

IMPROVE YOUR DAY!

Analogová pájecí stanice / CZ

Analogová spájkovacia stanica / SK

Analóg forrasztóállomás / HU

Analoge Lötstation / DE

Version 2 (6/2025)



Původní návod k použití

Preklad pôvodného návodu na použitie

Az eredeti használati utasítás fordítása

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung



Úvod

Vážený zákazníku,

děkujeme za důvěru, kterou jste projeвили značce Extol craft zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben zevrubným testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské Unie.

S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

www.extol.cz

Fax: +420 225 277 400 Tel.: +420 222 745 130

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, CZ-76001 Zlín, Česká republika.

Datum vydání: 15.3.2015

I. Technické údaje

Objednávací číslo	8894520
Napájecí napětí/frekvence	220-240 V~50 Hz
Max. příkon	40 W
Regulovatelná teplota v rozsahu:	200-400°C
Teplota připadající na 1 mm obvodu stupnice	~ 5°C
Délka napájecího kabelu stanice	1,3 m
Délka kabelu od stanice k páječce	1,2 m
Třída ochrany	I
Krytí	IPX0
Hmotnost páječky (bez kabelu)	70 g
Náhradní příslušenství	
Pájecí hroty, 2 ks	obj. č. 8894520A

II. Charakteristika

Analogová pájecí stanice Extol® Premium SGS 40 je určena především k měkkému pájení vyžadující přesnost – zejména v elektronice a bižuterii, kde se neklade přílišný požadavek na odolnost vůči mechanickému namáhání. Dále je možné ji použít k drobnému řezání či spojování plastů a také k vypalování symbolů do dřeva.

- ➔ Pájecí stanice umožňuje jemnou regulaci teploty podle citlivosti pájeného materiálu na teplotu, přičemž na jeden milimetr obvodu stupnice připadá změna teploty o ~ 5°C.
- ➔ Páječka umožňuje provádět drobné přesné pájecí práce díky tenkému hrotu a způsobu držení jako psací nůž.
- ➔ Pogumovaná rukojeť zajišťuje příjemné držení při práci a zamezuje sklouzávání prstů při držení.
- ➔ Díky dlouhému napájecímu kabelu a odnímatelnému stojánek, není nutné být velmi blízko zdroji el. proudu.

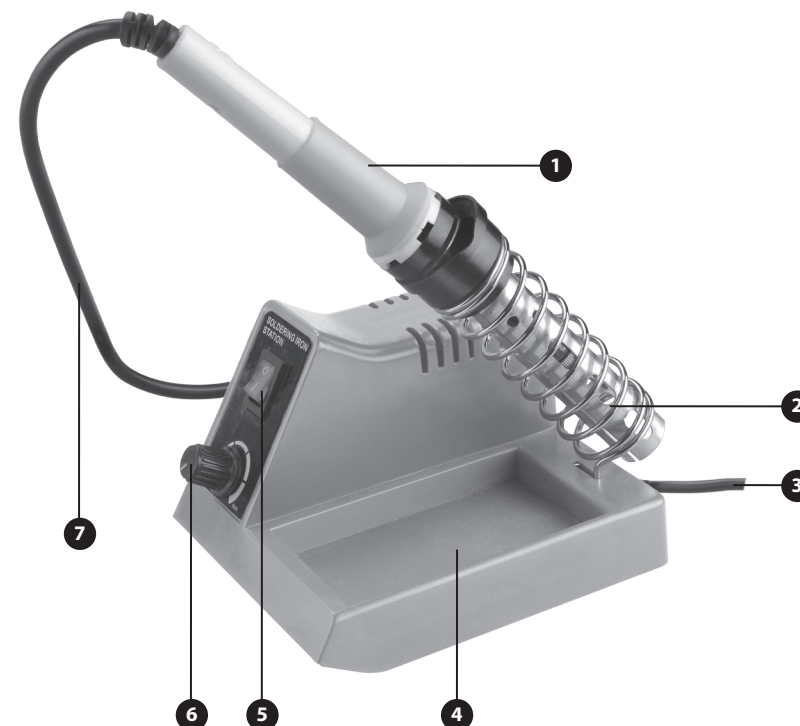
➔ Způsobem provedení lze mít pájecí stanici trvale umístěnou na pracovním stole.

- Výrobek není určen ke každodennímu dlouhodobému provozu např. při uplatnění ve výrobních procesech.

III. Součásti a ovládací prvky

Obr.1, Popis-pozice

1. Páječka
2. Odnímatelný stojánek
3. Napájecí kabel pájecí stanice
4. Úložný prostor na drobné předměty
5. Provozní spínač
6. Regulační kolečko teploty
7. Napájecí kabel páječky



Obr. 1

IV. Příprava pájecí stanice k použití

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před použitím si přečtěte celý návod k použití a ponechte jej přiložený u výrobku, aby se s ním obsluha mohla seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, přiložte k němu i tento návod k použití. Zamezte poškození tohoto návodu.

- Před výměnou či instalací pájecího hrotu, čištěním apod. odpojte přírodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro výměnu či instalaci hrotu rovněž vyčkejte, až vychladne.

VLOŽENÍ/VÝMĚNA PÁJECÍHO HROTU

- Odšroubujte přírubu hrotu na závit pájčky a do páječ-ky zasuněte až nadoraz pájecí hrot. Poté hrot zajistěte řádným dotažením příruby.

INSTALACE STOJÁNKU NA PÁJEČKU

- Odnímatelný stojánek vložte výstupkem do štěrbiny základny pájecí stanice, nebo je možné jej mít volně na pracovním stole pro potřebu odložení horké pájky na stole.

V. Prostředky k pájení

- Tato pájecí stanice je určena k tzv. měkkému pájení-tj. zejména k vytváření dobře elektricky vodivých spojů s použitím měkkých pájecích slitin na bázi cínu, antimonu, mědi, stříbra, zinku- tzv. „pájek“ a tavidla (pájecí pasty) při pracovní teplotě do 400°C.
- Jedná se zejména o spojení vodičů za účelem přenosu elektrického proudu, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání.
- Teplota tavení pájky musí být nižší, než teplota tavení spojovaného materiálu.
- Pájka je dostupná v různých formách a tloušťkách podle velikosti vytvářeného spoje, nejčastěji jako drát navinutý na cívce.
- Tavidla odstraňují z pájeného povrchu oxidy kovů, kterými se kovy pokrývají, čímž zamezují spojení s pájkou,

protože pájka nemůže pronikat do základového materiálu. Oxidy kovů se na horkém povrchu vytváří ihned po předchozím odstranění jiným způsobem, než tavidlem, např. mechanickým odstraněním, proto je nutné pro výrobu kvalitního spoje tavidlo používat.

- Jako tavidlo se používá pájecí pasta pro měkké pájení (směs chloridu zinečnatého a amonného s organickými tuky) nebo kalafuna (což je organická pryskyřice). Kalafuna může být na spoj nanášena i ve formě roztoku v lihu.
- Tavidla pro měkké pájení jsou určena pro teplotní rozsah pájení 200-400°C.

VI. Práce s pájecí stanicí/ páječkou

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Během používání pájčky zajistěte odvětrávání prostoru a proudění vzduchu, protože při pájení vznikají výpary těkavých látek, které jsou zdraví škodlivé.

1. Ověřte, zda hodnota napětí v zásuvce odpovídá hodnotě na štítku pájky a zkontrolujte stav vidlice napájecího kabelu. Zkontrolujte napájecí kabely stanice a stanici s páječkou jako takové, zda nejsou poškozeny. V případě poškození ji nepoužívejte a zajistěte její opravu v autorizovaném servisu značky Extol®.
2. Regulačním kolečkem teploty nastavte přibližnou teplotu dle druhu prováděné činnosti. Ne jeden milimetr obvodu regulačního kolečka připadá změna teploty přibližně o 5°C, přičemž nejnižší nastavitelná teplota je 200°C a nejvyšší 400°C.
3. Páječku vložte do stojánu, pájecí stanici připojte ke zdroji el. proudu, provozní spínač přepněte do pozice „I“ a vyčkejte, než se hrot pájky vyhřeje.

PÁJENÍ

- ➔ Pro pájení nastavte teplotu dle typu pájky, dle možnosti pájecí stanice to je obvykle teplota v rozsahu od 200-400°C.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před pájením povrch spojovaného materiálu očistěte, zbavte jej mechanických nečistot, odmastěte a chemikou povrchovou úpravu odstraňte.

- 1) Špičku horkého hrotu pájčky ponořte do tavidla a na špičku naberte trochu tavidla.
- 2) Rozteklé tavidlo na špičce hrotu přeneste na povrch materiálu, ke kterému se prostřednictvím pájky připojí další předmět (vodič).
- 3) Špičkou horkého hrotu odeberte pájku z drátu či jiné dodávané formy.
- 4) Horký hrot s roztavenou pájkou znovu ponořte do tavidla.
- 5) Rztavenou pájku s tavidlem na horkém hrotu přeneste na teže místo s již naneseným tavidlem.
- 6) Místo s nanesenou pájkou a tavidlem prohřejte, aby se pájka mírně roztekla po pájeném místě.
- 7) Týmž postupem naneste pájku na místo připojení druhého připojovaného dílu.
- 8) Nakonec oba díly spojte tak, že konec dílu s nanesenou pájkou přiložte na místo nanesené pájky druhého připojovaného dílu a pájku v daném místě dobře prohřejte špičkou horkého hrotu tak, aby došlo ke slévání kovů, což je nutné pro kvalitní spojení obou dílů. Po natavení pájky horkou páječku vložte zpět do stojánu a připojovaný díl bez pohnutí přidržíte do ztuhnutí pájky. Pro důkladné přitisknutí použijte kleště, svěrky, či svěrák.

