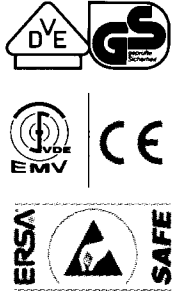


ERSA DIGITAL 80 A

Elektronisch temperaturgeregelte Lötstation
Electronically temperature-controlled soldering station



Betriebsanleitung
Operating instructions





Sicherheitshinweise für ERSA® Wärmewerkzeuge

Gefahrloses Arbeiten mit diesem Wärmewerkzeug ist nur möglich, wenn Sie die entsprechende Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

0. Verwendung

Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch und Eingriffen in das Gerät verlöschen Garantie- und Haftungsansprüche seitens des Herstellers.

1. Kontrollieren Sie vor jedem Gebrauch alle Komponenten.

Lassen Sie beschädigte Teile nur vom Fachmann oder Hersteller reparieren. Wenn Reparaturen unsachgemäß durchgeführt werden, können Unfälle für den Betreiber entstehen. Verwenden Sie bei eventuellen Reparaturen stets Original-ERSA-Ersatzteile.

2. Wärmewerkzeuge werden heiß.

Prüfen Sie vor dem Anheizen des Gerätes, ob der Werkzeugeinsatz (z.B. Lötspitze, Modelliereinsatz usw.) ordnungsgemäß mit dem Wärmewerkzeug verbunden ist. Der heiße Werkzeugeinsatz darf nicht mit Haut, Haaren oder mit hitzeempfindlichen und brennbaren Materialien in Verbindung gebracht werden. Achten Sie auf eine ausreichend hitzebeständige Arbeitsunterlage.

3. Halten Sie Unbefugte fern.

Stellen Sie sicher, daß Unbefugte, insbesondere Kinder keinen Zugang zu den Wärmewerkzeugen haben.

4. Brandgefahr!

Entfernen Sie vor dem Aufheizen des Wärmewerkzeuges brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich Ihres Wärmewerkzeuges. Legen Sie das Wärmewerkzeug bei jeder Arbeitsunterbrechung in den dafür vorgesehenen Ablageständer. Trennen Sie Ihr Elektro-Wärmewerkzeuge nach Gebrauch vom Netz.

5. Lassen Sie Ihr heißes Wärmewerkzeug niemals unbeaufsichtigt.

Beachten Sie dabei bitte, daß auch nach Abschalten des Gerätes der Werkzeugeinsatz einige Zeit benötigt, um auf eine gefahrlose Temperatur abzukühlen.

6. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.

7. Bleihaltige Lote sind giftig.

Bleihaltige Lote die in den Organismus gelangen wirken toxisch, Essen, Trinken und Rauchen sind aus diesem Grunde strikt untersagt. Nach dem Arbeiten mit bleihaltigem Lot sollten Sie sich aus den genannten Gründen gründlich die Hände waschen.

8. Lötabfälle sind Sondermüll.

Beachten Sie bei der Entsorgung von Nebenprodukten Ihrer Lötarbeit die kommunalen Abfallbeseitigungsvorschriften.

9. Belüftung und Absaugung

Arbeitsstoffe und Arbeitshilfsstoffe können Ihre Gesundheit gefährden. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung. Beachten Sie auch die einschlägigen Sicherheitsdatenblätter.

10. Schützen Sie die Anschlußleitungen (trifft für nicht elektr. betriebene Geräte, z. B. gasbetriebene Wärmewerkzeug nicht zu).

Benutzen Sie die Anschlußleitung nicht zum Ziehen des Netzsteckers und zum Tragen des Gerätes. Achten Sie darauf, daß Anschlußleitungen nicht mit Hitze, Öl oder scharfen Kanten in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlußleitungen können Brände, Kurzschlüsse und elektrische Schläge verursachen.

11. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse.

Schützen Sie Ihr Gerät vor allen Flüssigkeiten und Feuchtigkeit. Andernfalls besteht die Gefahr von Feuer oder elektrischen Schlägen.

12. Pflegen Sie Ihr Wärmewerkzeug.

Bewahren Sie Ihr ERSA Produkt stets sicher, für Kinder unerreichbar und trocken auf. Beachten Sie eventuelle Wartungsvorschriften. Kontrollieren Sie Ihr Gerät in regelmäßigen Abständen. Verwenden Sie ausschließlich ERSA Original-Zubehör und Ersatzteile.

13. Nationale und internationale Vorschriften

Nationale und internationale Sicherheits-, Gesundheits- und Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.



Safety instructions for **ERSA**® heating tools

It is only possible to work safely with this heating tool by reading the corresponding operating and safety instructions in their entirety and following them to the letter.

0. Application

The warranty issued by the manufacturer and any liability claims against the manufacturer shall be rendered null and void if the device is used in a manner not in accordance with its designated use or if alterations are made to it.

1. Check all components before use.

Have any damaged parts repaired by a specialist or the manufacturer. Incorrectly performed repairs represent a risk of accidents for the user. Always use genuine ERSA spare parts for any repairs.

2. Heating tools get hot.

Before heating up the device, check that the tool insert (e.g. soldering tip, modelling insert, etc.) is correctly connected to the heating tool. Do not allow the hot tool insert to touch your skin, your hair or any materials which are heat-sensitive and flammable. Always work on a base with adequate heat-resistant properties.

