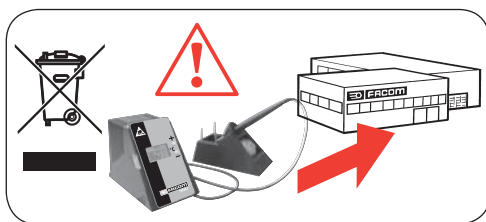




Pro for life



- Poste de soudage thermorégulé
- Controlled-heat soldering station
- Temperatur-geregelte Lödstation
- Thermostatisch soldeestation
- Puesto de soldadura termorregulado
- Stazione di saldatura termoregolata
- Posto de soldadura termo-regulado
- Stanowiska lutownicze z termoregulacją
- Loddstation med temperaturregulering
- Θερμορυθμιζόμενη μονάδα κόλλησης



Notice d'instructions
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Gebruiksaanwijzing
Manual de instrucciones
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Instrukcja obsługi
Betjeningsvejledning
Οδηγίες χρήσης



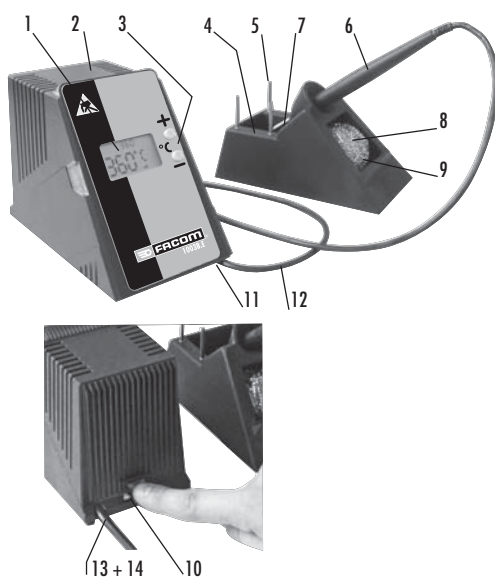
1003B.E
903541

NU-1003B.E/0511

Sommaire

FR

1. Introduction
2. Données techniques
3. Consignes de sécurité
4. Travailler avec la station
5. Description du fonctionnement
6. Entretien



- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Indicateur | 8. Bac à brosse |
| 2. Boîtier de régulation | 9. Brosse |
| 3. Touche de contrôle | 10. Interrupteur secteur |
| 4. Support | 11. Connecteur du fer à souder |
| 5. Emplacement pour les pannes | 12. Cordon du fer à souder |
| 6. Outil de soudage | 13. Cordon secteur |
| 7. Panne | 14. Connecteur secteur |

1. Introduction

Veuillez lire complètement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité et conserver les.

Vérifier que l'emballage contient les pièces suivantes:

- Boîtier de régulation
- Cordon secteur
- Fer à souder avec panne
- Support de fer avec sa brosse
- Manuel d'instructions (www.facom.com)

Si un élément manque ou est défectueux, contacter votre revendeur.

Explication des symboles



Attention !
Point de danger



Surface chaude
Risque de brûlures

Caractéristiques:

- Antistatique
- Isolation électrique renforcée
- Régulation d'énergie
- Fer à souder basse tension 16,5 V~
- Conforme aux normes VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Données techniques

Boîtier de régulation

Tension secteur: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Tension secondaire: 16,5 V~

Puissance: 68 W

Gamme de température: réglage de 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Affichage: 4 affichages sept segments électro-luminescents

Cordon: 1 m PVC avec prise de courant

Conception: antistatique, isolation suivant les normes MIL-SPEC/ESA

Dimensions: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Poids: 1,05 kg

Fer à souder 1003B.68E

Tension: 16,5 V~

Puissance: 68 W / 350°C

Dimensions: 175 mm x Ø 12 mm

Poids (sans cordon): 30 g

Cordon: 1 m ultra-flexible, thermo-résistant, antistatique

Conception: antistatique suivant les normes MIL-SPEC/ESA

Support

Dimensions: 140 mm x 80 mm x 80 mm


Poids: 0,2 kg

3. Consignes de sécurité

Il est possible de travailler en toute sécurité avec ces fers à souder en lisant les instructions de sécurité dans leur intégralité et en les respectant.

- Application. La garantie accordée par le constructeur et la responsabilité de celui-ci seront annulées si les appareils sont utilisés pour des utilisations différentes de celles pour lesquelles ils ont été conçus ou s'ils ont été détériorés.
- Inspection de chaque élément avant utilisation. Faire remplacer tout élément défectueux par un spécialiste ou le fabricant. Des réparations incorrectement effectuées peuvent provoquer des risques d'accidents à l'utilisateur. Utiliser des pièces d'origines FACOM pour toute remise en état.
- Le fer à souder chauffe. Avant de mettre en chauffe un fer à souder, s'assurer que la panne de soudage ou de modelage est correctement installée sur celui-ci. Eviter que la panne touche la peau, les cheveux ou tout autre matériau sensible à la chaleur ou inflammable. Travailler de préférence sur un support résistant à la chaleur.
- Limitation d'accès. S'assurer que personne, en particulier les enfants, ne s'approche d'un fer à souder, sans votre permission.
- Risque d'incendie ! Avant de mettre à chauffer un fer à souder, éloigner tout objet inflammable, liquide ou bouteille de gaz de l'environnement de travail. A chaque arrêt de travail, replacer le fer à souder dans son support approprié. Débrancher le fer dès que le travail est terminé.
- Ne jamais laisser un fer à souder chaud sans surveillance.

Un fer à souder a besoin d'une période de temps dépendant de la température atteinte, pour refroidir, après l'avoir éteint.

- Conserver un espace de travail bien rangé. Un espace de travail mal rangé augmente les risques d'accident.
- La soudure à base de plomb est toxique. Le plomb, contenu dans la soudure, est toxique. Pour cela il est déconseillé d'en avaler ou de respirer des émanations. Par mesure de sécurité, il est conseillé de se laver les mains après avoir travaillé avec des bobines de soudure.
- Élimination des déchets. Se conformer aux instructions du service local de récupération des déchets, en ce qui concerne l'élimination des résidus de soudage. 
- Aération et extraction. Les matériaux et les produits auxiliaires dont on se sert pendant le soudage peuvent avoir des effets néfastes sur votre santé. S'assurer d'une adéquate ventilation ou extraction. Se conformer aux instructions de sécurité.
- Protéger les cordons de raccordement. Ne pas tirer sur le cordon secteur pour le débrancher, ou s'en servir pour transporter le fer. S'assurer que les cordons ne sont pas exposés à la chaleur, qu'ils ne viennent pas en contact avec de l'huile ou avec des objets tranchants. Des cordons abîmés peuvent créer des incendies, des courts circuits ou des risques d'électrocution.
- Tenir compte de l'environnement. Protéger votre équipement contre les liquides et l'humidité. Ne pas respecter ce point risque de provoquer des incendies ou des électrocutions.
- Prendre soin de votre fer à souder. Conserver toujours votre matériel dans un lieu sûr, à l'abri de l'humidité et hors de portée des enfants. Rester vigilant à chaque nécessité d'entretien. Contrôler le matériel à intervalles réguliers. Utiliser toujours des accessoires et des pièces détachées d'origines.
- Réglementations nationales et internationales. Se conformer aux réglementations nationales et internationales relatives à la santé et à la sécurité au travail.

4. Travailler avec la station

Important:

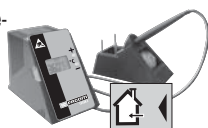
Les pannes peuvent atteindre une température de 450°C (842°F).

Ecarter tout objet, liquide ou gaz inflammable proche du fer à souder.

Éviter tout contact avec la peau ou des matériaux fragiles.

Après utilisation du fer à souder, replacer celui-ci dans son support. Suivez les conseils suivants, pour utiliser en toute sécurité et augmenter la durée de vie du fer à souder et des pannes:

- Ne pas heurter le fer à souder contre des objets, la résistance chauffante est un élément fragile. Ne pas gratter l'étain avec la panne.
- Avant d'utiliser un fer à souder, vérifier que la panne est correctement fixée.
- Avant de souder, nettoyer la panne sur la brosse.
- Ne pas la nettoyer après l'opération de soudage.
- Nettoyer uniquement la panne sur la brosse, autrement, elle sera vite détériorée.
- Ne pas utiliser le fer à souder sans panne.



4.1 Première mise en route

Veillez suivre scrupuleusement les instructions suivantes avant de commencer.

Procédure pour la mise en service:

- Vérifier que la tension du secteur corresponde à celle indiquée sur la plaque signalétique.
- Placer l'interrupteur principal sur 0.
- Placer le fer à souder sur son support.



- Brancher le cordon secteur.



- Allumer la station (Placer l'interrupteur principal sur I).



- Après la fin du contrôle de l'afficheur (tous les segments de l'afficheur s'allument ensemble brièvement), la température programmée s'affiche.

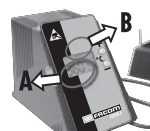


La station est prête à être utilisée.

- Appuyer sur la touche supérieure pour augmenter la température, sur la touche inférieure pour la réduire.



- L'écran numérique affiche la température réelle (A) et la température de consigne (B).



4.2 Instructions pour le soudage

- Le point de soudage doit toujours être propre et exempt de graisse.
- Le temps de soudage doit être aussi court que possible; en même temps, il est nécessaire de chauffer suffisamment pour réaliser un brasage de bonne qualité.
- Avant de souder, essuyer légèrement la panne sur la brosse pour lui donner un éclat brillant. Ceci évite de contaminer le point de soudage par de la soudure oxydée ou du flux brûlé.
- Chauffer le point de soudage uniformément sur la pastille et la patte du composant.
- Ajouter la soudure selon DIN 1707 (avec âme décapante).
- Répétez la même opération.
- De temps à autre, nettoyer la panne sur la brosse. Une panne encrassée augmente le temps de soudage.
- Ne pas nettoyer la panne lors de la dernière opération de soudage. Le résidu de soudure protège la panne de l'oxydation.

5. Description du fonctionnement

5.1 Changement de pointe à souder.

- Éteindre le poste de soudure et laisser refroidir la pointe à souder à 40 °C / 104 °F env.



- Dévisser la pointe à souder par la fixation du fer à souder.



- Retirer la pointe à souder du fer à souder.



- Monter la pointe à souder souhaitée .



- Visser la pointe sur la fixation du fer à souder et vérifier qu'elle est correctement fixée.



- Brancher le poste de soudure. ATTENTION ! La pointe à souder chauffe ! Risque de brûlures !



5.2 Attente temporisée

Au bout d'un certain temps, le poste passe automatiquement à la température d'attente, épargnant ainsi de l'énergie. Pour quitter la fonction attente, appuyer sur n'importe quelle touche ou laisser refroidir la pointe à souder de 5 °C / 9 °F env.

Temps de consigne : 5 min.

Plage de réglage : 0 à 60 min.

0 = Arrêt

- Pour ouvrir le menu de programmation du temps d'attente, appuyer longuement sur les deux touches.



- Modifier le temps d'attente à l'aide des touches. (0 = Arrêt).
- Patienter cinq secondes pour que la valeur puisse être enregistrée.

5.3 Codes d'erreur

En cas d'erreur, un code d'erreur s'affiche à l'écran.

Le chiffre au-dessus de 'Err' donne des renseignements sur la nature de l'erreur en cours.

Les codes 7 et 8 signalent un défaut sur l'élément chauffant du fer à souder :

- Err7 Fixer l'élément chauffant et appuyer sur la touche.
- Err8 Remplacer l'élément chauffant.

5.4 Calibrage de température

En cas de différence entre la température de consigne et la température réelle de la pointe à souder, vous pouvez calibrer la température de manière à obtenir des températures précises pour différentes tâches de soudure.

Température de consigne : 0

Plage de températures : -70 à +50 °C

-126 à +90 °F

- Régler la température de consigne de calibrage sur le poste de soudure.



- Mesurer la température réelle au moyen d'un thermomètre numérique.



- Différence entre la valeur de consigne et la valeur réelle.



- Appuyer brièvement sur les deux touches pour ouvrir le menu de calibrage.



- Selon l'écart, augmenter ou réduire la température avec la touche correspondante.

- Patienter cinq secondes pour que la valeur soit enregistrée.



6. Entretien

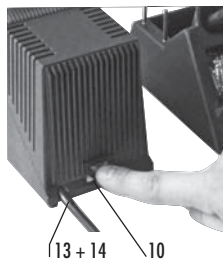
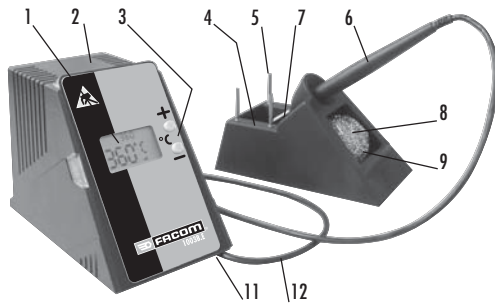
Utiliser exclusivement des pièces de rechange et d'usage d'origine FACOM pour obtenir un fonctionnement sûr ainsi qu'une garantie!

- Veiller à ce que les panes soient toujours étamées.
- Essuyer les panes, si nécessaire, avant le processus de dessoudage afin d'enlever l'étain usé et les restes de fondant avec une éponge humide. Pour obtenir une bonne conductibilité thermique, la panne doit être démontée de temps en temps et l'élément thermique doit être nettoyé avec une brosse en laiton.
- Faire attention à ce que les ouvertures d'aération ne perdent pas leur efficacité à cause de dépôts de poussières.

Contents

EN

1. Introduction
2. Technical Data
3. Safety information
4. Starting operation
5. Functional description
6. Maintenance



1. Display
2. Supply unit
3. Control buttons
4. Holder
5. Tip magazine
6. Soldering tool
7. Soldering tip
8. Sponge bin
9. Viscose sponge
10. Power switch
11. Soldering iron plug
12. Soldering iron connecting cable
13. Power cord
14. Power plug

1. Introduction

Read user manual and safety instructions carefully and keep in a safe place for future use.

Check contents of package

- Soldering station
- Power cable
- Soldering iron with tip
- Holder stand
- User manual (www.facom.com)

Should the above components be damaged or incomplete, please contact your supplier.

Key to symbols



Attention!
Danger spot



Hot surface!
Risk of burning
yourself !

Equipment features:

- Antistatic desing
- Stong electrical protection
- Full-wave control
- 16,5 V~ small voltage for soldering iron
- VDE-GS, CE, VDE-EMC marks of conformity

2. Technical data

Electronics station

Supply voltage: 230 V~, 50-60 Hz

Secondary voltage: 16,5 V~ : Output: 68 W

Temperature range: continuous, 150 °C - 450 °C / 300 °F - 842 °F

Function display: 4-character LED display with menu control

Cable: 1 m PVC with device socket

Design: antistatic according to MIL-SPEC/ESA standard

Dimensions: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Weight: 1,05 kg

Soldering iron 1003B.68E

Voltage: 16,5 V~

Output: 68W / 350 °C

Dimensions: 175 mm x Ø 12 mm

Weight (without cable): 30 g

Cable: 1 m ultra-flexible, heat-resistant, antistatic

Design: antistatic according to MIL-SPEC/ standard

Holder Dimensions: 140 mm x 80 mm x 80 mm / Weight: 0,2 kg

3. Safety instructions

For safe use of these soldering irons, these safety instructions should be carefully read and followed.

- Usage. Using a unit for applications other than those for which it is intended, or when damaged, will cancel the manufacturer's warranty and liability.
- Inspection of all components before use. Any faulty component should be replaced by a specialist or the manufacturer. Faulty repairs may be dangerous for users. Always use genuine Facom replacement parts.
- Heating. Before switching on, ensure that the tip is correctly fitted to the unit. Never let a soldering or modelling tip come into contact with skin, hair or any other heat-sensitive or flammable material. A heat-resistant worktop is recommended.
- Access restrictions. Make sure that no-one, in particular children, comes near the soldering iron without your consent.
- Danger of fire! Before heating a soldering iron, ensure there are no flammable items, liquids or gas containers in the vicinity. When stopping work, always replace the iron in the correct holder, and switch off power immediately (not applicable to non-electric units such as gas irons).
- Never leave a hot iron unattended. Depending on working temperature, soldering irons take a variable amount of time to cool down after switching off
- Keep the workspace tidy. Disorder increase the risk of accident.
- Lead-based solder is toxic. Soldering emissions should not be

breathed in or swallowed. It is safer to wash hands after handling reels of solder.

- Waste disposal. When disposing of soldering waste, follow local waste collection instructions.
- Ventilation. Materials and ancillary products used for soldering can be harmful to health. Ensure adequate ventilation or extraction. Follow safety instructions.



- Power lead care.