- ➔ Pokud místo spoje nebude dobře prohráté v důsledku krátké kontaktní doby nebo nízké teploty pájení, dojde ke vzniku tzv. studeného spoje, což je spoj, který se projevuje špatným smáčením spojovaného materiálu, hrubým povrchem nebo zrnitým vzhledem a v konečném důsledku horší vodivostí el. proudu.

- Pokud se jako tavidlo používá kalafuna v roztoku lihu, před nanesením pájky se musí místo kontaktu s naneseným roztokem také nahřát horkou špičkou pájecího nástavce, jinak nedojde k odstranění oxidové vrstvy na kov.

- 9) Po vychladnutí z pájeného spoje odstraňte zbytky tavidla (pájecí pasty) ředidlem.

- V případě použití kalafuny nebývá potřebné její zbyteky odstraňovat.

SVAŘOVÁNÍ/ŘEZÁNÍ PLASTŮ

- ➔ Pro tepelné opracování plastů nastavte v rámci možnosti pájecí stanice teplotu cca 200°C dle druhu plastu.

- Tepelně lze do určité teploty opracovávat pouze termoplastické materiály jako např. polyethylen, polypropylen typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyren, PVC, nylon atd. (na daném materiálu by typ plastu měl být uveden). Plasty typu termosety nelze tepelně opracovávat, protože bude docházet k jejich spékání (např. bakelit, pryž, guma).

VYPALOVÁNÍ DO DŘEVA

- ➔ Pro vypalování symbolů do dřeva nastavte v rámci možnosti pájecí stanice teplotu v rozsahu 300-400°C.

- Pro vypalování znaků do dřeva přizpůsobte rychlost vedení pájecího hrotu po povrchu dřeva hloubce vypalování vzhledem k nastavené teplotě. Při přidržení hrotu v jednom místě bude docházet k čím dál hlubšímu zanořování pájecího hrotu do dřeva. Doporučujeme tento způsob použití si předem vyzkoušet na vzorku dřevěného materiálu.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Při vypalování do dřeva vzniká intenzivní dým, a proto tento druh činnosti provádějte v dobře větraných prostorech.

VII. Bezpečnostní pokyny pro práci s páječkou

- Před připojením pájecí stanice ke zdroji el. proudu se ujistěte, že pájecí hrot je správně umístěn a zajištěn v páječce.
- Je-li to možné, pro ochranu před popálením používejte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetických hmot.
- Při manipulaci s horkým nástavcem dbejte na to, aby nedošlo k popálení jiných osob či zvířat.
- Pájeného místa se nedotýkejte.

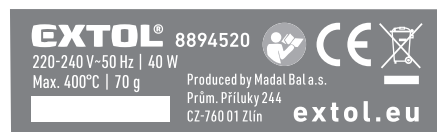
- Dojde-li k popálení, postižené místo intenzivně chladte a podle závažnosti zvažte ošetření lékařem.
- Nikdy horkou páječku nepřenášejte. Před přenášením ji nechte vychladnout.
- Horkou páječku vždy vkládejte do stojánku a vždy zajistěte, aby se horký nástavec ničeho nedotýkal. Nikdy horkou páječku neodkládejte tak, aby se horkými částmi něčeho dotýkala.
- Po ukončení práce vždy pájecí stanici vypněte přepnutím provozního do pozice „0“ a napájecí kabel odpojte od zdroje el. proudu. Nikdy nenechávejte horkou páječku bez dozoru.
- Dbejte na to, aby nemohlo dojít k poškození izolace vlastního napájecího kabelu. Kabel udržujte v bezpečné vzdálenosti od místa pájení. Dojde-li k tepelnému poškození napájecího kabelu, ihned ukončete práci s pájecí stanicí, napájecí kabel odpojte od zdroje el. proudu a zajistěte opravu stanice v autorizovaném servisu značky Extol®.
- Při práci s páječkou zajistěte informovanost osob v okolí, aby nemohlo dojít k zapnutí o napájecí kabel a popálení osob. Rovněž kabel udržujte tak, aby se minimalizovalo riziko zapnutí.
- Páječku nepoužívejte v prostředí nebezpečí požáru a výbuchu.
- Páječku chraňte před vniknutím vody do přístroje a vlhkostí.
- Nikdy pájecí hrot nechladte ponořením do vody.
- Norma EN 60335-2-45 vyžaduje, aby v návodu pro výrobky určené pro domácnost bylo uvedeno následující sdělení:
- Tento spotřebič mohou používat děti ve věku 3 let a starší a osoby se sníženými fyzickými, smyslovými nebo mentálními schopnostmi nebo nedostatkem zkušeností a znalostí, pokud jsou pod dozorem nebo byly poučeny o používání spotřebiče bezpečným způsobem a rozumí případným nebezpečím. Děti si se spotřebičem nesmějí hrát. Čištění a údržbu prováděnou uživatelem nesmějí provádět děti bez dozoru. Ukládejte spotřebič a jeho přívod mimo dosah dětí mladších než 3 roky.

VIII. Čištění, údržba, servis

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před čištěním či údržbou odpojte přívodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro čištění pájecího hrotu, např. od plastické hmoty, ořtením pájecího nástavce do kůže nebo textilie bez obsahu umělých vláken je nutné, aby hrot byl ještě teplý z důvodu možnosti setření ulpělého materiálu. K tomu však nechte nástavec vychladnout na minimální potřebnou teplotu. Používejte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetického materiálu.
- Pro čištění plastového těla páječky nepoužívejte agresivní čisticí prostředky a organická rozpouštědla např. na bázi acetonu, neboť by to plast poškodilo. K čištění použijte např. vlhkou textilií navlhčenou v roztoku saponátu, zamezte však vniknutí vody do přístroje.
- V případě potřeby záruční opravy se obraťte na prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili, který zajistí opravu v autorizovaném servisu značky Extol®. Pro pozáruční opravu se obraťte přímo na autorizovaný servis značky Extol® (servisní místa naleznete na webových stránkách v úvodu návodu).
- K opravě smí být použity pouze originální díly výrobce.

IX. Odkazy na štítek a symboly



	Před použitím výrobku si přečtete celý návod k použití.
	Výrobek splňuje příslušné harmonizační právní předpisy EU.

Tabulka 1

X. Skladování

- Vychladlou páječku skladujte na suchém místě mimo dosah dětí. Chraňte ji před vlhkostí, sálavým teplem a přímým slunečním zářením.

XI. Likvidace odpadu

- Dle směrnice (EU) 2012/19 nesmí být nepoužitelné elektrozařízení vyhazováno do směsného odpadu z důvodu obsahu látek nebezpečných pro životní prostředí, ale musí být odevzdáno k ekologické likvidaci do zpětného sběru elektrozařízení. Informace o sběrných místech elektrozařízení a podmínkách sběru obdržíte na obecním úřadě nebo u prodávajícího.



XII. Záruční lhůta a podmínky (práva z vadného plnění)

- Na výrobek se vztahuje záruka (odpovědnost za vady) 2 roky od data prodeje. Požádá-li o to kupující, je prodávající povinen kupujícímu poskytnout záruční podmínky (práva z vadného plnění) v písemné formě dle zákona.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS

Pro uplatnění práva na záruční opravu zboží se obraťte na obchodníka, u kterého jste zboží zakoupili. Pro pozáruční opravu se můžete také obrátit na náš autorizovaný servis. Nejbližší servisní místa naleznete na www.extol.cz. V případě dotazů Vám poradíme na servisní lince 222 745 130; e-mail: servis@madalbal.cz

Úvod

Vážený zákazník,

ďakujeme za dôveru, ktorú ste prejavili značke Extol® zakúpením tohoto výrobku.

Výrobok bol podrobený testom spoľahlivosti, bezpečnosti a kvality predpísaných normami a predpismi Európskej únie.

Pokiaľ budete mať akékoľvek otázky, obráťte sa na naše poradenské centrum pre zákazníkov:

www.extol.sk

Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

Distribútor pre Slovenskú republiku: Madal Bal s.r.o., Pod gaštanmi 4F, 821 07 Bratislava

Výrobca: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

Dátum vydania: 14.3.2015

I. Technické údaje

Objednávacie číslo	8894520
Napájacie napätie/frekvencia	220-240 V~50 Hz
Max. príkon	40 W
Regulovateľná teplota v rozsahu:	200-400°C
Teplota pripadajúca na 1 mm obvodu stupnice	~ 5°C
Dĺžka napájacieho kábla stanice	1,3 m
Dĺžka kábla od stanice k spájkovačke	1,2 m
Trieda ochrany	I
Krytie	IPX0
Hmotnosť spájkovačky (bez kábla)	70 g
Náhradné príslušenstvo	
Spájkové hroty, 2 ks	obj. č. 8894520A

II. Charakteristika

Analógová spájkovacia stanica Extol® Premium SGS 40 je určená predovšetkým na mäkké spájkovanie vyžadujúce presnosť - hlavne v elektronike a bižutérii, kde sa nekladú príliš veľké požiadavky na odolnosť voči mechanickému namáhaniu. Ďalej je možné ju použiť na drobné rezanie či spájanie plastov a tiež na vypaľovanie symbolov do dreva.

