

Nous **espérons** que cet appareil à souder ENGEL vous procurera bien des joies et vous prions **d'observer** les consignes ci-après:

Attention

Attention aux **brûlures pendant** l'utilisation. Ne pas **toucher** la lame après la mise en **marche**. Ne pas poser l'appareil sur un **objet** avant le refroidissement **complet** de la lame. **Debrancher** l'appareil en cas de non utilisation.

Mise en service

1. Desserrer les vis de blocage sur la **tête** de l'appareil à souder.
2. Introduire la **panne**.
3. Serrer à **bloc** les vis de blocage.
4. Vous trouverez la tension d'alimentation du chargeur sur la **plaque** signalétique.
5. L'appareil à souder ENGEL est mis en **service** en enfonçant le levier de commande (voir voyant de **contrôle** de mise en Service).
Au bout d'un temps **d'échauffement** de 6 secondes, on a **atteint** la **température** de soudage. en guise de **contrôle**, le mieux est de **mehre** la panne en contact **avec l'étain** à souder.
Il est **conseillé** de faire vite pour le soudage proprement dit **à cause** de la **capacité** des **accus** NC d'une **part** et de l'**éventualité** d'un **echauffement** excessif des composants **électroniques** d'autre part.
Tenir la **panne** sur l'emplacement à souder et **mettre** un peu d'**étain** à souder entre la **pointe** de la panne et la **pièce** à souder afin de **faciliter** le transfert de chaleur. **Après** Bchauffement, remettre de l'**étain** à souder sur la soudure. Lorsque l'**étain** à souder **s'est** bien **réparti**, on **enlève** la **panne** et on **arrête** l'appareil à souder. Le **résultat**: une soudure parfaite et brillante.
6. La **panne** est **protégée** contre l'usure et l'oxydation; elle ne doit en aucun cas **être retouchée** (p. ex. **avec** une lime etc.)!
7. La **panne** doit **être nettoyée** avec une **éponge** visqueuse ou un **chiffon** tant qu'elle est encore **chaude**.
8. Afin **d'éviter** une accumulation **excessive** d'etain sur la **pointe** de soudage, il est recommande de n'utiliser que des fils à souder d'un **Ø inférieur** à 1,5 mm.
9. Comme **étain** à souder, nous recommandons d'utiliser »Weichlot L-Sn 60 Pb mit Flussmittelseele F-SW26 nach DIN 8511« (**étain** L-Sn 60 Pb **avec âme** à **résine** F-SW26 suivant DIN 8511).

Explications concernant la plaque signalétique

Service intermittent = un temps de travail suivi d'un temps de repos. C'est-à-dir-e, 24s = temps d'utilisation, 48s = temps de **repos**.

PIECE DE RECHANGE

Type 20 WB, pour travaux de soudage jusqu' à 1 mm²

GARANTIE

1 an de garantie vous est accordé pour cet appareil à souder ENGEL, **panne** exceptée. La garantie **débute** à la date d'achat. Tous les **défauts** imputables à **d'éventuels vices** de matière ou de **fabrication** sont couverts par **cette** garantie. La garantie n'est pas valable en cas d'usage abusif ou incorrect.

ENGEL

Bedienungsanweisung
Operating instructions
Instructions de service



ENGEL-LÖTER 20 S
ENGEL-SOLDERING GUN 20 S
APPAREIL A SOUDER ENGEL 20 S

H S G M Heißschneide-Geräte und -Maschinen GmbH
In der Rehbach 13 . D-65396 Walluf
Telefon (0 61 23) 99 78-0 . Telefax (0 61 23) 99 78 40
E-Mail: hsgm@metronet.de <http://www.hsgm.com>

Wir wünschen Ihnen mit dem ENGEL-Löter viel Freude und bitten Sie, nachstehende Hinweise zu befolgen.

Achtung

Bitte achten Sie beim Umgang mit der Lötspitze auf Verbrennungsgefahr. Die Lötspitze nicht berühren, nachdem Sie den Schalthebel des Gerätes niedergedrückt haben. Die Lötspitze nicht an Gegenstände lehnen, solange die Lötspitze nicht völlig abgekühlt ist. Bei Nichtgebrauch des Gerätes ist der Stecker aus der Steckdose zu ziehen.

