ANLEITUNG
Lötstation ZD-99

SOL-EXPERT group
Inh. Christian Repky
Mehlisstrasse 19, D-88255 Baindt
Tel: +49 (0) 7502 / 94115-0
Fax: +49 (0) 7502 / 94115-99
info@sol-expert-group.de
www.sol-expert-group.de

Art.No.: **45500**



Mit der universellen Lötstation ZD-99 haben Sie eine gute Wahl getroffen für Lötarbeiten im Bereich Modellbau, Schule und Lehrwerkstatt.
Mit 48 W Leistung und bis zu 480 °C lassen sich mit ihr elektronische Schaltungen genauso verarbeiten wie auch weichgelötete Metallkonstruktionen.

TECHNISCHE DATEN:

- 230V 48W Lötstation
- 150-480°C
- Integrierte Lötkolbenablage inkl. Schwamm
- Wechselbare keramische Lötspitze

SICHERHEITSHINWEISE:

- Lötkolben sind kein Spielzeug.
- Vor der Inbetriebnahme der Lötstation diese auf Beschädigungen prüfen (Kabel und Gehäuse).
- Bei der Arbeit ist auf ausreichende Belüftung zu achten. Wird ständig über längeren Zeitraum mit dem Lötkolben gearbeitet, empfiehlt sich eventuell eine Absauganlage um die Lötdämpfe aus der Raumluft zu filtern.
- Vor dem Wechsel der Lötspitze sollte das Gerät auf Raumtemperatur abkühlen.
- Nach der Arbeit das Gerät abschalten.

BEDIENUNGSHINWEISE:

ACHTUNG: Bei der ersten Inbetriebnahme kann es zu Geruchsentwicklung kommen, da die werkseitige Beschichtung verdampft!

Nach dem Einschalten wird der Lötkolben in ca 2 Min aufgeheizt. Der Schalter leuchtet im Betrieb rot.
Die farbliche Skala zeigt die Temperaturbereiche an:
Die ideale Löttemperatur für das im Modellbau verbreitete bleihaltige Lot beträgt 270°C bis 360 °C. Darunter verflüssigt sich das Zinn nicht ausreichend und es kommt zu keiner sauberen Verbindung. Darüber besteht die Gefahr, dass sich die Bestandteile des Zinn trennen und die Legierung ungeeignet wird. Außerdem verringert eine zu hohe Temperatur die Lebensdauer der Lötspitze.

Ist der Lötkolben angeheizt, kann die korrekte Temperatur mit etwas Lötzinn geprüft werden.
Dazu wird etwas Zinn an die Spitze gehalten. Es sollte sich schnell verflüssigen und die Spitze silbrig glänzend bedecken.
Klebt es als Klumpen an der Spitze oder erscheint es grau mit Verunreinigungen, so sollte die heiße Spitze am nassen Schwamm abgestreift und gereinigt werden. Verläuft das Zinn immer noch nicht, ist die Temperatur falsch, oder die Spitze verschlissen und muss ausgetauscht werden.
Die Lötspitze ist beschichtet. Daher sollte sie nur mit dem nassen Schwamm gereinigt werden.

Wird die Beschichtung beschädigt, ist die Spitze nach kurzer Zeit unbrauchbar und muss ausgetauscht werden.
Wird der Kolben nicht benötigt, sollte er in der Halterung am Gerät gelagert werden.
Bei längeren Pausen empfiehlt es sich den Lötkolben auszuschalten.

WECHSEL DER LÖTSPITZE:

Um die Lötspitze zu tauschen, ist es wichtig das Gerät zunächst abkühlen zu lassen.
Der Lötkolben sollte vom Strom getrennt werden, um ihn nicht versehentlich einzuschalten.
Die Rändelmutter am Lötkolben wird abgeschraubt. Dann sollte sich die Lötspitze nach vorne herausziehen lassen.
Zur Montage der neuen Spitze diese einfach einstecken und mit der Rändelmutter sichern.

UMWELTHINWEISE:

Generell: Bitte führen Sie das Gerät nach Ablauf der Gebrauchszeit entsprechend zertifizierten Entsorgern zu. Diese sorgen dafür, dass das Ladegerät gemäß den gesetzlichen Richtlinien entsorgt wird. Damit schonen Sie die Umwelt und tragen einen wertvollen Teil zum aktiven Umweltschutz bei!

Bitte bewahren Sie diese Anleitung gut auf, damit Sie sich diese bei aufkommenden Fragen nochmals durchlesen können. Weiter Informationen erhalten Sie unter: ***www.sol-expert-group.de***

Änderungen und Irrtümer vorbehalten - Dezember 2015 / Christian Repky ©

WEEE-RG.DE59030555