

# PL INSTRUKCJA OBSŁUGI LUTOWNICA TRANSFORMATOROWA /ZESTAW LUTOWNICZAKCESORIASAMI

Przedmiot: CON-GLT-1100 (230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1150(230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1200 (230V~ 50Hz 100W/30W)

Jednostka notyfikująca: TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen Riderstraße 65 80339 MÜNCHEN Kraj: Germany (No: 0123).

Autoryzowany przedstawiciel: PS Trading – Stolker Peter s.j. ul. Poludniowa 2, Ołtarzew; 05-850 Warszawa. www.pstrading.com.pl

## UWAGA!

W celu ochrony przed szkodliwością dla zdrowia i porażeniem prądem, niebezpieczeństwem obrazów, pożarów i eksplozji należy przestrzegać poniższych przepisów bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia. Instrukcję obsługi i wskazówki bezpieczeństwa należy przechowywać w dobrze widocznym miejscu w pobliżu lutownicy.

## UWAGI OGÓLNE

► Lutowanie to proces łączenia metali przez nałożenie roztopionego materiału. Lutować można niemalże wszystkie metale i stopy metali; głównie mosiądz, miedź, żelazo, itd. Wyroźniamy lutowanie twardze i lutowanie miękkie. Lutowanie twarde to lutowanie w temperaturach przekraczających 450°C. Stopy lutownicze (do lutowania twardego i lutowania srebrem) wykonane są ze stopów metali, które wpierw topią się w temperaturach, których nie można uzyskać z pomocą lutownicy. Lutowanie miękkie to proces przeprowadzany w temperaturze poniżej 400°C.

► Niniejsza lutownica nadaje się do lutowania miękkiego.

► Przed podłączeniem narzędzia do zasilania upewnij się, że napiecie zasilania odpowiada znamionowemu 230V wskazanemu na tabliczce znamionowej. Zawsze odłączaj narzędzie od zasilania po użyciu. Przed ponownym schowaniem należy lutownicy pozwolić na ostygnięcie do temperatury pokojowej.

► W trakcie stygnienia lub przerw w pracy nie odkładaj lutownicy na palne powierzchnie ani nie pozostawiaj jej bez nadzoru.

► Nie używać lutownicy w wypadku, gdy jej obudowa, przewód zasilający lub wtyczka są uszkodzone. Uszkodzoną lutownicę oddać do naprawy do posiadającego odpowiednie kwalifikacje zakładu. Nigdy nie otwierać narzędzia. Przechowywać poza zasięgiem dzieci.

## WARUNKI UŻYTKOWANIA

► Lutownicę należy wykorzystywać wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi do lutowania i rozlutowywania w podanych warunkach. ► Sprzęt nie jest przeznaczony do użytkowania przez osoby o ograniczonej zdolności fizycznej, czuciowej, umysłowej. Urządzenie nie jest przeznaczone do użytku przez dzieci, wyjątkiem jest użytkowanie zgodnie z instrukcją, w obecności osób wykwalifikowanych odpowiadających za ich bezpieczeństwo. ► Za inne zastosowanie, odbiegające od instrukcji obsługi oraz samowolne zmiany producent nie ponosi odpowiedzialności.

## BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

► Ostrożnie, niebezpieczeństwo poparzenia! ► Przed podłączeniem urządzenia do zasilania sieciowego, należy sprawdzić zgodność napięcia prądu gniazda sieciowego i urządzenia (230 V, 50 Hz). ► Podczas podłączenia dokładnie sprawdzić przewód I wtyk urządzenia, wszelkie naprawy zlecić w serwisie dostawcy. ► Należy chronić lutownicę przed działaniem wody i wilgoci. ► Po zakończeniu procesu lutowania i elementu lutowanego przedmiotu są ciągle gorące. ► Podczas pracy z narzędziem, grot lutowniczy nagrzewa się i w przypadku nieprawidłowego użytkowania może powodować punktowe przypalenia, wypalenia powierzchni a w najgorzejym przypadku paralenie ciała. ► Nosić odpowiednią odzież roboczą, aby zabezpieczyć się przed poparzeniem. Należy chronić oczy, nosząc okulary ochronne oraz rękawice ochronne, nie wdychać oparów podczas procesu lutowania. ► Nie korzystać z lutownicy w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. ► Nie zbliżać się do gorącej lutownicy z łatwopalnymi przedmiotami, cieciami i gazami. ► Narzędzie lutownicze należy zawsze odkładać na dostarczaną w komplecie podstawkę zabezpieczającą. ► Należy zapewnić stabilne ustawienie podstawki zabezpieczającej. ► Chrońić przewód zasilający przed kontaktem z rozgrzonym grotem i obudową lutownicy, może doprowadzić do uszkodzenia izolacji przewodu i zwarcia instalacji elektrycznej.

