornillos del sujetador de la punta.



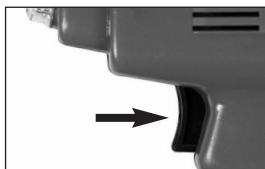
## TRABAJAR CON LA PISTOLA DE SOLDAR



### CONMUTACIÓN A ON Y OFF

- Accione el gatillo para activar la máquina (ON).
- Suelte el gatillo para desactivar la máquina (OFF).

**¡Precaución! Para evitar el riesgo de un sobrecalentamiento, la pistola de soldar puede calentarse sólo durante un tiempo máximo de 30 segundos. La pistola de soldar debe enfriarse luego durante 30 segundos.**



Un calentamiento de 30 segundos resulta suficiente para soldar 2 a 3 juntas.

### SOLDADURA Y FLUJO

El trabajo de soldar es el proceso de generar un sonido eléctrico y una junta mecánica entre ciertos metales mediante unión de un 'soldeo suave'. Se trata generalmente de una aleación del punto de fundición con baja temperatura del plomo y estaño.

#### **Soldadura**

La soldadura para el mercado Hágalo Usted mismo se produce casi exclusivamente en forma de alambre. Hay dos tipos de alambre de soldadura en el mercado.

1. Alambre de soldadura, sin llenado.
2. Alambre de soldadura con alma de flujo.

Para obtener una calidad óptima del trabajo, se recomienda usar una buena calidad de soldadura con alma de resina múltiple.

#### **Flujo**

Flujo es un químico que retira el óxido residual de las piezas de trabajo y previene la generación de óxido en la junta durante el soldeo. El óxido residual puede prevenir la formación de una junta limpia. El flujo está generalmente contenido en el núcleo de soldaduras con alma de resina múltiple, pero está disponible también en forma individual como pasta o líquido.

### FOCO

- La máquina está equipada con un foco que se enciende al accionar el gatillo.
- El foco resulta especialmente útil al soldar en la oscuridad, en áreas de difícil acceso.

### SOLDAR

#### **Trabajos preparativos**

- Las piezas a soldar deben estar limpias para asegurar que se genere un sonido eléctrico y una junta mecánica. Elimine toda la oxidación con una lima o espátula o bien una solución química.

**¡Precaución! No utilice ácidos agresivos como ácido clorhídrico, ácido sulfúrico o nítrico, en caso de no tener suficiente experiencia en su manejo.**

- Se puede generar un residuo de ácido en la punta. Este residuo se debe remover frotando la punta en una piedra de soldar.
- Cubra la punta levemente con un flujo y estaño ésta ligeramente con alambre de soldar.
- La temperatura correcta se alcanza cuando el soldador se funde y forma una película consistente. En caso de haber aún trozos, la punta no está lo suficientemente caliente. En caso de generarse gotas, debe limpiarse la punta.

### Soldar

- Asegúrese que ambas partes de la junta estén limpias y caliente la junta con la pistola de soldar. Coloque el soldador en la junta hasta que fluya hacia la junta.
- Retire el hierro de soldar de la junta.
- Asegúrese que las piezas no se puedan mover hasta haber colocado el soldador.
- Los residuos de flujo deben retirarse de la junta después del enfriamiento, con excepción en caso de haber usado soldadura con alma de resina múltiple. No se retira el residuo de resina que se genera al utilizar soldadura con alma de resina múltiple.

**Nota:** La ejecución correcta del trabajo de soldeo requiere de experiencia práctica. Se recomienda familiarizarse con el procedimiento y realizar ensayos en material residual antes de empezar con el trabajo. En caso dado, consulte por una capacitación o ayuda por parte de un experto.

### Desoldar

La máquina se puede usar para desoldar, conjuntamente con una bomba desoldadora o la malla desoldadora.

- Caliente la junta y remoje la soldadura con la malla o la bomba desoldadora.

## MANTENIMIENTO

### MANTENIMIENTO

La máquina requiere muy pocas medidas de mantenimiento, pero sí es importante mantenerla en estado limpio y libre de polvo. No utilice agentes de limpieza agresivos para limpiar las piezas plásticas de la máquina.

Las puntas deben limpiarse periódicamente según las instrucciones en este manual.

Las reparaciones y la colocación de los cables de alimentación de reemplazo deben ejecutarse exclusivamente por el fabricante o un eléctrico calificado

### EQUIPO ELÉCTRICO Y ELECTRÓNICO GASTADO



El equipo eléctrico y electrónico gastado debe reciclarse y no se debe eliminar conjuntamente con la basura doméstica. Contacte su autoridad local para mayor información sobre las facilidades de reciclaje.



## Declaración de Conformidad CE

Nosotros, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

certificamos que el diseño y la construcción de la siguiente máquina, en el modo suministrado por nosotros, cumple con los requerimientos de las directivas CE apropiadas.

Descripción de producto: **Set de pistola de soldar**

Modelo: **FL-98**

Directivas CE apropiadas:  CE – Directiva de bajo voltaje 2006/95/EC  
 EC – Directiva de compatibilidad electromagnética (EMC) 2004/108/CEE  
 ROHS

Normas armonizadas aplicables: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
Jefe de Compras  
y apoderado de la  
Documentación técnica

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Director de Producto



Lue huolellisesti ja säilytä myöhempää tarvetta varten

## 100 W Juotos- pistoolisarja

FIN

tuotenro. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## TÄSSÄ KÄYTTÖOHJEESSA KÄYTETYT SYMBOLIT