Don't unplug by pulling on the lead, and never use it to carry the unit. Protect leads from heat and contact with oil or sharp objects. A damaged lead increases the risk of fire, short-circuit and electric shock.

- Environmental care. Protect equipment from liquids and damp. Failure to do so may lead to fire or electric shock.
- Soldering iron care. Always keep soldering tools safe, away from moisture and children. Check and maintain equipment at regular intervals. Use only original parts and accessories.
- National and international regulations. Adhere to instructions and recommendations governing health and safety at work.

4. Starting operation

Important:

The soldering tip is heated up to 450°C (842°F). Remove any combustible objects, fluids and gasses from the operating area of the soldering iron. Do not allow the soldering tip to come into contact with the skin or sensitive material. When not using the soldering tool, always place it in the holder.

Observe the following points for safe and long-lasting use of the soldering tool and soldering tip:

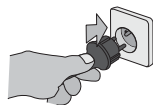
- Do not strike the soldering iron against hard objects, as the ceramic heating element is fragile. Do not knock off tin.
- Before using the soldering iron, check whether the soldering tip is correctly mounted (1003A.80E hook in spring).
- Before soldering, wipe the tip on the moist sponge.
- Do not wipe the tip after soldering.
- Wipe the soldering tip only on a moist sponge, otherwise the tip will quickly become unusable.
- Never use the soldering iron without a tip.

4.1 Switching On for the First Time

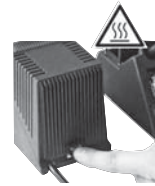
Please read through these Operating Instructions completely before commissioning.

Procedure for commissioning:

- Check whether the mains voltage matches the value specified on the nameplate.
- Set mains switch to 0.
- Place soldering iron into holder stand.



- Switch on device (set mains switch to I).



After the display test has been run through (all display elements briefly light up simultaneously), the actual temperature of the soldering tip is displayed.

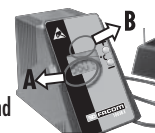


The soldering station is now ready for operation.

- Press top key to increase temperature, press bottom key to decrease temperature.



- Digital display shows actual value (A) and default value (B).



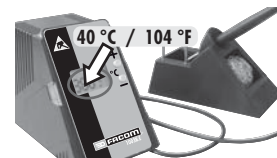
4.2 Instructions for soldering

- The soldering joints must always be clean and grease-free.
- Soldering times should be as short as possible, but the soldering joint must be sufficiently and uniformly warmed in order to ensure a good soldering connection.
- Before soldering, lightly wipe the soldering tip on the damp sponge so that it again has a metallic shine. This helps keep the soldering joint from being contaminated by oxidized solder or burnt flux.
- Heat the soldering joint by bringing it in equal contact with the pad and component connection.
- Add solder wire (Sn95,5Ag3,8Cu0,7 solder wire with flux core according to EN 29454).
- Repeat soldering procedure.
- From time to time, wipe the soldering tip on the damp sponge. Dirty soldering tips lengthen soldering times.
- Do not wipe off the soldering tip after the last soldering operation. The residual solder protects the soldering tip from oxidation.

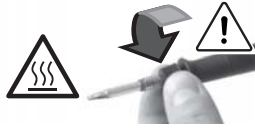
5. Functional description

5.1 Changing the soldering tip

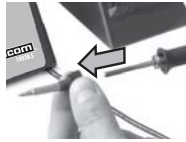
- Switch off soldering station and allow soldering tip to cool to approx. 40 °C / 104 °F.



- Screw soldering tip onto the knurled section of the soldering iron.



- Remove soldering tip from soldering iron.



- Place desired soldering tip onto soldering iron.



- Fit soldering tip with knurled section onto soldering iron and check for correct fit.



- Switch on soldering station. **ATTENTION!** Soldering tip is hot! Risk



5.2 Stand by time

After a certain time, the appliance reduces the soldering temperature to save power.

To quit stand-by, press key or cool the soldering tip by approx. 5°C / 9°F.

Default value: 5 Min.
Value range: 0 to 60 Min.
0 = Off

- Hold down both keys for a prolonged period to open the standby time menu.



- Adjust standby time by pressing the keys (0 = Off).

- Wait five seconds to save the value.

5.3 Error codes

In the event of an error, an error code appears on the display. The number above the label 'Err' provides information about the error present.

Codes 7 and 8 indicate faults in the heating element in the soldering iron:

- Err7 Insert heating element and press key.
- Err8 Change heating element

5.4 Temperature calibration

If the set temperature and the actual temperature of the soldering tip do not concur, then the temperature can be calibrated in order to resume work at exact soldering temperatures.

Default value: 0

Value range: -70 to +50 °C
-126 to +90 °F

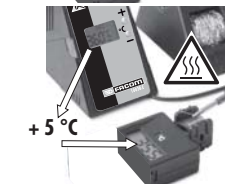
- Select reference value for calibration at the soldering station.



- Determining actual temperature using a digital temperature-measuring instrument.



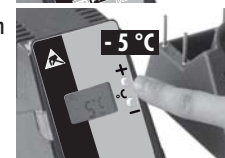
- Calculating deviation between reference value and actual value.



- Press both keys briefly to call up the calibration menu.



- Setting temperature using the keys in accordance with the deviation.



- Wait five seconds to save the value.

6. Maintenance

Only use genuine FACOM consumables and spare parts in order to ensure reliable function and to maintain the unit's warranty.

- Make sure that the tip is always tinned.
- If required, wipe the tip on a damp sponge prior to desoldering in order to remove used solder and flux residue.

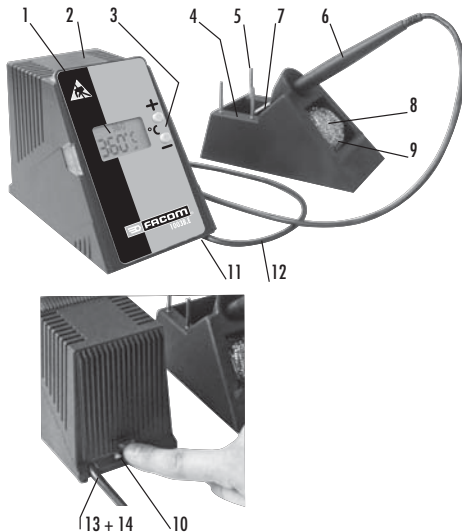
To obtain good electrical and thermal conductivity, occasionally remove the soldering tip and clean the heating element shaft with a brass brush.

- Make certain that the effectiveness of the ventilation holes is not impaired by a build-up of dust.

Inhaltsverzeichnis

1. Einführung
2. Technische Daten
3. Sicherheitshinweise
4. Inbetriebnahme
5. Funktionsbeschreibung
6. Wartung

DE



- | | |
|-----------------------|--------------------------------|
| 1. Anzeige | 8. Bürstebehälter |
| 2. Versorgungseinheit | 9. Drahtbürste |
| 3. Bedienungstasten | 10. Netzschalter |
| 4. Ablagegeständer | 11. Steckverbinder LötKolben |
| 5. Spitzenmagazin | 12. Anschlussleitung LötKolben |
| 6. Lötwerkzeug | 13. Netzanschlußleitung |
| 7. Lötspitze | 14. Netzanschlußstecker |

1. Einführung

Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und zur späteren Verwendung an einem sicheren Ort aufbewahren. Den Inhalt der Verpackung auf Vollständigkeit prüfen.

- Lötstation
- Netzstecker
- LötKolben
- Ablagegeständer
- Bedienungsanleitung (www.facom.com)

Mit dem Händler in Verbindung setzen sollte eine Komponente fehlen.

Zeichenerklärung:



Achtung!
Gefahrenstelle



Heiße Oberfläche!
Verbrennungsgefahr

Ausstattungsmerkmale:

- Antistatiskauführung
- Potentialausgleich
- Vollwellensteuerung
- 16,5 V~ Kleinspannung für LötKolben
- Prüfzeichen VDE-GS, CE, VDE-EMV

2. Technische Daten

Elektronikstation

Versorgungsspannung: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Sekundärspannung: 16,5 V~

Leistung: 68 W

Temperaturbereich:

stufenlos 150° C – 450° C / 300° F – 842° F

Funktionsanzeige: 4-stelliges LED Display mit Menüsteuerung

Zuleitung: 1 m PVC mit Gerätesteckdose

Ausführung: antistatisch nach MIL-SPEC/ESA-Standard

Abmessungen: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Gewicht: 1,05 kg

Lötwerkzeuge 1003B.68E

Spannung: 16,5 V~

Leistung: 68 W / 450°C

Gewicht (ohne Zuleitung): ca. 30 g

Zuleitung: 1 m hochflexibel, hitzebeständig, antistatisch

Ausführung: antistatisch nach MIL-SPEC/ESA-Standard

Ablagegeständer

Abmessungen: 140 mm x 80 mm x 80 mm

Gewicht: 0,2 kg

3. Sicherheitshinweise

Vor der Arbeit mit diesen LötKolben Sicherheitshinweise gut durchlesen und beachten. Dies ist die Voraussetzung für ein sicheres Arbeiten.

- Anwendung: Der Hersteller lehnt jede Haftung bzw. Garantiansprüche ab, wenn die Geräte zu einem nicht vorgesehenen Zweck gebraucht werden oder wenn sie beschädigt worden sind.
- Überprüfung jedes einzelnen Elements vor der Benutzung. Lassen Sie alle defekten Teile durch einen Fachmann bzw. durch den Hersteller ersetzen. Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen können eine Unfallgefahr für den Benutzer bedeuten. Bei allen Instandsetzungsarbeiten sind FACOM-Originalteile zu verwenden.
- Der LötKolben wird heiß. Stellen Sie vor dem Aufheizen eines LötKolbens sicher, daß die Löt- bzw. Formspitze ordnungsgemäß eingesetzt ist. Vermeiden Sie jede Berührung der Lötspitze mit der Haut, den Haaren oder mit jedem anderen, wärmeempfindlichen bzw. entflammaren Material. Arbeiten Sie vorzugsweise auf einer wärmebeständigen Unterlage.
- Zugang zum Arbeitsbereich: Stellen Sie sicher, daß keine Unbefugten, insbesondere keine Kinder, ohne Ihre Erlaubnis in die Nähe des LötKolbens kommen.
- Feuergefahr! Vor dem Aufheizen eines LötKolbens entfernen Sie alle entflammaren Gegenstände, Flüssigkeiten oder Gasflaschen aus dem Arbeitsbereich. Stellen Sie den LötKolben bei jeder Arbeitsunterbrechung wieder auf einen geeigneten Ständer ab. Nach Beendigung der Arbeit den Netzstecker sofort ziehen.

- Einen heißen LötKolben niemals unbewacht lassen. Nach dem Ausschalten benötigt ein LötKolben eine von der erreichten Temperatur abhängige Abkühlzeit.
- Sorgen Sie stets für einen aufgeräumten Arbeitsbereich. Ein unordentlicher Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.
- Bleilöten ist giftig. Das im Lötmittel enthaltene Blei ist giftig. Deshalb ist wird vom Hinunterschlucken bzw. vom Einatmen der Dämpfe abgeraten. Aus Sicherheitsgründen wird empfohlen, die Hände nach dem Arbeiten mit Lötmittelspulven zu waschen.
- Abfallentsorgung: bei der Entsorgung von Lötmittelresten sind die Vorschriften der örtlichen Entsorgungsstellen zu beachten.
- Belüftung und Abzug. Die beim Löten verwendeten Materialien und Hilfsmittel können gesundheitsschädlich sein. Sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung bzw. ausreichenden Abzug. Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften.
- Anschlußkabel schützen. Ziehen Sie nicht am Kabel, um den Netzstecker herauszuziehen, Tragen Sie den LötKolben nicht am Kabel. Stellen Sie sicher, daß das Kabel nicht der Hitze ausgesetzt wird und daß es nicht mit Öl bzw. mit scharfen Gegenständen in Berührung kommt. Beschädigte Anschlußkabel können Brände, Kurzschlüsse oder Stromschläge verursachen.
- Berücksichtigen Sie das Arbeitsumfeld. Schützen Sie Ihr Gerät gegen Flüssigkeiten und Feuchtigkeit. Die Nichtbeachtung dieses Punktes kann Brände oder Stromschläge zur Folge haben.
- Pflegen Sie Ihren LötKolben. Bewahren Sie immer Ihr Gerät an einem sicheren Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Achten Sie auf eine sorgfältige Wartung. Überprüfen Sie den LötKolben in regelmäßigen Abständen. Verwenden Sie immer Originalzubehör und -ersatzteile.
- Nationale und internationale Vorschriften. Beachten Sie die nationalen und internationalen Gesundheits- und Arbeitsschutzvorschriften.



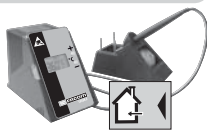
4. Inbetriebnahme

Achtung:

Die Lötspitze wird bis zu 450°C (842°F) heiß. Brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich des LötKolbens entfernen. Die Lötspitze nicht mit der Haut oder hitzeempfindlichen Materialien in Verbindung bringen. Bei Nichtgebrauch das Lötwerkzeug stets in den Ablageständer legen.

Für einen sicheren und dauerhaften Einsatz eines Lötwerkzeuges und der Lötspitze sind die folgenden Punkte unbedingt zu beachten:

- Den LötKolben bitte nicht gegen harte Gegenstände schlagen, ist. Zinn nicht abschlagen.
- Vor Verwendung des LötKolbens prüfen, ob die Lötspitze richtig befestigt ist.
- Vor dem Löten die Spitze auf dem Bürste abstreifen.
- Nicht zu reinigen, nachdem das Schweißen durchgeführt zu haben.
- Reinigen Sie nur die Lötspitze auf die Bürste.
- LötKolben niemals ohne Spitze gebrauchen.



4.1 Erstes Einschalten

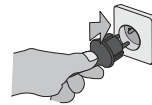
Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch.

Für die Inbetriebnahme gehen Sie nach den folgenden Schritten vor.

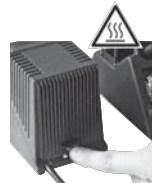
- Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenen Wert übereinstimmt.
- Netzschalter auf 0 stellen.
- Setzen Sie den LötKolben auf dem Ablageständer.



- Netzstecker in die Steckdose stecken.



- Gerät einschalten (Netzschalter auf I stellen).

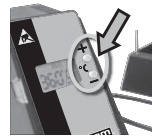


- Nach Ablauf des Anzeigetests (alle Anzeigeelemente leuchten für einen kurzen Moment gleichzeitig auf) wird die Ist-Temperatur der Lötspitze angezeigt.

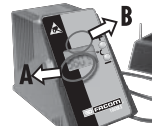


Sie können nun mit der Lötstation arbeiten.

- Obere Taste drücken um die Temperatur zu erhöhen, untere um sie zu senken.



- Digitalanzeige zeigt Istwert (A) und Voreinstellung (B) an.



4.2 Hinweise zum Löten

- Die Lötstellen müssen stets sauber und fettfrei sein.
- Die Lötzeiten sollen möglichst kurz sein, jedoch muss die Lötstelle ausreichend und gleichmäßig erwärmt werden, um eine gute Lötverbindung zu gewährleisten.
- Vor dem Löten die Lötspitze bürste leicht abwischen, so daß sie wieder metallisch glänzt. Dadurch wird vermieden, daß oxidiertes Lot oder verbrannte Flußmittelreste an die Lötstelle gelangen.
- Lötstelle erwärmen, indem die Lötspitze gleichermaßen mit Löttauge (Pad) und Bauteil-anschluss in Kontakt gebracht wird.
- Lötdraht zuführen (nach DIN 1707 mit Flussmittelseele).
- Lötvorgang wiederholen.
- Von Zeit zu Zeit die Lötspitze am feuchten Schwamm abstreifen. Verunreinigte Lötspitzen verlängern die Lötzeiten.
- Nach dem letzten Lötvorgang die Lötspitze nicht abwischen. Das Restlot schützt die Lötspitze vor Oxidation.

5. Funktionsbeschreibung

5.1 Lötspitze wechseln

- Lötstation ausschalten und Lötspitze auf ca. 40 °C / 104 °F abkühlen lassen.



- Lötspitze am Rändel vom LötKolben schrauben.



- Lötspitze vom LötKolben entfernen.



- Gewünschte Lötspitze auf LötKolben aufsetzen.



- Lötspitze mit Rändel am LötKolben anbringen und korrekten Sitz prüfen.



- Lötstation einschalten. **ACHTUNG!** Heiße Lötspitze! Verbrennungsgefahr!



5.2 Stand-by Zeit

Nach einer gewissen Zeit senkt das Gerät die Löttemperatur um Energie zu sparen.

Zum verlassen des Stand-by, Taste drücken oder Lötspitze um ca. 5 °C / 9 °F abkühlen.