➔ Spájkovacia stanica umožňuje jemnú reguláciu teploty podľa citlivosti spájaného materiálu na teplotu, pričom na jeden milimeter obvodu stupnice pripadá zmena teploty o ~ 5°C.

➔ Spájkovačka umožňuje vykonávať drobné presné spájkovacie práce vďaka tenkému hrotu a spôsobu držania ako písacieho náradia.

➔ Pogumovaná rukoväť zaisťuje príjemné držanie pri práci a zamedzuje tomu, aby prsty klzali pri držaní.

➔ Vďaka dlhému napájaciemu káblu a stojančeku, ktorý môžete odnímať, nie je nutné byť veľmi blízko k zdroju el. prúdu.

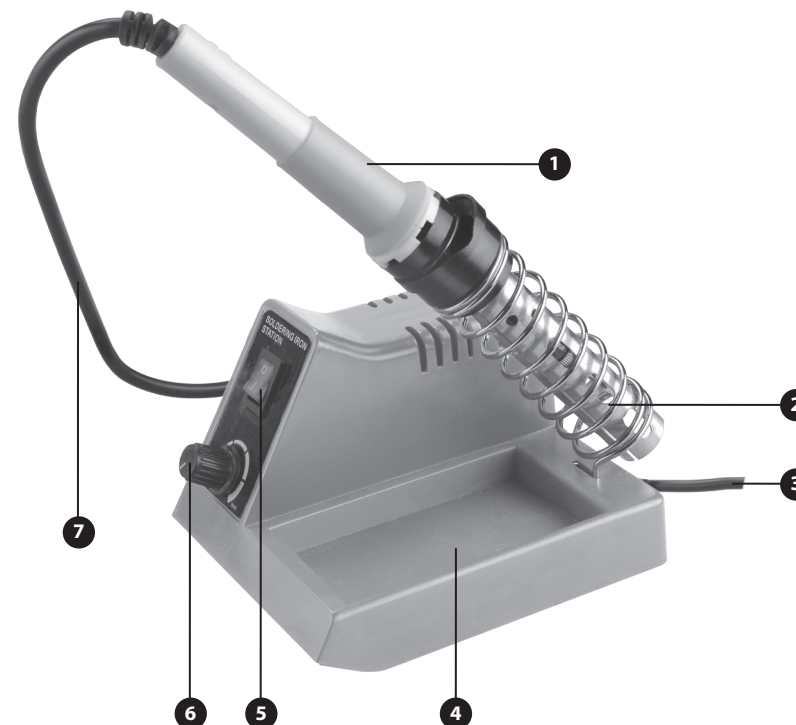
➔ Spôsobom prevedenia je možné mať spájkovaciu stanicu natrvalo umiestnenú na pracovnom stole.

• Výrobok nie je určený na každodennú dlhodobú prevádzku napr. pri uplatnení vo výrobných procesoch.

III. Součásti a ovládací prvky

Obr.1, Popis-pozícia

1. Spájkovačka
2. Odnímateľný stojanček
3. Napájací kábel spájkovacej stanice
4. Úložný priestor na drobné predmety
5. Prevádzkový spínač
6. Regulačné koliesko teploty
7. Napájací kábel spájkovačky



Obr. 1

IV. Príprava spájkovacej stanice na použitie

! UPOZORNENIE

- Pred použitím si prečítajte celý návod na použitie a nechajte ho priložený u výrobu, aby sa s ním obsluhujúci mohol zoznámiť. Ak výrobok niekomu požičiavate alebo predávate, priložte k nemu aj tento návod na použitie. Nedovoľte, aby sa tento návod znehodnotil.
- Pred výmenou či inštaláciou spájkovacieho hrotu, čistým atď. odpojte prívodný kábel od zdroja el. prúdu.
- Pri výmene či inštalácii hrotu počkajte, kým nevychladne.

VLOŽENIE/VÝMENA SPÁJKOVACIEHO HROTU

- Odskrutkujte prírubu hrotu na závit spájkovačky a do spájkovačky zastrčte až na doraz spájkovací hrot. Potom hrot zaistíte riadnym dotiahnutím príruby.

INŠTALÁCIA STOJANČEKA NA SPÁJKOVAČKU

- Odnímateľný stojanček vložte výstupkom do štrbiny základne spájkovacej stanice, alebo je možné ho mať voľne na pracovnom stole pre potrebu odloženia horúcej spájkovačky na stole.

V. Prostriedky k spájkovaniu

- Táto spájkovacia stanica je určená na tzv. mäkké spájkovanie, to znamená hlavne na vytváranie dobre elektrických vodivých spojov s použitím mäkkých spájkovacích zliatin na báze cínu, antimónu, medi, striebra, zinku-tzv. „spájok“ a taveniny pri pracovnej teplote do 400°C. Jedná sa hlavne o spojenie vodičov za účelom prenosu elektrického prúdu, u ktorých sa neočakáva odolnosť voči mechanickému namáhaniu.
- Teplota tavenia spájky musí byť nižšia, ako je teplota tavenia spájaného materiálu.
- Spájka je dostupná v rôznych formách a hrúbkach podľa veľkosti vytváraného spoja, najčastejšie ako drôt navinutý na cievke.
- Taveniny odstraňujú zo spájaného povrchu oxidy kovov, ktorými sa kovy pokrývajú, čím zamedzujú spojenie so

spájkou, pretože spájka nemôže preniknúť do základového materiálu. Oxidy kovov sa na horúcom povrchu vytvárajú ihneď po predchádzajúcom odstránení iným spôsobom, ako taveninou, napr. mechanickým odstránením, preto je potrebné na výrobu kvalitného spoja taveninu používať.

Ako tavenina sa používa spájkovacia pasta pre mäkké spájkovanie (zmes chloridu zinočnatého a amónneho s organickými tukmi) alebo kalafúna (čo je organická živica). Kalafúna môže byť na spoj nanášaná aj vo forme roztoku v liehu.

Taveniny pre mäkké spájkovanie sú určené pre teplotný rozsah spájkovania 200–400°C.

VI. Práca so spájkovacou stanicou/spájkovačkou

! UPOZORNENIE

- V priebehu používania spájkovačky zaistíte vetranie priestoru a prúdenie vzduchu, pretože pri spájkovaní vznikajú výpary prchavých látok, ktoré škodia zdraviu.

1. Overte, či hodnota napätia v zásuvke zodpovedá hodnote na štítku spájkovačky a skontrolujte stav vidlice napájacieho kábla. Skontrolujte napájacie káble stanice a stanicu so spájkovačkou, či nie sú poškodené. V prípade poškodenia ju nepoužívajte a zaistíte jej opravu v autorizovanom servisu značky Extol®.
2. Regulačným kolieskom teploty nastavte približnú teplotu podľa druhu vykonávanej činnosti. Na jeden milimeter obvodu regulačného kolieska pripadá zmena teploty približne o 5°C, pričom najnižšia nastaviteľná teplota je 200°C a najvyššia 400°C.
3. Spájkovačku vložte do stojančka, spájkovaciu stanicu pripojte ku zdroju el. prúdu, prevádzkový spínač prepnite do pozície „I“ a počkajte, kým sa ohreje hrot spájky.

SPÁJKOVANIE

- ➔ Pre spájkovanie nastavte teplotu podľa typu spájky, podľa možností spájkovacej stanice je to obvykle teplota v rozsahu od 200–400°C.

! UPOZORNENIE

- Pred spájaním povrch spájaného miesta očistíte, zbavte ho mechanických nečistôt, odmastíte ho a chemickou povrchovou úpravou odstránite.

- 1) Špičku horúceho hrotu spájkovačky ponorte do taveniny a na špičku naberte trochu taveniny.
- 2) Taveninu, ktorá sa roztekla, preneste na povrch materiálu, ku ktorému sa prostredníctvom spájky pripojí ďalší predmet (vodič).
- 3) Špičkou horúceho hrotu odoberte spájku z drôtu či inej dodávanej formy.
- 4) Horúci hrot so spájkou, ktorá je roztavená, ponorte znovu do taveniny.
- 5) Rztavenú spájku s taveninou na horúcom hrote preneste na rovnaké miesto s už nanesenou taveninou.
- 6) Miesto s nanesenou spájkou a taveninou musíte zahriať tak, aby sa spájka mierne roztekla po spájanom mieste.
- 7) Rovnakým postupom naneste spájku na miesto pripojenia druhého dielu, ktorý pripájate.
- 8) Nakoniec oba diely spojte tak, že koniec dielu s nanesenou spájkou priložíte na miesto nanesej spájky druhého dielu, ktorý pripájate a spájku na danom mieste musíte zahriať špičkou horúceho hrotu tak, aby došlo ku zlievaniu kovov, čo je potrebné na kvalitné spojenie oboch dielov. Po roztavení spájky horúcu spájkovačku vložte naspäť do stojančka a pripájaný diel bez pohnutia pridržiavajte do stuhnutia spájky. Na dôkladné pritlačenie použite kliešte, svorky alebo zverák.

- ➔ Ak miesto spoja nebude dobre prehriať z dôvodu krátkej kontaktnej doby alebo nízkej teploty spájkovania, dôjde ku vzniku tzv. studeného spoja, čo je spoj, ktorý sa prejavuje zlým spojením spájaného materiálu, hrubým povrchom alebo zrnitým vzhľadom a v konečnom dôsledku horšou vodivosťou el. prúdu.

