

Hard Head

Bruksanvisning för lödpistol

Bruksanvisning for loddepistol

Instrukcja obsługi pistoletu lutowniczego

User Instructions for Soldering Gun

213-014



SV Bruksanvisning i original
NO Bruksanvisning i original
PL Instrukcja obsługi w oryginale
EN User instructions in original

SÄKERHETSANVISNINGAR

Läs dessa anvisningar noga före användning!

VARNING!

- Produkten är inte avsedd för hårdlödning.
- Kontrollera att nätspänningen motsvarar märkspänningen på typskylten.
- Dra ut sladden efter avslutad användning.
- Låt produkten svalna före förvaring.
- Lämna inte produkten utan uppsikt innan den svalnat.
- Placera inte produkten utan uppsikt eller på antändligt underlag innan den svalnat.
- Använd inte produkten om sladden eller stickproppen är skadad.
- Eventuella reparationer får endast utföras av kvalificerad personal.
- Förvaras oåtkomligt för barn.
- Använd produkten under högst 12 sekunder och låt den svalna minst 48 sekunder, annars finns risk för överhettning. Om sladden är skadad ska den bytas ut av behörig servicerepresentant eller annan kvalificerad person, för att undvika fara.

TEKNISKA DATA

Standardspets, diagonal spets	8 mm
Rak spets	3,5 mm
Temperatur	1300 °C
Lödtemperatur	400 °C
Varmluftstemperatur	500 °C

HANDHAVANDE

Lödtenn

Elektronik	Smältpunkt 185 °C Lödtenn med låg smältpunkt Används för elektronik
Radio	Smältpunkt cirka 230 °C Används för tunna lödningar och modelltillverkning
Universellt	Smältpunkt cirka 255 °C För allmän lödning
Löd pasta	Appliceras kallt på de ytor som ska sammanfogas. Ersätter tråd med flussmedel.

Lödtenn och flussmedel

Det finns två typer av lödtenn:

1. Tråd utan flussmedel
2. Tråd med kärna av flussmedel.

Flussmedlet avlägsnar oxid från ytorna och förhindrar oxidbildning under lödning.

Flussmedel finns som pasta och i flytande form. Avlägsna kvarstående rester av pasta/vätska med borste eller trasa efter lödning. Flussmedel i hartsform ska inte avlägsnas.

Lödning

- Lödytorna ska vara rena och fria från fett.
- Rengör inte med hushållsrengöringsmedel – de innehåller ofta silikon. Avlägsna oxidbeläggningar mekaniskt eller med varm 10 % citronsyralösning. Rör inte vid de rengjorda ytorna med fingrarna.
- Lödspetsar av koppar får en oxidbeläggning när de värms upp. Gnid bort oxiden mot ett spetsrensblock, våt spetsen med flussmedel och lägg på lödtenn.
- Korrekt temperatur har uppnåtts när lödtennet bildar en tunn film på spetsen. Fläckar av lödtenn visar att spetsen inte är tillräckligt varm, droppar att spetsen inte är ren.
- Efter långvarig användning kan spetsen se korroderad ut. Avlägsna korrosionsbeläggningen med slippapper

Rätten till ändringar förbehålles. Vid eventuella problem, kontakta vår serviceavdelning på telefon 0200-88 55 88.

Jula AB, Box 363, 532 24 SKARA

www.jula.se



SIKKERHETSANVISNINGER

Les disse anvisningene nøye før bruk!

ADVARSEL!

- Produktet er ikke beregnet på hardlodding.
- Kontroller at nettspenningen tilsvarer merkespenningen på typeskiltet.
- Trekk ut ledningen etter avsluttet bruk.
- La produktet kjøle seg ned før oppbevaring.
- Ikke la produktet stå uten tilsyn før det har kjølt seg ned.
- Ikke plasser produktet uten tilsyn eller på antennelig underlag før det har kjølt seg ned.
- Produktet må ikke brukes hvis ledningen eller støpselet er skadet.
- Eventuelle reparasjoner skal kun utføres av kvalifisert personale.
- Oppbevares utilgjengelig for barn.
- Produktet skal brukes i maks. 12 sekunder og så kjøle seg ned i minst 48 sekunder, ellers er det fare for overoppheting. Hvis ledningen er skadet, må den byttes ut av en godkjent servicerepresentant eller en annen godkjent fagperson for å unngå fare.