## OSTRZEŻENIE!

► Lutownicę załączając na nie dłużej niż 12 sekund, a następnie pozwolić jej wystygnąć przez 48 sekund (pausa). Nieprzestrzeganie tej Normy powoduje nieważność gwarancji z racji pracy z przegrzanim urządzeniem. ► W wypadku uszkodzenia przedmiotu zasilającego należy go wyznaczyć we wskazanym przez producenta warsztacie, który wykorzystuje specjalistyczne narzędzia. ► Niebezpieczeństwo poparzenia przez płynną cynę lutowniczą. ► Nie pracować na częściami znajdującymi się pod napięciem. ► Należy przestrzegać obowiązujących przepisów BHP. ► Zaplanować swoje miejsce pracy prawidłowo pod względem ergonomicznym. ► Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić dokładnie urządzenie pod kątem uszkodzeń mechanicznych. ► Przed zaczynaniem urządzenia wyjąć wtyk z gniazda zasilającego. ► Nie należy ostrzyć oraz czyścić grotu za pomocą materiałów ściernych, grot pokryty jest specjalną powłoką, która może ulec uszkodzeniu. ► Przeglądy oraz naprawy należy wy-

## CZ NÁVOD K OBSLUZE TRANSFORMÁTOROVÁ PÁJEČKA/ SADA PÁJEČEK S PRÍSLUŠENSTVÍM

konywać wyłącznie w serwisie dostawcy, lub wyznaczonym serwisie przez dostawcę, nie należy wykonywać samodzielnego naprawy urządzenia. ► Lutownica może być użytkowana wyłącznie w nienagannym stanie technicznym. ► Przewód sieciowy wolny podłączając tylko do dopuszczonej sprawnej sieci elektrycznej. ► Nieużywaną lutownicę należy odłączyć od napięcia. ► Przechowywać lutownicę w bezpiecznym miejscu. ► Przechowywanie dzieci i osób nieupoważnionych w strefie pracy jest niedozwolone. ► Nie pozwalać innym osobom na dotykanie.

## LUTY I TOPNIKI

Stosowane stopy lutownicze (do lutowania miękkiego) produkowane są w formie drutu wyłącznie na użytek majsterkowiczów. Istnieją dwa rodzaje drutów lutowniczych:

1. Drut do lutowania bez topniki

2. Drut do lutowania ze rdzeniem z topnikiem

Topnik wykorzystywany jest do usunięcia utlenionej powłoki z lutownich powierzchni, a także do zapobiegania tworzeniu tlenków w trakcie lutowania.

Topniki do lutowania dostępne są w formie past i płynów. Po lutowaniu należy pasty lub płyny topników z elementów usuwać szczotką lub szmatką. Topnika żywicznego (kalafoninie) należy usuwać.

## STOPY

**Elektronika:** Temperatura topnienia 185°C

Stop o niskiej temperaturze topnienia do elektroniki

**Radio:** Temperatura topnienia około 230°C

Wykorzystywany do lutowania cienkich warstw i w modelarstwie

**Ogólnego przeznaczenia:** Temperatura topnienia około 255°C

Do typowego lutowania

**Pasta lutownicza z cyną:** Materiał nakładany na łączone powierzchnie na zimno

**Pasta z cyną:** Zastępuje drut do lutowania i topnik

**Bloczki do czyszczienia końcówek:** Wykorzystywane do czyszczania końcówek lutowania

**Topnik w paście:** Topnik dostarczany w postaci pasty

**Płynny topnik:** Płynny topnik stosuje się w trudnodostępnych miejscach

## LUTOWANIE

► Lutowane powierzchnie muszą być czyste, wolne od oleju i zabrudzeń. Ślady oleju i zabrudzeń usuwać rozcieraczniąkiem lub zmyć.