- Ak sa ako tavenina používa kalafúna v roztoku liehu, pred nanesením spájky sa musí miesto kontaktu

s naneseným roztokom tiež zohriať horúcou špičkou spájkovacieho nadstavca, inak nedôjde k odstráneniu oxidovej vrstvy na kove.

9) Po vychladnutí zo spájaného spoja odstráňte zvyšky taveniny (spájkovacej pasty) riedidlom.

- V prípade použitia kalafúny nemusíte odstraňovať zvyšky.

ZVÁRANIE/REZANIE PLASTOV

- ➔ Pre tepelné spracovanie plastov nastavte v rámci možností spájkovacej stanice teplotu cca 200°C podľa druhu plastu.
- Tepelne môžete do určitej teploty spracovávať iba termoplastické materiály ako je napr. polyetylén, polypropylén typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyrén, PVC, nylon atď. (na danom materiáli by mal byť uvedený typ plastu). Plasty typu termosety sa nedajú tepelne spracovávať, pretože by sa mohli spieť (napr. bakelit, guma).

VYPALOVANIE DO DREVA

- ➔ Pre vypalovanie symbolov do dreva nastavte v rámci možností spájkovacej stanice teplotu v rozsahu 300–400°C.
- Pri vypalovaní znakov do dreva prispôsobte rýchlosť vedenia spájkovacieho hrotu po povrchu dreva hĺbke vypalovania vzhľadom k nastavennej teplote. Pri podržaní hrotu na jednom mieste bude dochádzať k hlbšiemu ponoreniu spájkovacieho hrotu do dreva. Odporúčame vám tento spôsob použitia dopredu vyskúšať na vzorke dreveného materiálu.

! UPOZORNENIE

- Pri vypalovaní do dreva vzniká intenzívny dym a preto tento druh činnosti vykonávajte v dobre vetraných priestoroch.

VII. Bezpečnostné pokyny k práci so spájkovačkou

- Pred pripojením spájkovacej stanice k zdroju el. prúdu sa uistite, či je spájkovací hrot správne umiestnený a zaistený v spájkovačke.
- Ak to bude možné, na ochranu pred popálením používajte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetických hmôt.

- Pri manipulácii s horúcim nadstavcom dbajte na to, aby nedošlo k popáleniu iných osôb či zvierat.
- Spájaného miesta sa nedotýkajte.
- Ak dôjde k popáleniu, postihnuté miesto intenzívne chladte a podľa závažnosti zvážte ošetrenie lekárom.
- Nikdy neprenášajte horúcu spájkovačku. Pred prenášaním ju nechajte vychladnúť.
- Horúcu spájkovačku vždy vložte do stojanu a zabezpečte, aby sa horúci nadstavec ničoho nedotýkal. Nikdy horúcu spájkovačku neodkladajte tak, aby sa horúcimi časťami niečoho dotýkala.
- Po ukončení práce vždy spájkovaciu stanicu vypnite prepnutím prevádzkového spínača do pozície „0“ a napájací kábel odpojte od zdroja el. prúdu. Nikdy nenechávajte horúcu spájkovačku bez dozoru.
- Dbajte na to, aby nemohlo dôjsť k poškodeniu izolácie vlastného napájacieho kábla. Kábel udržiujte v bezpečnej vzdialenosti od miesta spájkovania. Ak dôjde k tepelnému poškodeniu napájacieho kábla, ihneď ukončíte prácu so spájkovacou stanicou, napájací kábel odpojte od zdroja el. prúdu a zaistite opravu stanice v autorizovanom servise značky Extol®.
- Pri práci so spájkovačkou zaistíte informovanosť osôb v okolí, aby nebolo možné zakopnúť o napájací kábel a nedošlo k popáleniu osôb. Kábel udržiujte tak, aby sa minimalizovalo riziko zakopnutia.
- Spájkovačku nepoužívajte v prostredí s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu.
- Spájkovačku chráňte pred vniknutím vody do prístroja a vlhkosťou.
- Spájkovací hrot nikdy nechladte ponorením do vody.
- Norma EN 60335-2-45 vyžaduje, aby v návode pre výrobky určené pre domácnosť bol uvedený nasledujúci oznam:
- Tento spotrebič môžu používať deti vo veku 3 roky a staršie a osoby so zníženými fyzickými, zmyslovými alebo mentálnymi schopnosťami alebo nedostatkom skúseností a znalostí, ak sú pod dozorom alebo boli poučené o používaní spotrebiča bezpečným spôsobom a rozumejú prípadným nebezpečenstvám. Deti sa so spotrebičom nesmú hrať. Čistenie a údržbu vykonávanú používateľom nesmú vykonávať deti bez dozoru. Ukladajte spotrebič a jeho prívod mimo dosahu detí mladších než 3 roky.

VIII. Čistenie, údržba, servis

⚠ UPOZORNENIE

- Pred čistením či údržbou odpojte prírodný kábel od zdroja elektrického prúdu.
- Na čistenie spájkovacieho hrotu, napr. od plastickej hmoty, otieraním spájkovacieho nadstavce do kože alebo textílie bez obsahu umelých vlákien je nutné, aby hrot bol ešte teplý z dôvodu možnosti, že sa zotrie prichytený materiál. Nechajte vychladnúť nadstavec na minimálnu teplotu. Používajte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetického materiálu.
- Na čistenie plastového tela spájkovačky nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky a organické rozpúšťadlá napr. na báze acetónu, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu plastu. Na čistenie povrchu používajte vlhkú handričku namočenú v roztoku saponátu, zabráňte ale vniknutiu vody do náradia.
- V prípade potreby záručnej opravy sa obráťte na predajcu, u ktorého ste výrobok kúpili a ten zaistí opravu v autorizovanom servise značky Extol®. V prípade opravy po uplynutí záruky sa obráťte na autorizovaný servis značky Extol (servisné miesta nájdete na webových stránkach v úvode návodu).
- Na opravu prístroja musia byť použité originálne diely od výrobcu.

IX. Odkaz na štítok a symboly



	Pred použitím si prečítajte návod na použitie.
	Výrobok spĺňa príslušné harmonizačné právne predpisy EÚ.

Tabuľka 1

X. Skladovanie

- Spájkovačka, ktorá vychladla skladujte na suchom mieste mimo dosahu detí. Chráňte ju pred vlhkosťou, sálavým zdrojom tepla a priamym slnečným žiarením.

XI. Likvidácia odpadu

- Podľa smernice (EÚ) 2012/19 sa nesmie nepoužiteľné elektrozariadenie vyhadzovať do zmesového odpadu z dôvodu obsahu látok nebezpečných pre životné prostredie, ale musí sa odovzdať na ekologickú likvidáciu do spätného zberu elektrozariadení. Informácie o zberných miestach elektrozariadení a podmienkach zberu dostanete na obecnom úrade alebo u predávajúceho.



XII. Záručná lehota a podmienky (práva z chybného plnenia)

- Na výrobok sa vzťahuje záruka (zodpovednosť za chyby) 2 roky od dátumu predaja. Požadá-li o to kupujúci, je predávajúcim povinený poskytnúť záručné podmienky (práva z vadného plnenia) v písomnej forme dle zákona.

ZÁRUČNÝ A POZÁRUČNÝ SERVIS

Pre uplatnenie práva na záručnú opravu tovaru sa obráťte na obchodníka, u ktorého ste tovar zakúpili. Pre opravu po uplynutí záruky sa tiež môžete obrátiť na náš autorizovaný servis.

Najbližšie servisné miesta nájdete na www.extol.sk.

V prípade, že budete potrebovať ďalšie informácie, poradíme Vám na:

Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

E-mail: servis@madalbal.sk

Bevezető

Tisztelt Vevő!

Köszönjük Önnek, hogy megvásárolta az Extol® márka termékét!

A terméket az idevonatkozó európai előírásoknak megfelelően megbízhatósági, biztonsági és minőségi vizsgálatoknak vetettük alá.

Kérdéseivel forduljon a vevőszolgálatunkhoz és a tanácsadó központunkhoz:

www.extol.hu **Fax: (1) 297-1270** **Tel: (1) 297-1277**

Gyártó: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 760 01 Zlin Cseh Köztársaság

Forgalmazó: Madal Bal Kft., 1173 Budapest, Régivám köz 2. (Magyarország)

Kiállítás dátuma: 15.3.2015

I. Műszaki adatok

Rendelési szám	8894520
Tápfeszültség / frekvencia	220-240 V~50 Hz
Max. teljesítményfelvétel	40 W
Beállítható hőmérséklet tartomány:	200-400°C
A skála 1 mm-es kerületéhez tartozó hőmérséklet változás	~ 5°C
Hálózati vezeték hossza	1,3 m
Forrasztópáka vezetékének a hossza	1,2 m
Védelmi osztály	I
Védettség	IPX0
Forrasztópáka súlya (vezeték nélkül)	70 g
Pót tartozékok	
Forrasztócsúcs. 2 db	rend. szám: 8894520A

II. Jellemzők

Az Extol® Premium SGS 40 analóg forrasztóegységgel elsősorban nagyobb pontosságot igénylő lágyforrasztásokat lehet végezni, pl. elektronikai munkákhoz vagy bizsukészítéshez. A lágyforrasztás olyan oldhatatlan kötés, amelyet nem lehet nagy erővel megterhelni vagy mechanikus hatásoknak kitenni. Továbbá a forrasztópákaival műanyagokat lehet vágni és forrasztani, valamint feliratokat lehet faanyagokba égetni.