3. Restrict unauthorised access.

Make sure that no-one, in particular children, can get near heating tool without your permission.

4. Danger of fire!

Before heating up the heating tool, remove flammable objects, liquids and gases from the area where you will be working with your heating tool. Whenever you take a break from your work, place the heating tool in the holder provided for that purpose. Disconnect your heating tools from the mains after use (this does not apply to non-electrically operated devices such as gas-operated heating tools).

5. Never leave your hot heating tool unattended.

Remember that the tool insert needs a certain amount of time to cool down to a safe temperature even after you have switched the device off.

6. Keep your workplace tidy. An untidy workplace increases the risk of accidents.

7. Lead alloyed solders are toxic.

Solders containing lead are toxic if they enter your system. For this reason, it is strictly forbidden to eat, drink or smoke. By equal measure, you should thoroughly wash your hands after working with lead alloyed solder.

8. Dispose of waste solder in a responsible fashion.

Comply with your local authority's waste disposal regulations when disposing of the by-products of your soldering work.

9. Ventilation and extraction

The materials and ancillary substances you use whilst soldering can have a detrimental effect on your health. Make sure there is adequate ventilation or extraction. Comply with the relevant safety data sheets.

10. Protect connection cables. (This does not apply to non-electrically operated devices such as gas-operated heating tools). Do not use the connection cable to pull out the plug or as a means of carrying the device. Make sure that connection cables are not exposed to heat and do not come into contact with oil or sharp edges. Damaged connection cables represent a potential cause of fire, short-circuits and electric shocks.

11. Take account of ambient conditions.

Protect your device against all liquids and moisture. Failure to do this represents a risk of fire or electric shocks.

12. Look after your heating tool.

Always keep your ERSA product in a safe, dry place out of the reach of children. Pay attention to any maintenance requirements. Check your device at regular intervals. Always use genuine ERSA accessories and spare parts.

13. National and international regulations

Comply with national and international regulations governing health and safety at work.

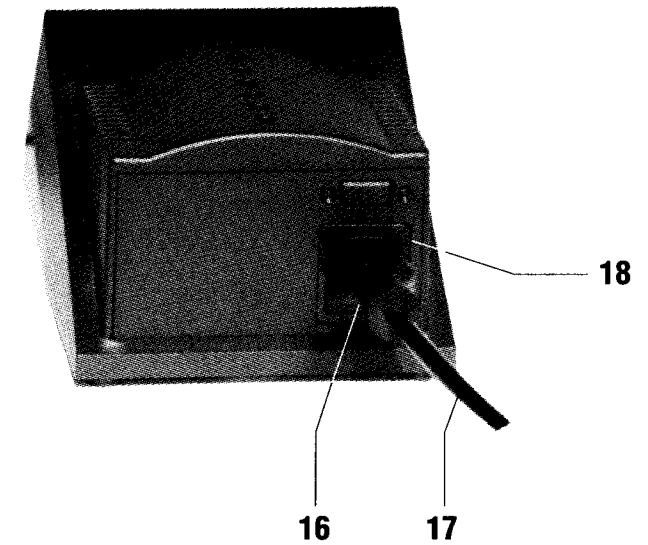
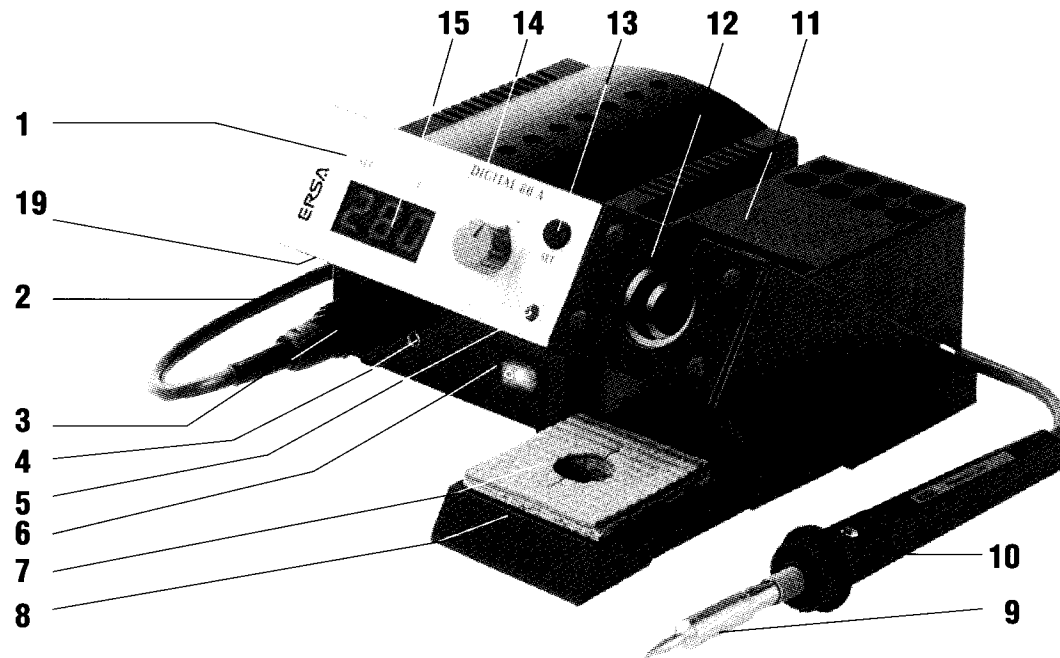
Inhalt