TEKNISKE DATA

Standardspiss, diagonal spiss	8 mm
Rett spiss	3,5 mm
Temperatur	1300 °C
Loddetemperatur	400 °C
Varmluftstemperatur	500 °C

BRUK

Loddetinn

Elektronikk	Smeltepunkt 185 °C Loddetinn med lavt smeltepunkt Brukes til elektronikk
Radio	Smeltepunkt cirka 230 °C Brukes til tynne loddinger og modellproduksjon
Universelt	Smeltepunkt cirka 255 °C Til generell lodding
Loddepasta	Påføres kaldt på flatene som skal skjøtes. Erstatter tråd med flussmiddel.

Loddetinn og flussmiddel

Det finnes to typer loddetinn:

1. Tråd uten flussmiddel
2. Tråd med kjerne av flussmiddel

Flussmiddelet fjerner oksidering fra overflatene og forhindrer oksidering under lodding.

Flussmiddel finnes som pasta og i flytende form. Fjern gjenværende rester av pasta/væske med børste eller klut etter lodding. Flussmiddel i hard form skal ikke fjernes.

Lodding

- Loddeflatene må være rene og frie for fett.
- Ikke rengjør med vanlige vaskemidler – de inneholder ofte silikon. Fjern oksidbelegg mekanisk eller med varm 10 % sitronsyreløsning. Ikke ta på de rengjorte flatene med fingrene.
- Loddespisser av kobber får et oksidbelegg når de varmes opp. Gni bort oksidbelegget mot en spissrenseblokk, vèt spissen med flussmiddel og legg på loddetinn.
- Korrekt temperatur er oppnådd når loddetinnet danner en tynn film på spissen. Flekker av loddetinn viser at spissen ikke er tilstrekkelig varm, dråper viser at spissen ikke er ren.
- Etter langvarig bruk kan spissen se korrodert ut. Fjern korrosjonsbelegget med slipepapir.

Med forbehold om endringer. Ved eventuelle problemer kan du kontakte vår serviceavdeling på telefon 67 90 01 34.

Jula Norge AS, Solheimsveien 6-8, 1471 LØRENSKOG

www.jula.no



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed użyciem dokładnie przeczytaj niniejsze wskazówki!

OSTRZEŻENIE!

- Produkt nie jest przeznaczony do lutowania twardego.
- Sprawdź, czy napięcie sieciowe odpowiada napięciu na tabliczce znamionowej.
- Po użyciu wyciągnij kabel z kontaktu.
- Przed odłożeniem do przechowywania odczekaj, aż produkt ostygnie.
- Nie pozostawiaj rozgrzanego produktu bez nadzoru.
- Nie pozostawiaj rozgrzanego produktu bez nadzoru ani nie kładź go na łatwopalnym podłożu.
- Nie używaj produktu, jeśli kabel lub wtyczka są uszkodzone.
- Ewentualnych napraw może dokonywać tylko wykwalifikowany personel.
- Przechowuj w miejscu niedostępnym dla dzieci.
- Używaj produktu najwyżej przez 12 sekund, odczekaj co najmniej 48 sekund, aż ostygnie, w przeciwnym razie istnieje ryzyko przegrzania. Jeśli kabel jest uszkodzony, należy zlecić wymianę w autoryzowanym serwisie lub uprawnionej osobie. Pozwala to uniknąć zagrożenia.

DANE TECHNICZNE

Grot standardowy, grot diagonalny	8 mm
Grot prosty	3,5 mm
Temperatura	1300°C
Temperatura lutowania	400°C
Temperatura gorącego powietrza	500°C

OBSŁUGA

Cyna lutownicza

Elektronika	Punkt topnienia 185°C Cyna lutownicza z niskim punktem topnienia Używana do elektroniki
Radio	Punkt topnienia ok. 230°C Używana do cienkich lutów i wykonywania modeli
Uniwersalna	Punkt topnienia ok. 255°C Do lutowania ogólnego
Pasta lutownicza	Nakładana na zimno na łączone powierzchnie Zastępuje drut z topnikiem

Cyna lutownicza i topnik

Występują dwa rodzaje cyny lutowniczej:

1. Drut bez topnika;
2. Drut z rdzeniem z topnika.

Topnik odciąga od powierzchni tlenki i zapobiega ich tworzeniu podczas lutowania.