➔ A szabályozó egységgel a forrasztópáka csúcsának a hőmérsékletét finoman lehet beállítani. A skála 1 mm-es kerületéhez tartozó hőmérsékletváltozás körülbelül 5°C.

➔ A forrasztópáka vékony csúcsának és a forrasztópáka (golyóstoll fogáshoz hasonló) fogásának köszönhetően a páka finom munkákhoz használható.

➔ A gumis fogantyú kényelmesen fogható, a keze nem csúszik meg a munka közben.

➔ A hosszú hálózati vezetéknek, a levehető állványnak és forrasztópáka vezetékének köszönhetően nem kell a munkát az elektromos aljzathoz közel végezni.

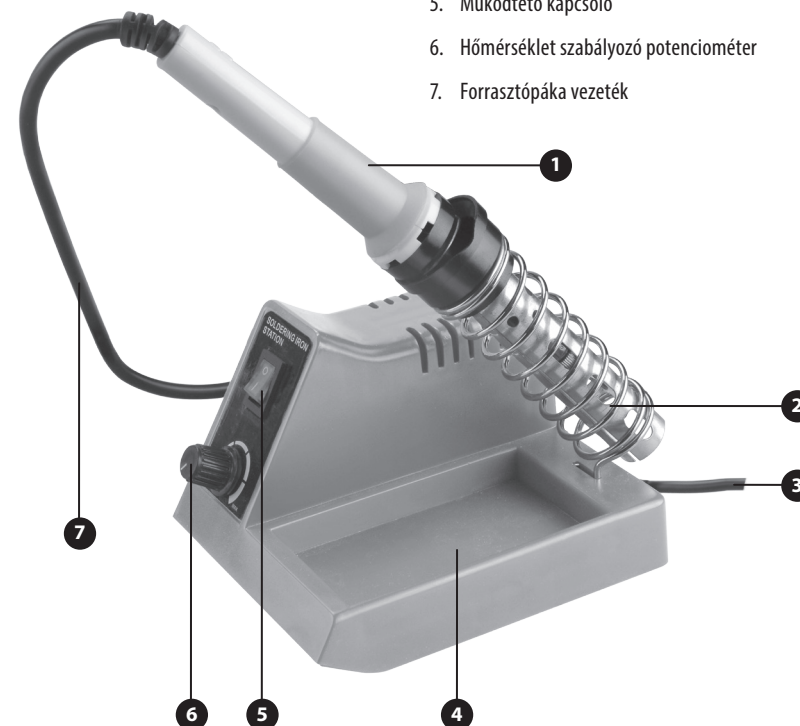
➔ A szabályozó egység és a forrasztópáka állandóan a munkaasztalon lehet.

• A készüléket mindennapos munkákhoz (pl. termelésben stb.) használni nem lehet.

III. A készülék részei és működtető elemei

1. ábra. Tételek és megnevezések

1. Forrasztópáka
2. Levehető állvány
3. Hálózati vezeték
4. Tálca, apró tárgyak tárolásához
5. Működtető kapcsoló
6. Hőmérséklet szabályozó potenciométer
7. Forrasztópáka vezeték



1. ábra

IV. A forrasztópáka előkészítése a használathoz

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

• A termék használatba vétele előtt a jelen útmutatót olvassa el, és azt a termék közelében tárolja, hogy más felhasználók is el tudják olvasni. Amennyiben a terméket eladja vagy kölcsönadja, akkor a termékkel együtt a jelen használati útmutatót is adja át. A használati útmutatót védje meg a sérülésektől.

• A forrasztócsúcs cseréje, tisztítás vagy karbantartás stb. megkezdése előtt a hálózati vezetéket húzza ki az aljzatból.

• A forrasztócsúcs cseréje előtt várja meg a készülék lehűlését.

A FORRASZTÓCSÚCS BEHELYEZÉSE/CSERÉJE

• Az anyát csavarozza le, majd dugjon be egy új forrasztócsúcsot (egészen ütközésig). Az anyát tegye vissza és jól húzza meg.

A FORRASZTÓPÁKA ÁLLVÁNY SZERELÉSE

• A levehető állványt helyezze a szabályozó egység nyílásába (az állvány a munkasztalon is elhelyezhető, a forró forrasztópáka biztonságos tárolásához).

V. A forrasztáshoz használt anyagok

• A jelen forrasztópákát ún. lágy forrasztáshoz lehet használni, a készülékkel elsősorban elektromosan vezető kötések lehet létrehozni különböző forrasztóanyagok (cink, antimon, réz, ezüst, ón stb.) és folyasztószerek (pl. forrasztó zsír) felhasználásával (400°C-hőmérsékletig). Az így létrehozott és elektromosan vezető kötések esetében nem feltételezett a mechanikus hatás vagy a nagy erőátvitel.

• A forrasztóanyag olvadási hőmérséklete alacsonyabb legyen, mint a forrasztandó anyagok olvadási pontja.

• A forrasztóanyag különböző formákban és méretekben vásárolható meg, a leggyakrabban használt forma a dróttekercs.

• A folyasztószerek a forrasztást segítik elő azzal, hogy tisztítják a felületet és eltávolítják a forrasztandó fémek oxidált rétegeit. A fémek felülete azonnal oxidálódik, ahogy a felső réteget valamilyen módszerrel (pl. mechanikus csiszolással) eltávolítjuk, ezért a megfelelő minőségű forrasztáshoz folyasztószereket kell használni. A lágyforrasztáshoz használt folyasztószerek forrasztó zsír (cinkklorid-ammóniumklorid és szerves zsírok vagy pasztaszerű keveréke) vagy kollofónum (szerves fenyőgyanta) lehet. A gyanta alkoholban oldott változata folyadék formában hordható fel a kötés helyére. A lágyforrasztó anyagok olvadási hőmérséklete 200 és 400°C között található.

VI. A forrasztópáka és a szabályozó használata

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

• A forrasztási munkák során biztosítsa a munkaterület elszívását vagy szellőztetését, mert a forrasztás közben egészséget károsító illóanyagok szabadulnak fel.

1. A forrasztópáka elektromos hálózathoz való csatlakoztatása előtt ellenőrizze le, hogy a hálózati feszültség megfelel-e a típuscímkén feltüntetett tápfeszültségnek.

Ellenőrizze le a hálózati és a forrasztópáka vezetéket, azokon sérülés nem lehet. Amennyiben sérülést észlel, akkor a készüléket ne kapcsolja be. A forrasztópákát Extol® márkaszervizben javíttassa meg.

2. A hőmérsékletet beállító potenciométert fordítsa a munka jellegének megfelelő hőmérsékletre. A skála 1 mm-es kerületéhez tartozó hőmérsékletváltozás körülbelül 5°C. A legalacsonyabb beállítható hőmérséklet 200°C, a legmagasabb 400°C.

3. A forrasztópákát tegye az állványba, a hálózati vezetéket csatlakoztassa a hálózathoz, a működtető kapcsolót kapcsolja „I” állásba, majd várja meg a forrasztópáka csúcsának az üzemi hőmérsékletre való felmelegedését.

FORRASZTÁS

➔ Állítsa be a forrasztási hőmérsékletet a potencióméterrel: 200 és 400°C közé.

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

• A forrasztás megkezdése előtt a forrasztandó anyagokat tisztítsa meg, zsírtalanítsa, illetve a felületvédelmet távolítsa el.

1) A forró forrasztócsúcsot dugja a folyasztószerebe, majd emelje ki a forrasztócsúcsot.

2) A forrasztócsúcsra maradt folyasztószert hordja fel a forrasztás helyére (pl. a nyáklap vezető felületére és a forrasztandó alkatrész lábára).

3) A forrasztócsúcsot érintse hozzá a forrasztóanyaghoz (pl. dróthoz) és kis mennyiséget olvasson meg.

4) A megolvad forrasztóanyagot is tartalmazó csúcsot ismét mártsa bele a folyasztószerebe (pl. gyantába).

5) A forrasztócsúcsra található forrasztóanyagot és folyasztószert hordja fel a forrasztás helyére.

6) A forrasztandó anyagokat a forrasztócsúccsal melegítse fel és várja meg, amíg a forrasztóanyag elfolyik a kötés helyén.

7) Ha szükséges, akkor a két forrasztandó anyagra előbb külön-külön hordja fel a forrasztóanyagot (pl. két drót összeforrasztása esetén).

8) A felhordott forrasztóanyagot olvassa meg, állítsa be a forrasztandó anyagok kölcsönös helyzetét és a forrasztócsúccsal egyenletesen igazítsa el a folyékony forrasztóanyagot. A kötés akkor lesz jó minőségű, ha a forrasztóanyag megfolyik a felületen (nem képez csomót vagy gömböt). A forrasztópákát vegye el a kötés helyétől, és a forrasztott tárgyakat addig ne mozdítsa meg, amíg a forrasztóanyag meg nem dermed. Javasoljuk, hogy a forrasztandó tárgyakat fogja be (satuba, szorítóba stb.).

➔ Amennyiben a forrasztóanyag és a forrasztandó helyek nincsenek kellő mértékben felmelegítve, akkor a kötés nem lesz jó minőségű, ezt általában a forrasztóanyag durva és szemcsés felülete, csomóso-

dása, domború alakja stb. mutatja. Ez természetesen hatással van az oldhatatlan kötés elektromos paramétereire is.