= Käytä  
silmäsuojaimia



= Käytä  
suojakäsineitä



= Lue  
käyttöohje

### Juotospistoolin turvaohjeet





- Laitteen metalliosat kuumentuvat erittäin kuumiksi käytön aikana. Älä koskaan kosketa metalliosia. Tartu laitteeseen vain kahvasta.
- Varmista, että juotuskärki on tukevasti kiinnitetty kärjen pidikkeisiin ennen työskentelyn aloittamista. Tarkasta, että juotuskärjen pidikkeen ruuvit ovat tiukasti kiinni.
- Suunnittele työsi huolellisesti ja varaa turvallinen paikka, jolle voit laskea laitteen työskentelyn päätyttyä. Älä koskaan laske laitetta helposti syttyvälle alustalle.
- Juotuskärjen pitää antaa jäähtyä huonelämpötilaan työskentelyn päätyttyä. Älä koskaan jäähdytä juotuskärkeä upottamalla sitä veteen - sähköiskuvaara!
- Älä varastoi laitetta tai jätä laitetta ilman valvontaa ennen kuin se on kokonaan jäähtynyt.
- Käytä laitetta vain hyvin ilmastoiduissa huoneissa. Laitetta käytettäessä saattaa muodostua myrkyllisiä höyryjä, jotka voivat olla terveydelle vaarallisia. Käytä tarvittaessa puhallinta tai tuuletinta. Käänny asiassa tarvittaessa asiantuntijan puoleen.
- Useat tuotteet sisältävät pääosin lyijyä, joka on myrkyllistä. Älä syö, tupakoi tai juo käyttäessäsi laitetta. Pese aina kätesi huolellisesti työskentelyn päätyttyä.
- Ylikuumenemisriskin välttämiseksi juotospistoolia saa kuumentaa vain korkeintaan 12 sekunnin ajan. Sen jälkeen juotospistooliin tulee antaa jäähtyä 48 sekunnin ajan.
- Johto ei kuumuudenkestävä. Johda johto aina pois kohti laitteen takaosaa ja varmista, ettei kuuma juotuskärki kosketa johtoa. Vain laitteen valmistaja tai pätevä sähkötekniikko saa vaihtaa vioittuneen johdon.
- Säilytä laite poissa lasten ulottuvilta, älä anna lasten käyttää laitetta ja pidä lapset pois työskentelyalueelta laitetta käytettäessä.
- Huomaa, että myrkyllisiä höyryjä saattaa muodostua, kun leikkauskärkeä käytetään muovin leikkaamiseen, erityisesti PVC:n leikkaamiseen. Älä hengitä höyryjä. Työskentele vain hyvin ilmastoiduissa huoneissa.

FIN

## ENNEN LAITTEEN KÄYTTÖÄ

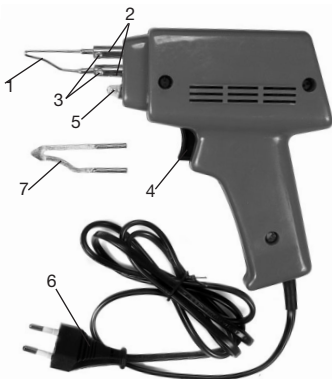


### FL-98 TEKNISET TIEDOT

Nimellisjännite	230 V ~ / 50 Hz
Nimellisteho	100 W
PÄÄLLÄ	30 sekuntia
POIS PÄÄLTÄ	30 sekuntia
Valaisin	2,2V / 0,5W
Paino	noin 1 kg
  Suojaluokka II	

## KUVAUS

1. Juotoskärki
2. Juotoskärjen pidikkeet
3. Juotoskärjen pidikkeen ruuvit
4. Käynnistyskatkaisin
5. Kohdevalaisin
6. Johto
7. Juotoskärki



## KÄYTTÖTARKOITUS

Laite on suunniteltu sähköjohtojen ja piirilevyjen juottamista, pienten elektroniikkalaitteiden korjaamista, juotosten poistamista, johtojen tinausta ja pienoismallien rakentamista varten. Laite on tarkoitettu vain sisäkäyttöön eikä sitä saa käyttää ulkona. Laitetta ei saa käyttää mihinkään muuhun tarkoitukseen.

## KYTKEMINEN VERKKOVIRTAAN

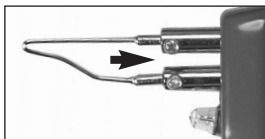
Laite voidaan kytkeä vain yksivaiheiseen verkkovirtaan, jossa on sama jännite kuin koneen arvokilvessä on mainittu. 230 V:n koneet voidaan kytkeä myös 220 V:n verkkovirtapistorasioihin. Verkkovirtapiirissä tulee olla 16 ampeerin sulake.

FIN

## JUOTOSKÄRKIEN ASETTAMINEN / VAIHTAMINEN

Varoitus! Juotoskärjet kuumenevat käytössä erittäin kuumiksi. Varmista, että juotoskärki ja kärjen pidikkeet ovat jäähtyneet kokonaan ennen kuin kärkeä yritetään vaihtaa.

- Löysää juotoskärjen pidikkeen ruuveja ja poista juotoskärki.
- Aseta uusi juotoskärki ja kiristä juotoskärjen pidikkeen ruuvit uudelleen.



## JUOTOSPISTOOLIN KANSSA TYÖSKENTELEMINEN

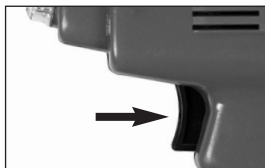


### KYTKEMINEN PÄÄLLE JA POIS PÄÄLTÄ

- Vedä käynnistyskatkaisimesta kytkääksesi laitteen PÄÄLLE.
- Vapauta käynnistyskatkaisin kytkääksesi laitteen POIS PÄÄLTÄ.

**Varoitus! Ylikuumenemisriskin välttämiseksi juotospistoolia saa kuumentaa vain korkeintaan 30 sekunnin ajan. Sen jälkeen juotospistoolin tulee antaa jäähtyä 30 sekunnin ajan.**

30 sekunnin kuumeneminen riittää tavallisesti 2-3 liitoksen juottamiseen.



### JUOTE JA JUOKSUTE ELI FLUKSI

Juottaminen on prosessi kiinteän sähköisen ja mekaanisen liitoksen tekemiseksi tiettyjen metallien välille liittämällä ne yhteen 'pehmeällä' juotteella. Se on yleensä alhaisen sulamislämpötilan liijyn ja tinan seos.

#### **Juote**

Juotetta tuotetaan tee-se-itse-markkinoille lähes yksinomaan langan muodossa. Markkinoilla on saatavilla kahdentyyppisiä juotoslankoja.

1. Yksinkertaista, täyttämätöntä tinalankaa.

2. Tinalankaa, jossa on juoksutetta eli fluksia.

Parhaan tuloksen saat käyttämällä hyvälaatuista yhdistelmäjuotostinaa.

#### **Juoksute eli fluksi**

Juoksute eli fluksi on kemikaali, joka poistaa oksidikerroksen työstökappaleista ja estää sen muodostumisen liitoksen juottamisen aikana. Oksidikerros saattaa estää puhtaan juotoksen muodostumisen. Juoksutetta on yleisimmin yhdistelmäjuotostinassa, mutta sitä saa ostaa myös erikseen tahna- tai nestemuodossa.

### KOHDEVALAISIN

- Laite on varustettu kohdevalaisimella, joka syttyä käynnistyskatkaisimesta painettaessa.
- Kohdevalaisin on erityisen käytännöllinen, kun juotetaan pimeissä, huonosti luoksepäästävissä olevilla alueilla.

### JUOTTAMINEN

#### **Valmistelut**

- Juotettavien osien tulee olla puhtaita, jotta voidaan varmistaa, että saadaan aikaan hyvä sähköinen ja mekaaninen liitos. Poista mahdolliset hapettumat viilan tai lastan avulla tai kemiallisella liuoksella.