Voreinstellung: 5 Min.

Einstellbereich: 0 bis 60 Min.

0 = Aus

- Beiden Tasten längere Zeit drücken um das Stand-by Zeit-Menü aufzurufen.

- Stand-by Zeit mit den Tasten anpassen (0 = Aus).
- Fünf Sekunden warten um den Wert zu speichern.



5.3 Fehler-Codes

Im Fehlerfall erscheint im Display ein Fehlercode. Die Nummer über der Kennzeichnung ‚Err‘ gibt aufschluss über den vorliegenden Fehler.

Die Codes 7 und 8 weisen auf Fehler des Heizelements im LötKolben hin:

- Err7 Heizelement einstecken und Taste drücken.
- Err8 Heizelement tauschen

5.4 Temperatur kalibrieren

Wenn die eingestellte Temperatur und die reale Temperatur der Lötspitze nicht übereinstimmen, kann die Temperatur kalibriert werden, um wieder mit exakten Löttemperaturen zu arbeiten.

Voreinstellung: 0

Einstellbereich: -70 bis +50 °C
-126 bis +90 °F

- Sollwert zur Kalibrierung an der Lötstation einstellen.



- Ermitteln der Realtemperatur mit einem digitalen Temperaturmessgerät.



- Abweichung von Soll- und Istwert errechnen.



- Beide Tasten kurz drücken um das Kalibrieren-Menü aufzurufen.



- Temperatur mit den Tasten entsprechend der Abweichung einstellen.
- Fünf Sekunden warten um den Wert zu speichern.

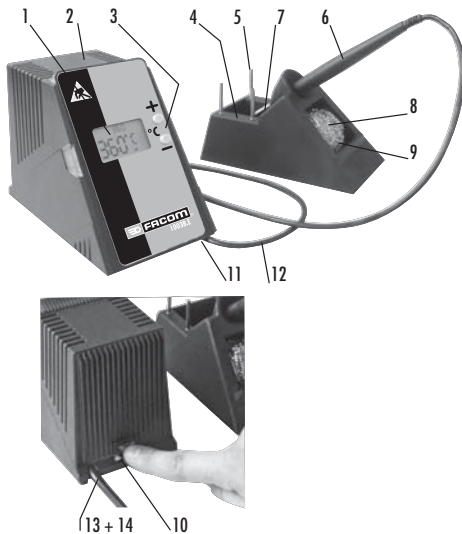


6. Wartung

Verwenden Sie ausschließlich Original FACOM Verbrauchs- und Ersatzteile, um sichere Funktion und Gewährleistung zu erhalten!

- Sorgen Sie dafür, dass die Löt- und Entlötspitze stets verzinkt ist.
- Wischen Sie die Löt-, falls erforderlich, vor dem Entlötvorgang zum Entfernen von Ahtlot und Flussmittelresten an einem feuchten Schwamm ab. Um eine gute elektrische und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörper mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.
- Achten Sie darauf, dass Lüftungsöffnungen nicht durch Staubablagerungen ihre Wirkung verlieren.

1. Inleiding
2. Technische gegevens
3. Veiligheidsrichtlijnen
4. Werken met het station
5. Beschrijving van de functies
6. Onderhoud



- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Display | 8. Bakje met borstel |
| 2. Regelkast | 9. Borstel |
| 3. Controletoets | 10. Aansluitklem voor |
| 4. Steun | 11. Connector voor soldeerbout |
| 5. Plaats voor de soldeerstift | 12. Draad van soldeerbout |
| 6. Soldeergereedschap | 13. Netsnoer |
| 7. Soldeerstift | 14. Aansluiting netstroom |

1. Inleiding

Gelieve deze gebruiksaanwijzing en de veiligheidsinstructies volledig door te lezen en te bewaren.

Controleer of de verpakking de volgende onderdelen bevat:

- Regelkastje
- Netsnoer
- Soldeerbout met soldeerpunt
- Bouthouder met borstel
- Instructiehandleiding (www.facom.com)

Neem contact op met uw detailhandelaar indien er een element ontbreekt of defect is.

Uitleg van de symbolen



Kenmerken:

- Antistatisch
- Versterkte elektrische isolatie
- Afstellen van de energie
- Laagspanningssoldeerbout van 16,5 V~
- In overeenstemming met de normen VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Technische gegevens

Regelkast

Netspanning: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Secundaire spanning: 16,5 V~

Vermogen: 68 W

Temperatuurbereik afstelling van : 150° C – 450° C / 300° F – 842° F

Weergave: 4 weergaven zeven LED's

Snoer: 1 m PVC met stroomstekker

Concept: antistatisch, isolatie volgens de normen MIL-SPEC/ESA

Dimensies: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Gewicht: 1,05 kg

Soldeerbout 1003B.68E

Spanning: 16,5 V~

Vermogen: 68 W / 350°C

Dimensies: 175 mm x Ø 12 mm

Gewicht (zonder snoer): 30 g

Snoer: 1 m ultra-flexibel, hittebestendig, antistatisch

Concept antistatisch volgens de normen MIL-SPEC/ESA

Steun

Dimensies: 140 mm x 80 mm x 80 mm

Gewicht: 0,2 kg

3. Veiligheidsvoorschriften

De veiligheid bij het gebruik van deze soldeerbouten wordt verhoogd als u de gebruiksaanwijzing grondig doorleest en deze bij toepassing respecteert.

Toepassing:

- De garantie, die door de fabrikant wordt toegekend en de verantwoordelijkheid van de fabrikant, vervallen als de apparaten op andere wijze worden gebruikt dan in de gebruiksaanwijzing wordt beschreven.
- Controleer ieder element voor gebruik. Laat elk defect element vervangen door de fabrikant of door een geschoolde specialist. Slecht uitgevoerde reparaties kunnen ongevallen veroorzaken. Gebruik steeds originele FACOM onderdelen.
- Een soldeerbout wordt warm. Alvorens een soldeerbout op te warmen zorgt u ervoor dat deze in zijn daartoe behorende houder zit. Raak met de stift nooit aan de huid, haren of zaken die warmtegevoelig of brandbaar zijn. Werk bij voorkeur op een warmtebestendige ondergrond.
- Beperkte toegang. Zorg ervoor dat niemand, in het bijzonder kinderen, het soldeerstation niet kunnen gebruiken zonder uw toelating.
- Brandgevaar! Alvorens het soldeerstation te gebruiken verwijdert u alle brandbare stoffen zoals gasflessen of brandbare vloeistoffen uit de omgeving van het station. Bij ieder einde van

gebruik, plaats de soldeerbout in zijn daarvoor geschikte houder. Schakel de stroom van het station uit bij niet gebruik.

- Laat nooit een warme soldeerbout onbewaakt achter. De afkoelperiode na het uitschakelen is afhankelijk van de gebruikte temperatuur tijdens het solderen.
- Hou de werkomgeving altijd zuiver. Een slecht georganiseerde werkomgeving verhoogt het risico op ongevallen.
- Solderen met draad op basis van lood is toxisch. Het lood dat in de soldeerdraad is verwerkt zorgt voor schadelijke dampen. Het wordt aangeraden deze dampen niet in te ademen. Als veiligheidsmaatregel is het aangeraden zijn handen te wassen na het gebruik van soldeerdraad.
- Verwijder het afval. Wij verwijzen naar de lokale regels in verband met de afvalverwerking.
- Verluchting en afzuiging. De tijdens het solderen gebruikte materialen kunnen nefaste gevolgen hebben voor uw gezondheid. Zorg er dus voor dat de werkomgeving tijdens het solderen goed verlucht is. Volg de lokale veiligheidsvoorschriften.
- Bescherm de elektrische snoeren. Trek nooit aan een snoer om de stekker uit het stopcontact te verwijderen of het station te verplaatsen. Zorg ervoor dat de snoeren verwijderd blijven van iedere warmtebron, dat ze niet in contact komen met vloeistoffen, al of niet corrosief, en niet in aanraking komen met snijdende voorwerpen. Beschadigde snoeren kunnen ongevallen veroorzaken zoals kortsluiting, elektrocutie of zelfs brand doen ontstaan.
- Hou rekening met het milieu. Bescherm uw uitrusting tegen vocht en vloeistoffen. Het niet naleven van deze regel kan elektrocutie of andere ongevallen veroorzaken.
- Draag zorg voor uw soldeerstation. Bewaar het altijd in veilige omgeving, buiten het bereik van kinderen en hou het vochtvrij. Onderhoud moet worden nageleefd. Controleer regelmatig het apparaat. Gebruik altijd originele onderdelen.
- Nationale en internationale klachten. Neem kennis van de nationale en internationale wetten aangaande gezondheid en veiligheid op het werk.

4. Het station gebruiken

Belangrijk:

De stiften kunnen een temperatuur van 450°C (842°F) bereiken.

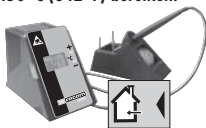
Verwijder elk voorwerp, elke vloeistof en elk gas dat kan ontbranden uit de nabijheid van de soldeerbout.

Vermijd elk contact met de huid of met kwetsbaar materiaal.

Plaats de soldeerbout na gebruik ervan weer in de steun.

Leef de volgende raadgevingen na om de soldeerbout in alle veiligheid te gebruiken en de levensduur ervan en van de stiften te verhogen:

- Bots met de soldeerbout niet tegen voorwerpen, want de warmteweerstand is een fragiel onderdeel. Bekras het tin niet met de stift.
- Controleer of de stift goed is vastgezet voor u een soldeerbout gebruikt.
- Reinig de stift op de vochtige spons voor u soldeert.
- Reinig hem niet na het solderen.
- Reinig de stift alleen op de spons, anders wordt hij snel beschadigd.
- De soldeerbout niet zonder stift gebruiken.



4.1 Eerste ingebruikname

Leef de volgende instructies nauwgezet na voor u begint.

Procedure voor de ingebruikname:

- Controleer of de netspanning overeenstemt met de spanning vermeldt op het typeplaatje.
- Plaats de hoofdschakelaar op 0.
- Plaats ze in de steun van de bout.



- Koppel het netsnoer aan.



- Schakel het station in (Zet de hoofdschakelaar op I.)

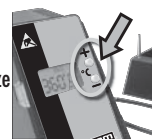


- Na de controle van de display (alle segmenten van de display branden even), wordt de geprogrammeerde temperatuur weergegeven.

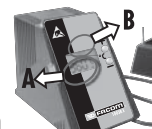


Het soldeerstation is klaar voor gebruik.

- Druk op de bovenste toets om de temperatuur te verhogen, op de onderste toets om deze te verlagen.



- De digitale display geeft de werkelijke temperatuur (A) en de richttemperatuur (B) weer.



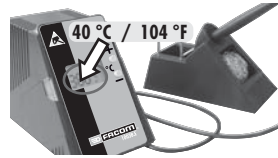
4.2 Instructies voor het solderen

- De soldeerpunt moet altijd schoon en vrij van vet zijn.
- De soldeertijd moet zo kort mogelijk zijn; tegelijk is het nodig dat voldoende wordt opgewarmd om een soldering van goede kwaliteit te verkrijgen.
- Voor u soldeert veegt u de stift voorzichtig af op de vochtige spons zodat hij helder glanst. Dat verhindert dat de soldeerpunt wordt vervuild door geoxideerd soldeersel of door verbrand vloeimiddel.
- Verwarm de soldeerpunt gelijkmatig over de tip en de tong van het onderdeel.
- Voeg soldeersel toe volgens DIN 1707 met laspasta.
- Herhaal de operatie.
- Reinig af en toe de stift op de vochtige spons. Een vuile stift verhoogt de soldeertijd.
- Reinig de stift niet tijdens de laatste soldering. Het soldeerresidu beschermt de stift tegen oxidatie.

5. Beschrijving van de functies

5.1 De soldeerpunt vervangen.

- Zet het soldeerstation uit en laat de soldeerpunt afkoelen tot ca. 40°C/104°F.



- Draai de soldeerpunt los waar deze op de soldeerbout is bevestigd.



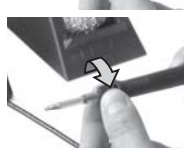
- Verwijder de soldeerpunt van de soldeerbout.



- Monteer de gewenste soldeerpunt.



- Draai de punt vast waar deze op de soldeerbout is bevestigd en controleer of hij goed vast zit.



- Steek de stekker van het soldeerstation in het stopcontact. LET OP! De soldeerpunt wordt heet! Gevaar voor brandwonden!



5.2 Stand-by

Na enige tijd gaat het soldeerstation automatisch over op de stand-by temperatuur, om energie te besparen.

Om de stand-by functie te verlaten, drukt u op een willekeurige toets of laat u de soldeerpunt afkoelen tot ca. 5°C / 9°F.

Richttijd : 5 min.

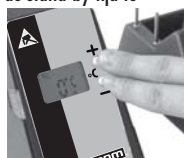
Instelbereik : 0 à 60 min.

0 = Uit

- Om het menu voor het programmeren van de stand-by tijd te programmeren houdt u beide toetsen lang ingedrukt.

- Wijziging van de stand-by tijd met behulp van de toetsen. (0 = Uit).

- Wacht vijf seconden tot de waarde geregistreerd is.



5.3 Foutcodes

In geval van een fout verschijnt er een foutcode op de display. Het cijfer boven 'Err' geeft informatie over de aard van de betreffende fout. De codes 7 en 8 melden een storing in het verwarmingselement van de soldeerbout:

- Err7 Verwarmingselement bevestigen en op de toets drukken.
- Err8 Verwarmingselement vervangen.

5.4 IJking van de temperatuur

Indien er een verschil is tussen de richttemperatuur en de werkelijke temperatuur van de soldeerpunt, dan kunt u de temperatuur zodanig ijken, dat u een bepaalde temperatuur verkrijgt voor diverse soldeerwerkzaamheden. Richttemperatuur : 0

Temperatuurbereik: -70 tot +50 °C
-126 tot +90 °F

- Stel de richttemperatuur voor het ijken af op het soldeerstation.



- Meet de werkelijke temperatuur met een digitale thermometer



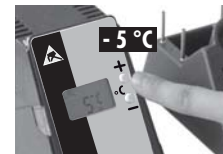
- Verschil tussen de richtwaarde en de werkelijke waarde.



- Druk kort op de twee toetsen om het ijkenmenu te openen



- Afhankelijk van het verschil kunt met de bijbehorende toets de temperatuur verhogen of verlagen.
- Wacht vijf seconden tot de waarde geregistreerd is.



6. Onderhoud

Gebruik uitsluitende reserveonderdelen en verbruiksgoederen van FACOM om een goede werking te verkrijgen en de garantie te vrijwaren!

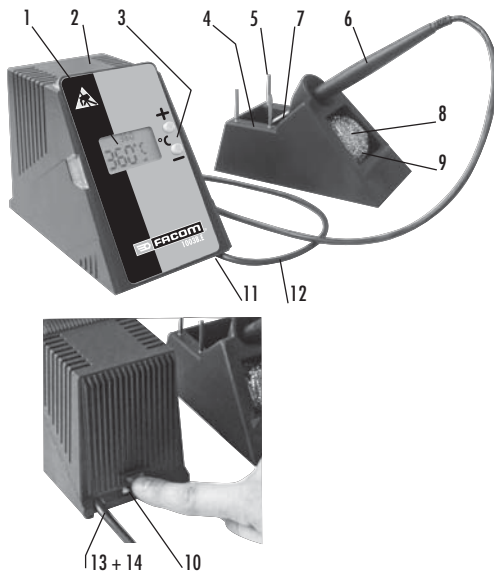
Let erop dat de soldeerstiften en de lossoldeerstiften altijd vertind.

- Veeg de soldeer- en lossoldeerstiften af, indien nodig, voor het lossolderen om het gebruikte tin te verwijderen, en veeg de smeltresten af met een vochtige spons.

Om een goede warmtegeleiding te verkrijgen moet de soldeerstift af en toe worden gedemonteerd en moet het warmte-element met een messingborstel worden gereinigd.

- Let erop dat de efficiëntie van de verlichtingsgaten niet achteruit gaat door stofafzettingen.

1. Introducción
2. Características técnicas
3. Información en cuanto a seguridad
4. Puesta en servicio
5. Descripción de las distintas funciones
6. Mantenimiento



- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| 1. Display | 8. Recipiente para la pincel |
| 2. Unidad de alimentación | 9. Recipiente para la pincel |
| 3. Teclas para el manejo | 10. Interruptor de red |
| 4. Soporte | 11. Enchufe del cañón o soldador |
| 5. Depósito para las puntas | 12. Cable de conexión del soldador |
| 6. Herramienta para soldar | 13. Cable de conexión a red |
| 7. Punta del soldador | 14. Enchufe para la conexión a red |

1. Introducción

Lea atentamente las instrucciones de uso y las indicaciones de seguridad, y guárdelas en un lugar seguro para su posterior consulta. Compruebe que el contenido del paquete esté completo.