• Amennyiben a forrasztás helyére az alkoholban oldott gyantát cseppentővel vagy kis ecsettel hordja fel, akkor a forrasztás megkezdése előtt ezt a cseppentő forrasztócsúccsal fel kell melegíteni, ellenkező esetben a tisztító hatás nem következik be.

9) A forrasztás befejezése után a folyasztószert maradványokat távolítsa el (pl. megfelelő oldószerrel).

• Gyanta használata esetén a maradványokat nem szükséges eltávolítani.

MŰANYAGOK HEGESZTÉSE ÉS VÁGÁSA

➔ A műanyagok megmunkálásához (a műanyagtól függően) állítsa be a hőmérsékletet 200°C.

• A készülékkel kizárólag csak a hőre lágyuló (termoplasztikus) műanyagokat pl. polietilén, polipropilén (PP-H, PP-B, PP-R), poliszter, polisztrén, PVC, nejlón stb. lehet megmunkálni (az adott anyagon általában fel van tüntetve, hogy milyen műanyagról van szó). A hőre keményedő műanyagokat (és hasonló anyagokat) nem lehet a készülékkel megmunkálni, mivel azok megégnének a hő hatására (pl. bakelit, gumi stb.).

FELIRATOK FÁBA ÉGETÉSE

➔ A feliratok fába égetéséhez (a fa fajtájától függően) állítsa be a hőmérsékletet 300 és 400°C közé.

• Amikor valamilyen feliratot fába kíván beégetni, akkor a forrasztócsúcs vezetési sebességét a fa fajtájától, az égetendő mélységtől stb. függően válassza meg (tapasztalat alapján). Ha a forrasztócsúcsot sokáig egy helyen tartja, akkor a fa az adott helyen túlságosan mélyre beéghet. Javasoljuk, hogy egy próbadarabon előbb mindig végezzen próbabeégetést.

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

• A fába égetés során erős füst keletkezik, ezért az ilyen munkát csak jól szellőztetett helyen végezze.

VII. Biztonsági utasítások a forrasztópáka használatához

- A hálózathoz csatlakoztatás előtt ellenőrizze le a forrasztócsúcs behelyezését és megfelelő rögzítését a befogóba.
- Ha lehetséges, akkor viseljen védőkesztyűt, amivel megvédheti a kezét az égési sérülésektől (a védőkesztyű nem lehet szintetikus anyagokból).
- A forrasztópáka mozgatása során ügyeljen arra, hogy a forró forrasztócsúccsal ne érjen hozzá senkihez se.
- A forrasztott helyet ne fogja meg.
- Égési sérülés esetén a sérült helyet hideg vízzel hűtse le, súlyosabb esetben forduljon orvoshoz.
- A forró forrasztópákát ne hordozza. A mozgítás előtt várja meg a forrasztópáka teljes kihűlését.
- Amikor a forrasztópákát az állványba helyezi, ügyeljen arra, hogy a forrasztócsúcs semmihez se érjen hozzá. A forrasztópákát nem szabad úgy lehelyezni, hogy a csúcsa bármihez is hozzáérjen.
- A munka befejezése után a működtető kapcsolót kapcsolja „0” állásba, majd a hálózati vezetékét húzza ki az aljzatból. A forró forrasztópákát ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ügyeljen arra, hogy munka közben a készülék hálózati vezetéke (szigetelése) ne sérüljön meg. A hálózati vezetékét tartsa távol a forrasztás helyétől. Amennyiben a készülék hálózati vezetéke (szigetelése) megsérül, akkor a forrasztópákát ne kapcsolja be és ne használja. A készüléket Extol® márkaszervizben javítsa meg.
- Forrasztás előtt tegyen meg mindent annak érdekében, hogy a hálózati vezetékbe senki se tudjon megbotolni (égési sérülés lehet a következménye). A hálózati vezetékét biztonságosan helyezze le.
- A forrasztópákát robbanás- és tűzveszélyes környezetben ne használja.
- Ügyeljen arra, hogy a forrasztópákába víz vagy más folyadék ne kerüljön.
- A forrasztópákát vízbe meríteni tilos.

- Az EN 60335-2-45 szabvány előírásai megkövetelik, hogy minden háztartási készülék használati útmutatójában benn legyen a következő utasítás:
- A készüléket 3 évnél idősebb gyerekek, idős, testi és szellemi fogyatékos személyek, illetve a készülék használatát nem ismerő és hasonló készülék üzemeltetéseinek a tapasztalataival nem rendelkező személyek csak a készülék használati utasítását ismerő és a készülék használatáért felelősséget vállaló személy felügyelete mellett használhatják. A készülék nem játék, azzal gyerekek nem játszhatnak. A terméket gyerekek csak felnőtt személy felügyelete mellett tisztíthatják. A készüléket és a hálózati vezetékét tartsa távol 3 év alatti gyerekektől.

VIII. Tisztítás, karbantartás, szerviz

FIGYELMEZTETÉS!

- A készülék tisztítása és karbantartása előtt a hálózati vezetékét húzza ki az aljzatból.
- A forrasztócsúcs tisztításához (pl. a műanyagok eltávolításához stb.) használjon bőrt vagy szintetikus anyagokat nem tartalmazó szövetet. A forrasztócsúcs még legyen kissé meleg, így könnyebben el lehet távolítani a rátapadt anyagokat. Ezt a munkát ne forró, hanem csak meleg forrasztócsúcson végezze el. Viseljen védőkesztyűt, amivel megvédheti a kezét az égési sérülésektől (a védőkesztyű nem lehet szintetikus anyagokból).
- A készülék házának a tisztításhoz szerves oldószereket (pl. acetont) vagy karcoló és agresszív anyagokat használni tilos. Ezek a készüléken maradó sérüléseket okozhatnak. A készüléket mosogatószeres vízzel enyhén benedvesített (jól kicsavart) puha ruhával törölje meg. Ügyeljen arra, hogy víz ne kerüljön a készülékbe.
- Ha a termék a garancia ideje alatt meghibásodik, akkor forduljon az eladó üzlethez (amely a javítást az Extol® márkaszerviznél rendeli meg). A termék garancia utáni javításait az Extol® márkaszervizeknél rendelje meg. A szervizek jegyzékét a honlapunkon találja meg (lásd az útmutató elején).
- A készülék javításához csak eredeti alkatrészeket szabad felhasználni.

IX. Címkék és piktogramok



	A használatba vétel előtt olvassa el a használati útmutatót.
	A készülék megfelel az EU vonatkozó harmonizáló jogszabályainak.

1. táblázat

X. Tárolás

- A kihűlt forrasztópákát száraz, gyerekektől elzárt helyen tárolja. A készüléket óvja a közvetlen napsütéstől, nedvességtől és a sugárzó hőtől.

XI. Hulladék megsemmisítés

- Az elektromos és elektronikus hulladékokról szóló 2012/19/EU számú európai irányelv, valamint az idevonatkozó nemzeti törvények szerint az ilyen hulladékot (amelyek a környezetünkre veszélyes anyagokat tartalmaznak), alapanyagokra szelektálva szét kell bontani, és a környezetet nem károsító módon újra kell hasznosítani. A szelektált és elektromos hulladék gyűjtőhelyekről a polgármesteri hivatalban kaphat további információkat.



XII. Garancia és garanciális feltételek

GARANCIÁLIS IDŐ

A mindenkor érvényes, vonatkozó jogszabályok, törvények rendelkezéseivel összhangban a Madal Bal Kft. az Ön által megvásárolt termékre a jótállási jegyen feltüntetett garanciaidőt ad. A termék javítását a Madal Bal Kft.-vel szerződéses kapcsolatban álló szakszerviz a garanciális időszakban díjmentesen végzi el.

GARANCIÁLIS IDŐ ALATTI ÉS GARANCIÁLIS IDŐ UTÁNI SZERVIZELÉS

A termékek javítását végző szakszervizek címe, a javítás ügymenetével kapcsolatos információk a www.madalbal.hu weboldalon találhatóak meg, illetve a szakszervizek felsorolása a termék vásárlásának helyén is beszerezhető. Tanácsadással a (1)-297-1277 ügyfélszolgálati telefonszámon állunk ügyfeleink rendelkezésére.

Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

wir bedanken uns für Ihr Vertrauen, dass Sie der Marke Extol® durch den Kauf dieses Produktes geschenkt haben. Das Produkt wurde Zuverlässigkeits-, Sicherheits- und Qualitätstests unterzogen, die durch Normen und Vorschriften der Europäischen Gemeinschaft vorgeschrieben werden.

Im Falle von jeglichen Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Kunden- und Beratungsservice:

extol.eu

Hersteller: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Tschechische Republik

Herausgegeben am: 15.3.2015

I. Technische Daten

Bestellnummer	8894520
Spannung/Frequenz	220-240 V~50 Hz
Max. Leistungsaufnahme	40 W
Regelbare Temperatur im Bereich:	200-400°C
Temperatur auf 1 mm des Skalaumkreises	~ 5°C
Länge des Netzkabels der Lötstation	1,3 m
Länge des Kabels von der Station zur Lötpistole	1,2 m
Schutzklasse	I
Schutzart	IPX0
Gewicht der Lötpistole (ohne Kabel)	70 g
Ersatzzubehör	
Lötpitzen, 2 St.	Best.-Nr. 8894520A

II. Charakteristik

Die analoge Lötstation Extol® Premium SGS 40 ist vor allem zum weichen Löten bestimmt, welches präzises Arbeiten erfordert – besonders im Elektronik- und Bijouteriebereich, wo keine großen Anforderungen an Beständigkeit gegen mechanische Beanspruchung gestellt werden. Ferner kann sie zu kleineren Arbeiten beim Schneiden oder Verbinden von Kunststoffen und Ausbrennen von Symbolen in Holz benutzt werden.