**Varoitus! Älä käytä syövyttäviä happoja, kuten hydrokloorihappoa, rikkihappoa tai typpihappoa, ellei ole asiantuntija.**

- Juotuskärkeen voi muodostua oksidikerros. Se tulisi poistaa hieromalla juotuskärkeä puhdistuskiveen.
- Lisää juotuskärkeen kevyesti juoksutetta ja tinaa sitä kevyesti juotolangalla.
- Oikea lämpötila on saavutettu, kun juote sulaa kalvomaiseksi. Mikäli muodostuu kokkareita, juotuskärki ei ole riittävän kuuma. Mikäli muodostuu helmiä, juotuskärki tulisi puhdistaa.



### Juottaminen

- Varmista, että molemmat liitoksen osat ovat puhtaita, ja kuumenna liitosta juotospistoolilla. Pidä juotosta liitoksessa, kunnes se siirtyy liitokseen.
- Vedä juotospistooli pois liitoksesta.
- Varmista, etteivät osat pääse liikkumaan ennen kuin juotos on asetunut.
- Ylimääräinen juoksute (eli fluksi) tulisi poistaa liitoksesta jäähtymisen jälkeen, paitsi kun käytetään yhdistelmäjuotostahnaa. Yhdistelmäjuotostahnaa käytettäessä muodostunutta hartsijäännöstä ei tulisi poistaa.

**Huomaa:** Juottaminen vaatii harjoittelua. Opettele toimenpiteet ensin ja tee koekäyttöjä romumateriaalille ennen työskentelyn aloittamista. Hakeudu tarvittaessa koulutukseen tai pyydä apua asiantuntijalta.

### Juotoksen poisto

Laitetta voidaan käyttää ylimääräisen juotoksen poistoon yhdessä tinaimupumpun tai tinaimusukan kanssa.

- Kuumenna liitosta ja ime tina tinaimusukan tai tinaimupumpun avulla.

## HUOLTO

### HUOLTO

Laitte tarvitsee hyvin vähän huoltoa, mutta se tulisi pitää puhtaana ja pölyttömänä. Älä käytä syövyttäviä puhdistusaineita laitteen muoviosien puhdistuksessa. Juotuskärjet tulisi puhdistaa säännöllisesti tämän käyttöohjeen ohjeiden mukaisesti. Vain valmistaja tai pätevä sähkötekniikko saa suorittaa korjauksia ja vaihdettavien virtajohtojen kiinnittämisen.

## SÄHKÖ- JA ELEKTRONIIKKAROMU



Sähkö- ja elektroniikkaromu on kierrätettävä eikä niitä saa hävittää talousjätteiden mukana. Ota yhteyttä paikallisiin viranomaisiin kierrätyskeskusten lisätietoja varten.



FIN



## EU-yhdenmukaisuusilmoitus

Me, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

Ilmoitamme, että seuraavan koneen suunnittelu ja kokoonpano toimittamassamme muodossa vastaa asianmukaisten EU-direktiivien vaatimuksia.

Tuotteen kuvaus: **Juotospistoolisarja**

Malli: **FL-98**

Asianmukaiset EU-direktiivit:  EU – Matalajännitedirektiivi 2006/95/EC  
 EU – Sähkömagneettisen (EMC) yhdenmukaisuuden direktiivi 2004/108/EEC  
 ROHS

Sovellettavat yhtenäistetyt standardit: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
Ostopäällikkö  
ja valtuuttaja  
teknisessä dokumentaatiossa

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Tuotepäällikkö



**ROTHENBERGER**  
INDUSTRIAL

# Εγχειρίδιο χειρισμού

Διαβάστε το προσεκτικά και φυλάξτε το  
για μελλοντική αναφορά

**100 W**  
**Πιστόλι**  
**ηλεκτροσ-**  
**υγκόλλησης**



αριθ. πρ. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## Σύμβολα που χρησιμοποιούνται σε αυτό το εγχειρίδιο



= Φορέστε προστατευτικά γυαλιά



= Φορέστε προστατευτικά γάντια



= Διαβάστε το εγχειρίδιο χειρισμού

### Οδηγίες ασφαλείας για το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης



- Τα μεταλλικά μέρη του μηχανήματος μπορεί να υπερθερμανθούν κατά τη λειτουργία. Μην αγγίζετε ποτέ τα μεταλλικά μέρη και κρατάτε το μηχάνημα από τη λαβή και μόνο.
- Βεβαιωθείτε ότι η μύτη έχει στερεωθεί καλά στα στηρίγματα μύτης πριν αρχίσετε να εργάζεστε. Ελέγξτε ότι οι βίδες των στηριγμάτων μύτης είναι σφιγμένες.
- Προγραμματίστε την εργασία σας με προσοχή και ετοιμάστε ένα ασφαλές σημείο για να τοποθετήσετε το μηχάνημα μετά την εργασία. Μην τοποθετείτε ποτέ το μηχάνημα πάνω σε εύφλεκτες επιφάνειες.
- Θα πρέπει να αφήσετε τη μύτη να κρυώσει και να επανέλθει στη θερμοκρασία δωματίου αφού τελειώσετε την εργασία σας. Μην ψύχετε ποτέ τη μύτη βυθίζοντάς τη σε νερό - διατρέχετε κίνδυνο ηλεκτροπληξίας!
- Μην αποθηκεύετε το μηχάνημα και μην αφήνετε το μηχάνημα χωρίς επίβλεψη μέχρι να κρυώσει εντελώς.
- Χρησιμοποιήστε το μηχάνημα μόνο σε καλά αεριζόμενα δωμάτια. Κατά τη χρήση του μηχανήματος ενδέχεται να παραχθούν τοξικές αναθυμιάσεις επιβλαβείς για την υγεία σας. Αν χρειάζεται, χρησιμοποιήστε ανεμιστήρα ή εξαερισμό. Αν χρειαστεί, ζητήστε τη συμβουλή ειδικού.
- Πολλοί τύποι συγκολλητικών μέσων αποτελούνται κατά κύριο λόγο από μόλυβδο, ο οποίος είναι δηλητηριώδης. Μην τρώτε, καπνίζετε ή πίνετε ενώ χρησιμοποιείτε το μηχάνημα. Πλένετε πάντα τα χέρια σας προσεκτικά αφού τελειώσετε την εργασία.
- Για να αποφύγετε τον κίνδυνο υπερθέρμανσης, το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης θα πρέπει να θερμαίνεται για 12 δευτερόλεπτα το πολύ. Στη συνέχεια, θα πρέπει να αφήσετε το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης να κρυώσει για 48 δευτερόλεπτα.
- Το καλώδιο δεν είναι ανθεκτικό στη θερμότητα. Απομακρύνετε πάντα το καλώδιο προς το πίσω μέρος του μηχανήματος και βεβαιωθείτε ότι η θερμή μύτη συγκόλλησης δεν έρχεται σε επαφή με το καλώδιο. Τα κατεστραμμένα καλώδια θα πρέπει να αντικαθίστανται αποκλειστικά από τον κατασκευαστή ή από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο.
- Φυλάσσετε το μηχάνημα σε ασφαλές σημείο μακριά από τα παιδιά, μην επιτρέπετε σε παιδιά να χρησιμοποιούν το μηχάνημα και κρατάτε τα παιδιά μακριά από το χώρο κατά τη λειτουργία του μηχανήματος.
- Να έχετε υπόψη σας ότι ενδέχεται να παραχθούν τοξικές αναθυμιάσεις όταν χρησιμοποιείτε τη μύτη κοπής για να κόψετε πλαστικό, και ιδιαίτερα PVC. Μην εισπνέετε τις αναθυμιάσεις. Να εργάζεστε μόνο σε καλά αεριζόμενα δωμάτια.