Topnik występuje w postaci pasty i w postaci płynnej. Po lutowaniu usuń szczoteczką lub szmatką pozostałości pasty/płynnu. Stwardniałego topnika nie należy usuwać.


Lutowanie

- Powierzchnie powinny być czyste i wolne od tłuszczu.
- Nie czyść ich środkami czyszczącymi do użytku domowego, które często zawierają silikon. Usuń osady tlenu mechanicznie lub ciepłym, 10-procentowym roztworem kwasu cytrynowego. Nie dotykaj palcami wyczyszczonych powierzchni.
- Na rozgrzanych grotach z miedzi powstaje warstwa tlenków. Zeskrob tlenek bloczkiem do czyszczenia, zwilż grot topnikiem i nałóż cynę.
- Prawidłowa temperatura została osiągnięta, gdy cyna tworzy cienką warstwę na grocie. Plamy cyny wskazują, że grot nie jest wystarczająco ciepły, a krople, że grot jest zanieczyszczony.
- Po długotrwałym użytkowaniu grot może wyglądać jak zardzewiały. Usuń warstwę rdzy za pomocą papieru ściernego.

Z zastrzeżeniem prawa do zmian. W razie ewentualnych problemów skontaktuj się telefonicznie z naszym działem obsługi klienta pod numerem: 801 600 500.

Jula Poland Sp. z o.o., ul. Malborska 49, 03-286 Warszawa, Polska

www.jula.pl

	<p>Dbaj o środowisko! Nie wyrzucaj zużytego produktu wraz z odpadami komunalnymi! Produkt zawiera elektryczne lub elektroniczne komponenty mogące być zagrożeniem dla środowiska. Produkt należy oddać do odpowiedniego punktu składowania lub przynieść go do jednego ze sklepów, gdzie przy zakupie nowego sprzętu bezpłatnie przyjmujemy stary, tego samego rodzaju i tej samej ilości.</p>
---	---

SAFETY INSTRUCTIONS

Please read these instructions carefully before use.

WARNING!

- The product is only intended for hard soldering.
- Check that the rated voltage on the type plate corresponds to the mains supply voltage.
- Unplug the power cord after use.
- Allow the product to cool before putting it away.
- Do not leave the product unattended before it has cooled.
- Do not put the product down unattended, or on a flammable surface, before it has cooled.
- Do not use the product if the power cord or plug is damaged.
- Repairs must only be carried out by qualified personnel.
- Keep out of the reach of children.
- Only use the product for a maximum of 12 seconds and allow to cool for at least 48 seconds, otherwise there is a risk of overheating. A damaged cord must be replaced by an authorised service centre or qualified person to ensure safe use.

TECHNICAL DATA

Standard tip, diagonal tip	8 mm
Straight tip	3.5 mm
Temperature	1300°C
Soldering temperature	400°C
Hot air temperature	500°C

OPERATION

Solder

Electronic	Melting point 185°C Solder with low melting point Used for electronics
Radio	Melting point approx. 230°C Used for thin soldering and model making
Universal	Melting point approx. 255°C For general soldering
Soldering paste	Applied cold on the surfaces to be joined. Replaces wire with flux.

Solder and flux

There are two types of solder:

1. Wire without flux
2. Wire with a flux core.

The flux removes oxide from the surfaces and prevent the formation of oxide during soldering.

Flux is available as paste and in liquid form. Remove residual paste/liquid with a brush or cloth after soldering. Flux in resin form should not be removed.

Soldering

- The surfaces to be soldered must be clean and free from grease.
- Do not clean with household detergents – they often contain silicon. Remove oxide coating mechanically or with a warm solution of 10% citric acid. Do not touch the cleaned surfaces with your fingers.
- Copper tips get an oxide coating when they are heated up. Rub off the oxide against a tip cleaning block, wet the tip with flux and apply the solder.
- The correct temperature has been reached when the solder forms a thin film on the tip. Patches of solder show that the tip is not sufficiently hot, while drops show that the tip is not clean.
- The tip can look corroded after prolonged use. Remove corrosive deposits with sandpaper.

Jula reserves the right to make changes. In the event of problems, please contact our service department.
www.jula.com