➔ Die Lötstation ermöglicht eine feine Temperaturregelung je nach Temperaturempfindlichkeit des gelöteten Werkstoffe, wobei ein Millimeter des Skalaumkreises eine Temperaturänderung um ~ 5°C darstellt.

➔ Die Lötpistole ermöglicht dank einer dünnen Spitze und Halteposition wie ein Schreibzeug die Ausführung von kleinen, präzisen Lötarbeiten.

- ➔ Der gummierte Griff sorgt für angenehmen Halt bei der Arbeit und verhindert das Abrutschen von Fingern.
- ➔ Dank dem langen Netzkabel und abnehmbaren Ständer muss man sich nicht in unmittelbarer Nähe der Stromversorgung befinden.
- ➔ Die Ausführung der Lötpistole ermöglicht ihre dauerhafte Platzierung auf dem Arbeitstisch.
- Das Produkt ist nicht für einen alltäglichen langzeitigen Einsatz z. B. im Produktionsbereichen bestimmt.

III. Bestandteile und Bedienungselemente

Abb.1, Positionsbeschreibung

1. Lötpistole
2. Abnehmbarer Ständer
3. Netzkabel der Lötstation
4. Staufach für kleine Gegenstände
5. Betriebsschalter
6. Regler zur Temperatureinstellung
7. Netzkabel der Lötpistole

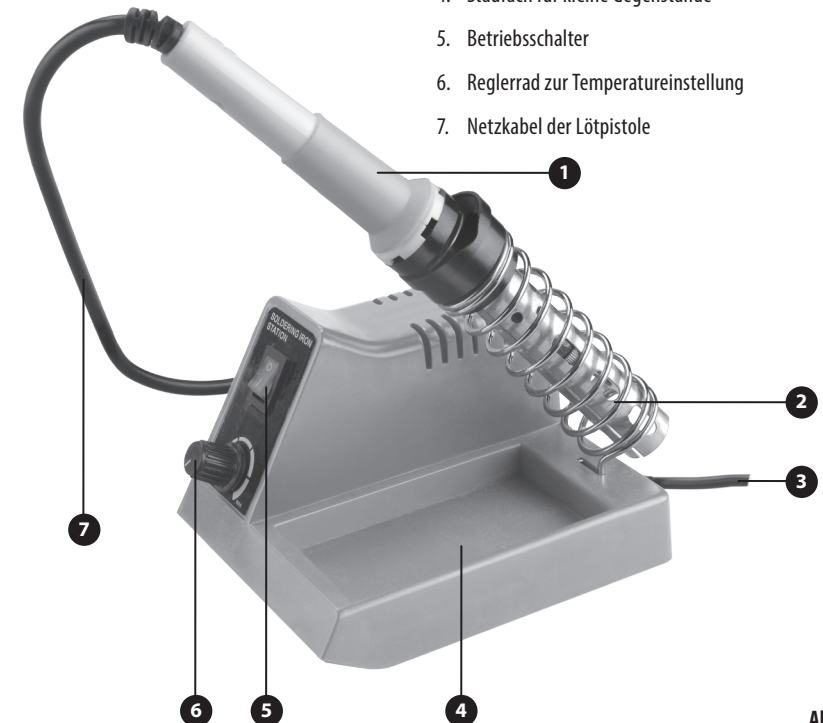


Abb.1

IV. Vorbereitung der Lötstation zur Anwendung



HINWEIS

- **Vor dem Gebrauch lesen Sie die komplette Bedienungsanleitung und halten Sie diese in der Nähe des Gerätes, damit sich der Bediener mit dem Gerät vertraut machen kann. Falls Sie das Produkt jemandem ausleihen oder verkaufen, legen Sie stets diese Gebrauchsanleitung bei. Verhindern Sie die Beschädigung dieser Gebrauchsanleitung.**
- Vor Austausch oder Installation der Lötspitze, Reinigung u. ä. trennen Sie das Netzkabel vom Stromnetz.
- Warten Sie auch vor dem Austausch oder Installation der Lötspitze, bis sie abgekühlt ist.

AUFSETZEN/AUSTAUSCH DER LÖTSPITZE

- Schrauben Sie den Lötspitzenflansch am Gewinde der Lötpistole ab und schieben Sie die Lötspitze bis zum Anschlag in die Lötpistole. Danach sichern Sie die Lötspitze durch ordnungsgemäßes Anziehen vom Flansch.

INSTALLATION DES LÖTPISTOLENSTÄNDERS

- Der abnehmbare Ständer kann mit dem Nocken in die Nut der Lötstationbasis geschoben werden, oder er kann frei auf dem Arbeitstisch stehen, um die heiße Lötpistole weglegen zu können.

V. Lötmittel

- Diese Lötstation ist vor allem zum sog. weichen Löten bestimmt, d.h. speziell zur Erstellung von gut elektrisch leitenden Verbindungen unter Anwendung von weichen Lötlegierungen auf Basis von Zinn, Antimon, Kupfer, Silber, Zink - sog. „Lot“ und Flussmittel (Lötpaste) bei einer Betriebstemperatur bis 400°C.
- Es handelt sich vor allem um die Verbindung von Leitern zwecks Stromübertragung, bei denen keine Beständigkeit gegen mechanische Beanspruchung erwartet wird.

- Die Schmelztemperatur vom Lot muss niedriger sein als die Schmelztemperatur des zu verbindenden Materials.
- Das Lötzinn ist in verschiedenen Formen und Stärken erhältlich, je nach Größe der zu erstellenden Verbindung, am meisten als Lötendraht in Spulen.
- Die Flussmittel beseitigen von der Lötbohrfläche die Metalloxide, mit denen die Metalle behandelt werden, wodurch der Kontakt mit dem Lötzinn verhindert wird, weil dieses nicht in das Grundmaterial eindringen kann. Die Metalloxide entstehen auf der Oberfläche sofort nach der Beseitigung auf eine andere Art als mit dem Flussmittel, z. B. mechanisch, und daher muss man zur Herstellung einer hochwertigen Verbindung ein Flussmittel benutzen.
- Als Flussmittel wird eine Lötpaste zum weichen Löten (Mischung aus Zinkchlorid und Salmiak mit organischen Fetten) oder Kolophonium (was ein organisches Harz ist) benutzt. Das Kolophonium kann auch auf die Verbindungsstelle in Form einer Lösung im Alkohol aufgetragen werden.
- Die Flussmittel zum weichen Löten sind für den Temperaturbereich von 200-400°C bestimmt.

VI. Arbeiten mit der Lötstation/Lötpistole



HINWEIS

- **Während der Anwendung der Pistole ist der Raum zu lüften und eine Luftströmung sicherzustellen, da beim Löten Dämpfe von flüchtigen Stoffen entstehen, die gesundheitsschädlich sind.**
- 1. **Prüfen Sie, dass die Spannung des Stromnetzes mit dem Wert auf dem Typenschild der Lötpistole übereinstimmt und kontrollieren Sie den Zustand vom Netzstecker am Kabel. Kontrollieren Sie die Netzkabel der Lötstation und die Lötstation mit der Lötpistole selbst, ob sie nicht beschädigt sind.** Im Falle von Beschädigungen darf die Pistole nicht benutzt und muss in einer autorisierten Werkstatt der Marke Extol® repariert werden.
- 2. **Stellen Sie das Rad der Temperaturregelung in den Bereich ein, welcher der Art der auszuführenden Arbeit entspricht. Ein Millimeter**

des Reglerdrehwinkels entspricht einer Temperaturänderung von etwa 5°C, wobei die niedrigste einstellbare Temperatur 200°C und die höchste 400°C beträgt.

3. **Stellen Sie die Lötpistole in den Ständer, schließen Sie die Lötstation an die Stromversorgung an, schalten Sie den Betriebsschalter in die Position „I“ um und warten Sie, bis sich die Lötspitze erhitzt hat.**

LÖTEN

- ➔ **Zum Löten stellen Sie die Temperatur je nach Lötzinn und Möglichkeiten der Lötstation ein - i. d. R. im Bereich von 200-400°C.**



HINWEIS

- Vor dem Löten reinigen Sie die zu verbindenden Stellen vom mechanischen Schmutz, entfetten Sie die Stellen und entfernen Sie die chemische Oberflächenbehandlung.
- 1) **Tauchen Sie die heiße Lötspitze in das Flussmittel und tragen Sie ein wenig davon auf die Spitze auf.**
- 2) **Übertragen Sie das geschmolzene Flussmittel mit der Lötspitze auf die Materialoberfläche des Teils, an den ein weiterer Gegenstand (Leiter) mit Hilfe des Lötzinns befestigt werden soll.**
- 3) **Nehmen Sie mit der heißen Lötspitze das Lötzinn vom Draht oder einer anderen Lieferform ab.**
- 4) **Tauchen Sie die heiße Lötspitze mit geschmolzenem Zinn wieder ins Flussmittel ein.**
- 5) **Übertragen Sie das geschmolzene Lötzinn mit dem Flussmittel auf der heißen Lötspitze auf die gleiche Stelle, wo sich bereits das Flussmittel befindet.**
- 6) **Erwärmen Sie die Stelle mit aufgetragenem Lötzinn und Flussmittel, damit das Lötzinn leicht über die gelötete Stelle fließt.**
- 7) **Auf die gleiche Art und Weise tragen Sie nun das Lötzinn auf die Verbindungsstelle des zweiten Bauteils auf.**