- Estación de soldadura
- Pistón de soldadura
- Punta de soldadura (montada)
- Soporte
- Instrucciones de uso (www.facom.com)

Si faltara algún componente, póngase en contacto con el distribuidor.

Explicación de los pictogramas:



¡Atención!
Punto
peligroso



Superficies calientes!
Peligro de quemaduras

Características del equipo:

- diseño especial contra cargas electrostáticas
- aislamiento de seguridad
- control de la ola completa
- bajo voltaje de 16,5 V~ para los soldadores
- distintivos de conformidad de la VDE-GS, de la CE, de la VDE-EMC

2. Características técnicas

Estación electrónica

Tensión de abastecimiento: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Tensión en el secundario: 16,5 V~

Salida: 68 W

Gama de temperaturas: continua, 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Indicación de funciones: en LED de 4 caracteres y con control de menú

Cable: 2m, en PVC, con dispositivo de enchufe

Diseño: con aislamiento de seguridad, de acuerdo con norma MIL-SPEC/ESA

Dimensiones: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Peso: 1,05 kg

Soldador 1003B.80E

Tensión: 16,5 V~

Salida: 68 W / 350°C

Dimensiones: 175 mm x Ø 12 mm

Peso (sin el cable): 30 g

Cable: 1 m ultraflexible, resistente a altas temperaturas, antiestático

Diseño: antiestático, de acuerdo con norma MIL-SPEC/ESA

Soporte - Dimensiones: 140 mm x 80 mm x 80 mm

3. Instrucciones de seguridad

Es posible trabajar con toda seguridad con soldadores leyendo las instrucciones de seguridad en su totalidad y respetándolas.

- Aplicación. La garantía establecida por el fabricante y la responsabilidad de éste se verán anuladas si los aparatos se utilizan para utilizaciones distintas de aquellas para las que han sido concebidos o si se encuentran deteriorados.

- Inspección de cada elemento antes de su utilización. Haga que todo elemento defectuoso sea sustituido por un especialista o por el fabricante.

Las reparaciones efectuadas incorrectamente pueden provocar riesgos de accidente al usuario. En toda reparación, utilizar piezas de origen FACOM.

- El soldador se calienta. Antes de poner a calentar un soldador, asegurarse de que el electrodo de soldadura o de modelado se encuentra correctamente instalado sobre éste. Evitar que el electrodo toque la piel, el cabello o cualquier otro material sensible al calor o inflamable.

Trabajar preferentemente sobre un soporte resistente al calor.

- Limitación de acceso. Asegurarse de que nadie y, en especial, los niños se acerquen a un soldador sin su permiso.

- ¡Riesgo de incendio! Antes de poner a calentar un soldador, alejar todo objeto inflamable, líquido o botella de gas del entorno del trabajo. En cada parada del trabajo, volver a poner el soldador en su soporte apropiado. Desconectar el soldador tan pronto como haya finalizado el trabajo.

- No dejar jamás un soldador caliente sin vigilancia. Todo soldador precisa un periodo de tiempo, en función de la temperatura alcanzada, para enfriarse después de haberlo apagado.

- Conservar un espacio de trabajo ordenado. Un espacio de trabajo mal dispuesto aumenta los riesgos de accidente.
- La soldadura a base de plomo es tóxica. El plomo contenido en la soldadura es tóxico. Por ello, se desaconseja tragarlo o respirar sus emanaciones. Como medida de seguridad, se aconseja lavarse las manos después de haber trabajado con bobinas de soldadura.
- Eliminación de los residuos. Atenerse a las instrucciones del servicio local de recuperación de residuos en lo que se refiere a la eliminación de los restos de soldadura.
- Aireación y extracción. Los materiales y los productos auxiliares utilizados durante la soldadura pueden tener efectos nefastos sobre su salud. Asegurarse de una adecuada ventilación o extracción. Atenerse a las instrucciones de seguridad.
- Proteger los cables de conexión. No tirar del cable de toma de la red para desconectarlo ni servirse de él para transportar el soldador. Asegurarse de que los cables no se encuentran expuestos al calor, que no se encuentren en contacto con aceite ni con otros objetos cortantes. Los cables estropeados pueden provocar incendios, cortocircuitos o riesgos de electrocución.
- Tenga en cuenta el medio ambiente. Proteja su equipo contra los líquidos y la humedad. No respetar este punto puede provocar incendios o electrocuciones.
- Cuide su soldador. Conserve siempre su material en un lugar seguro, al abrigo de la humedad y fuera del alcance de los niños. Continúe estando vigilante sobre cada necesidad de mantenimiento. Controlar el material a intervalos regulares. Utilice siempre accesorios y recambios de origen.
- Reglamentaciones nacionales e internacionales. Cumpla las reglamentaciones nacionales e internacionales relativas a la salud y seguridad en el trabajo.

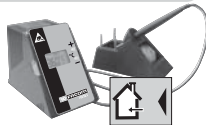


4. Puesta en servicio

¡Atención!

La punta de soldar se calienta hasta los 450°C (842°F). Aleje del área de trabajo del soldador cualquier objeto, fluido o gas. No permita que la punta de soldar entre en contacto con la piel ni con materiales sensibles. Cuando no esté utilizando la herramienta de soldar, colóquela siempre en el soporte. Para una utilización segura y de larga duración de la herramienta de soldar, es recomendable cumplir con los siguientes puntos:

- No golpear el soldador contra objetos duros, puesto que el elemento calefactor cerámico es muy frágil. No desprender bruscamente el estaño a golpes.
- Antes de utilizar el soldador, comprobar que la punta de soldar esté montada correctamente (en el Tech tool: apretar la tuerca grafilada; en el Power tool: enganchar al muelle; en el Micro tool y en la Pincette para desoldar: insertar las puntas hasta el tope).
- Antes de soldar, frote la punta de soldar por la esponja húmeda.
- No limpiar la punta después de soldar.
- Frotar la punta de soldar únicamente y exclusivamente en la esponja húmeda o de lo contrario, la punta de soldar quedará inutilizada muy rápidamente.
- No utilizar nunca el soldador sin la punta de soldar colocada.



4.1 Al conectar por primera vez

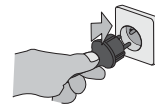
Antes de proceder a la puesta en servicio, lea al completo las presentes „Instrucciones de funcionamiento“.

Modo de proceder para la puesta en servicio:

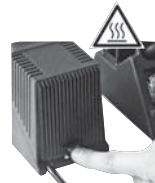
- Verifique que la tensión de red concuerde con los valores especificados en la placa de características.
- Ajuste el interruptor principal a 0.
- Colóquela la herramienta de soldar en el soporte.



- Inserte el enchufe principal en el zócalo.



- Conecte el dispositivo (coloque el interruptor principal a I).

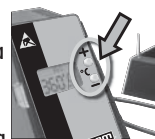


- Una vez realizado el test de máquina (todos los elementos de pantalla se encienden simultáneamente por un breve espacio de tiempo), es mostrada en pantalla la temperatura efectiva de la punta de soldar.

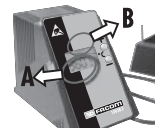


Puede usted proceder entonces a trabajar con la estación de soldar.

- Pulsar el botón superior para aumentar la temperatura y el botón inferior para disminuirla.



- La indicación digital visualiza el valor real (A) y el preajuste (B).



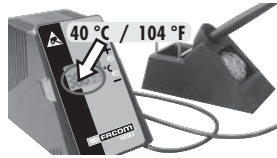
4.2 Instrucciones para soldar

- Los puntos de soldadura han de estar siempre limpios y sin grasa.
- Los tiempos de soldadura han de ser lo más breves como posibles pero sin olvidar que, para garantizar una buena junta por soldadura, el punto de soldadura ha de ser calentado lo suficiente y de manera uniforme.
- Antes de pasar a soldar, enjuagar ligeramente la punta de soldadura en la esponja humedecida, de modo que la misma vuelva a adquirir su brillo metálico característico. Con ello se evita que vayan a parar al punto de soldadura flux o fundente oxidado o bien restos de fundente quemado.
- Calentar el punto de soldadura, haciendo que la punta de soldadura entre en contacto por un igual con el ojo de soldadura y con la junta del componente.
- Acercar el alambre de soldadura (según DIN 1707, con núcleo de fundente).
- Repetir el proceso de soldadura.
- De vez en cuando, frotar la punta de soldadura por la esponja humedecida. Las puntas de soldadura con impurezas prolongan el tiempo necesario para la soldadura.
- Tras el último proceso de soldadura, ¡no limpiar la punta de soldadura! Los restos de soldadura protegen la punta de sold. contra la oxidación.

5. Descripción de las distintas funciones

5.1 Cambio de la punta de soldadura

- Apagar la estación de soldadura y dejar enfriar la punta de soldadura hasta 40 °C / 104 °F.



- Desenroscar la punta de soldadura del pistón de soldadura.



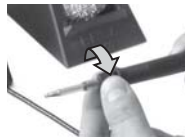
- Sacar la punta de soldadura del pistón de soldadura.



- Colocar la punta de soldadura deseada en el pistón de soldadura.



- Fijar la punta de soldadura en el pistón de soldadura y comprobar que esté bien asentada.



- Encender la estación de soldadura. ¡ATENCIÓN!
¡La punta de soldadura quema! ¡Peligro de quemaduras!



5.2 Tiempo en stand-by

Después de un tiempo, el aparato disminuye la temperatura de soldadura para ahorrar energía.

Para salir del modo stand-by, pulsar el botón o dejar enfriar la punta de soldadura hasta aproximadamente 5 °C / 9 °F.

Preajuste: 5 min.

Margen

de ajuste: de 0 a 60 min.

0 = Desactivado

- Pulsar prolongadamente ambos botones para llamar el menú Tiempo en stand-by.

- Ajustar el tiempo en Stand-by con el botón (0 = Desactivado).
- Esperar cinco segundos para grabar el valor.



5.3 Códigos de error

En caso de error aparece un código de error en la pantalla. El número en la denominación, Err' es la clave del tipo de error.

Los códigos 7 y 8 indican un error del elemento calefactor en el pistón de soldadura:

- Err7 Enchufar el elemento calefactor y pulsar la tecla.
- Err8 Cambiar el elemento calefactor

5.4 Calibrage de température

Si la temperatura ajustada y la temperatura real de la punta de soldadura no es la misma, se puede calibrar la temperatura para volver a trabajar con temperaturas de soldadura exactas.

Preajuste: 0

Margen

de ajuste: de -70 a +50 °C
de -126 a +90 °F

- Ajustar el valor nominal para la calibración en la estación de soldadura.



- Determinar la temperatura real con un dispositivo digital de medición de temperatura.



- Calcular la diferencia entre el valor nominal y el real.



- Pulsar brevemente ambos botones para llamar el menú Calibrar.



- Ajustar la temperatura con los botones según la diferencia.

- Esperar cinco segundos para grabar el valor.



6. Mantenimiento

Usar exclusivamente repuestos originales de FACOM, para asegurar el funcionamiento correcto y mantener la garantía.

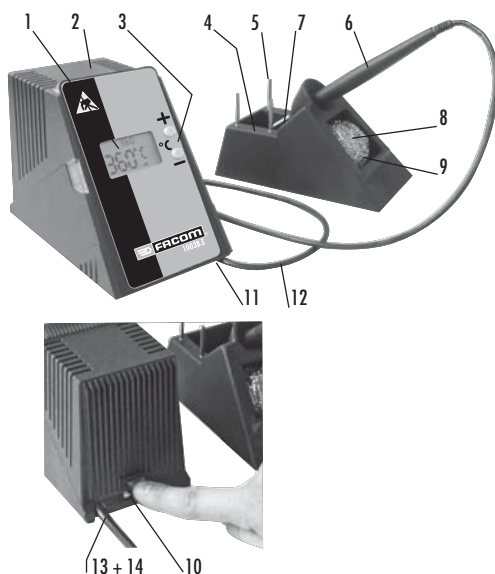
- Las puntas de soldadura y desoldadura tienen que estar estañadas.
 - Limpiar las puntas de soldadura y desoldadura de soldadura vieja y restos de fundente con un trapo húmedo antes de desoldar, si es necesario.
- Para conseguir una buena conductibilidad eléctrica y térmica debería quitarse de vez en cuando las puntas de soldadura y el mango del radiador, y limpiarlos con un cepillo de latón.

- Evitar formación de polvos en la apertura de ventilación para que no pierda su efecto.

Sommario

IT

1. Introduzione
2. Caratteristiche tecniche
3. Istruzioni di sicurezza
4. Lavorare con la stazione
5. Descrizione del funzionamento
6. Manutenzione



- | | |
|--------------------------|-------------------------------------|
| 1. Display | 8. Porta brush |
| 2. Unità di regolazione | 9. Brush |
| 3. Pulsante di controllo | 10. Interruttore alimentazione |
| 4. Supporto | 11. Connettore dello stilo saldante |
| 5. Alloggiamento punte | 12. Cavo dello stilo saldanter |
| 6. Stilo saldante | 13. Cavo alimentazione |
| 7. Punta | 14. Connettore di rete |

1. Introduzione

Leggete attentamente il libretto d'istruzioni e le indicazioni per la sicurezza in esso contenute e conservatelo in un luogo sicuro per poterlo consultare in seguito.

Controllate che il contenuto della confezione sia completo.

- Stazione di saldatura
- Stilo saldante
- Punta saldante (montata)
- Supporto
- Libretto di istruzioni (www.facom.com)

Nel caso mancassero dei componenti rivolgetevi al vostro rivenditore.

Spiegazione dei simboli:



Attenzione!
Punto pericoloso



Superficie calda!
Pericolo di ustioni

Caratteristiche:

- Antistatica
- Isolamento elettrico rinforzato
- Regolazione di energia
- Stilo saldante a bassa tensione 16,5 V~
- Conforme alle norme VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Caratteristiche tecniche

Unità di regolazione

Tensione rete: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Tensione secondario: 16,5 V~

Potenza: 68 W

Temperature: regolazione da 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Display: 4 linee a sette segmenti LED

Cavo: 1 m PVC con presa di corrente

Design: antistatico, isolamento conforme alle norme MIL-SPEC/ESA

Dimensioni: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Peso: 1,05 kg

Stilo saldante 1003B.80E

Tensione: 16,5 V~

Potenza: 68 W / 350°C

Dimensioni: 175 mm x Ø 12 mm

Peso (senza cavo): 30 g

Cavo: 1 m ultraflessibile, termoresistente, antistatico

Design: antistatico conforme alle norme MIL-SPEC/ESA


Supporto

Dimensioni: 140 mm x 80 mm x 80 mm / Peso: 0,2 kg

3. Istruzioni di sicurezza

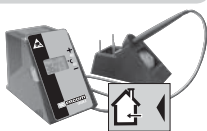
Per lavorare in assoluta sicurezza con lo stilo saldante è necessario leggere integralmente le istruzioni di sicurezza e rispettarle.

- Applicazione. La garanzia concessa dal costruttore e la sua responsabilità saranno nulle se le apparecchiature sono utilizzate per usi diversi da quelli cui sono destinate o qualora le apparecchiature vengano deteriorate.
- Prima dell'uso controllare ogni elemento. Far sostituire gli elementi difettosi da uno specialista o dal fabbricante. Riparazioni effettuate in modo scorretto possono condurre ad incidenti per l'utilizzatore. Per le riparazioni utilizzare pezzi di ricambio originali FACOM.
- Lo stilo saldante riscalda. Prima di metterlo a riscaldare verificare che la punta di saldatura o di modellatura sia installata correttamente sullo stilo saldante. Evitare di toccare con la punta la pelle, i capelli o qualsiasi altro materiale sensibile al calore o infiammabile. Lavorare preferibilmente su un supporto resistente al calore.
- Limitazione di accesso. Assicurarsi che nessuno, e soprattutto i bambini, possano avvicinarsi allo stilo saldante senza il consenso di un responsabile.
- Pericolo di incendio! Prima di mettere a riscaldare lo stilo saldante, allontanare gli oggetti infiammabili, liquidi o bombole di gas dall'ambiente di lavoro. Ad ogni pausa di lavoro rimettere lo stilo saldante nell'apposito supporto. Scollegare lo stilo saldante dall'alimentazione elettrica non appena il lavoro è terminato.

