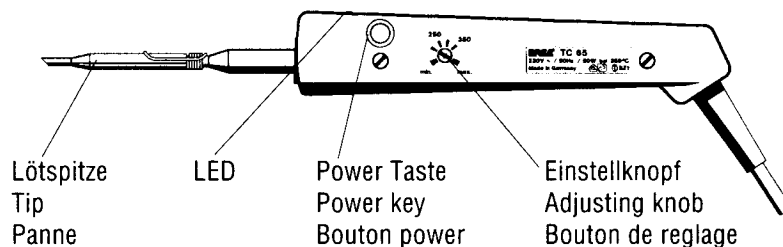


Bedienungsanleitung

Operating instructions - Mode d'emploi
Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso
Instrucciones de servicio

ERSA®

ERSA TC 65



ERSA-LötKolben werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muß mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
2. Kontrollieren Sie den Sitz der Lötspitze. Zwischen ihr und dem Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.
3. Die Lötspitze kann durch einfaches Abziehen bzw. Aufstecken gewechselt werden. Beim Aufstecken ist der federnde Hebelarm der Lötspitzenhalterefeder leicht anzuheben, so daß die Lötspitze ohne Widerstand auf das Stielrohr aufgeschoben werden kann. Bitte beachten Sie, daß das Feder-element auf dem Stielrohr auf Anschlag an den Handgriff herangeschoben ist. LötKolben nie ohne Spitze betreiben.

ERSA soldering irons are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

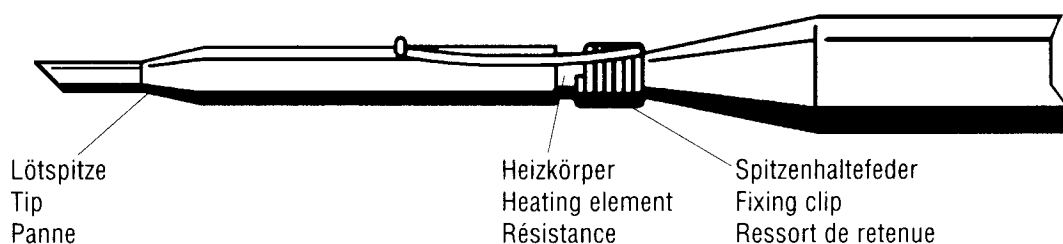
Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
2. Check that the tip is in position. No air gap should be between the tip and the heating element.
3. The tip can be easily exchanged by simply taking it off or putting it on the heating element. When putting it on lift slightly the springy lever of the fixing clip so that the tip can be pushed on the shaft of the heater without resistance. Please take care that the springy element on the shaft is pushed up to the handle. Never use soldering iron without tip.

Les fers a souder ERSA sont fabriques et controles d'apres les prescriptions de securite VDE 0700.

Avant la mise en service il est necessaire d'observer les aspects suivants:

1. La tension indiquee sur la plaque signaletique doit correspondre a celle du secteur.
2. Contrôler l'assise de la panne. Il ne doit pas avoir de coussin d'air entre celle-ci et la resistance.
3. La panne peut etre echangee simplement par enlever ou attacher. En attachant le bras de levier elastique du ressort de retenue doit etre leve un peu pour que la panne peut etre fixee sur la manche sans resistance. L'element elastique sur la manche doit etre pousse jusqu'a la butee. N'utilisez jamais le fer a souder sans panne.



Inbetriebnahme

1. Legen Sie den LötKolben auf dem Ständer ab.
2. Schließen Sie den LötKolben an entsprechendes Stromnetz an.
3. Wählen Sie die gewünschte Solltemperatur mit einem Schraubendreher am Einstellknopf.
4. Wischen Sie die Spitze unmittelbar vor dem Löten mit einem feuchten Schwamm ab. Nie nach dem Löten abwischen, da die Spitze sonst passiv wird!
5. Wenn Sie kurzfristig eine höhere Solltemperatur wünschen (z.B. bei Lötstellen unterschiedlicher Größe, Massepunkte usw.), können Sie durch Drücken der Power Taste ein Aufheizen auf die Maximaltemperatur erreichen, ohne daß Sie den Einstellknopf verstellen müssen.
6. Legen Sie bei Arbeitspausen den LötKolben immer auf dem Ständer ab.

Setting to work

1. Deposit the soldering iron on the holder.
2. Connect the soldering iron to the mains supply.
3. Set required temperature with a screw driver at the adjusting knob.
4. Wipe the tip immediately before soldering with a damp sponge. Never wipe after soldering, otherwise the tip becomes passive.
5. In case a higher temperature is requested at short term (for example at soldering joints of different sizes, mass points etc.) a heating up to the maximum temperature can be reached by pressing the power key, without resetting the adjusting knob.
6. Having finished soldering, place the soldering iron always only on holder.

Mise en service

1. Deposer le fer a souder sur le repose-fer.
2. Relier le fer a souder au secteur adequat.
3. Choisir la temperature preselectionnee avec un tournevis au bouton de reglage.
4. Essuyer la panne 04avant04 le soudage en la passant sur l'éponge viscosse humidifiée. N'essuyez jamais apres le soudage - la panne devient passive!
5. Pour une temperature preselectionnee plus haute a court terme (e.g. pour des points de soudure de differentes dimensions, points masse, etc.) vous pouvez atteindre un echauffement a la temperature maximale en appuyant sur le bouton POWER sans changement du bouton de reglage.
6. Deposer le fer a souder sur le repose-fer pendant des pauses.

Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am LötKolben oder Station vor. Reparaturen dürfen nur von erfahrenem und autorisierten Elektro-Fachpersonal vorgenommen werden. Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile. Bei unsachbemaßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.

Warning:

Do not make any repairs or alterations to the soldering tool. Repairs are only to be carried out by experienced authorized and qualified electricians. The equipment incorporates parts under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.

Attention:

Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le fer à souder ou y apporter des modifications. Les réparations doivent être effectuées par des électriciennes qualifiés et autorisés. Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant au sous tension. Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.

Technische Daten:

Betriebsspannung	230 V
Frequenz	50 Hz
Leistungsaufnahme	max. 100 W bei 350° / 50 Watt
Sollwertbereich	240° C bis 440° C
Anheizzeit	ca. 35 sec. von 23° C auf 300° C

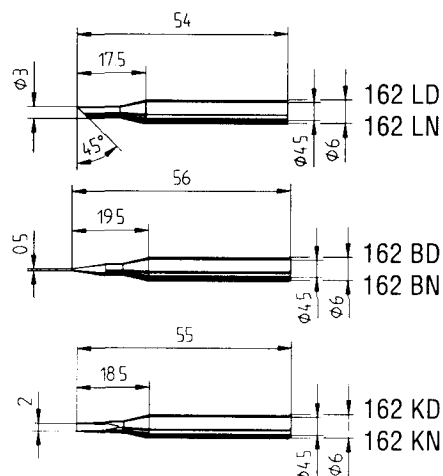
Technical data:

Operating voltage	230 V
Frequency	50 Hz
Power consumption	max. 100 W at 350°C / 50 W
Set value range	240°C up to 440°C
Heating time	abt. 35 sec from 23°C to 300°C

Caracteristiques techniques:

Tension de service	230 V
Frequence	50 Hz
Puissance absorbee	max. 100 W 50 W (a 350°C)
Plage de temperature preselectionnee	240°C a 440°C
Temps de chauffe	env. 35 s de 23°C a 300°C

Lötspitzen
Soldering tips
Pannes



...D = ERSADUR