Inbetriebnahme

1. Die am Kopf des Lötters befindlichen Klemmschrauben lösen.
2. Lötspitze einsetzen.
3. Klemmschrauben fest anziehen.
4. Die Anschlußspannung der Lötspitze entnehmen Sie bitte dem Typenschild.
5. Der ENGEL-Löter wird durch Niederdrücken des Schalthebels eingeschaltet (siehe Einschaltkontrollanzeige). Nach einer Anheizzeit von 6 Sekunden ist die Löttemperatur erreicht, die man am besten kontrolliert, indem die Lötspitze mit dem Lot in Kontakt gebracht wird.
Lötspitze auf Lötstelle halten und gleichzeitig zur besseren Wärmeübertragung etwas Lot zwischen Lötspitze und Werkstück bringen.
Nach der Erwärmung weiteres Lot auf Lötstelle zuführen.
Wenn das Lot verlaufen ist, wird die Lötspitze entfernt, und der Löter ausgeschaltet. Zurück bleibt eine glänzende, einwandfreie Lötstelle.
6. Die Lötspitze ist gegen Verschleiß und Oxydation geschützt, sie darf auf keinen Fall nachgearbeitet werden (wie z. B. mit der Feile usw.)!
7. Das Reinigen der Lötspitze ist mit einem Viskoseschwamm oder Lappen in noch warmem Zustand vorzunehmen.
8. Um eine übermäßige Zinnanhäufung an der Lötspitze zu vermeiden, empfiehlt es sich, keinen stärkeren Lotdraht als 1,5 mm ϕ zu verwenden.
9. Als Lötzinn empfehlen wir „Weichlot L-Sn 60 Pb mit Flußmittelsee F-SW 26 nach DIN 8511“, welches im einschlägigen Fachhandel erhältlich ist.

Erläuterung zur Typenschild-Bezeichnung

Das Gerät ist nicht für Dauerbetrieb, sondern für Aussetzbetrieb. Auf dem Typenschild 24s/48s bedeutet die 1. Zeitangabe die Betriebsperiode bei angemessenen Wärmeableitungsbedingungen und die 2. Zeitangabe die Pause, in der das Gerät abgeschaltet ist.

ERSATZ-Lötspitze

Typ 20 WB für Lötarbeiten bis 1 mm²

GARANTIE

Für diesen ENGEL-Löter erhalten Sie **1 Jahr Garantie**, die Lötspitze ausgenommen. Der Garantieanspruch beginnt mit dem Tage des Kaufes. Unter diese Garantie fallen alle Mängel, die auf evtl. Material-oder Fabrikationsfehlern beruhen. Die Garantie erlischt bei unsachgemäßer oder mißbräuchlicher Behandlung.

We hope you enjoy your ENGEL Soldering Gun and kindly ask you to read the following important information before you use the tool.

Attention

Please be very careful when working with the tool to prevent accidents such as burning yourself or your surroundings.
Never touch the tip when the switch is pressed down.
Do not lay against any surface after using until the tip is cooled down.
Always unplug tool when not being used.

Operation

1. Unscrew the binding screws to hold the soldering tip.
2. Insert soldering tip.
3. Tighten binding screws carefully.
4. The label on the tool shows the proper voltage.
5. When the switch is pressed the light bulbs in the tool lighten the soldering spot.
The proper working temperature will be reached after approx. 6 secs. of pre-heating time. This can be checked best by touching the solder with the hot tip. If the required temperature is reached hold tip to soldering spot and bring some solder between tip and joint to provide better heat transfer.
After heating add further solder to the soldering point.
When the solder is well distributed, remove the tip and turn-off the tool. If you followed these steps you should have a perfect, shiny solder joint.
6. The soldering tip is protected against wear and Oxidation and therefore must never be touched-up with a file or similar tool.
7. If necessary the soldering tip shall be cleaned with aviscose sponge or cloth while still warm.
8. To avoid excessive accumulation of tin at the soldering spot we recommend to use solder not thicker than 1,5 mm ϕ .
9. We recommend to use "soft solder L-Sn 60 Pb with flux core F-SW 26 in accordance with DIN 8511" which is available in all professional stores.

Explanation referring to the label on the tool

Do not hold the tool in "ON" position continuously, to prevent abnormal high tip temperature. Allow the tip to cool down during Operation.
The indication 24s/48s means the following. After 24 seconds of heating respectively working with the tool it shall cool down for 48 seconds.

SPARE PART

Type 20 WB, soldering area capability up to 1 mm²

GUARANTEE CERTIFICATE

ENGEL warrant this appliance (with exception of the soldering tip) for a period of one year commencing with the date of first sale to the end user. The guarantee is given against defects in material and workmanship. It is voided by improper Operation, disassembly, repair or alteration by owner or unauthorized third parties.