- 1. Vor Inbetriebnahme**
- 2. Inbetriebnahme**
- 3. Hinweise zum Löten**
- 4. Arbeiten mit empfindlichen Bauelementen**
- 5. Lötspitzenwechsel**
- 6. Temperaturabgleich**
- 7. Fehlerdiagnose**
- 8. Heizkopfwechsel Power tool**
- 9. Technische Daten / Bestelldaten**
- 10. Lötspitzen**

Contents

- 1. Before initial operation**
- 2. Initial operation**
- 3. Soldering**
- 4. Working with sensitive components**
- 5. Replacement of soldering tips**
- 6. Calibrating**
- 7. Fault diagnosis**
- 8. Replacement of heating element for Power tool**
- 9. Technical data / Order data**
- 10. Soldering tips**

Abb. 1 / fig. 1
ERSA DIGITAL 80 A



1. Versorgungseinheit
2. Anschlußleitung
3. Anschlußstecker LötKolben
4. Potentialausgleichsbuchse
5. Betriebsanzeige
6. Netzschalter
7. Viskoseschwamm
8. Schwammbehälter
9. Lötspitze
10. LötKolben
11. Ablageständer
12. Trichter
13. Sollwerttaster
14. Drehknopf
15. Temperaturanzeige
16. Sicherung / Sicherungshalter
17. Netzanschlußleitung
18. Netzanschlußstecker
19. Temperaturabgleich

1. Power supply unit
2. Lead
3. Soldering iron plug
4. Potential equalization jack
5. Heating indicator
6. Power switch
7. Viscose sponge
8. Sponge container
9. Soldering tip
10. Soldering iron
11. Soldering iron stand
12. Funnel holder
13. Set key
14. Temperature setting knob
15. Display
16. Fuse / Fuse holder
17. Power cord
18. Power receptacle
19. Calibration hole

1. Vor Inbetriebnahme

Bitte prüfen Sie den Inhalt der Verpackung auf seine Vollständigkeit.

Er besteht aus:

- Versorgungseinheit
- Netzanschlußkabel
- LötKolben mit Lötspitze
- Ablageständer mit Viskoseschwamm
- dieser Bedienungsanleitung.

Sind die aufgezählten Komponenten nicht vollständig oder beschädigt, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Lieferanten in Verbindung.

2. Inbetriebnahme

- 2.1 Bitte überprüfen Sie, ob die Betriebsspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenen Wert übereinstimmt.
- 2.2 Netzschalter (Pos. 6/Abb. 1) auf 0 stellen.
- 2.3 Netzanschlußleitung (Pos. 17/Abb. 1) mit dem Netzanschlußstecker (Pos. 18/Abb. 1) an der Rückseite des Gerätes verbinden. Netzstecker in die Steckdose stecken.
- 2.4 LötKolben (Pos. 10/Abb. 1) an die Versorgungseinheit anschließen und im Ablageständer ablegen.
Hinweis:
LötKolben nicht gegen harte Gegenstände schlagen, da der Keramikheizkörper zerbrechlich ist.
- 2.5 Schwamm (Pos. 7/Abb. 1) gut anfeuchten und in den Schwammbehälter (Pos. 8/Abb. 1) legen.
- 2.6 Gerät einschalten.
- 2.7 Gewünschte Temperatur am Drehknopf (Pos. 14/Abb. 1) einstellen.
Nach dem Einschalten des Gerätes erscheint für einige Sekunden die Solltemperatur, bevor die tatsächliche Kolbentemperatur angezeigt wird. Zur Änderung der Einstellung die SET-Taste (Pos. 13/Abb. 1) betätigen. Dadurch wird die Anzeige für einige Sekunden auf die Solltemperatur umgeschaltet. In dieser Zeit kann eine neue Temperatur gewählt werden.

1. Before initial operation

Check the contents of the packing for completeness.

Contents consist of:

- power supply unit
- power cord
- soldering iron with soldering tip
- holder with viscose sponge
- these operating instructions

If the listed components are incomplete or damaged, please contact your supplier.

2. Initial operation

- 2.1 Please check that the operating voltage conforms with the figure given on the rating plate.
- 2.2 Set power switch (no. 6/fig. 1) to 0.
- 2.3 Connect power lead (no. 17/fig. 1) to power point (no. 18/fig. 1) on rear of device. Put supply plug into socket outlet.
- 2.4 Connect soldering iron (no. 10/fig. 1) to power supply unit and place in holder.

Note:
Do not hit soldering iron against hard objects, as the ceramic heating element is brittle.
- 2.5 Moisten sponge (no. 7/fig. 1) well and place in sponge holder (no. 8/fig. 1).
- 2.6 Switch on device.
- 2.7 Adjust desired temperature on setting knob (no. 14/fig. 1).
After the device has been switched on, the set temperature appears for a few seconds until the actual soldering iron temperature is displayed. To change setting, actuate the SET key (no. 13/fig. 1). The display returns to the set temperature for a few seconds. During this time, a new temperature can be selected.

Achtung!