GR

### Πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα



### Τεχνικές προδιαγραφές για το FL-98

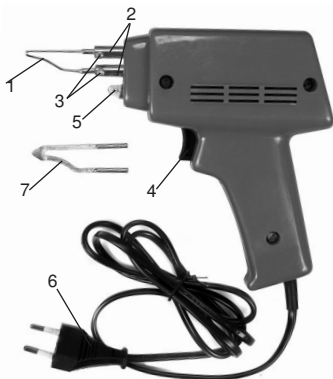
Ονομαστική τάση	230 V ~ / 50 Hz
Ονομαστική ισχύς	100 W
Ενεργοποίηση (ON)	30 δευτερόλεπτα
Απενεργοποίηση (OFF)	30 δευτερόλεπτα
Λαμπτήρας	2,2V / 0,5W
Βάρος	1 kg περίπου



Κατηγορία προστασίας II

## Χαρακτηριστικά

1. Μύτη
2. Στηρίγματα μύτης
3. Βίδες στηριγμάτων μύτης
4. Σκανδάλη
5. Προβολέας
6. Καλώδιο
7. Μύτη



## Πεδίο χρήσης

Το μηχάνημα έχει σχεδιαστεί για συγκόλληση ηλεκτρικών καλωδίων και πλακετών κυκλωμάτων, για επιδιορθώσεις μικρών ηλεκτρικών συσκευών, για αποσυγκόλληση, για επικασσιτέρωση συρμάτων και για μοντελισμό. Το μηχάνημα αυτό προορίζεται για χρήση μόνο σε εσωτερικούς χώρους και δεν θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε εξωτερικούς χώρους. Το μηχάνημα δεν θα πρέπει να χρησιμοποιείται για οποιονδήποτε άλλο σκοπό.

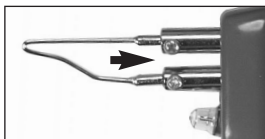
## Σύνδεση με την παροχή ρεύματος

Η συσκευή μπορεί να συνδεθεί μόνο σε μονοφασική παροχή ρεύματος ίσης τάσης με αυτήν που αναγράφεται στην ετικέτα προδιαγραφών του μηχανήματος. Μηχάνημα τάσης 230 V μπορούν να συνδεθούν και σε παροχή ρεύματος 220 V. Το ηλεκτρικό κύκλωμα θα πρέπει να είναι εξοπλισμένο με ασφάλεια 16 Amp.

## Τοποθέτηση / αλλαγή μύτης

Προσοχή! Οι μύτες συγκόλλησης θερμαίνονται υπερβολικά. Βεβαιωθείτε ότι η μύτη και τα στηρίγματα μύτης έχουν κρυώσει εντελώς πριν προσπαθήσετε να αλλάξετε τη μύτη.

- Χαλαρώστε τις βίδες στηρίγματος μύτης και αφαιρέστε τη μύτη.
- Εισάγετε τη νέα μύτη και σφίξτε ξανά τις βίδες στηρίγματος μύτης.



GR

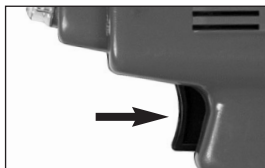
## Δουλεύοντας με το



## πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης

- Τραβήξτε τη σκανδάλη για να ενεργοποιήσετε το μηχάνημα.
- Τραβήξτε τη σκανδάλη για να απενεργοποιήσετε το μηχάνημα.

**Προσοχή!** Για να αποφύγετε τον κίνδυνο υπερθέρμανσης, το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης θα πρέπει να θερμαίνεται για 30 δευτερόλεπτα το πολύ. Στη συνέχεια, θα πρέπει να αφήσετε το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης να κρυώσει για 30 δευτερόλεπτα.



Θέρμανση για 30 δευτερόλεπτα συνήθως επαρκεί για 2-3 ενώσεις.

## Συγκολλητικό μέσο και ευτηκτική ουσία

Συγκόλληση είναι η διαδικασία δημιουργίας σταθερής ηλεκτρικής και μηχανικής ένωσης μεταξύ συγκεκριμένων μετάλλων, ενώνοντάς τα με ένα "μαλακό" συγκολλητικό μέσο. Αυτό συνήθως αποτελείται από κράμα μολύβδου και κασίτερου με χαμηλή θερμοκρασία τήξης.

### Συγκολλητικό μέσο

Για την αγορά DIY (Κάν'το μόνος σου) τα συγκολλητικά μέσα παράγονται σχεδόν αποκλειστικά σε μορφή σύρματος.

Υπάρχουν δύο τύποι συγκολλητικού σύρματος στην αγορά.

1. Απλό, χωρίς γέμιση συγκολλητικό σύρμα.
2. Συγκολλητικό σύρμα με πυρήνα ευτηκτικής ουσίας.

Για καλύτερα αποτελέσματα χρησιμοποιείτε καλής ποιότητας συγκολλητικό σύρμα πολλαπλού πυρήνα.

### Ευτηκτική ουσία

Η ευτηκτική ουσία είναι χημική ουσία η οποία αφαιρεί τα ιζήματα οξειδίου από τα τεμάχια εργασίας και προλαμβάνει το σχηματισμό ιζημάτων οξειδίου στην ένωση κατά τη συγκόλληση. Τα ιζήματα οξειδίου εμποδίζουν τη δημιουργία καθαρής ένωσης. Η ευτηκτική ουσία περιέχεται συνήθως στους πυρήνες των συγκολλητικών μέσων πολλαπλού πυρήνα, διατίθεται ωστόσο και ξεχωριστά, σε μορφή πάστας ή σε υγρή μορφή.