► Nie stosować detergentów z gospodarstwa domowego, ponieważ często zawierają krem. Utlenioną powłokę można usuwać za pomocą kwasu, papieru ściernego, pilnika lub przez zeskobanie. W wypadku zastosowania kwasu, osoby nieprzeszkolone nie powinny korzystać z substancji bardzo żarzących, takich jak kwas solny, siarkowy albo azotowy. Do typowych operacji czyszczania zaleca się korzystanie z 10% (gorącego lub bardzo gorącego) kwasu cytrynowego. Po zakończeniu czyszczania nie dotykać lutowanego powierzchni palcami.

► Groty lutowniczy wykonane są z miedzi. Po podgrzaniu grotu na jego powierzchni tworzy się powłoka z tlenku. Powłokę usuwać delikatnie przecierając blokiem czyszczącym. Zwilżyć grot topnikiem a następnie nałożyć lutowanie.

► Osiągnięcie prawidłowej temperatury wskazuje uformowanie przez grot warstwy (powłoki) na grzbiecie. Obecność niewielkich grup dewk wskazuje, że nie osiągnięto jeszcze właściwej temperatury, a powstanie "koraliów" z lutowania sugeruje to, że grot nie jest dokładnie wyczyszczony.

► Po intensywnej eksploatacji grot może wykazywać ślady nadmiernego korozji wywołanej zbyt częstym zanurzaniem w topniku.

## PARAMETRY TECHNICZNE/KONSERWACJA

Model	CON-GLT-1100	CON-GLT-1150	CON-GLT-1200
Zasilanie	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz
Pobór mocy	100 W	100 W	100 W/30W

► Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy urządzeniu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka. ► Wymianę grotu przeprowadzać na wystudzonym urządzeniu, nie uruchamiać urządzenia bez grotu. ► Naprawy lutownicy zlecać wyłącznie w serwisie dostawcy. ► Lutownica odpowiada odnośnie przepisom bezpieczeństwa. ► Groty lutownicze zaopatrzone są w nanoszoną warstwę ochronną. Warstwa ochronna znacznie przedłuża żywotność grotu nie wolno jej zniszczyć poprzez obróbkę mechaniczną (spilowanie, zarysowanie).

**OCZRONA ŚRODOWISKA** Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa kraju, zużyte elektronarzędzia należą posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

► Lutownicę załączając na nie dłużej niż 12 sekund, a następnie pozwolić jej wystygnąć przez 48 sekund (pausa). Nieprzestrzeganie tej Normy powoduje nieważność gwarancji z racji pracy z przegrzanim urządzeniem. ► W wypadku uszkodzenia przedmiotu zasilającego należy go wyznaczyć we wskazanym przez producenta warsztacie, który wykorzystuje specjalistyczne narzędzia. ► Niebezpieczeństwo poparzenia przez płynną cynę lutowniczą. ► Nie pracować na częściami znajdującymi się pod napięciem. ► Należy przestrzegać obowiązujących przepisów BHP. ► Zaplanować swoje miejsce pracy prawidłowo pod względem ergonomicznym. ► Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić dokładnie urządzenie pod kątem uszkodzeń mechanicznych. ► Przed zaczynaniem urządzenia wyjąć wtyk z gniazda zasilającego. ► Nie należy ostrzyć oraz czyścić grotu za pomocą materiałów ściernych, grot pokryty jest specjalną powłoką, która może ulec uszkodzeniu. ► Przeglądy oraz naprawy należy wy-

## PÁJKY A TAVIDLA

Používané pájecí slitinu (pro měkké pájení) jsou vyráběny ve formě drátu výhradně na potřebu kutilů. Existují dva druhy pájecích dráty:

1. Pájecí drát bez tavida

2. Pájecí drát s jádrem z tavida

Tavido je využíván do odstraňení oxidovaného povlaku z pájených povrchů, a také do předcházení tvorby oxidů v průběhu pájení.

Tavida do pájení jsou dostupná ve formě past a kapalin. Po pájení je nutné pasty nebo kapaliny tavidel odstranit z pájených elementů kartáčem nebo hadříkem. Pryskyřičné tavido (kalafuna) neodstraňujete.