- Non lasciare mai lo stilo saldante caldo senza sorveglianza. Dopo essere stato spento lo stilo saldante ha bisogno di un certo tempo per raffreddarsi, in funzione della temperatura raggiunta.
- Tenere in ordine la zona di lavoro. Il disordine aumenta i rischi di incidente.
- La saldatura a base di piombo è tossica. Si consiglia pertanto di respirarne le esalazioni. Per ragioni di sicurezza si consiglia di lavarsi le mani dopo aver lavorato con bobine di saldatura.
- Smaltimento dei rifiuti. Attenersi alle istruzioni del servizio locale di ritiro dei rifiuti per lo smaltimento degli scarti di saldatura. 
- Aerazione ed estrazione. I materiali ed i prodotti ausiliari utilizzati durante la saldatura possono avere effetti nefasti sulla salute. Accertarsi che nella zona di lavoro ci sia una ventilazione o un'estrusione adeguata. Rispettare le istruzioni di sicurezza.
- Proteggere i cavi di raccordo. Non tirare il cavo di alimentazione per scolgarlo e non servirsene per trasportare lo stilo saldante. Verificare che i cavi non siano esposti al calore, che non siano a contatto con olio o oggetti taglienti. I cavi danneggiati possono causare incendi, corti circuiti o rischi di folgorazione.
- Tenere conto dell'ambiente. Proteggere le proprie attrezzature contro i liquidi e l'umidità. Non rispettare questo punto può provocare incendi o folgorazioni.
- Conservare con cura lo stilo saldante. Il materiale deve essere conservato in un luogo sicuro, al riparo dall'umidità e fuori dalla portata dei bambini. Verificare ogni necessità di manutenzione. Controllare il materiale ad intervalli regolari. Utilizzare sempre accessori e ricambi originali.
- Regolamentazioni nazionali ed internazionali. Attenersi alle regolamentazioni nazionali ed internazionali relative alla salute e alla sicurezza sul lavoro.

4. Lavorare con la stazione

Le punte possono raggiungere temperature di 450°C (842°F). Allontanare qualsiasi oggetto, liquido o gas infiammabile dallo stilo saldante.



Evitare qualsiasi contatto con la pelle o con materiali fragili.

Dopo l'uso rimettere lo stilo saldante nel suo supporto.

Seguire i seguenti consigli per utilizzare lo stilo saldante in assoluta sicurezza ed aumentare il tempo di vita dello stilo e delle punte:

- Evitare di urtare lo stilo saldante contro degli oggetti perché la resistenza riscaldante è un elemento fragile. Non grattare lo stagno con la punta.
- Prima di utilizzare lo stilo saldante verificare che la punta sia fissata correttamente.
- Prima di saldare pulire la punta sulla spugna umida.
- Non pulirla dopo l'operazione di saldatura.
- Pulire esclusivamente la punta sulla spugna; in caso contrario si deteriorerà rapidamente.
- Non utilizzare lo stilo saldante senza punta.

4.1 Prima accensione

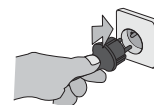
Prima di cominciare seguire scrupolosamente le seguenti istruzioni.

Procedura da seguire per la messa in servizio:

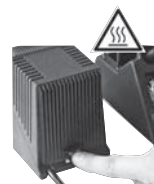
- Verificare che la tensione di rete corrisponda a quella indicata sulla targhetta dell'apparecchio.
- Posizionare l'interruttore principale su 0.
- Posizionarlo lo stilo saldante nel suo supporto.



- Collegare il cavo di alimentazione.



- Accendere la stazione (portare l'interruttore principale su I).



- Dopo il controllo del display (durante il quale tutti i segmenti si accendono brevemente), viene visualizzata la temperatura attuale della punta.

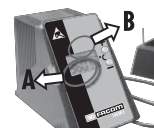


La stazione è pronta per l'uso.

- Premere il tasto superiore per aumentare la temperatura, quello inferiore per abbassarla.



- Il display digitale riporta il valore effettivo (A) e il valore preimpostato (B).



4.2 Istruzioni di saldatura

- Il punto di saldatura deve essere sempre pulito ed esente da grasso.
- La saldatura deve avere la più breve durata possibile; allo stesso tempo è necessario riscaldare a sufficienza per realizzare una brasatura di buona qualità.
- Prima di saldare, asciugare leggermente la punta sulla spugna umida per darle un aspetto brillante. Si evita così di contaminare il punto di saldatura con una saldatura ossidata o un flusso bruciato.
- Riscaldare uniformemente il punto di saldatura sulla pastiglia e la patta del componente.
- Aggiungere la saldatura conformemente alla norma DIN 1707 (con anima sverniciante).
- Ripetere la stessa operazione.
- Pulire di tanto in tanto la punta sulla spugna umida. La punta incrostata fa aumentare il tempo di saldatura.
- Non pulire la punta dopo l'ultima operazione di saldatura perché i residui di saldatura la proteggono dall'ossidazione.

5. Descrizione del funzionamento

5.1 Sostituzione della punta saldante.

- Spegner la stazione di saldatura e far raffreddare la punta a ca. 40 °C / 104 °F.



- Avvitare la punta saldante alla rotella zigrinata dello stilo.



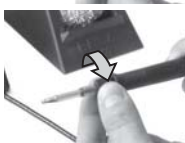
- Rimuovere la punta saldante dallo stilo.



- Collocare la punta saldante desiderata sullo stilo.



- Applicare la punta saldante con la rotella zigrinata sullo stilo e controllare che sia perfettamente in sede.



- Accendere la stazione di saldatura. **ATTENZIONE!**
Punte saldanti calde!
Pericolo di ustioni!



5.2 Tempo di standby

Dopo un certo tempo l'apparecchio abbassa la temperatura di saldatura per risparmiare energia. Per uscire dalla modalità di standby, premere il tasto o lasciar raffreddare di circa 5°C / 9 °F la punta saldante.

Preimpostazione: 5 min.

Campo di impostazione: 0 ... 60 min.
0 = Off

- Premere a lungo entrambi i tasti per aprire il menu di standby.

- Adeguare il tempo di standby con i tasti (0 = Off).
- Attendere cinque secondi per salvare il valore.



5.3 Codici di errore

In caso di guasto sul display viene visualizzato un codice di errore. Il numero sopra il simbolo "Err" fornisce indicazioni sul tipo di guasto verificatosi.

I codici 7 e 8 indicano guasti dell'elemento riscaldante nello stilo saldante:

- Err7 Inserire l'elemento riscaldante e premere il tasto.
- Err8 Sostituire l'elemento riscaldante

5.4 Regolazione della temperatura

Se la temperatura impostata e la temperatura effettiva della punta saldante non coincidono, è possibile regolare la temperatura al fine di lavorare nuovamente con temperature di saldatura esatte.

Preimpostazione: 0

Campo di impostazione: -70 ... +50 °C
-126 ... +90° F

- Impostare il valore prescritto per la regolazione sulla stazione di saldatura.



- Ricercare la temperatura effettiva con un misuratore di temperatura digitale.



- Calcolare la divergenza tra valore effettivo e valore prescritto.



- Premere brevemente entrambi i tasti per aprire il menu di regolazione.



- Impostare la temperatura con i tasti in funzione della divergenza.

- Attendere cinque secondi per salvare valore.

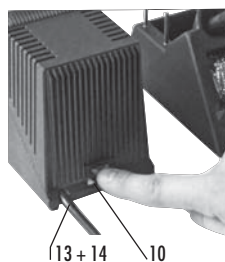
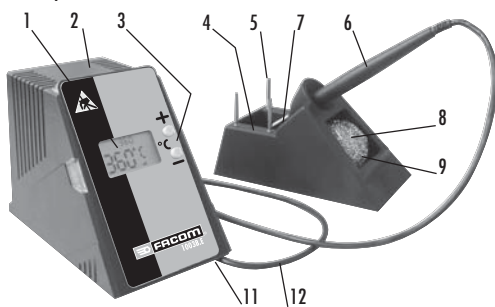


6. Manutenzione

Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e d'uso originali FACOM per ottenere un funzionamento sicuro e la garanzia!

- Verificare che le punte per saldare e dissaldare siano sempre stagnate
- Se necessario, pulire con una spugna umida le punte per saldare e dissaldare prima del processo di dissaldatura, per eliminare lo stagno usato e i residui di fusione. Per una buona conducibilità termica, la punta per saldare deve essere periodicamente smontata e l'elemento termico deve essere pulito con una spazzola in ottone.
- Verificare che le fenditure di aerazione non perdano efficacia a causa dei depositi di polvere.

1. Introdução
2. Dados técnicos
3. Instruções de segurança
4. Trabalhar com o posto
5. Descrição do funcionamento
6. Limpeza



- | | |
|---------------------------|---------------------------------|
| 1. Indicador | 8. Brush |
| 2. Processo de controle | 9. Tanque brush |
| 3. Controle tecla | 10. Interruptor eléctrico |
| 4. Suporte | 11. Conector do ferro de soldar |
| 5. Falhas slot | 12. Cabo do ferro de soldar |
| 6. Ferramenta de soldagem | 13. Cabo eléctrico |
| 7. Ponta | 14. Conector eléctrico |

1. Introdução

Leia atentamente o manual de instruções e as recomendações de segurança e conserve-os num local seguro para futuras consultas. Verifique se o conteúdo da embalagem está completo.

- Aparelho de soldar
- Ferro de soldar
- Ponta de soldar (montada)
- Suporte
- Manual de instruções (www.facom.com)

Se faltarem componentes, entre em contacto com o vendedor.

Explicação dos símbolos:



Atenção!
Local perigoso



Superfície quente!
Risco de queimaduras

Características:

- Anti-estático
- Isolação eléctrica reforçada
- Regulação de energia
- Ferro de soldar baixa tensão 16,5 V~
- Conforme às normas VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Dados técnicos

Caixa de regulação

Tensão de alimentação: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Tensão secundária: 16,5 V~

Potência: 68 W

Gama de temperaturas: ajuste de 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Ecrãs: 4 ecrãs de sete segmentos electro-luminescentes

Cabo: 1 m PVC com ficha eléctrica

Concepção: anti-estática, isolação consoante as normas MIL-SPEC/ESA

Dimensões: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Peso: 1,05 kg

Ferro de soldar 1003B.80E

Tensão: 16,5 V~

Potência: 68 W / 350°C

Dimensões: 175 mm x Ø 12 mm

Peso (sem o cabo): 30 g

Cabo: 1 m ultra flexível, termo-resistente, anti-estático

Concepção: anti-estática consoante as normas MIL-SPEC/ESA

Suporte

Dimensões: 145 mm x 80 mm x 103 mm / Peso: 0,2 kg

3. Instruções de segurança

É possível trabalhar com total segurança com estes ferros de soldar, uma vez que as instruções de segurança sejam integralmente lidas e respeitadas.

- Aplicação. A garantia concedida pelo fabricante e a sua responsabilidade serão anuladas se os aparelhos forem utilizados para fins diferentes daqueles para os quais foram projectados ou se forem avariados.
- Inspeção de cada elemento antes da utilização. Mandar substituir qualquer elemento defeituoso por um especialista ou pelo fabricante. Os reparos incorrectamente efectuados podem provocar riscos de acidentes para o utilizador. Utilizar peças originais FACOM para qualquer reparação.
- O ferro de soldar fica quente. Antes de aquecer um ferro de soldar, assegurar-se de que cabeça de soldadura ou de modelagem está correctamente instalada no ferro. Evitar que a cabeça toque a pele, os cabelos ou qualquer outro material sensível ao calor ou inflamável. Trabalhar de preferência num suporte resistente ao calor.
- Limite de acesso. Certificar-se de que ninguém, em particular as crianças, se aproxime de um ferro de soldar sem a sua permissão.
- Risco de incêndio! Antes de pôr a aquecer um ferro de soldar, afastar qualquer objecto inflamável, líquido ou garrafa de gás do ambiente de trabalho. A cada interrupção de trabalho, reinstalar o ferro de soldar no suporte apropriado. Desconectar o ferro assim que o trabalho estiver terminado.
- Nunca deixar um ferro de soldar quente sem vigilância. O ferro de soldar necessita de um certo lapso de tempo para arrefecer que depende da temperatura atingida, uma vez desligado.

- Conservar o espaço de trabalho bem arrumado. Um espaço de trabalho mal arrumado aumenta os riscos de acidente.
- A soldadura à base de chumbo é tóxica. O chumbo contido na soldadura é tóxico. Por isso é desaconselhável engolir ou respirar as emanções. Por medida de segurança, é aconselhável lavar as mãos depois de ter trabalhado com bobinas de soldadura.
- Eliminação de detritos. Obedecer às instruções do serviço local de recuperação de detritos no que concerne a eliminação dos resíduos de soldadura.
- Aeração e extração. Os materiais e os produtos auxiliares utilizados durante a soldadura podem ter efeitos nefastos para a saúde. Certificar-se de que a ventilação ou a extração é adequada. Obedecer às instruções de segurança.
- Proteger os cabos de conexão. Não puxar o cabo de alimentação eléctrica para desconectar o ferro nem transportá-lo segurando-o por este cabo. Assegurar-se de que os cabos não sejam expostos ao calor, nem entrem em contacto com óleo ou com objectos cortantes. Os cabos avariados podem provocar incêndios, curto-circuitos e riscos de electrocução.
- Tomar em conta as condições ambientais. Proteger o equipamento dos líquidos e da humidade. Ignorar esta recomendação pode provocar incêndios ou electrocuições.
- Tratar o ferro de soldar com muito cuidado. Conservar sempre o material num lugar seguro, ao abrigo da humidade e fora do alcance das crianças. Permanecer vigilante em relação a todas as necessidades de limpeza e manutenção. Verificar o material a intervalos regulares. Utilizar sempre acessórios e peças de reposição originais.
- Regulamentações nacionais e internacionais. Cumprir as regulamentações nacionais e internacionais relativas à saúde e à segurança no trabalho.



4. Trabalhar com a estação

Importante:

As cabeças de soldadura podem atingir uma temperatura de 450°C (842°F). Afastar qualquer objecto, líquido ou gás inflamável de perto do ferro de soldar. Evitar o contacto com a pele ou materiais frágeis.



Após a utilização, recolocar o ferro de soldar no seu suporte.

Obedecer aos conselhos a seguir, para utilizar com total segurança e aumentar o tempo de vida útil do ferro e das cabeças de soldadura:

- Não deixar o ferro de soldar bater em outros objectos. A resistência de aquecimento é um elemento frágil. Não raspar estanho com a cabeça de soldadura.
- Antes de utilizar o ferro de soldar, verificar se a cabeça de soldadura está fixada correctamente.
- Antes de soldar, limpar a cabeça de soldadura com a esponja húmida.
- Não limpá-la após a operação de soldadura.
- Só limpar a cabeça de soldadura com a esponja, senão ela se deteriorará rapidamente.
- Não utilizar o ferro de soldar sem a cabeça de soldadura.

4.1 Primeira operação

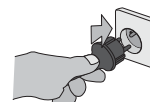
Seguir escrupulosamente as instruções seguintes antes de começar.

Procedimento para a colocação em serviço:

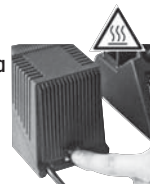
- Verificar se a tensão de alimentação corresponde à indicada na placa de identificação.
- Colocar o interruptor principal na posição "0".
- Colocar o ferro de soldar em seu suporte.



- Conectar o cabo de alimentação.



- Ligar o posto (colocar o interruptor principal na posição "1").



- Após o controlo do mostrador (todos os segmentos do mostrador se acendem simultaneamente durante um breve instante), a temperatura actual da cabeça de soldadura é visualizada.

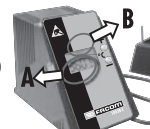


O posto já pode ser utilizado.

- Prima o botão superior para aumentar a temperatura e o inferior para baixar a temperatura.



- O indicador digital mostra o valor real (A) e o valor predefinido (B).



4.2 Instruções para a soldadura

- O ponto de soldadura deve ser mantido sempre limpo e livre de gorduras
- O tempo de soldadura deve ser o mais curto possível; ao mesmo tempo, é preciso aquecer suficientemente para efectuar uma brasa-gem de boa qualidade.
- Antes de soldar, enxugar ligeiramente a cabeça de soldadura com a esponja húmida para dar-lhe brilho. Isto evita contaminar o ponto de soldadura com soldadura oxidada ou fluxo queimado.
- Aquecer o ponto de soldadura uniformemente na pastilha e na parte do componente.
- Adicionar a soldadura consoante a norma DIN 1707 com fio de adição fluxado.
- Repetir a mesma operação.
- Antes de soldar, limpar a cabeça de soldadura com a esponja húmida. Quando a cabeça está suja, o tempo de soldadura aumenta.
- Não limpar a cabeça de soldadura durante a última operação de soldadura. O resíduo de soldadura protege a cabeça da oxidação.

5. Descrição do funcionamento

5.1 Substituir a ponta de soldar

- Desligue o aparelho de soldar e deixe a ponta de soldar arrefecer até cerca de 40 °C/104 °F.