- 8) **Anschließend verbinden Sie beide Teile so, dass Sie das Ende mit dem aufgetragenen Lötzinn auf die Stelle mit dem aufgetragenen Lötzinn des anderen Teils legen und das Lötzinn hier mit der Lötspitze gut erhitzen, damit die Metalle verschmelzen und eine hochwertige Verbindung beider Teile gewährleistet ist. Nach dem Anschmelzen des Lötzinns legen Sie die heiße Pistole zurück in den Ständer und halten Sie das zu verbindende Teil ohne Bewegung bis zum Erstarren des Lötzinns. Zum gründlichen Zusammendrücken benutzen Sie eine Zange, Zwinke oder einen Schraubstock.**

- ➔ Falls die Verbindungsstelle infolge kurzer Kontaktzeit oder niedriger Löttemperatur nicht ausreichen erhitzt ist, entsteht eine sog. kalte Lötstelle, was eine Verbindung ist, die sich durch schlechte Benetzung des Verbundmaterials, grobe Oberfläche oder körniges Aussehen, und letztendlich durch schlechtere Leitfähigkeit von Strom auszeichnet.
- Falls als Flussmittel Kolophonium in Alkohollösung angewendet wird, muss die Kontaktstelle mit aufgetragener Lösung auch mit der heißen Spitze des LötKolbens angeheizt werden, sonst wird die Oxidschicht von der Oberfläche nicht entfernt.
- 9) **Nach dem Abkühlen beseitigen Sie von der Lötstelle die Flussmittelreste (Lötpaste) mit einer Verdünnung.**
- Wird ein Kolophonium benutzt, gibt es fast keine Überreste zum Entfernen.

SCHWEISSEN/SCHNEIDEN VON KUNSTSTOFFEN

- ➔ **Zur Wärmebearbeitung von Kunststoffen stellen Sie im Rahmen der Möglichkeiten der Lötstation die Temperatur im Bereich von 200°C je nach Art des Kunststoffs ein.**
- Thermisch können bis zu einer bestimmten Temperatur nur thermoplastische Kunststoffe wie z. B. Polyäthylen, Polypropylen vom Typ PP-H, PP-B, PP-R, Polyester, Styropor, PVC, Nylon usw. bearbeitet werden (am jeweiligen Werkstoff sollte der Kunststofftyp angeführt sein).

Kunststoffe vom Typ Thermosets können nicht thermisch verarbeitet werden, da sie zum Sintern neigen (z. B. Bakelit, Gummi).

AUSBRENNEN IM HOLZ

➔ Zum Ausbrennen von Symbolen in Holz stellen Sie im Rahmen der Möglichkeiten der Lötstation die Temperatur im Bereich von 300-400°C ein.

- Beim Ausbrennen von Zeichen im Holz passen Sie die Führungsgeschwindigkeit der Lötspitze auf der Holzoberfläche der Ausbrenntiefe im Hinblick zur eingestellten Temperatur an. Bleibt die Pistole länger an einer Stelle stehen, taucht die Lötspitze immer tiefer in das Holz hinein.
Wir empfehlen, diese Bearbeitungsart zuerst an einem Stück Holz auszuprobieren.

! HINWEIS

- Beim Ausbrennen im Holz entsteht intensiver Rauch, und daher ist diese Tätigkeit nur in gut belüfteten Räumen auszuüben.

VII. Sicherheitshinweise für die Arbeit mit der Lötpistole

- Vor dem Anschluss der Lötstation an das Stromnetz stellen Sie sicher, dass die Lötspitze richtig aufgesetzt und in der Pistole befestigt ist.
- Falls es möglich ist, benutzen Sie als Schutz vor Verbrennungen geeignete Schutzhandschuhe ohne beinhaltenete Synthetikstoffe.
- Achten Sie bei der Handhabung des heißen Aufsatzes darauf, dass es zu keinen Verbrennungen von anderen Personen oder Tieren kommt.
- Berühren Sie die Lötstelle nicht.
- Kommt es zu einer Verbrennung, kühlen Sie die betroffene Stelle intensiv ab und je nach Trifftigkeit der Verletzung erwägen Sie einen ärztliche Behandlung.
- Transportieren Sie die Lötpistole niemals, wenn sie heiß ist. Vor dem Transport lassen Sie die Pistole abkühlen.
- Legen Sie eine heiße Lötpistole immer in den Ständer und stellen Sie sicher, dass die Lötspitze nichts berührt.

Legen Sie die heiße Lötpistole nie so ab, dass sie mit den heißen Teilen irgendetwas berührt.

- Nach der Fertigstellung der Arbeiten schalten Sie die Lötstation stets durch Umschalten des Betriebsschalters in die Position „0“ aus und trennen Sie die Lötstation vom Stromnetz. Lassen Sie niemals eine heiße Lötpistole unbeaufsichtigt.
- Achten Sie darauf, dass die Isolierung des Netzkabels nicht beschädigt wird. Halten Sie das Kabel fern von der Lötstelle. Kommt es zu einer Beschädigung des Netzkabels durch Wärmeeinfluss, unterbrechen Sie sofort die Arbeit mit der Lötstation, trennen Sie das Kabel vom Stromnetz und stellen Sie eine Reparatur der Lötstation in einer autorisierten Werkstatt der Marke Extol® sicher.
- Stellen Sie bei Arbeiten mit der Lötpistole sicher, dass auch Personen in der Umgebung informiert sind, damit niemand über das Netzkabel stolpert und keine Verbrennungen von Personen drohen. Das Kabel ist ebenfalls so zu positionieren, dass Stolpergefahr minimiert wird.
- Benutzen Sie die Lötpistole nicht in brand- und explosionsgefährdeten Bereichen.
- Schützen Sie die Lötpistole vor Eindringen von Wasser in das Geräteinnere und vor Feuchtigkeit.
- Kühlen Sie nie die Lötspitze durch Eintauchen ins Wasser ab.
- Die Norm EN 60335-2-45 erfordert, dass in der Anleitung für Haushaltsgeräte folgende Mitteilung angeführt ist:
- Das Gerät darf von Kindern über 3 Jahre und von älteren Personen und Personen mit geminderten physischen, sinnlichen oder psychischen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrungen und Kenntnissen benutzt werden, wenn diese unter Aufsicht arbeiten oder auf sichere Weise mit dem Umgang vertraut gemacht wurden und etwaige Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Die vom Benutzer auszuführende Reinigung und Instandhaltung dürfen keine Kinder ohne Aufsicht ausführen. Bewahren Sie das Gerät und dessen Zuleitung außerhalb der Reichweite von Kindern unter 3 Jahre auf.

VIII. Reinigung, Instandhaltung, Service

! HINWEIS

- Vor Reinigung oder Instandhaltung trennen Sie das Netzkabel vom Stromnetz.
- Beim Reinigen der Lötspitze, z. B. von Kunststoffen, durch Abreiben des Lötansatzes mit Leder oder Textil ohne künstliche Fasern ist es notwendig, dass die Lötspitze noch ein wenig warm ist, damit anhaftendes Material abgewischt werden kann. Dazu lassen Sie jedoch den Aufsatz auf die minimale notwendige Temperatur abkühlen. Benutzen Sie geeignete Schutzhandschuhe ohne Inhalt von synthetischen Materialien.
- Bei der Reinigung des Kunststoffgehäuses der Lötpistole benutzen Sie keine aggressiven Reinigungsmittel oder organische Lösemittel z. B. auf Azetonbasis, denn das würde den Kunststoff beschädigen. Zum Reinigen benutzen Sie z. B. einen Stoff, befeuchtet mit Waschmittellösung, verhindern Sie jedoch das Eindringen von Wasser in das Geräteinnere.
- Zwecks einer Garantiereparatur wenden Sie sich an den Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, der eine Reparatur in einer autorisierten Servicewerkstatt der Marke Extol® sicherstellt. Im Falle einer Nachgarantiereparatur wenden Sie sich direkt an eine autorisierte Servicewerkstatt der Marke Extol® (die Servicestellen finden Sie unter der in der Einleitung dieser Gebrauchsanweisung angeführten Internetadresse).
- Zur Reparatur dürfen nur Originalteile vom Hersteller benutzt werden.

IX. Typenschildverweis und Symbole



	Lesen Sie vor der Benutzung des Gerätes die Gebrauchsanleitung.
	Das Produkt entspricht den einschlägigen EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften.

Tabelle 1

X. Lagerung

- Lagern Sie die abgekühlte Lötpistole am trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern. Schützen Sie die Pistole vor Feuchtigkeit, strahlender Hitze und direkter Sonnenstrahlung.

XI. Abfallentsorgung

- Nach der Richtlinie (EU) 2012/19 dürfen unbrauchbare Elektrogeräte aufgrund ihrer umweltgefährdenden Inhaltsstoffe nicht über den Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zur umweltgerechten Entsorgung einer Rücknahmestelle für Elektrogeräte übergeben werden. Informationen über die Sammelstellen und -bedingungen erhalten Sie bei dem Gemeindeamt oder beim Händler.



.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....