## Προβολέας

- Αυτό το μηχάνημα είναι εξοπλισμένο με προβολέα, ο οποίος ανάβει όταν πιέζετε τη σκανδάλη.
- Ο προβολέας είναι ιδιαίτερα χρήσιμος κατά τη συγκόλληση σε χώρους με λιγότερο φως και δυσκολία πρόσβασης.

## Συγκόλληση

### Προετοιμασία

- Τα μέρη που θέλετε να συγκολλήσετε θα πρέπει να είναι καθαρά, ώστε να εξασφαλίζεται η δημιουργία σταθερής ηλεκτρικής και μηχανικής ένωσης. Αφαιρέστε τυχόν ίχνη οξειδωσης με τη χρήση λίμας ή σπάτουλας ή χημικού διαλύματος.

**Προσοχή!** Μην χρησιμοποιείτε ισχυρά οξέα, όπως υδροχλωρικό, θειικό ή νιτρικό οξύ, εκτός αν είστε ειδικός.

- Στη μύτη μπορεί να σχηματιστούν ιζήματα οξειδίου. Αυτά θα πρέπει να αφαιρεθούν τρίβοντας τη μύτη πάνω σε πέτρα συγκόλλησης.
  - Επικάλυψτε τη μύτη ελαφρά με ευτηκτική ουσία και επικασσιτερώστε την ελαφρά με σύρμα συγκόλλησης.
  - Η σωστή θερμοκρασία επιτυγχάνεται όταν το σύρμα συγκόλλησης τήκεται και παίρνει τη μορφή συνεκτικής λεπτής στρώσης.
- Αν σχηματίζονται σβόλοι, αυτό σημαίνει ότι μύτη δεν έχει θερμανθεί αρκετά. Αν σχηματίζονται σταγονίδια, η μύτη θα πρέπει να καθαριστεί.

### Συγκόλληση

- Βεβαιωθείτε ότι και τα δύο μέρη της ένωσης είναι καθαρά και θερμάνετε την ένωση με το πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης. Κρατήστε το σύρμα συγκόλλησης στην ένωση μέχρι να ρεύσει προς την ένωση.
- Αφαιρέστε το εργαλείο συγκόλλησης από την ένωση.
- Αυτό το μηχανήμα είναι εξοπλισμένο με προβολέα, ο οποίος ανάβει όταν πιέζετε τη σκανδάλη.
- Ο προβολέας είναι ιδιαίτερα χρήσιμος κατά τη συγκόλληση σε χώρους με λιγότερο φως και δυσκολία πρόσβασης.
- Βεβαιωθείτε ότι τα μέρη παραμένουν ακίνητα μέχρι να πήξει η συγκόλληση.
- Τα υπολείμματα της ευηλεκτρικής ουσίας θα πρέπει να αφαιρεθούν από την ένωση αφού κρυώσει, εκτός και αν χρησιμοποιείτε συγκολλητικό μέσο πολλαπλού μέρους. Τα υπολείμματα ρητίνης που παράγονται κατά τη χρήση συγκολλητικού μέσου πολλαπλού μέρους δεν πρέπει να αφαιρούνται.

**Προσοχή** Η συγκόλληση απαιτεί εξάσκηση. Εξοικειωθείτε με τη διαδικασία και κάντε δοκιμές σε χρησιμοποιημένα υλικά πριν αρχίσετε να εργάζεστε. Αν χρειάζεται, ζητήστε την καθοδήγηση ή τη βοήθεια ειδικού.

### Αποσυγκόλληση

Το μηχανήμα μπορεί να χρησιμοποιηθεί για αποσυγκόλληση σε συνδυασμό με αντλία ή πλέγμα αποσυγκόλλησης.

- Θερμάνετε την ένωση και αναρροφήστε τη συγκολλητική ουσία με τη χρήση του πλέγματος ή της αντλίας αποσυγκόλλησης.

## Συντήρηση

### Συντήρηση

Το μηχανήμα απαιτεί ελάχιστη συντήρηση, όμως θα πρέπει να διατηρείται καθαρό και μακριά από σκόνη. Μην χρησιμοποιείτε ισχυρά καθαριστικά για να καθαρίσετε τα πλαστικά μέρη του μηχανήματος.

Οι μύτες θα πρέπει να καθαρίζονται τακτικά σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται σε αυτό το εγχειρίδιο.

Οι επιδιορθώσεις και η τοποθέτηση ανταλλακτικών καλωδίων παροχής ρεύματος θα πρέπει να πραγματοποιούνται αποκλειστικά από τον κατασκευαστή ή από εξειδικευμένο ηλεκτρολόγο.

## Απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού



Τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού θα πρέπει να ανακυκλώνονται και να μην διατίθενται μαζί με τα κοινά οικιακά απορρίμματα. Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές σας για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τις εγκαταστάσεις ανακύκλωσης.



## CE Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

Εμείς, η **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

δηλώνουμε ότι το σχέδιο και η κατασκευή του ακόλουθου μηχανήματος, στη μορφή που παρέχεται από εμάς, συμμορφώνεται προς τις απαιτήσεις των σχετικών οδηγιών της ΕΚ.

Περιγραφή προϊόντος: **Πιστόλι ηλεκτροσυγκόλλησης**

Μοντέλο: **FL-98**

Σχετικές οδηγίες ΕΚ:  ΕΚ – Οδηγία χαμηλής τάσεως 2006/95/ΕΚ  
 ΕΚ – Οδηγία ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας (ΗΜΣ) 2004/108/ΕΟΚ  
 ROHS

Ισχύοντα εναρμονισμένα πρότυπα: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
Υπεύθυνος αγορών  
Εξουσιοδοτημένο άτομο  
για τα τεχνικά έγγραφα

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Διευθυντής παραγωγής







# Kezelési útmutató

Kérjük, olvassa el és őrizze meg

**100 W  
Forrasztó  
pisztoly  
készlet**



**cikksz. 035957**

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)