- Desparafuse a ponta de soldar do rebordo do ferro de soldar.



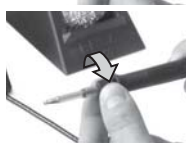
- Retire a ponta de soldar do ferro de soldar.



- Coloque a ponta de soldar pretendida no ferro de soldar.



- Alinhe a ponta de soldar com o rebordo do ferro de soldar e verifique o correcto assentamento.



- Ligue o aparelho de soldar. **ATENÇÃO!**
Ponta de soldar quente!
Risco de queimaduras!



5.2 Tempo de stand-by

Ao fim de um determinado tempo, o aparelho baixa a temperatura de solda para economizar energia.

Para sair deste estado de stand-by, prima o botão ou deixe a ponta de soldar arrefecer cerca de 5 °C / 9 °F.

Predefinição: 5 min.

Gama de regulação: 0 a 60 min.
0 = desligado

- Mantenha ambos os botões premidos até abrir o menu do tempo de stand-by.

- Utilize os botões para ajustar o tempo de stand-by (0 = desligado).
- Aguarde cinco segundos para memorizar o valor.



5.3 Códigos de avaria

Em caso de avaria, é indicado um código no visor. O número sobre a identificação "Err" remete para o tipo de avaria.

Os códigos 7 e 8 indicam uma avaria do elemento de aquecimento do ferro de soldar:

- Err7 Ligar o elemento de aquecimento e premir o botão.
- Err8 Substituir o elemento de aquecimento.

5.4 Calibrar a temperatura

Se a temperatura regulada e a temperatura real da ponta de soldar não coincidirem, é possível calibrar a temperatura para voltar a trabalhar com temperaturas de solda precisas.

Predefinição: 0

Gama de regulação: -70 a +50 °C
-126 a +90 °F

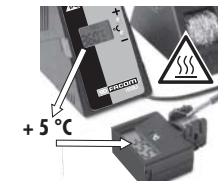
- Regular o valor nominal de calibragem.



- Meça a temperatura real com um instrumento digital de medição da temperatura.



- Calcule o desvio entre os valores nominal e real.



- Prima ambos os botões durante breves instantes para abrir o menu de calibragem.



- Utilizando os botões, regule temperatura em função do desvio calculado.

- Aguarde cinco segundos para memorizar o valor.



6. Limpeza

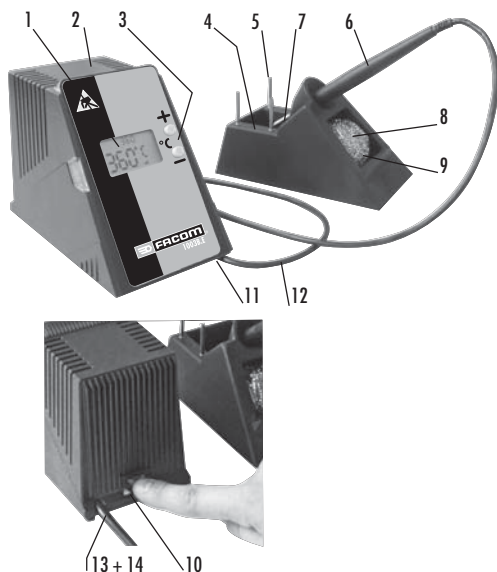
Utilizar exclusivamente peças de reposição e de desgaste originais FACOM para a validade da garantia e a obtenção de um funcionamento seguro.

- Cuidar para que a cabeças de soldadura e dessoldadura estejam sempre estanhadas
- Limpar as cabeças de soldadura e dessoldadura, se necessário, antes do processo de dessoldadura de forma a remover o estanho usado e os restos de fundente com uma esponja húmida.

Para obter uma boa condutividade térmica, a cabeça de soldadura deve ser desmontada de vez em quando e o elemento térmico deve ser limpo com uma escova de latão.

- Tomar cuidado para que as aberturas de aeração não perdam a sua eficiência devido ao acúmulo de poeira.

1. Wstęp
2. Dane techniczne
3. Zasady bezpieczeństwa
4. Praca ze stanowiskiem
5. Opis działania
6. Konserwacja



- | | |
|---------------------------|-------------------------|
| 1. Wskaźnik | 8. Zbiornik Brush |
| 2. Obudowa regulacji | 9. Brush |
| 3. Przycisk kontroli | 10. Wyłącznik zasilania |
| 4. Wspornik | 11. Złącze lutownicy |
| 5. Gniazdo na grot | 12. Przewód lutownicy |
| 6. Narzędzie do lutowania | 13. Przewód zasilania |
| 7. Grot | 14. Złącze sieciowe |

1. Wstęp

Należy przeczytać całą instrukcję obsługi i wszystkie zasady bezpieczeństwa i zachować je.

Należy sprawdzić, czy opakowanie zawiera następujące części:

- Moduł regulacji
- Przewód zasilania
- Lutownica z grotem
- Wspornik lutownicy z gąbką
- Instrukcja obsługi (www.facom.com)

W przypadku brakujących lub uszkodzonych elementów, należy skontaktować się ze sprzedawcą.

Objaśnienie symboli



Uwaga!
Niebezpieczeństwo



Gorąca powierzchnia
Ryzyko oparzeń

Dane:

- Antystatyczne
- Wzmocniona izolacja elektryczna
- Regulacja energii
- Lutownica niskonapięciowa 16,5 V \sim
- Zgodność z normami VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Dane techniczne

Obudowa regulacji

Napięcie sieciowe: 220 - 240 V \sim , 50-60 Hz / 110 - 120 V \sim , 50-60 Hz

Napięcie wtórne: 24 V \sim / Moc: 68 W

Zakres temperatur: regulowany 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Wyświetlacz: 4 wyświetlacze z siedmioma segmentami luminescencyjnymi

Przewód: 1 m PCV w wtyczkę

Budowa: antystatyczna, izolacja zgodna z normami MIL-SPEC/ESA

Wymiary: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Masa: 1,05 kg

Lutownica 1003B.80E

Napięcie: 16,5 V \sim

Moc: 68 W / 350°C

Wymiary: 175 mm x Ø 12 mm

Masa (bez przewodu): 30 g

Przewód: 1 m ultra-giętki, temperaturo odporny, antystatyczny

Budowa: antystatyczna zgodnie z normami MIL-SPEC/ESA

Wspornik

Wymiary: 140 mm x 80 mm x 80 mm

Masa: 0,2 kg

3. Instrukcja bezpieczeństwa

Dla bezpiecznego użytkowania lutownicy należy się zapoznać uważnie z instrukcją i przestrzegać w całości zasad użytkowania.

- Gwarancja producenta i jego odpowiedzialność obowiadują w granicach normalnego użytkowania produktu (używanie do celów innych niż skonstruowano produkt lub samowolne przeróbki anulują gwarancję).

- Należy sprawdzić każdy element przed użyciem. Wadliwe / zużyte części zastąpić nowymi w specjalistycznym serwisie lub przez serwis producenta. Nieprawidłowe naprawy mogą spowodować wystąpienie ryzyka wypadku. Do napraw używać oryginalnych części zamiennych FACOM.

- Przed podłączeniem lutownicy do sieci upewnić się, czy grot jest dobrze osadzony w obudowie i czy nie dotyka skóry, włosów, materiałów wrażliwych na temperaturę i innych łatwopalnych. Używać podstawki odpornej na ciepło.

- Upewnić się, czy osoby postronne, a szczególnie dzieci, nie mają dostępu do lutownicy bez Waszego pozwolenia.

- UWAGA! Ryzyko pożaru! Upewnić się, czy przedmioty łatwopalne, butle z gazem i inne elementy środowiska pracy są oddalone od lutownicy. Po każdym użytkowaniu odłożyć lutownicę na podstawkę. Wyłączyć z sieci po zakończeniu pracy z lutownicą.

- Nie pozostawiać lutownicy gorącej bez dozoru; lutownica potrze-

buje czasu na ostygnięcie w zależności od temperatury nagrzania grotu.

- Zachować stanowisko pracy w porządku; nieporządek zwiększa ryzyko wypadku przy pracy.
- Związki użyte do lutowania zazwyczaj zawierają szkodliwy ołów; nie wkładać do ust drutu lutowniczego (cyny), nie wdychać oparów przy lutowaniu; po każdej operacji z rolką cyny myć ręce.
- Przestrzegać lokalnych zasad i przepisów nt. odpadów odnośnie resztek materiału lutowniczego i wylutowywanych elementów.
- Ponieważ używane materiały w trakcie lutowania mogą mieć szkodliwy wpływ na zdrowie użytkownika, upewnić się, czy przewietrzenie i odciąg oparów dobrze funkcjonują i są zgodne z lokalnymi wymogami bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Upewnić się, czy przewód jest w dobrym stanie, nie wyciągać wtyczki z kontaktu ciągnąc za przewód, nie przenosić lutownicy trzymając za przewód. Upewnić się, czy na przewód nie działa temperatura, czy przewody nie są zanurzone w oleju lub innych cieczach i czy nie są narażone na działanie przedmiotów o ostrych krawędziach.
- Niewłaściwie zabezpieczone lub uszkodzone przewody mogą spowodować spięcie i porażenie użytkownika!
- Chronić przed wilgocią i płynami! Przechowywać w odpowiednim, suchym i chronionym miejscu, zabezpieczonym przed dziećmi.
- Uważać przy każdym użytkowaniu! Okresowo kontrolować lutownicę, a do napraw i wymian używać oryginalnych części. Przestrzegać lokalnych i międzynarodowych przepisów zdrowia, bezpieczeństwa i higieny pracy.



4. Praca ze stanowiskiem

Ważna informacja

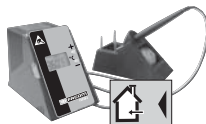
Groty mogą osiągać temperaturę 450 °C (842 °F). Wszelkie przedmioty, płyny lub gazy łatwopalne należy umieścić z dala od lutownicy.

Unikać wszelkiego kontaktu ze skórą lub delikatnymi materiałami.

Po użyciu lutownicy, należy ją odłożyć na wspornik.

Należy postępować zgodnie z następującymi zaleceniami w celu zapewnienia bezpieczeństwa i zwiększenia trwałości lutownicy i grotów:

- Nie uderzać lutownicą o inne przedmioty, element grzejny jest delikatną częścią. Nie zeszkrobywać cyny grottem.
- Przed użyciem lutownicy, należy sprawdzić, czy grot jest prawidłowo umocowany.
- Przed lutowaniem należy wyczyścić grot wilgotną gąbką.
- Nie czyścić grotu po lutowaniu.
- Grot należy czyścić wyłącznie gąbką, w innym wypadku ulegnie on szybkiemu uszkodzeniu.
- Nie używać lutownicy bez grotu.



4.1 Pierwsze uruchomienie

Należy postępować zgodnie z instrukcjami przed rozpoczęciem pracy.

Procedura uruchomienia:

- Sprawdzić, czy napięcie w sieci jest zgodne z podanym na tabliczce znamionowej.
- Ustawić wyłącznik w pozycji 0.
- Umieścić lutownicę we wsporniku.



- Podłączyć przewód do sieci.



- Włączyć stanowisko (ustawić wyłącznik główny w pozycji I).

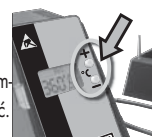


- Po zakończeniu kontroli wyświetlacza (wszystkie segmenty wyświetlacza włączają się na chwilę), wyświetla się ustawiona temperatura grotu.

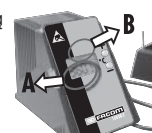


Lutownica jest gotowa do użycia.

- Nacisnąć górny przycisk, aby zwiększyć temperaturę lub dolny przycisk, aby ją zmniejszyć.



- Wyświetlacz cyfrowy wskazuje rzeczywistą temperaturę (A) i temperaturę nastawy (B).



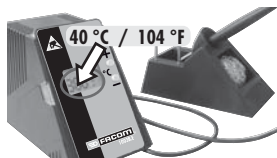
4.2 Instrukcje dotyczące lutowania

- Punkt lutowania musi być zawsze czysty i odtłuszczony.
- Czas lutowania musi być jak najkrótszy; niezbędne jest zapewnienie wystarczającego nagrzania w celu wykonania prawidłowej spoiny.
- Przed lutowaniem, należy przetrzeć grot wilgotną gąbką w celu nadania mu połysku. Zapobiega to zanieczyszczeniu punktu lutowania tlenkami lub spalonym topnikiem.
- Podgrzać równomiernie punkt lutowania na uchwycie lub płytce elementu.
- Użyć drutu zgodnego z DIN 1707 z topnikiem.
- Powtórzyć operację.
- Od czasu do czasu przecierać grot wilgotną gąbką. Zgnieciony grot zwiększa czas lutowania.
- Nie czyścić grotu po ostatnim lutowaniu. Osady spoiny chronią grot przed utlenianiem.

5. Opis działania

5.1 Wymiana końcówki grotu.

- Wyłączyć lutownicę i zaczekać do schłodzenia końcówki grotu do około 40°C/104°F.



- Odkręcić końcówkę grotu za pomocą mocowania lutownicy.



- Wyjąć końcówkę grotu lutownicy.



- Zamontować wybraną końcówkę grotu.



- Przykręcić końcówkę do mocowania lutownicy i sprawdzić, czy jest prawidłowo umocowana.



- Podłączyć lutownicę. UWAGA! Końcówka grotu nagrzewa się! Ryzyko oparzeń!



5.2 Tryb czuwania

Po upływie pewnego czasu, lutownica przełącza się automatycznie na temperaturę czuwania, oszczędzając w ten sposób energię.

Aby wyłączyć tryb czuwania, należy nacisnąć dowolny przycisk lub pozostawić końcówkę do schłodzenia do około 5°C / 9°F.

Czas nastawy: 5 min.

Zakres regulacji: 0 do 60 min.

0 = Wyłączony

- Aby przejść do menu programowania czasu oczekiwania, należy przytrzymać dwa przyciski.

- Zmienić czas oczekiwania za pomocą przycisków (0 = Wyłączony).
- Zaczekać pięć sekund, aż wartość zostanie zapisana.



5.3 Kody usterek

W razie usterki, na ekranie wyświetla się kod usterki.

Cyfra powyżej „Err” informuje o rodzaju usterki.

Kody 7 i 8 sygnalizują usterkę elementu grzejnego lutownicy:

- Err7 Umocować element grzejny i nacisnąć przycisk.
- Err8 Wymienić element grzejny.

5.4 Kalibracja temperatury

W razie wystąpienia różnic między temperaturą nastawy a temperaturą rzeczywistą końcówki grotu, istnieje możliwość skalibrowania temperatury w celu uzyskiwania dokładnej temperatury do różnych zastosowań.

Temperatura nastawy: 0

Zakres temperatur: -70 do +50C
-126 do +90°F

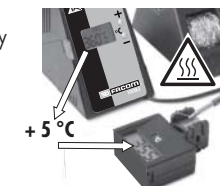
- Ustawić temperaturę nastawy kalibracji na lutownicy.



- Zmierzyć rzeczywistą temperaturę za pomocą termometru cyfrowego.



- Różnica między temperaturą nastawy a wartością rzeczywistą.

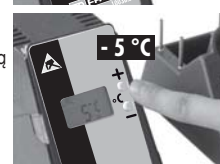


- Nacisnąć krótko oba przyciski, aby przejść do menu kalibracji.



- Zależnie od odchylenia zwiększyć lub zmniejszyć temperaturę za pomocą odpowiedniego przycisku.

- Zaczekać pięć sekund, aż wartość zostanie zapisana.



7. Konserwacja

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne FACOM w celu zapewnienia bezpiecznego działania i zachowania gwarancji!

- Należy zwracać uwagę, aby groty do rozlutowywania i lutowania były zawsze pokryte cyną.
- Przecierać groty do lutowania i rozlutowywania, w razie potrzeby, przed rozlutowywaniem w celu usunięcia zużytej cyny i stopionych resztek za pomocą wilgotnej gąbki.

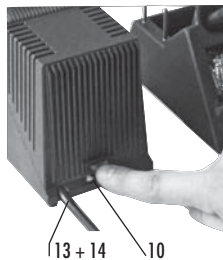
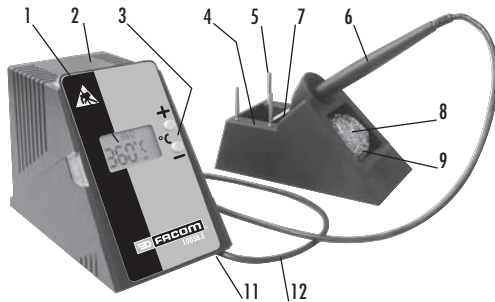
W celu uzyskania dobrej przewodności cieplnej, grot musi być demontowany od czasu do czasu w celu wyczyszczenia elementu termicznego mosiężną szcztolką.