## SLITINY

**Elektronika:** Teplota tavení 185 °C

Slitina do elektroniky s nízkou teplotou tavění

**Rádio:** Teplota tavení cca 230°C

Využívání do pájení tenkých vrstev a v modelářství

**Obecné použití:** Teplota tavení cca 255°C

Pro typické pájení

**Pájky pasta s címem:** Materiál nanášený na spojované plochy za studena

**Pasta s címem:** Nahrazuje pájecí drát i tavidlo

**Polštářky na čištění koncovék:** Využívání čištění koncovek pájký

**Tavido v pastě:** Tavido dodávané v podobě pasty

**Tekuté tavido:** Tekuté tavido se používá v obtížně dostupných místech

## PÁJENÍ

► Pájení plochy musí být čisté, bez oleje a nečistot. Stopy oleje a nečistot odstraňte rozpouštědlem nebo olejem.

► Před připojením náradí k pájení se přesvědčte, že napájecí napájí odpovídá jmenovitému 230V, uvedenému na továrním štítku. Po použití náradí vždy odpojte od pájení. Před opětovným uschováním páječky umožněte na vychladnutí páječky do pokojové teploty.

► V průběhu chladnutí nebo přestávky v práci nechte páječku na hořlavé povrchy, ani jí nenechávejte bez dozoru.

► Páječky nepoužívejte v případě, kdy jej plášt, napájecí kabel nebo zástrčka jsou poškozené. Poškozenou páječku odevzdajte do opravy do servisu výrobce. Nikdy neprovádějte svévolné opravy náradí.

► Uchovávejte páječku mimo dosah dětí.

► Pájky páječky jsou vyroběny z mědi. Po zahrátí hrotu se na jeho povrchu vytváří povlak z oxidu. Povlak opatrně odstraňte potířáním polštářku čisticího přípravku. Navlhčete hrot tavidla a poté naštěstí pájky.

► Dosáhnutí odpovídající teploty ukazuje vytvoření pájkou vrstvy (povlaku) na hrotu. Přítomnost nevelkých hrudek signalizuje, že ještě nebyla získaná správná teplota, a vznikl "korálků" z pájky signalizuje, že hrot není důkladně vycíštený.

► Po intenzivní exploataci hrot může vykazovat stopy nadmerné korozie způsobené příliš častým ponořováním do tavidla. Tuto korozii odstraňte popálením nebo opravou.

► Hrotu páječky jsou vyroběny z mědi. Po zahrátí hrotu se na jeho povrchu vytváří povlak z oxidu. Povlak opatrně odstraňte potířáním polštářku čisticího přípravku. Navlhčete hrot tavidla a poté naštěstí pájky.

► Před zahájením jakékoli práce při zařízení vyměte zástrčku ze zásuvky.

► Výměnu hrotu provádějte na chladném zařízení, nespouštějte ho bez hrotu.

# EN OPERATING MANUAL SOLDERING GUN/SOLDERING GUN SET INCL.

## ACCESSORIES

Relates to products: CON-GLT-1100 (230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1150(230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1200 (230V~ 50Hz 100W/30W)

Notified body: TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen Ridlerstraße 65 80339 MÜNCHEN Germany (No: 0123). Authorized dealer: PS Trading – Stolker Peter s.j. ul. Poludniowa 2, Ołtarzew; 05-850 Warszawa. www.pstrading.com.pl

## WARNING!

To protect against health hazards and electric shock, danger of injury, fires and explosions, please always observe the safety regulations listed below. Failure to comply with safety regulations poses a threat to human life and health. The operating manual and safety instructions should be kept in a clearly visible place, near the soldering gun.

## GENERAL REMARKS

► Soldering is the process of joining metals by applying molten material. Almost all metals and metal alloys can be soldered; mainly brass, copper, iron, etc.. We distinguish between brazing and soft soldering. Brazing is soldering at temperatures in excess of 450°C. The solders (for brazing and silver soldering) are made of metal alloys that only melt at temperatures that cannot be achieved with a soldering iron. Soft soldering is a process carried out at temperatures below 400°C. This soldering gun is suitable for soft soldering.

► Before connecting the tool to the power supply, make sure that the supply voltage corresponds to the rated 230V, as indicated on the nameplate. Always unplug the tool from power source after use. Before storing the soldering gun please allow a few minutes for it to cool down to room temperature.

► Please do not place the soldering gun on flammable surfaces, or leave it unattended during cooling down or breaks at work.

► Do not use the soldering gun if its housing, power cord or plug are damaged. Always have the damaged soldering gun repaired by manufacturer's service. Do not attempt any tool repairs on your own. Keep out of reach of children.