## JELMAGYARÁZAT



= Viseljen védősze-műveget



= Viseljen védőkesztyűt



= Olvassa el a kezelési útmutatót

### A forrasztópisztoly biztonsági előírásai



- A készülék fémből készült részei működés közben rendkívül felforrósodnak. Soha ne érintse a fémes részeket, és a készüléket mindig a fogantyújánál fogja.
- Munkakezdés előtt győződjön meg róla, hogy a forrasztóhegy szorosan a tartójába van erősítve. Ellenőrizze, hogy a hegyet tartó csavarok meg vannak húzva.
- Munkáját gondosan tervezze meg, és készítsen elő egy biztonságos helyet a készülék elhelyezésére a használat után. A készüléket soha ne helyezze gyúlékony felületre.
- A munka befejezése után engedje a forrasztóhegyet szobahőmérsékletűre hűlni. A hegyet soha ne hűtse vízbe merítéssel - áramütés veszélye!
- A készüléket ne tárolja és ne hagyja felügyelet nélkül, amíg teljesen le nem hűlt.
- A készüléket csak jól szellőztetett helyiségben használja. A készülék használata során mérgező gázok szabadulhatnak fel, amelyek károsíthatják egészségét. Szükség esetén használjon ventilátort vagy szellőztetőkészüléket. Kérje szakember tanácsát, ha szükséges.
- Sok forrasztóanyag nagy részét ólom alkotja, ami mérgező. Ne egyen, dohányozzon vagy igyon a készülék használata során. A munka befejezése után mindig mosson kezet.
- A túlmelegedés megelőzése érdekében a forrasztópisztolyt legfeljebb 12 másodpercig hevítse folyamatosan. A forrasztópisztolyt ezután hagyja hűlni 48 másodpercig.
- A kábel nem hőálló. A kábelt mindig hátulról vezesse a készülékhez, és győződjön meg róla, hogy a forrasztóhegy nem kerül érintkezésbe a kábellel. A sérült kábelt csak a gyártó vagy erre képesített villanyszerelő cserélheti.
- A készüléket gyermekektől távol tárolja, ne engedje, hogy a készüléket gyermekek használják, és tartsa távol a gyermekeket a készülék használatától.
- Vegye figyelembe, hogy ha a vágóhegyet műanyagok (különösen PVC) vágására használja, mérgező gázok szabadulhatnak fel. Ne lélegezze be a gázokat. Csak jól szellőztetett helyiségben dolgozzon.



### ÜZEMBEHELYEZÉS ELŐTT

### FL-98 MŰSZAKI ADATAI

Hálózati feszültség	230 V ~ / 50 Hz
Névleges teljesítmény	100 W
Be	30 másodperc
Ki	30 másodperc
Lámpa	2,2 V / 0,5 W
Súly	kb. 1 kg

  II védelmi kategória

## TULAJDONSÁGOK

1. Forrasztóhegy
2. Hegytartók
3. Hegytartó csavarok
4. Kapcsoló
5. Fényforrás
6. Kábel
7. Forrasztóhegy



## RENDELTETÉSE

A készülék rendeltetésszerűen elektromos huzalok és áramköri lapok forrasztására, kisebb elektromos berendezések javítására, forrasztások felolvasztására, huzalok ónozására és modellkészítésre használható. A készülék csak belső használatra készült, a szabadban nem szabad használni. A készüléket nem szabad egyéb célokra használni.

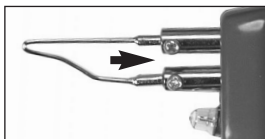
## CSATLAKOZTATÁS AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATRA

A készüléket csak a készülék adattábláján feltüntetett feszültségnek megfelelő egyfázisú hálózati csatlakozóaljzatba szabad csatlakoztatni. 230 V-os készülékek 220 V-os hálózati aljzatba is csatlakoztathatók. A hálózati áramkört 16 A-os biztosítókkal kell ellátni.

## FORRASZTÓHEGYEK BEHELYEZÉSE / CSERÉJE

**Figyelem!** A forrasztóhegyek rendkívül átforrósodnak. A csere előtt győződjön meg róla, hogy a hegy és a hegytartó teljesen kihűlt.

- Lazítsa meg a hegyet tartó csavarokat, és távolítsa el a forrasztóhegyet.
- Helyezze be az új hegyet, és szorítsa meg a hegyet tartó csavarokat.



## MUNKA A FORRASZTÓPISZTOLLYAL

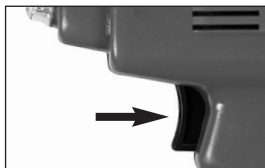


### BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

- A készülék bekapcsolásához húzza meg a kapcsolót.
- A készülék kikapcsolásához engedje el a kapcsolót.

**Figyelem! A túlmelegedés megelőzése érdekében forrasztópisztolyt legfeljebb 30 másodpercig melegítse folyamatosan. A forrasztópisztolyt ezután hagyja hűlni 30 másodpercig.**

30 másodperces hevítés általában elegendő 2-3 forrasztásra.



### FORRASZTÓANYAG ÉS FOLYASZTÓSZEREK

A forrasztás alatt szilárd elektromos és mechanikus kapcsolat létrehozását értjük bizonyos anyagok között, „lágy” forrasztóanyag segítségével. Ez általában ólom és ón alacsony olvadáspontú ötvözet.

#### **Forrasztóanyag**

A forrasztóanyagokat a hobbi piacra szinte kizárólag drót formájában gyártják. A piacon kétféle forrasztódrót kapható.

1. Egyszerű, töltés nélküli forrasztódrót.
2. Folyasztószer töltésű forrasztódrót.

A legjobb eredményt jó minőségű multicore forrasztóanyaggal érheti el.

#### **Folyasztószer**

A folyasztószer a munkadarabokon maradt oxid eltávolítását és az oxid forratokon való kialakulását megelőző vegyszer. Az oxidmaradék megakadályozhatja a megbízható kapcsolat kialakulását. A folyasztószer általában a multicore forrasztóanyagok része, de paszta vagy folyadék formájában önálló terméként is kapható.

### FÉNYFORRÁS

- A készülék fényforrással van ellátva, amely a kapcsoló megnyomásakor kigyullad.
- Ez a fény különösen a sötétebb, nehezen hozzáférhető helyeken történő forrasztásnál hasznos.

### FORRASZTÁS

#### **Előkészületek**

- A forrasztandó alkatrészek a megbízható elektromos és mechanikai kapcsolat létrehozása érdekében legyenek tiszták. Reszelő, spatula vagy vegyi oldat segítségével távolítsa el az oxidációt.

**Figyelem! Na használjon agresszív savakat, mint pl. sósavat, kénsavat vagy salétomsavat, ha nem jártas használatukban.**

- A forrasztóhegyen oxidréteg alakulhat ki. Távolítsa el forrasztóköhöz való dörzsöléssel.
- Enyhén vonja be a hegyet folyasztószerrel, és ónozza be a forrasztódróttal.
- Akkor érte el a megfelelő hőmérsékletet, ha az ón filmszerű állagúvá olvad. Ha görgyöök alakulnak ki, akkor a hegy még nem eléggé forró. Ha gyöngyszerű alakzatok alakulnak ki, a hegy tisztításra szorul.

#### **Forrasztás**

- Győződjön meg róla, hogy a csatlakozás mindkét eleme tiszta, és hevítse fel az érintkezés helyét forrasztó pisztollyal. Tartsa a forrasztóanyagot a csatlakozáshoz, amíg be nem folyja az érintkezés helyét.