- Zwracać uwagę, aby otwory nawiewowe były wolne od osadów kurzu.

Indholdsfortegnelse

DK

1. Introduktion
2. Tekniske data
3. Sikkerhedsanvisninger
4. Arbejde med apparatet
5. Funktionsbeskrivelse
6. Vedligeholdelse



- | | |
|-------------------------|----------------------------|
| 1. Indikator | 8. Bakke børste |
| 2. Regulator | 9. Børste |
| 3. Styreknop | 10. Strømafbryder |
| 4. Holder | 11. Stik til loddekolbe |
| 5. Plads til loddespids | 12. Ledning til loddekolbe |
| 6. Loddeværktøj | 13. Ledning |
| 7. Loddespids | 14. Strømstik |

1. Introduktion

De bedes læse hele denne betjeningsvejledning og sikkerhedsforskrifterne og opbevare dem et sikkert sted.

Kontrollér, at emballagen indeholder følgende dele:

- Regulator
- Ledning
- Loddejern med loddespids
- Holder til loddejern med børste
- Betjeningsvejledning (www.facom.com)

Hvis der mangler en del eller en af delene er defekt, bedes De kontakte forhandleren.

Forklaring på symbolerne



Advasel!
Farepunkt



Varm overflade
Risiko for forbrænding

Karakteristika:

- Antistatisk
- Forstærket elektrisk isolering
- Energiregulering
- Loddekolbe med lav spænding 16,5 V~
- Overholder normerne VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Tekniske data

Regulator

Spænding: 220 - 240 V~, 50-60 Hz / 110 - 120 V~, 50-60 Hz

Sekundær spænding: 16,5 V~

Effekt: 68 W

Temperaturregulering: 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Visning: 4 visninger med syv baggrundsbelyste segmenter

Ledning: 1 m PVC med strømstik

Design: antistatisk isolering i henhold til normerne MIL-SPEC/ESA

Dimensioner: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Vægt: 1,05 kg

Loddekolbe 1003B.80E

Spænding: 16,5 V~

Effekt: 68 W / 350°C

Vægt (uden ledning): 30 g

Dimensioner: 175 mm x Ø 12 mm

Ledning: 1 m ultra-bøjelig, varmebestandig, antistatisk

Design: antistatisk i henhold til normerne MIL-SPEC/ESA

Holder


Dimensioner: 140 mm x 80 mm x 80 mm

3. Sikkerhedsanvisninger

Der kan arbejdes sikkert med disse loddekolber, hvis alle sikkerhedsanvisningerne læses og overholdes.

- Anvendelse. Fabrikantens garanti og ansvar bortfalder, hvis apparaterne anvendes til formål, de ikke er beregnet til, eller hvis de er blevet ødelagt.
- Kontrollér hver del inden brug. Få defekte dele udskiftet af en specialist eller fabrikanten. Reparationer, som er udført forkert, kan medføre risiko for skader på brugeren. Brug originaldele fra FACOM til alle reparationer.
- Loddekolben opvarmes. Før en loddekolbe opvarmes, skal man sørge for, at lodde- eller udformningsspidsen er korrekt monteret. Undgå at røre huden, håret eller andre varmfølsomme eller brandfarlige materialer med spidsen. Arbejd på et varmebestandigt underlag.
- Begrænset adgang. Sørg for at ingen, især børn, ikke kommer i nærheden af en loddekolbe uden din tilladelse.
- Brandfare! Inden en loddekolbe opvarmes, skal brandfarlige genstande, væsker eller gasflasker fjernes fra arbejdsstedet. Under pauser fra arbejdet skal loddekolben altid sættes i dens holder. Frakobl loddekolben så snart arbejdet er færdigt.
- Lad aldrig en varm loddekolbe være uden opsyn. En loddekolbes

afkølingstid afhænger af den opnåede temperatur, inden den er slukket.

- Arbejdsområdet skal være ryddet op. Et rodet arbejdsområde øger risikoen for uheld.
- Lodning med bly er giftigt. Blyet i lodningen er giftigt. Undgå at indånde bly eller dampe. Af sikkerhedsmæssige hensyn anbefales det at vaske hænder efter at have arbejdet med loddebræde.
- Bortskaffelse af affald. Der henvises til kommunens vejledninger om genbrug og bortskaffelse af lodderester. 
- Udluftning og udblæsning. Materialerne og hjælpeprodukterne, som benyttes under lodningen, kan have helbredsskadelige virkninger. Sørg for at have en passende ventilation eller udblæsning. Der henvises til sikkerhedsanvisningerne.
- Beskyt de tilsluttede ledninger. Træk ikke i ledningen for at frakoble den eller bær loddekolben i ledningen. Sørg for at ledningerne ikke udsættes for varme eller kommer i kontakt med olie eller skarpe genstande. Ødelagte ledninger kan forårsage brand, kortslutninger eller medføre risiko for elektrisk stød.
- Tag hensyn til omgivelserne. Beskyt udstyret mod væsker og fugt. Hvis dette ikke overholdes, kan det medføre risiko for brand eller elektrisk stød.
- Pas på loddekolben. Opbevar altid udstyret et sikkert sted, væk fra fugt og utilgængeligt for børn. Overhold serviceeftersyn. Kontroller udstyret jævnligt. Brug altid originalt tilbehør og originale reservedele.
- Nationale og internationale bestemmelser. Der henvises til de nationale og internationale bestemmelser for sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen.

4. Arbejde med apparatet

Vigtigt:

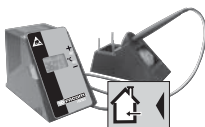
Loddespidserne kan opnå en temperatur på 450°C (842°F). Hold alle brandfarlige genstande, væsker eller gasser væk fra loddekolben.

Undgå kontakt med huden eller følsomme materiale.

Sæt loddekolben tilbage i holderen efter brug.

Overhold følgende råd for at kunne bruge loddekolben og spidserne sikkert og for at forlænge deres levetid:

- Stød ikke loddekolben ind i noget, da varmemodstanden er en følsom del. Skrab ikke tin af med spidsen.
- Kontroller at spidsen sidder korrekt fast, inden loddekolben tages i brug.
- Rens spidsen med den fugtige svamp inden lodning.
- Rens den ikke efter lodningen.
- Rens kun spidsen med svampen, da den ellers hurtigt vil blive ødelagt.
- Brug ikke loddekolben uden spidsen.



4.1 Første tænding

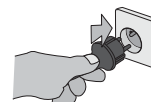
Overhold følgende vejledninger omhyggeligt inden arbejdet startes.

Arbejdsprocedure:

- Kontroller at spændingen svarer til det, som står på pladen.
- Sæt hovedafbryderen på 0.
- Sæt loddekolben den i holderen.



- Tilslut ledningen.



- Tænd loddestationen (Sæt hovedafbryderen på I).



- Efter kontroltænding af displayskærmen (alle displayets segmenter lyser på samme tid i en kort periode), vises den programmerede temperatur.

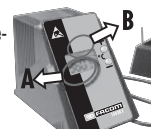


Stationen er nu brugsklar.

- Tryk på den øverste tast for at hæve temperaturen og på den nederste for at sænke den.



- Den digitale skærm viser den faktiske temperatur (A) og den indstillede temperatur (B).



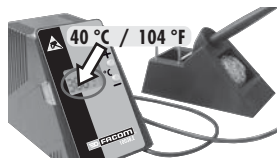
4.2 Vejledninger til lodning

- Loddepunktet skal altid være rent og fri for smørelse.
- Loddetiden skal være så kort som muligt, og samtidig er det vigtigt, at loddekolben er tilstrækkelig opvarmet for at udføre en lodning i god kvalitet.
- Tør spidsen inden lodningen på den fugtige svamp, så spidsen har et blankt skær. Hermed undgår man at forurene loddepunktet med en rusten lodning eller brændt flusmiddel.
- Opvarm loddepunktet ensartet på kuglen og komponentens krog.
- Foretag lodningen i henhold til DIN 1707 med bejdse).
- Gentag handlingen.
- Rengør spidsen på den fugtige svamp med jævne mellemrum. En snavset spids forøger loddetiden.
- Rengør ikke spidsen under sidste lodning. Lodderesten beskytter spidsen mod rust.

5. Funktionsbeskrivelse

5.1 Udskiftning af loddespids.

- Sluk for loddestationen og lad loddespiden køle af til den er ca. 40°C varm.



- Skru loddespiden af ved at holde fast i loddejernet.



- Fjern loddespiden.



- Monter den ønskede loddespids.



- Skru spidsen i loddejernet fikseringsmekanisme og kontroller, at den er fastspændt korrekt.



- Tilslut loddestationen i en kontakt. ADVARSEL! Loddespiden varmer op! Risiko for forbrænding!



5.2 Stand-by

Efter et stykke tid overgår stationen automatisk til en stand-by temperatur, som er energisparende. Stand-by funktionen forlades ved at trykke på en tilfældig tast eller lade spidsen nedkøle til omkring 5°C.

Indstillet tid: 5 min.
Reguleringsinterval: 0 til 60 min.
0 = Stop

- Programmeringsmenuen for stand-by tiden åbnes ved at holde de to taster nede.

- Ændring af stand-by tiden ved hjælp af tasterne. (0 = Stop).
- Vent i 5 sekunder, så værdien kan blive registreret.



5.3 Fejlkode

Ved fejl vises en fejlkode på skærmen.

Tallet under 'Err' giver information om den aktuelle fejltipe.

Koderne 7 og 8 betyder fejl på loddejernet varmelegeme:

- Err7 Sæt varmelegemet fast og tryk på knappen.
- Err8 Udskift varmelegemet.

5.4 Kalibrering af temperaturen

Hvis der er forskel på loddespidens indstillede og faktiske temperatur, kan De kalibrere temperaturen, således at De får nøjagtige temperaturer til forskellige loddeopgaver.

Indstillet tid: 0

Reguleringsinterval: -70 til +50°C
-126 til +90°F

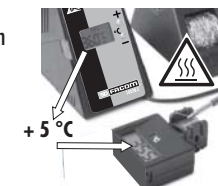
- Justering af den kalibrerede indstillingstemperatur på loddestationen.



- Måling af den faktiske temperatur med et digitalt termometer.



- Forskel mellem den indstillede og den faktiske værdi.

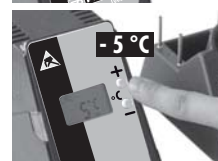


- Tryk kort på de to taster for at åbne kalibreringsmenuen.



- Afhængigt af forskellen øges eller nedsættes temperaturen med den tilsvarende tast.

- Vent i fem sekunder, så værdien kan blive registreret.



7. Vedligeholdelse

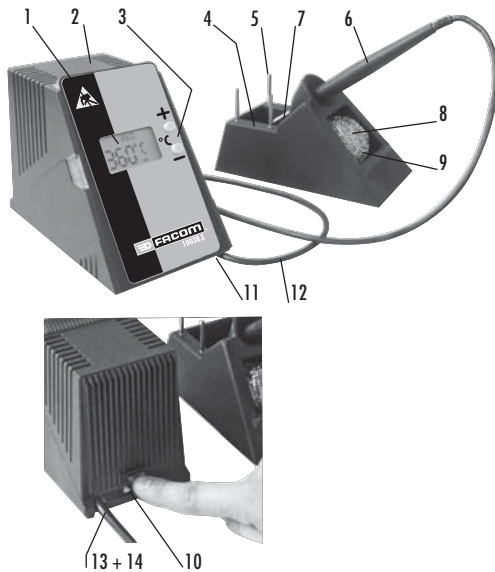
Brug kun originale FACOM reservedele og sliddele for at opnå en sikker drift og dækning af garantien!

- Sørg for at lodde- og fraloddespidserne altid er forfinnet.
- Tør lodde- og fraloddespidserne, hvis det er nødvendigt, inden fralodningen for at fjerne brugt tin og flusresterne med en fugtig svamp. For at sikre en god varmeledning skal loddespiden afmonteres af og til, og varmelementet skal rengøres med en messingbørste.
- Sørg for at ventilationsåbningerne forbliver effektive, så der ikke ligger støv.

Σύνοψη.

GR

1. Εισαγωγή
2. Τεχνικά χαρακτηριστικά
3. Οδηγίες ασφαλείας
4. Χρήση της μονάδας
5. Περιγραφή λειτουργίας
6. Συντήρηση



- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 1. Οθόνη | 8. Δίσκος βούρτσα |
| 2. Κουτί ρυθμιστή | 9. Βουρτσίστα |
| 3. Πλήκτρο ελέγχου | 10. Διακόπτης δικτύου |
| 4. Βάση | 11. Σύνδεση κολλητηριού |
| 5. Θέση για μύτες | 12. Καλώδιο κολλητηριού |
| 6. Κολλητήρι | 13. Καλώδιο |
| 7. Μύτη | 14. Σύνδεση |

1. Εισαγωγή

Διαβάστε ολόκληρο το εγχειρίδιο χρήσης και τις οδηγίες ασφαλείας και φυλάξτε τα. Βεβαιωθείτε πως η συσκευασία περιέχει τα εξής στοιχεία:

- Μονάδα ρύθμισης
- Καλώδιο τροφοδοσίας
- Σίδερο συγκόλλησης με πλάκα
- Βάση σιδήρου με τη βούρτσα της
- Εγχειρίδιο χρήσης (www.facom.com)

Εάν κάποιο από τα στοιχεία λείπει ή είναι ελαττωματικό, επικοινωνήστε με το σημείο πώλησης απ' όπου προμηθευτήκατε τη συσκευή.



Προσοχή!
Επικίνδυνο σημείο



Ζεστή επιφάνεια
Κίνδυνος εγκαύματος

Χαρακτηριστικά:

- Αντιστατική
- Ενισχυμένη ηλεκτρική μόνωση
- Ρύθμιση ενέργειας
- Κολλητήρι χαμηλής τάσης 16,5 V \sim
- Σύμφωνα με τις προδιαγραφές VDE-GS, CE, VDE-EMC

2. Τεχνικά χαρακτηριστικά

Κουτί ρυθμιστή

Τάση δικτύου: 220 - 240 V \sim , 50-60 Hz / 110 - 120 V \sim , 50-60 Hz

Δευτερεύουσα τάση: 16,5 V \sim

Ισχύς: 68 W

Γκάμα θερμοκρασίας: ρύθμιση από 150°C - 450°C / 300°F - 842°F

Οθόνη: 4 φωτεινά ψηφία επτά τμημάτων

Καλώδιο: 1 m από PVC με πρίζα

Χαρακτηριστικά: αντιστατικό, μόνωση σύμφωνα με τους κανονισμούς MIL-SPEC/ESA

Διαστάσεις: 145 mm x 80 mm x 103 mm

Βάρος: 1,05 kg

Κολλητήρι 1003B.80E

Τάση: 16,5 V \sim

Ισχύς: 68 W / 350 °C

Διαστάσεις: 175 mm x Φ 12 mm

Βάρος (χωρίς καλώδιο): 30 gr

Καλώδιο: 1 m ιδιαίτερα εύκαμπτο, ανθεκτικό στη θερμότητα, αντιστατικό

Χαρακτηριστικά: αντιστατικό, μόνωση σύμφωνα με τους κανονισμούς MIL-SPEC/ESA

Βάση

Διαστάσεις: 140 mm x 80 mm x 80 mm

3. Οδηγίες ασφαλείας

Είναι δυνατή η χρήση των κολλητηρίων με απόλυτη ασφάλεια, αρκεί να διαβαστούν και να τηρηθούν όλες οι οδηγίες ασφαλείας.

- Εφαρμογή. Η εγγύηση που δίνεται από το κατασκευαστή και οι υποχρεώσεις που απορρέουν από αυτήν, δεν θα ισχύουν στην περίπτωση που οι συσκευές δεν χρησιμοποιούνται για εργασίες για τις οποίες προορίζονται ή σε περίπτωση φυσιολογικής φθοράς.

- Έλεγχος κάθε στοιχείου πριν από τη χρήση. Αλλάξτε κάποιο κατεστραμμένο στοιχείο σε κάποιο ειδικό ή στον κατασκευαστή. Επισκευές που δεν έχουν πραγματοποιηθεί σωστά μπορούν να προκαλέσουν ατύχημα στο χρήστη. Χρησιμοποιείτε ανταλλακτικά FACOM για κάθε επισκευή.

- Το κολλητήρι παράγει θερμότητα. Πριν το θερμάνετε, βεβαιωθείτε ότι η μύτη κόλλησης ή διαμόρφωσης έχει τοποθετηθεί σωστά. Φροντίστε ώστε η μύτη να μην έρθει σε επαφή με το δέρμα, τα μαλλιά ή οποιοδήποτε άλλο ευαίσθητο ή εύφλεκτο υλικό. Κατά προτίμηση, εργαστείτε πάνω σε μια βάση ανθεκτική στη θερμότητα.