Die Lötspitze wird bis 450 °C heiß:

- Vor der Verwendung des LötKolbens prüfen, ob die Lötspitze fest arretiert ist.
- Die Lötspitze nicht mit der Haut und hitzeempfindlichen Materialien in Verbindung bringen.
- Brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich des Kolbens entfernen.
- Bei Nichtgebrauch den LötKolben stets in den Ablageständer legen.

3. Hinweise zum Löten

3.1 Die Lötstellen müssen stets sauber und fettfrei sein.

3.2 Die Lötzeiten sollen möglichst kurz sein, jedoch muß die Lötstelle ausreichend und gleichmäßig erwärmt werden, um eine gute Lötverbindung zu gewährleisten.

3.3 Vor dem Löten die Lötspitze am feuchten Schwamm leicht abwischen, so daß sie wieder metallisch glänzt. Dadurch wird vermieden, daß oxidiertes Lot oder verbrannte Flußmittelreste an die Lötstelle gelangen.

Lötstelle erwärmen, indem die Lötspitze gleichermaßen mit Löttauge (Pad) und Bauteilanschluß in Kontakt gebracht wird.

Lötendraht zuführen (z. B. Ersa-Lötendraht Sn60Pb40 nach DIN 1707 mit Flußmittelseele).

Lötvorgang wiederholen.

Von Zeit zu Zeit die Lötspitze am feuchten Schwamm abstreifen. Verunreinigte Lötspitzen verlängern die Lötzeiten.

Nach dem letzten Lötvorgang die Lötspitze nicht abwischen. Das Restlot schützt die Lötspitze vor Oxidation.

Attention!

The soldering tip reaches temperatures of up to 450 °C:

- Before using the soldering iron, check that the soldering tip is correctly mounted.
- Do not let the soldering tip touch the skin or heat-sensitive materials.
- Remove combustible objects, liquids and gases from the working area of the soldering iron.
- When not in use, always place the soldering iron in the holder.

3. Soldering

3.1 The soldering joints must always be clean and free of grease.

3.2 Soldering times should be as short as possible, but the soldering joint must be sufficiently and uniformly warmed in order to ensure a good soldering connection.

3.3 Before soldering, lightly wipe the soldering tip on the damp sponge, so that it has a metallic shine again. This prevents oxidized solder or combusted flux remains sticking on the soldering joint.

Heat soldering joint by bringing the soldering tip into simultaneous contact with the land (pad) and the component join.

Apply solder wire (e.g. Ersa solder wire Sn60Pb40 as per DIN 1707 with solder core).

Repeat soldering process.

From time to time, strip the soldering tip on the moist sponge. Impure soldering tips lengthen soldering times.

Do not wipe soldering tip after last soldering process. The residual solder protects the soldering tip from oxidation.

4. Arbeiten mit empfindlichen Bauelementen

Manche Bauelemente können durch elektrostatische Entladung beschädigt werden (beachten Sie bitte die Warnhinweise auf den Verpackungen oder fragen Sie Hersteller oder Lieferant).

Zum Schutz dieser Bauelemente eignet sich ein ESD-sicherer Arbeitsplatz (ESD = Elektrostatische Entladung).

Die Lötstation kann problemlos in ein solches Umfeld integriert werden. Über die Potentialausgleichsbuchse (Pos. 1/Abb. 2) kann die Lötspitze hochohmig ($220\text{ k}\Omega$) mit der leitfähigen Arbeitsunterlage verbunden werden.

Die Lötstation ist komplett antistatisch ausgerüstet und erfüllt außerdem die Anforderungen des amerikanischen Militärstandards.