- Távolítsa el a forrasztóvasat a forrasztás helyéről.
- Miután a forrasztóanyag megkötött, győződjön meg róla, hogy az alkatrészek nem mozdulhatnak el.
- A folyasztószer maradékait lehűlés után távolítsa el a forrasztásról, kivéve, ha multicore forrasztóanyagot használ. A multicore forrasztóanyag használata után maradó gyantamaradékot ne távolítsa el.

**Megjegyzés** A forrasztás gyakorlatot igényel. A munkakezdés előtt sajátítsa el az eljárásokat, végezzen próbamunkákat hulladék anyagokon. Szükség esetén keressen fel tanfolyamokat, vagy kérje szakember tanácsát.

#### **Olvasztás**

A készülék forrasztások felolvasztáshoz is használható ónszippantó vagy kiforrasztó szalag segítségével.

- Hevítse a forrasztást, és szívassa fel a forrasztóanyagot a kiforrasztó szalaggal vagy ónszippantóval.

## **KARBANTARTÁS**

### **KARBANTARTÁS**

A készülék nagyon kevés karbantartást igényel, de tisztán és pormentesen tárolandó. A készülék műanyag részeihez ne használjon agresszív tisztítószerket.

A forrasztóhegyeket rendszeresen tisztítsa a kézikönyvben foglalt utasításoknak megfelelően.

Javításokat és az elektromos kábelek cseréjét csak a gyártó vagy erre képesített villanyszerelő végezheti.

## **KISELEJTEZETT ELEKTROMOS ÉS ELEKTRONIKUS BERENDEZÉSEK**



A kiselejtezett elektromos és elektronikus berendezéseket újra kell hasznosítani, és nem szabad háztartási hulladékkal együtt semlegesíteni. Az újrahasznosítással foglalkozó intézményekről érdeklődjön a helyi hatóságoknál.



## **CE EC Megfelelőségi nyilatkozat**

Mi, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

ezennel kijelentjük, hogy az alábbi berendezés koncepciója és szerkezete az általunk szállított kivitelben megfelel az EC irányelvek vonatkozó előírásainak.

A termék leírása: **Forrasztó pisztoly készlet**

Modell: **FL-98**

Vonatkozó EC irányelvek:  EC – Kisfeszültségű irányelv 2006/95/EC  
 EC – Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó irányelv 2004/108/EEC  
 ROHS

Alkalmazott harmonizált szabványok: **EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008; EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008**

Ben Shields  
Beszerzési vezető  
és felhatalmazottja a  
műszaki dokumentációnak

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Termékmenedzser





**ROTHENBERGER**  
**INDUSTRIAL**

# Upute za uporabu

Molimo pročitajte i sačuvajte

**100 W**  
**Komplet**  
**pištolja**  
**za**  
**lemljenje**

Br. art. 035957

[www.walter-werkzeuge.com](http://www.walter-werkzeuge.com)



## OPIS ZNAKOVA



= Nosite  
zaštitne  
naočale



= Nosite zaštitne  
naočale



= Pročitajte  
uputu za  
rukovanje

### Sigurnosne napomene za pištolj za lemljenje





- metalni dijelovi uređaja za vrijeme rada se jako zagrijavaju. Metalne dijelove nikada ne dodirujte, a uređaj hvatajte isključivo za ručku.
- Prije nego što počnete raditi, pazite da vrh lemilice bude uredno stavljen u držače. Provjerite da li su vijci držača vrha zategnuti.
- Pažljivo planirajte svoje poslove i pripremite sigurno mjesto na koje možete odložiti uređaj nakon prestanka rada. Uređaj nikada ne stavljajte na zapaljivu površinu.
- Vrh lemilice mora se nakon prestanka rada ohladiti na sobnu temperaturu. Vrh lemilice nikada ne hladite uranjanjem u vodu – postoji opasnost od strujnog udara!
- Uređaj nikada ne pohranjujte, odn. nikada ga ne ostavljajte bez nadzora dok se nije potpuno ohladio.
- Dok koristite uređaj, pobrinite se za dobro provjetravanje. Za vrijeme upotrebe uređaja mogu nastati iritirajuće pare koje mogu ugroziti Vaše zdravlje. Po potrebi upotrijebite puhalicu ili ventilator. Po potrebi se obratite stručnjaku.
- Mnoge vrste lemova se u velikom postotku sastoje od otrovnog olova. Za vrijeme upotrebe uređaja ne biste trebali jesti, niti piti. Nakon rada obavezno temeljito operite ruke!
- Kako biste spriječili rizik pregrijavanja, pištolj za lemljenje se smije zagrijavati maksimalno 12 sekundi. Pištolj za lemljenje mora se hladiti najmanje 48 sekundi.
- Kabel nije otporan na toplinu. Kabel uvijek provodite straga od uređaja i uvjerite se da vrući vrh lemilice ne dođe u doticaj s kablom. Oštećene kablove smije mijenjati isključivo proizvođač ili kvalificirani električar.
- Uređaj čuvajte izvan dohvata djece. Djeci ne dopuštajte da koriste uređaj. I pobrinite se za to da za vrijeme upotrebe uređaja u radnom okruženju nema djece.
- Obratite pozornost na to da prilikom upotrebe reznog vrha plamenika za rezanje plastike, posebno PVC-a, mogu nastati nadražujući plinovi. Ne udišite te plinove. Pobrinite se za dobro prozračivanje.

### PRIPREMA ZA STAVLJANJE U POGON



### TEHNIČKI PODACI ZA FL-98

Mrežni napon	230V~ / 50 Hz
Ulazna snaga	100 W
Uključivanje	30 sekundi
Isključivanje	30 sekundi
svjetiljka	2,2 V / 0,5 W
Masa:	oko 1 kg

  Razred zaštite II



## OZNAKA DIJELOVA

- 1 vrh lemilice
- 2 držač vrha
- 3 vijci držača
- 4 sklopka za uključivanje/isključivanje
- 5 zračilo
- 6 kabel
- 7 vrh lemilice



## NAMJENA

Uređaj je namijenjen za lemljenje električnih vodova i štampanih ploča te za popravke na malim električnim uređajima, završno lemljenje, odlemljivanje žice i za izradu modela. Uređaj se smije koristiti isključivo u zatvorenim prostorijama, ali ne na otvorenom prostoru. Uređaj se smije koristiti isključivo za svoju namjenu.

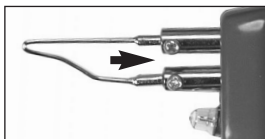
## PRIKLJUČAK NA STRUJNU MREŽU

Priključiti samo na jednofaznu izmjeničnu struju i samo na mrežni napon naveden na pločici s podacima o snazi. Uređaji na 230 V mogu raditi i u strujnim mrežama od 220 V. Strujni krug mora biti zaštićen osiguračem od 16 A.

