



1. Před začátkem pájení je nutno všechny kovové díly důkladně očistit a odmastit. Části očistěte jemným brusným papírem nebo ocelovou drátěnkou.
2. Přesvědčete se o tom, že je pájecí hrot řádně pocínován. Před pájením naneste na pájecí hrot pájecí pastu.
3. Rozehřejte pájené místo a ne pájku. Pájecí hrot přiblížte ke pájenému místu tak, že jsou ohřívány oba pájené předměty. Teprve v tomto okamžiku do pájeného spoje přidejte cín.
4. Pájecí hrot vzdalte od pájeného místa a místo nechejte ochladit až ztuhne a vytvoří dobrý spoj. Lehkým foukáním do pájeného místa lze ochlazení urychlit. Jen tak bude vytvořen dobrý a trvanlivý spoj.
5. Při pájení nepoužívejte příliš mnoho pájedla. Použijte pouze potřebné množství cínu, které je nezbytně nutné k vytvoření dobrého spoje.
6. K pájení použijte vhodný pájecí hrot. Plochý hrot zajišťuje lepší prohřátí pájeného místa.
7. Při pájení elektronických obvodů nepoužívejte nikdy pájecí kapalinu nebo pájedlo. Tyto obsahují kyselinu, která může zničit elektronické součástky a desku plošných spojů.
8. Při pájení používejte správnou pájku. Jako materiál k pájení může být použit pouze elektrotechnický cín SN 60 Pb (to znamená 60% cínu, 40% olova) s jádrem vyplněným kalafunou, která zároveň slouží jako rozpouštědlo nečistot a oxidů.
9. Nepoužívejte pájecí hrot s prodřenou tenkou grafitovou vrstvou na konci. Také časté odmontovávání hrotu vede k poškození ochranné vrstvy.
10. Po ukončení pájení páječku okamžitě odkládejte do příslušného stojanu.
11. V případě poškození síťového kabelu je nutno kabel vyměnit. Za tímto účelem zašlete přístroj do našeho zákaznického servisu.

### Záruka:

Mikropáječky Weller jsou vyrobeny z nejlepších materiálů a surovin. Každý výrobek byl testován zkušebním napětím 1500 V. Vaši bezpečnost zaručuje podle norem VDE a CEE nejlepší použítá izolace. Záruka na přístroj je 1 rok ode dne prodeje.

**Změny vyhrazeny!**