- Περιορισμός πρόσβασης. Βεβαιωθείτε ότι κανείς, ιδιαίτερα τα παιδιά, δεν θα πλησιάσουν ένα κολλητήρι χωρίς την άδειά σας.

- Κίνδυνος πυρκαγιάς! Πριν θερμάνετε ένα κολλητήρι, απομακρύνετε οποιοδήποτε εύφλεκτο αντικείμενο, υγρό ή μπουκάλια αερίου από το περιβάλλον εργασίας. Μετά από κάθε εργασία, τοποθετήστε το κολλητήρι στην κατάλληλη βάση του. Αποσυνδέστε το από το ρεύμα μετά το τέλος της εργασίας.

- Μην αφήνετε ποτέ ένα ζεστό κολλητήρι χωρίς επίβλεψη. Ένα κολλητήρι χρειάζεται ένα χρονικό διάστημα, ανάλογα με το πόσο έχει θερμανθεί, για να κρυώσει, μετά από την απουσία του από το ρεύμα.
- Διατηρείτε το περιβάλλον εργασίας σας καλά τακτοποιημένο. Αν το περιβάλλον εργασίας είναι ακατάστατο τότε αυξάνονται οι κίνδυνοι ατυχήματος.
- Η κόλληση με βάση το μόλυβδο είναι τοξική. Ο μόλυβδος, που περιλαμβάνεται στην κόλληση, είναι τοξικός. Για το λόγο αυτό δεν συστήνεται η κατάποση ή η εισπνοή αναθυμιάσεων. Για λόγους ασφαλείας, συστήνεται να πλένετε τα χέρια σας μετά από κάθε χρήση μομπίνας κόλλησης.
- Απομάκρυνση αποβλήτων. Να ακολουθείτε τις οδηγίες των τοπικών αρχών αποκομιδής των αποβλήτων, όσον αφορά τα κατάλοιπα της κόλλησης.
- Εξαιρισμός και εξαγωγή. Τα βοηθητικά υλικά και προϊόντα που χρησιμοποιείτε, μπορούν να έχουν κακές επιρροές στην υγεία σας. Βεβαιωθείτε ώστε ο εξαιρισμός ή η εξαγωγή είναι κατάλληλοι. Να είστε σύμφωνοι με τους κανονισμούς ασφαλείας.
- Προστατέψτε τα καλώδια σύνδεσης. Μην τραβάτε το καλώδιο για να το αποσυνδέσετε από το ρεύμα, ή μην το χρησιμοποιείτε για να μεταφέρετε το κολλητήρι. Βεβαιωθείτε ότι τα καλώδια δεν είναι εκτεθειμένα στη θερμότητα και ότι δεν έρχονται σε επαφή με λάδια ή αιχμηρά αντικείμενα. Τα κατεστραμένα καλώδια μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιά, βραχυκύκλωμα ή ηλεκτροπληξία.
- Προφυλάξτε το περιβάλλον. Προστατέψτε τον εξοπλισμό σας από τα υγρά και την υγρασία. Η μη τήρηση των οδηγιών αυτών μπορεί να προκαλέσει πυρκαγιά ή ηλεκτροπληξία.
- Φροντίστε το κολλητήρι σας. Φυλάξτε τον εξοπλισμό σας σε ασφαλές μέρος, χωρίς υγρασία και μακριά από τα παιδιά. Να είστε προσεκτικοί όποτε χρειαστεί να τον χρησιμοποιήσετε. Να τον ελέγχετε τακτικά. Χρησιμοποιείτε πάντα γνήσια εξαρτήματα και ανταλλακτικά.
- Κρατικοί και διεθνείς κανονισμοί. Να είστε σύμφωνοι με τους κρατικούς και διεθνείς κανονισμούς σχετικούς με την υγεία και την ασφάλεια κατά την εργασία.



4. Χρήση της μονάδας

Σημαντικό:

Οι μύτες μπορούν να φθάσουν μία θερμοκρασία 450°C (842°F).

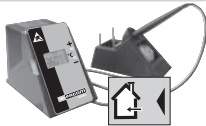
Απομακρύνετε κάθε αντικείμενο, υγρό ή εύφλεκτο υλικό που βρίσκεται κοντά στο κολλητήρι.

Αποφύγετε κάθε επαφή με το δέρμα ή εύθραυστα υλικά.

Μετά τη χρήση του κολλητηριού, ξανατοποθετήστε το στη βάση του.

Για να χρησιμοποιήσετε με απόλυτη ασφάλεια και να αυξήσετε τη διάρκεια ζωής στο κολλητήρι και τις μύτες, ακολουθήστε τις παρακάτω συμβουλές:

- Μην χτυπάτε το κολλητήρι πάνω σε αντικείμενα, η θερμαινόμενη επιφάνεια αποτελεί εύθραυστο υλικό. Μην χαράσσετε το καλά με τη μύτη.
- Πριν χρησιμοποιήσετε το κολλητήρι, βεβαιωθείτε ότι η μύτη είναι σωστά στερεωμένη.
- Πριν την κόλληση, καθαρίστε τη μύτη στο υγρό αφρώδες της βάσης.
- Μην την καθαρίζετε μετά την διαδικασία της κόλλησης.
- Καθαρίζετε μόνο τη μύτη στο αφρώδες, διαφορετικά θα καταστραφεί γρήγορα.
- Μη χρησιμοποιείτε το κολλητήρι χωρίς μύτη.



4.1 Πρώτη Θέση σε λειτουργία

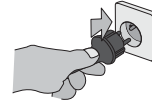
Ακολουθείστε επακριβώς τις παρακάτω οδηγίες πριν ξεκινήσετε.

Διαδικασία Θέσης σε λειτουργία:

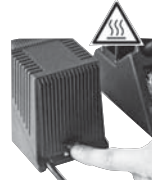
- Βεβαιωθείτε ότι η τάση δικτύου αντιστοιχεί σε αυτή που αναφέρεται στην ταμπέλα με την περιγραφή.
- Τοποθετήστε τον κεντρικό διακόπτη στο 0.
- Τοποθετήστε το κολλητήρι το στη βάση του.



- Συνδέστε το καλώδιο στο ρεύμα.



- Ανάψτε τη μονάδα (τοποθετήστε τον κεντρικό διακόπτη στο I).

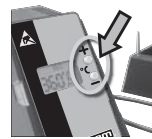


- Μετά το τέλος του ελέγχου της οθόνης (όλα τα τμήματα της οθόνης ανάβουν σύντομα ταυτόχρονα), εμφανίζεται η προγραμματισμένη θερμοκρασία.

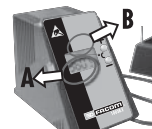


Η μονάδα είναι έτοιμη για χρήση

- Πατήστε το επάνω πλήκτρο για να αυξήσετε τη θερμοκρασία και το κάτω πλήκτρο για να τη μειώσετε.



- Η ψηφιακή οθόνη εμφανίζει την πραγματική θερμοκρασία (A) και τη θερμοκρασία που έχετε ορίσει (B).



4.2 Οδηγίες για την κόλληση

- Το σημείο κόλλησης πρέπει να είναι πάντα καθαρό και χωρίς λάδια.

Ο διάρκεια κόλλησης θα πρέπει να είναι όσο το δυνατόν μικρή.

Ταυτόχρονα, είναι απαραίτητο να θερμαίνετε αρκετά για να επιτύχετε συγκόλληση καλής ποιότητας.

- Πριν την κόλληση, σκουπίστε ελαφρά τη μύτη στο υγρό αφρώδες για να της δώσετε έντονη λάμψη. Έτσι αποφεύγετε τη μόλυνση του σημείου κόλλησης με οξειδωμένη κόλληση ή καμμένη ροή.
- Θερμαίνετε το σημείο κόλλησης ομοιόμορφα στη βάση και στα ποδαράκια του στοιχείου.
- Προσθέστε την κόλληση σύμφωνα με DIN 1707.
- Επαναλάβετε την ίδια διαδικασία.
- Κατά διαστήματα, καθαρίζετε τη μύτη στο υγρό αφρώδες. Μια λερωμένη μύτη αυξάνει το χρόνο κόλλησης.
- Μην καθαρίζετε τη μύτη μετά την τελευταία κόλληση. Το κατάλοιπο κόλλησης προστατεύει τη μύτη από την οξείδωση.

5. Περιγραφή λειτουργίας

5.1 Αλλαγή του άκρου συγκόλλησης.

- Σβήστε τη μονάδα συγκόλλησης και αφήστε το άκρο συγκόλλησης να κρυώσει σε θερμοκρασία 40°C/104°F περίπου.



- Ξεβιδώστε το άκρο συγκόλλησης από την προάρτησή του στο σίδερο συγκόλλησης.



- Αφαιρέστε το άκρο συγκόλλησης από το σίδερο συγκόλλησης.



- Τοποθετήστε το νέο άκρο συγκόλλησης.



- Βιδώστε το άκρο στην προάρτησή του στο σίδερο συγκόλλησης και βεβαιωθείτε πως στερεώθηκε σωστά.



- Συνδέστε τη μονάδα συγκόλλησης. ΠΡΟΣΟΧΗ! Το άκρο συγκόλλησης θερμαίνεται! Κίνδυνος εγκαύματος!



5.2 Αναμονή με χρονική καθυστέρηση

Μετά από ένα ορισμένο χρονικό διάστημα, η μονάδα περνάει αυτόματα στη θερμοκρασία αναμονής, εξοικονομώντας ενέργεια με αυτό τον τρόπο.

Για να βγείτε από τη λειτουργία αναμονής, πατήστε οποιοδήποτε πλήκτρο ή αφήστε να κρυώσει το άκρο συγκόλλησης κατά 5°C / 9°F περίπου.

Προκαθορισμένος χρόνος: 5 min.

Εύρος ρύθμισης: Από 0 έως 60 min.

0 = Διακοπή

- Για να ανοίξετε το μενού προγραμματισμού του χρόνου αναμονής, πατήστε παρατεταμένα τα δύο πλήκτρα.

- Αλλάξτε το χρόνο αναμονής με τα πλήκτρα. (0 = Διακοπή).

- Περιμένετε πέντε δευτερόλεπτα για να καταχωρηθεί η τιμή.



5.3 Κωδικός σφάλματος

Σε περίπτωση σφάλματος εμφανίζεται στην οθόνη ένας κωδικός σφάλματος. Ο αριθμός πάνω από την ένδειξη 'Err' δίνει στοιχεία για τη φύση του τρέχοντος σφάλματος. Οι κωδικοί 7 και 8 υποδεικνύουν βλάβη του θερμαινόμενου στοιχείου του σιδήρου συγκόλλησης:

-Err7 Στερεώστε το θερμαινόμενο στοιχείο και πατήστε το πλήκτρο.

-Err8 Αντικαταστήστε το θερμαινόμενο στοιχείο.

5.4 Διαβάθμιση θερμοκρασίας

Σε περίπτωση διαφοράς μεταξύ της προκαθορισμένης θερμοκρασίας και της πραγματικής θερμοκρασίας του άκρου συγκόλλησης, μπορείτε να διαβάθμιστε τη θερμοκρασία ούτως ώστε να αποκτήσετε ακριβείς θερμοκρασίες για διαφορετικές εργασίες συγκόλλησης.

Προκαθορισμένη θερμοκρασία: 0

Εύρος θερμοκρασίας: -70 έως +50°C

-126 έως +90°F

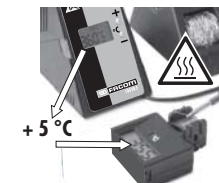
- Ρυθμίστε την προκαθορισμένη θερμοκρασία διαβάθμισης στη μονάδα συγκόλλησης.



- Μετρήστε την πραγματική θερμοκρασία με ένα ψηφιακό θερμομέτρο.



- Διαφορά ανάμεσα στην προκαθορισμένη τιμή και την πραγματική τιμή.



- Πατήστε σύντομα τα δύο πλήκτρα για να ανοίξετε το μενού διαβάθμισης.



- Ανάλογα με την απόκλιση, αυξήστε ή μειώστε τη θερμοκρασία με το αντίστοιχο πλήκτρο.



- Περιμένετε πέντε δευτερόλεπτα για να καταχωρηθεί η τιμή.

7. Συντήρηση

Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά γνήσια ανταλλακτικά και αναλώσιμα FACOM για να εξασφαλίσετε σωστή λειτουργία και εγγύηση!

- Φροντίστε ώστε οι μύτες κόλλησης και αποκόλλησης να είναι πάντα γανωμένες.
- Καθαρίζετε τις μύτες, αν είναι απαραίτητο, πριν από τη διαδικασία αποκόλλησης, ώστε να αφαιρέτε το χρησιμοποιημένο καλάι για τα υπολείματα, με ένα υγρό σφουγγάρι.
- Για να επιτύχετε μια καλή θερμική αγωγιμότητα, η μύτη θα πρέπει να ζεμοντάρεται κατά διαστήματα και το θερμικό στοιχείο θα πρέπει να καθαρίζεται με μια βούρτσα από μπρούντζο.
- Προσέξτε ώστε τα ανοίγματα αερισμού να μην γεμίζουν σκόνη.

BELGIQUE FACOM Belgique B.V.B.A.
LUXEMBOURG Egide Walschaertsstraat 14-16
2800 MECHELEN
BELGIQUE
☎ : +32 15 47 39 35
Fax : +32 15 47 39 71

DANMARK FACOM NORDIC
FINLAND Farverland 1B
NORGE DK-2600 GLOSTRUP
SVERIGE DENMARK
☎ : +45 7020 1510
Fax : +45 7022 4910

DEUTSCHLAND STANLEY Deutschland GmbH
Otto-Hahn-Straße 9
42369 Wuppertal
DEUTSCHLAND
☎ : (02 02) 69819-300
Fax : (02 02) 69819-350

ESPAÑA FACOM Herramientas S.L.
Poligono industrial de Vallecas
C/Luis 1º, nº 60 - Nave 95 - 2ºPl.
28031 Madrid
ESPAÑA
☎ : 91,778,21,13
Fax : 91,778,27,53

ITALIA SWK Utensilerie S.r.l.
Sede Operativa: Via Valta 3
21020 Monvalle (VA)
ITALIA
☎ : 0332 790326
Fax : 0332 790307

ΕΛΛΑΔΑ ΜΠΑΡΜΠΕΡΗΣ ΕΠΕ
Αργοναυτών 7-9
151 26 ΜΑΡΟΥΣΙ
☎ : 210-8062811 ή 12
Fax. : 210-8029352

LATIN AMERICA FACOM S.L.A.
9786 Premier Parkway
Miramar, Florida 33025
USA
☎ : +1 954 624 1110
Fax : +1 954 624 1152

NEDERLAND FACOM Gereedschappen BV
Postbus 1007
2600 BA DELF
NEDERLAND
☎ : 0800 236 236 2
Fax : 0800 237 602 0

SINGAPORE FACOM TOOLS FAR EAST
FAR EAST N° 25 Senoko South Road
Woodlands East Industrial Estate
Singapore 758081
SINGAPORE
☎ : (65) 6752 2001
Fax : (65) 6752 2697

SUISSE STANLEY WORKS (Europe) GmbH
In der Luberzen 42
CH - 8902 URDORF
SUISSE
☎ : +41 44 755 60 70
Fax : +41 44 730 70 67

SUISSE STANLEY WORKS (Europe) GmbH
ÖSTERREICH Ringstrasse 14
CH - 8600 DÜBENDORF
SUISSE
☎ : 00 41 44 802 80 93
Fax : 00 41 44 820 81 00

UNITED STANLEY UK Ltd
KINGDOM 3 Europa Court
EIRE Europa Link - SHEFFIELD S9 1XZ
ENGLAND
☎ : +44 1142 917266
Fax : +44 1142 917131

POLSKA STANLEY Black & Decker Polska Sp. zo.o.
ul. Postępu 21D
02-676 Warszawa
POLSKA
☎ : +48 22 46 42 700
Fax : +48 22 46 42 701

CZECH REPUBLIC Stanley Black & Decker Czech Republic s.r.o.
& SLOVAKIA Türkova 5b
149 00 Praha 4 - Chodov
☎ : +420 261 009 780
Fax : +420 261 009 784

FRANCE & INTERNATIONAL

FACOM S.A.S.
6-8, rue Gustave Eiffel B.P.99
F-91423 Morangis cedex
FRANCE
☎ : 01 64 54 45 45
Fax : 01 69 09 60 93
<http://www.facom.com>

En France, pour tous renseignements techniques sur l'outillage à main, téléphonez au : 01 64 54 45 14