## STAVLJANJE / ZAMJENA VRHOVA LEMILICE

Pozor! Vrhovi lemilice se jako zagrijavaju. Pazite da vrh i držač budu potpuno hladni prije nego što mijenjate vrh.

- Otpustite vijke držača vrha i skinite vrh.
- Stavite novi vrh i opet pritegnite vijke držača.



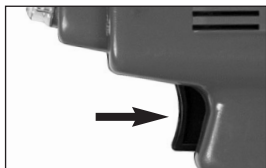
## RAĐ S PIŠTOLJEM ZA LEMLJENJE



### UKLJUČIVANJE I ISKLJUČIVANJE

- Aktivirajte prekidač za uključivanje / isključivanje kako biste uključili uređaj.
- Pustite prekidač za uključivanje / isključivanje kako biste isključili uređaj.

**Pozor! Kako biste spriječili rizik pregrijavanja, pištolj za lemljenje se smije zagrijavati maksimalno 30 sekundi. Pištolj za lemljenje mora se hladiti najmanje 30 sekundi.**



Zagrijavanje od 30 sekundi u pravilu je dovoljno za lemljenje 2-3 spoja.

### LEM I SREDSTVA ZA TOPLJENJE

Kod lemljenja se radi o postupku kod kojeg se uz pomoć "mekog" lema uspostavlja besprijekoran električni i mehanički spoj između odgovarajućih metala. Pri tome se u pravilu radi o leguri olova i kositra s niskim talištem.

#### Lem

Uobičajeni meki lemovi se za uporabu u domaćinstvu proizvode se skoro isključivo u obliku žice. Postoje dvije vrste žice za lemljenje:

1. Obična, ne ispunjena žica za lemljenje.
  2. Punjena žica za lemljenje s ispunom od sredstva za taljenje.
- Najbolji rezultati postižu se s visokokvalitetnim Multicore lemom.

#### Sredstva za taljenje

Kod sredstva za taljenje se radi o kemikaliji pomoću koje se uklanjaju ostaci na materijalu koji se obrađuje i može se spriječiti nastanak oksidiranih slojeva na spoju prilikom lemljenja. Oksidirani slojevi mogu spriječiti dobivanje čistog spoja. U ispuni Multicore lema najčešće je sadržano sredstvo za taljenje, ali se ono može dobiti i posebno u obliku paste ili tekućine.

### ZRAČILO

- Uređaj ima zračilo koje svijetli kad se pritisne prekidač za uključivanje/isključivanje.
- Zračilo je posebno korisno kad se lemi u tamnim, teško dostupnim područjima.

### LEMLJENJE

#### Priprema

- Da bi se dobio besprijekoran električni i mehanički spoj, dijelovi koji se leme moraju biti čisti. Oksidirane slojeve odstranite turpijom, strugačem ili kemijskom otopinom.

**Pozor! Prilikom rastvaranja laici bi se trebali kloniti agresivnih kiselina kao npr. solne, sumporne ili dušične kiseline.**

- Na vrhu lemilice može se stvoriti oksidirani ostatak. Taj ostatak uklonite laganim trljanjem vrha lemilice o mali salmijak kamen.
- Vrh lemilice lagano premažite sredstvom za taljenje i lagano ga presvucite lemom.
- Ispravna temperatura je dostignuta kada lem na vrhu lemilice teče poput filma. Ako se stvaraju grudice, vrh lemilice nije dovoljno zagrijan. Ako se stvaraju kuglice, vrh je zaprljan.

### Lemljenje

- Pazite na to da oba dijela spoja budu čisti te spoj zagrijte pištoljem za lemljenje. Lem držite tako dugo na spoju dok se ne prelije preko spoja.
- Lemilicu podignite sa spoja.
- Pazite na to da se dijelovi ne pomiču dok se lem ne osuši.
- Ostatke sredstva za taljenje nakon hlađenja treba odstraniti sa spoja i osim ako koristite Multicore lem. Ostatak smole koji nastaje nakon upotrebe Multicore lema ne treba odstranjivati.

**Napomena:** Lemljenje traži vježbu. Upoznajte se s postupkom te prije početka rada napravite probna lemljenja na materijalima koje spajate. Po potrebi za praktičnu pouku ili pomoć pitajte stručnjaka.

### Odlemljivanje

Uređaj se u kombinaciji s pumpom za odlemljivanje ili žicom za odlemljivanje može koristiti i za odlemljivanje.

- Zagrijte spoj i lem usišite pomoću žice za odlemljivanje ili pumpe za odlemljivanje.

## ODRŽAVANJE

### ODRŽAVANJE

Uređaj zahtijeva vrlo malo održavanja, ali ga uvijek treba čuvati čistim i slobodnim od prašine. Za čišćenje plastičnih dijelova nemojte koristiti nagrizajuća sredstva. Vrhove lemilice treba redovito čistiti u skladu s napucima u ovoj uputi. Zamjenu i popravke priključnog kabela smiju provoditi samo proizvođač ili stručnjak.

## RECIKLIRANJE



Neupotreblije uređaje odnesite na sabirno reciklažno mjesto. Ne zbrinjavajte s kućnim otpadom. Za informacije o sabirnim reciklažnim mjestima obratite se lokalnim službama.



## EC-izjava o sukladnosti

Mi, **WALTER WERKZEUGE SALZBURG GmbH, Gewerbeparkstraße 9, 5081 Anif, Austria**

izjavljujemo da u nastavku opisani stroj, na temelju svoje koncepcije kao i izvedbe stavljene u opticaj, odgovara zakonskim propisima EZ.

Opis proizvoda:	<b>Komplet za pištolj za lemljenje</b>
Model:	<b>FL-98</b>
Zakonske odredbe EZ-a:	<input checked="" type="checkbox"/> Odredbe EZ o niskom naponu 2006/95/EC <input checked="" type="checkbox"/> Odredbe EZ o elektromagnetskoj podnošljivosti (EMV) 2004/108/EEZ <input checked="" type="checkbox"/> ROHS
Primijenjene usklađene norme:	<b>EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+A2+A13:2008;</b> <b>EN 60335-2-45:2002+A1:2008; EN 62233:2008</b>

Ben Shields  
Voditelj prodaje  
i lice ovlašteno za  
tehničku dokumentaciju

Anif, 01.08.2012

Alexander Reischl  
Menadžer proizvoda



 **ROTHENBERGER**  
**INDUSTRIAL**

**ROTHENBERGER Industrial**  
**Sodener Strasse 47**  
**65779 Kelkheim-Fischbach**  
**Deutschland**