4. Working with sensitive components

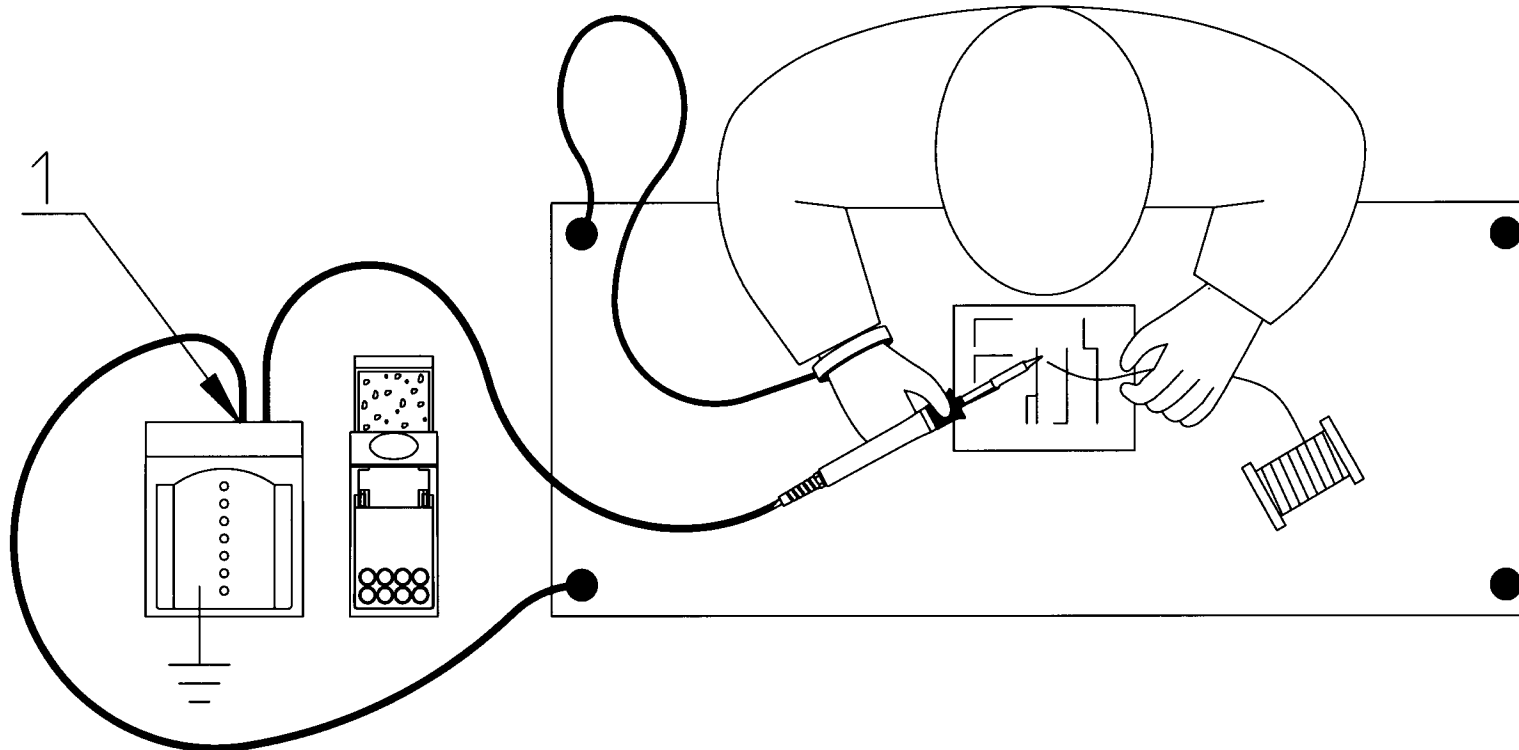
Many components may be damaged by electrostatic discharge (please observe the warnings on the packaging or ask the manufacturer or supplier).

These components can be protected by an ESD-secure workplace.

The soldering station can be easily integrated into such an environment. The soldering tip can be connected at high resistance ($220\text{ k}\Omega$) to the conductive workbase via the potential equalization jack (no. 1/fig. 2).

The soldering station has complete antistatic protection and also meet the requirements of the American military standard.

Abb. 2 / fig. 2



5. Lötspitzenwechsel

Lötstation ausschalten, da die Heizkörper ohne Lötspitze Temperaturen bis zu 800°C erreichen können. Den Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Abb. 3/Pos. 1) und die Spitze mit einer Flachzange abziehen (Abb. 3/Pos. 2)

Die heiße Lötspitze auf einer brandfesten Unterlage oder im Ablageständer ablegen.

Andere Spitze aufstecken (Abb. 4) Beim Aufschieben bis zum Anschlag beachten, daß der Noppen des Heizkörpers im Schlitz des Lötspitzenchaftes liegt. Dadurch wird die Lötspitze positioniert und eine Verdrehsicherung gewährleistet.

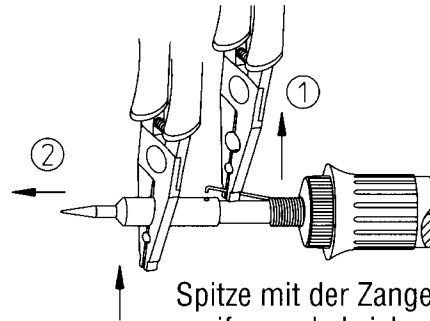
Den Federhaken wieder mit der Flachzange in der Spitzenbohrung verankern.

Lötstation einschalten

6. Temperaturabgleich

Unterhalb der Anzeige über der Potentialausgleichbuchse befindet sich eine Abgleichöffnung (Abb. 5/Pos. 1), die mit einem schmalen Schraubendreher zugänglich ist. Mithilfe des Abgleichs ist es möglich die tatsächliche Spitzentemperatur mit der angezeigten Temperatur exakt in Übereinstimmung zu bringen. Beim Abgleich gehen Sie folgendermaßen vor: Rüsten Sie den Kolben mit der richtigen Spitze aus, stellen diejenige Solltemperatur ein, bei der Sie arbeiten möchten und warten bis die Temperatur stabil ist. Anschließend ermitteln Sie die Temperatur an der Lötspitze mit einem Meßgerät (z.B. Temperaturmeßgerät ERSA DTM 100) und vergleichen diesen Wert mit der Anzeige. Ist die angezeigte Temperatur kleiner als der Meßwert an der Spitze, drehen Sie den Schraubendreher rechts herum bzw. nach links, wenn der angezeigte Wert zu hoch ist. Zur Vermeidung von Meßfehlern achten Sie auf ruhige Luftverhältnisse. Offene Fenster, umherlaufende Personen o.ä. können die Messung verfälschen.