## CONDITIONS FOR USE

► The soldering gun may only be used for purposes indicated in the present operating manual, i.e. for soldering and desoldering under the given conditions. ► The appliance is not intended for use by persons with reduced physical, sensory or mental abilities. The device is not intended for use by children, except when used in accordance with the instructions and in the presence of qualified persons responsible for their safety. ► The manufacturer waives all responsibility for any other applications, or unauthorized changes.

## SAFE USE

► Caution, danger of burns! ► Before connecting the device to the mains, check that the voltage of the mains socket and the device are compatible (230 V, 50 Hz) ► Before connecting, carefully check the cable and plug of the device, always have all repairs carried out by the supplier's service. ► Protect the soldering gun against water and moisture ► After completing soldering the soldering gun and the soldered workpiece will still remain hot. ► While working with the tool, the soldering tip heats up and in the event of improper use it may cause contact burns, surface burnouts and, in the worst case, burns to the body. ► Wear appropriate work clothing to protect yourself from getting burned. Protect your eyes by wearing protective glasses and gloves, do not inhale vapour during the soldering process. ► Do not use the soldering gun in a damp or wet environment. ► Do not bring flammable objects, liquids or gasses near the soldering gun. ► Always put the soldering tools back on the supplied protective stand. ► Make sure the protective stand is in a stable position. ► Protect the power cord from contact with the hot tip and housing of the soldering gun, as they may damage the cable insulation and short circuit the electrical system.

## WARNING!

► Switch on the soldering iron for no longer than 12 seconds, and then let it cool down for another 48 seconds (pause). Failure to comply with this Standard voids the warranty due to operation with an overheated device.

► In the event of damage to the power cord, it should be replaced in a service facility indicated by the manufacturer, which uses specialized tools for this end. ► Danger of burns from liquid solder. ► Never work on live parts. ► Always observe applicable health and safety regulations. ► Plan your workplace correctly in terms of ergonomics. ► Before starting work, carefully check the device for mechanical damage. ► Before cleaning the device, remove the plug from the mains socket. ► Do not sharpen nor clean the tip with abrasive materials, the tip is covered with a special coating that may be damaged. ► Inspections and repairs should be performed only at the supplier's service or at the supplier's designated service centre, do not attempt to repair the device yourself. ► The soldering gun may only be used, when it remains a technically faultless condition. ► The mains cable may only be connected to previously commissioned and faultless mains power network. ► Disconnect the unused soldering gun from power supply. ► Always store the soldering gun in a safe place. ► Children and unauthorized persons may not stay in the work area. ► Do not let other people touch the soldering iron and cord. ► Children shall not play with the appliance.

## SOLDERS AND FLUX

The solder alloys used (for soft soldering) are manufactured in the form of a wire only for DIY use. There are two types of solder wires:

- 1. Soldering wire without flux
- 2. Soldering wire with a flux core

The flux is used to remove the oxidized coating from the soldered surfaces and prevent the formation of oxides during soldering. Soldering fluxes are available in the form of pastes and liquids. After soldering, remove the flux pastes or liquids from soldered elements, using a brush or cloth. Resin flux (rosin) should not be removed.

## ALLOYS

**Electronics:** Melting point 185°C  
Low melting point alloy for electronics

**Radio:** Melting point of ca. 230°C  
Used for thin layer soldering and model building

**General purpose:** Melting point of ca. 255°C  
For typical soldering

**Solder paste with tin:** Material applied to the surfaces to be joined in cold condition

**Tinpaste:** Replaces soldering wire and flux

**Blocks for cleaning tips:** Used to clean solder tips

**Paste flux:** Flux manufactured in paste form

**Liquid flux:** Liquid flux is applied in hard-to-reach locations

## SOLDERING

► The soldered surfaces must be clean, free from oil and dirt. Remove traces of oil and dirt with thinner or wash off.

► Do not use household detergents as they often contain silicon. The oxidized coating can be removed either by with acid, sandpaper, a file, or by scraping. When acid is used, untrained people should refrain from using extremely corrosive agents such as hydrochloric, sulphuric or nitric acid. We recommend 10% (hot or very hot) citric acid for typical cleaning operations. Do not touch the soldered surfaces with your fingers after cleaning them.

► Soldering gun tips are made of copper. When the tip is heated, an oxide coating forms on its surface. Remove the coating by gently wiping it with a cleaning block. Wet the tip with flux and then apply solder.

► When the correct temperature is reached, the solder will form a layer (coating) on the tip. The presence of small lumps indicates that the correct temperature was not yet reached, and the formation of solder „beads“ indicates that the tip was not thoroughly cleaned.