Abb. 3 / fig. 3



Spitze mit der Zange **nur hier** greifen und abziehen

Take the tip with flat pliers **here only** and remove it

Abb. 4 / fig. 4

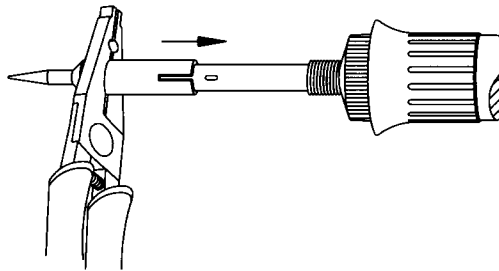
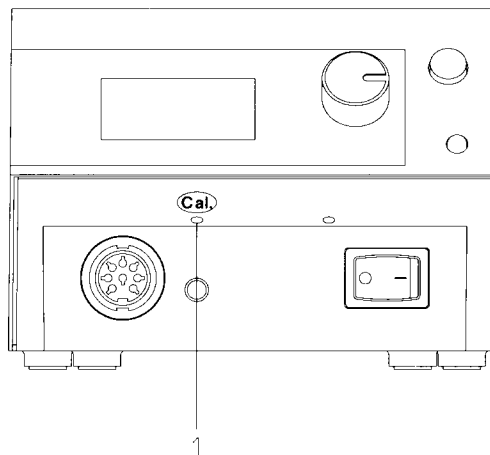


Abb. 5 / fig. 5



5. Replacement of soldering tips

Switch the soldering station off, since the heating elements may reach temperatures of 800°C without soldering tip.

Unhook the spring hook from the hole (fig.3/no.1) and pull the tip off with flat pliers (fig. 3 / no. 2).

Deposit hot tip on suitable support.

Attach other tip (fig. 4) When pushing to the end, ensure that the leg of the heating element is in the slit of the element shaft. Therefore the soldering tip will be fixed and ensures that no twisting is possible.

Fix spring hook again with flat pliers into the hole of the tip.

Switch the soldering station on.

6. Calibration of tip temperature

There is a calibration potentiometer hole (fig 5 / no 1) above the potential equalization jack, which is accessible for a small screwdriver. By means of calibration it is possible to bring the actual tip temperature in accordance with the displayed temperature.

Use the following instructions: Fit the iron with the right tip and set your required temperature, then wait until the temperature is stable. Determine the temperature of the soldering tip with a temperature measuring device (e.g. ERSA DTM 100) and compare the value with the displayed value.

If the displayed temperature is lower than the value of the tip, turn calibration potentiometer with a screwdriver to the right, if the displayed temperature is higher than the value of the tip, turn it to the left. In order to avoid measurement errors, make sure that the soldering tip is clean and that the air conditions are steady. The measurements can be falsified by open windows, people moving about or similar factors.

7. Fehlerdiagnose

Sollte die Lötstation nicht den Erwartungen entsprechend funktionieren, prüfen Sie bitte folgendes:

- Ist Netzspannung vorhanden (Netzanschlußkabel mit Steckdose und Gerät richtig verbunden)?
- Ist die Sicherung defekt?
Beachten Sie, daß eine defekte Sicherung auch ein Hinweis auf eine tiefer liegende Fehlerursache sein kann. Einfaches Wechseln der Sicherung ist daher im allgemeinen nicht ausreichend.
- Ist der LötKolben richtig mit der Versorgungseinheit verbunden?

Wird nach Überprüfung der o.g. Punkte die Lötspitze nicht heiß, kann der Heizwiderstand und der Temperaturfühler mit einem Widerstandsmessgerät auf Durchgang überprüft werden (siehe Punkt 8.1. / 8.2.).

Ist kein Durchgang vorhanden, ist der Heizkörper defekt und muß ausgetauscht werden (siehe Punkt 8.3.).

Ist Durchgang vorhanden und der Fehler läßt sich nicht lokalisieren, geben Sie bitte sowohl Kolben als auch Versorgungseinheit zur Reparatur. Wenden Sie sich dabei an ihren Händler oder senden Sie die Geräte direkt ans Werk (Adresse siehe letzte Seite).

Achtung:

Reparaturen an der Versorgungseinheit dürfen nur von autorisiertem Elektro-Fachpersonal durchgeführt werden.

Im Gerät befinden sich spannungsführende Teile. Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr!

7. Fault diagnosis

If the soldering station does not function as expected, please check the following:

- Is there any power (has the power cable been correctly connected to the socket outlet and device)?
- Is the fuse faulty?
Note that a faulty fuse may also be an indication of a deeper lying defect. Simply changing the fuse is usually not enough.
- Has the soldering iron been correctly connected to the power unit?

When the above points have been checked and the soldering tip does not become hot, the heating resistance and the temperature sensor may be checked for continuity using a resistance meter (see Point 8.1 / 8.2).

If there is no throughput, the heating element is defect and has to be exchanged (see. Point 8.3).

If there is continuity and the fault cannot be localised, take both the iron and the power unit for repair. Use your dealer or send the device directly to the factory (see last page for address).

Attention:

Repairs may only be carried out by experienced and authorized electronic experts. The device contains live parts.

Inexpert handling may cause a fatal electric shock.

8. Heizkörperwechsel (Abb. 4)

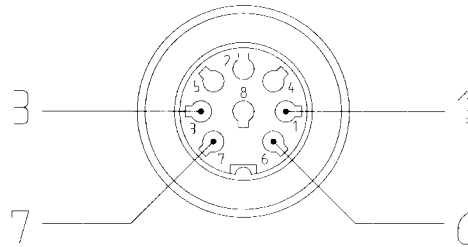
8.1 Durchgangsprüfung Heizkörper

Zwischen Meßpunkt 1 und 6 sollten weniger als 6 Ohm (bei Raumtemperatur) Durchgangswiderstand messbar sein. Bei Unterbrechung ist der Heizkörper zu erneuern (siehe unten).

8.2 Durchgangsprüfung Thermofühler

Zwischen Meßpunkt 7 und 3 sollten weniger als 10 Ohm Durchgangswiderstand messbar sein. Bei Unterbrechung ist der Heizkörper zu erneuern (siehe unten).

Abb. 4 / fig. 4



Steckerbelegung
Localisation des contacts
Power tool

8. Heating element replacement (fig. 4)

8.1 Continuity check for heating element

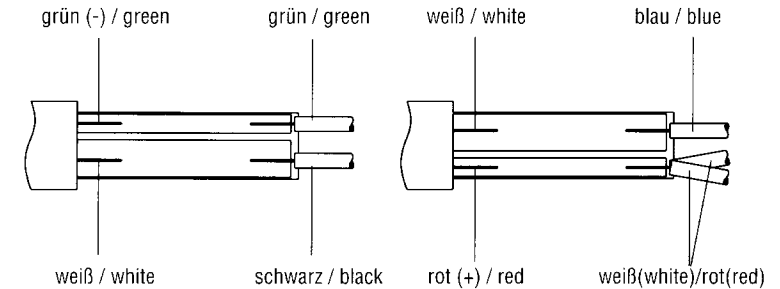
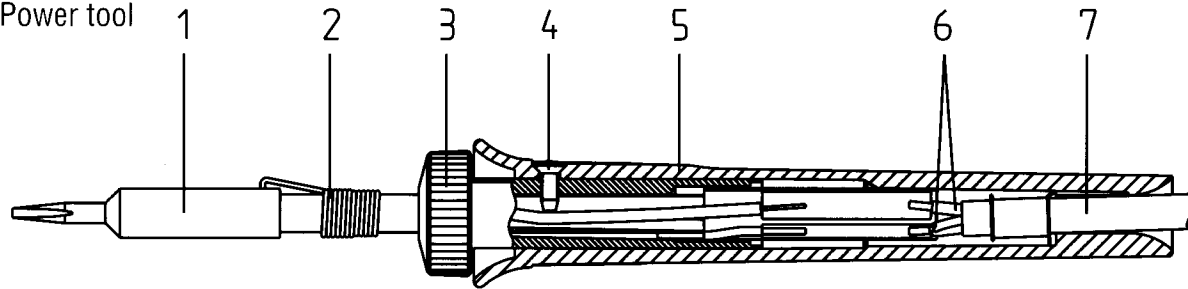
The continuity resistance between measuring points 1 and 6 should be less than 6 Ohm (at room temperature). In the event of interruption, the heating element is to be replaced (see below).

8.2 Continuity check for thermocouple

There should be less than 10 Ohm continuity resistance between measuring points 7 and 3. In the event of interruption, the heating element is to be replaced (see below).

Abb. 5 / fig. 5

ERSA Power tool



8.3 Heizkörperwechsel / Austausch der Anschlußleitung (Abb. 5)

8.3.1 LötKolben von der Station trennen.

8.3.2 Abgekühlte Spitze (Pos. 1) von der Spitzenbefestigung lösen (Pos. 2) und vom Heizkörper (Pos. 3) abziehen.

8.3.3 Griffbefestigungsschraube (Pos. 4) herausdrehen.

8.3.4 Griff (Pos. 5) abziehen.

8.3.5 Lötverbindung zwischen Heizkörper (Pos. 3) und Anschlußdrähten (Pos. 6) lösen.

8.3.6 Heizkörper (Pos. 3) bzw. Anschlußleitung (Pos. 7) wechseln.

8.3.7 Lötverbindung zwischen Heizkörper und Anschlußdrähten wieder herstellen (Abb. 6).

Achtung: Adern "weiß/rot" und "grün" dürfen nicht vertauscht werden!

8.3.8 Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge.

8.3 Heating element replacement / replacement of lead (fig.5)

8.3.1 Separate soldering iron from station.

8.3.2 Extract cooled tip (No.1) from the tip fastener (No.2) and tire from heating element (No.3).

8.3.3 Unscrew grip-securing screw (No.4).

8.3.4 Remove grip (No.5).

8.3.5 Loosen solder connection between heating element (No.3) and connection wires (No.6).

8.3.6 Replace heating element (No.3) or lead (No.7).

8.3.7 Reconnect heating element and leads (fig.6).

Attention: „White/red“ and „green“ wires must not be confused!