► After intensive use, the tip may show signs of excessive corrosion caused by too frequent immersion in the flux. Such traces of corrosion must be removed with a file or ground.

## TECHNICAL PARAMETERS/MAINTENANCE

Model	CON-GLT-1100	CON-GLT-1150	CON-GLT-1200
Power supply	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz
Power consumption	100 W	100 W	100W/30W

► Before attempting any maintenance or service of the appliance always pull its plug out of the socket.

► Replace the tip when the device is cool, do not operate the device without a tip.

► Have the soldering gun repaired only at the supplier's service.

► The soldering gun complies with the relevant safety regulations.

► A protective layer is provided on the soldering tips. This protective layer significantly extends the operating life of the tip, it must not be damaged by mechanical processing (filing, scratching).

## ENVIRONMENTAL PROTECTION

Do not dispose of power tools with household waste! According to the European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementations in the national law, the used power tools should be properly allocated and disposed of in an environmentally friendly manner.

► Do not dispose of power tools with household waste! According to the European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementations in the national law, the used power tools should be properly allocated and disposed of in an environmentally friendly manner.

## RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРАНСФОРМАТОРНЫЙ ПАЯЛЬНИК/КОМПЛЕКТ ПАЯЛЬНИКОВ С ПРИНАДЛЕЖНОСТИМИ

Относится к изделиям: CON-GLT-1100 (230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1150(230V~ 50Hz 100W), CON-GLT-1200 (230V~ 50Hz 100W/30W)

Нотифицированный орган: TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen Ridlerstraße 65 80339 MÜNCHEN Germany (No: 0123).

Авторизованный представитель: PS Trading – Stolker Peter s.j. ul. Poludniowa 2, Ołtarzew; 05-850 Warszawa. www.pstrading.com.pl

**ВНИМАНИЕ!** Для защиты от вреда здоровью, поражения электрическим током, опасности получения травмы, пожаров и взрывов, следует соблюдать приведенные ниже правила безопасности. Несоблюдение правил безопасности создают угрозу жизни и здоровью. Руководство по эксплуатации и инструкции безопасности следует хранить в хорошо видимом месте рядом с паяльником.

## ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

► Пайка - это процесс соединения металлов путем нанесения расплавленного материала. Паять можно почти все металлы и металлические сплавы; в основном латунь, медь, железо и т. д. Мы различаем твердую и мягкую пайку. Твердая пайка - это пайка при температурах выше 450°C. Паяльные сплавы (для твердой пайки и пайки серебром) изготовлены из металлических сплавов, которые сначала плавятся при температурах, которые невозможно достичь с помощью паяльника. Мягкая пайка - это процесс, выполняемый при температурах ниже 400°C.

► Данный паяльник подходит для мягкой пайки.

► Перед подключением инструмента к источнику питания следует убедиться, что напряжение питания соответствует номинальному напряжению 230 В, указанному на заводской табличке. После использования следует всегда отключать инструмент от источника питания. Паяльнику следует дать остыть до комнатной температуры, прежде чем отправить его на хранение.

► Во время охлаждения или перерывов в работе не ставить паяльник на легковоспламеняющиеся поверхности и не оставлять его без присмотра.

► Не использовать паяльник спорванным корпусом, шнуром питания или вилкой. Поврежденный паяльник необходимо передать в ремонт в сервисный центр производителя. Никогда не производить самостоятельный ремонт инструмента. Хранить в недоступном для детей месте.

## УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

► Паяльник следует использовать только для целей, указанных в руководстве по эксплуатации для пайки и распайки в данных условиях. ► Оборудование не предназначено для использования лицами с ограниченными физическими, сенсорными и умственными возможностями. Устройство не предназначено для использования детьми, исключение составляет использование в соответствии с руководством, в присутствии квалифицированных лиц, ответственных за их безопасность. ► За использование для других целей, отличных от указанных в руководстве по эксплуатации и за произвольные изменения производитель несет ответственности.

## ПОДСКАЗКИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

► Паяльник следует использовать только для целей, указанных в руководстве по эксплуатации для пайки и распайки в данных условиях. ► Оборудование не предназначено для использования лицами с ограниченными физическими, сенсорными и умственными возможностями. Устройство не предназначено для использования детьми, исключение составляет использование в соответствии с руководством, в присутствии квалифицированных лиц, ответственных за их безопасность. ► За использование для других целей, отличных от указанных в руководстве по эксплуатации и за произвольные изменения производитель несет ответственности.

## БЕЗОПАСНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

► Осторожно, опасность ожога! ► Перед подключением устройства к электросети следует проверить соответствие сетевого напряжения в розетке напряжению, которое требуется для устройства (230 В, 50 Гц). ► Перед подключением необходимо внимательно проверить шнур и вилку устройства, любой ремонт следует производить в сервисной службе поставщика. ► Необходимо беречь паяльник от воздействия воды и влаги. ► После завершения процесса пайки, паяльник и элемент паяемого предмета все еще горячие. ► При работе с инструментом жало паяльника нагревается, и в случае неправильного использования, он может сделать точечные прожигания, обжечь поверхность, а в наихудшем случае, ожоги тела. ► Необходимо носить подходящую одежду, чтобы защитить себя от ожогов. Следует носить защитные очки для защиты глаз и защитные перчатки, не вдыхать пары во время пайки. ► Не следует использовать паяльник во влажном или мокром месте. ► Не следует подходить к горячему паяльнику с легковоспламеняющимися предметами, жидкостями и газами.

► Паяльный инструмент всегда следует ставить на входящую в комплект защитную подставку. Необходимо обеспечить устойчивое положение подставки защитной. ► Шнур питания следует защищать от контакта с горячим жалом и корпусом паяльника, т.к. это может повредить изоляцию шнура и привести к короткому замыканию электрической сети.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ / ОБСЛУЖИВАНИЕ

Модель	CON-GLT-1100	CON-GLT-1150	CON-GLT-1200
Питание	230В; 50Гц	230В; 50Гц	230В; 50Гц
Потребляемая мощность	100 Вт	100 Вт	100 Вт/30Вт

► Перед началом любых работ с устройством вилку следует вытащить из розетки. ► Замену жала производить на остывшем устройстве, не работать с устройством без жала. ► Ремонт паяльника проводить только в сервисной службе поставщика.

► Паяльник соответствует действующим правилам безопасности. ► На жалах паяльников нанесен защитный слой.

► Защитный слой значительно продлевает срок службы жала, его нельзя разрушать механической обработкой (шлифовать, царапать).

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

► Включать паяльник необходимо не более чем на 12 секунд, а затем дать ему остыть в течение 48 секунд (паузу). Несоблюдение данной нормы аннулирует гарантию из-за работы с перегретым устройством. ► В случае повреждения шнура питания, его следует заменить в указанном производителем сервисном центре, где используются специализированные инструменты.

► Опасность ожогов из-за жесткого оловянного припоя. ► Не работать с находящимися под напряжением элементами. ► Необходимо соблюдать действующие правила безопасности и производственной санитарии. ► Следует правильно распланировать свое рабочее место с точки зрения эргономики.

► Включать паяльник необходимо не более чем на 12 секунд, а затем дать ему остыть в течение 48 секунд (паузу). Несоблюдение данной нормы аннулирует гарантию из-за работы с перегретым устройством. ► В случае повреждения шнура питания, его следует заменить в указанном производителем сервисном центре, где используются специализированные инструменты.

► Опасность ожогов из-за жесткого оловянного припоя. ► Не работать с находящимися под напряжением элементами. ► Необходимо соблюдать действующие правила безопасности и производственной санитарии. ► Следует правильно распланировать свое рабочее место с точки зрения эргономики.

► Включать паяльник необходимо не более чем на 12 секунд, а затем дать ему остыть в течение 48 секунд (паузу). Несоблюдение данной нормы аннулирует гарантию из-за работы с перегретым устройством. ► В случае повреждения шнура питания, его следует заменить в указанном производителем сервисном центре, где используются специализированные инструменты.

► Опасность ожогов из-за жесткого оловянного припоя. ► Не работать с находящимися под напряжением элементами. ► Необходимо соблюдать действующие правила безопасности и производственной санитарии. ► Следует правильно распланировать свое рабочее место с точки зрения эргономики.

► Включать паяльник необходимо не более чем на 12 секунд, а затем дать ему остыть в течение 48 секунд (паузу). Несоблюдение данной нормы аннулирует гарантию из-за работы с перегретым устройством. ► В случае повреждения шнура питания, его следует заменить в указанном производителем сервисном центре, где используются специализированные инструменты.

► Опасность ожогов из-за жесткого оловянного припоя