8.3.8 Reassemble in reverse order.

9. Technische Daten / Bestelldaten

**Lötstation komplett
DIGITAL 80 A , antistatisch**

DIG 80 A

Versorgungseinheit

DIG 803 A

Leistung: 80 W
Primär: 230 V, 50/60 Hz
Sekundärspannung: 24 V
Temperaturbereich: stufenlos 50-450°C
Ausführung: schutzisoliert, antistatisch
Anschlußleitung: 2 m PVC
Sicherung: 400 mA

Lötkolben Power tool, antistatisch mit Lötspitze 832 CD

840 CDJ

Leistung: 105 W / 280°C - 80 W / 350°C
Spannung: 24 V~
Anheizzeit: ca. 40s (280 °C)
Gewicht ohne Anschlußleitung: ca. 50 g
Anschlußleitung: 1,5 m Silikon

Heizkörper für Power tool, antistatisch

84100J

Ablagegeständer, antistatisch

A 29

Viskoseschwamm für A 29

003B

Option:

3ZT00164 Multifunktionelle Spitzenwechselzange

9. Technical data / Order numbers

**Soldering station
DIGITAL 80 A , antistatic**

DIG 80 A

Power supply unit

DIG 803 A

Power rating: 80 W
Primary voltage: 230 V, 50/60 Hz
Secondary voltage: 24 V
Temperature range: continuous from 50°C (125°F) -
450°C (840°F)
Fully isolated from mains
Lead: 2 m PVC
Fuse: 400 mA

Soldering iron Power tool, antistatic with soldering tip 832 CD

840 CDJ

Rating: 105 W / 280°C - 60 W / 350°C
Voltage: 24 V~
Heating-up time: approx. 40 s (280 °C)
Weight without lead: approx. 50g
Lead: 1,5 m silicon cable

Heating element for Power tool, antistatic

84100J

Holder, antistatic

A 29

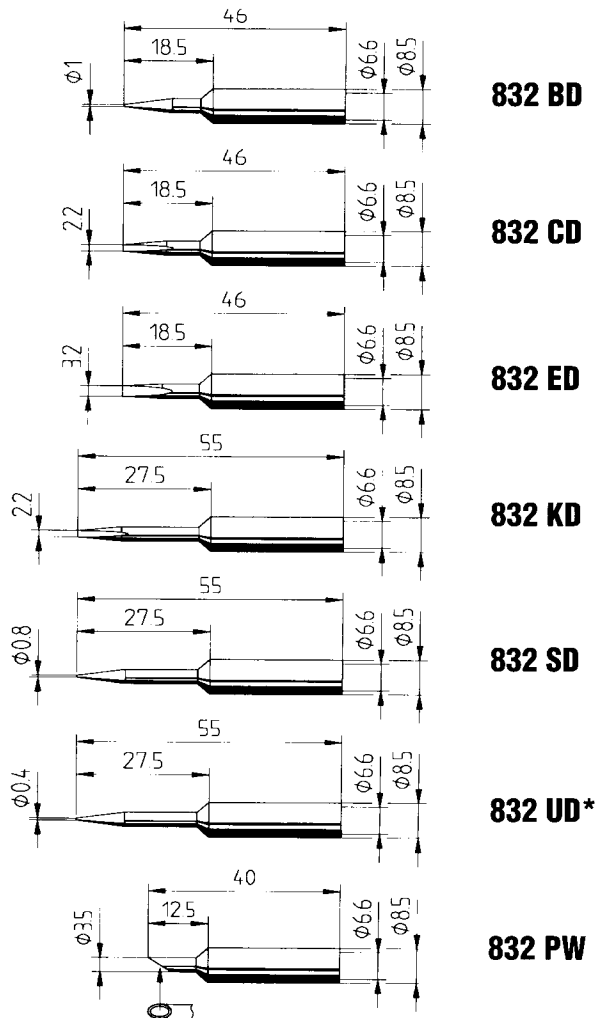
Viscose sponge for A 29

003B

Option:

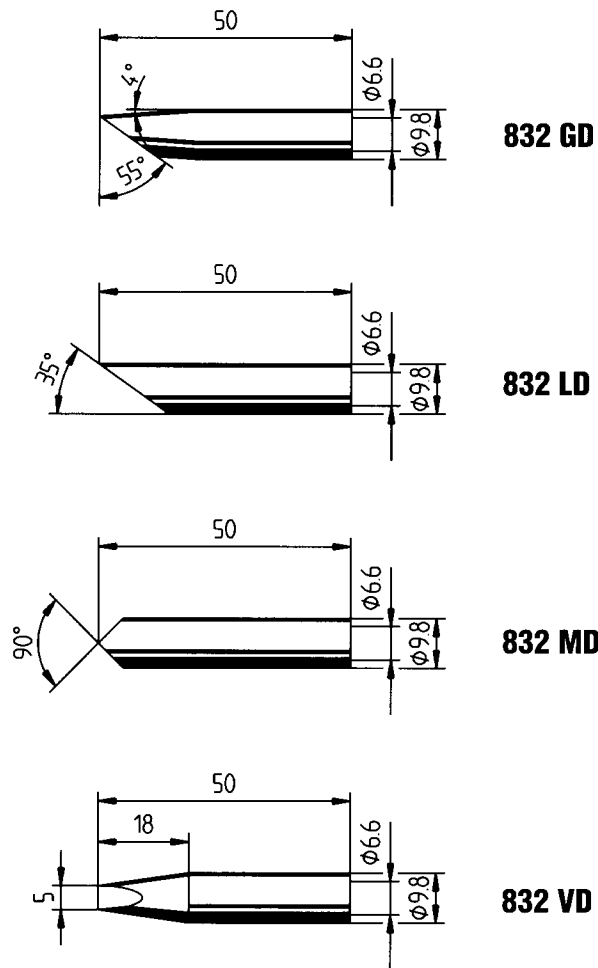
3ZT00164 Multifunctional tip exchanger

10. ERSADUR-Dauerlötspitzen 10. ERSADUR soldering tips

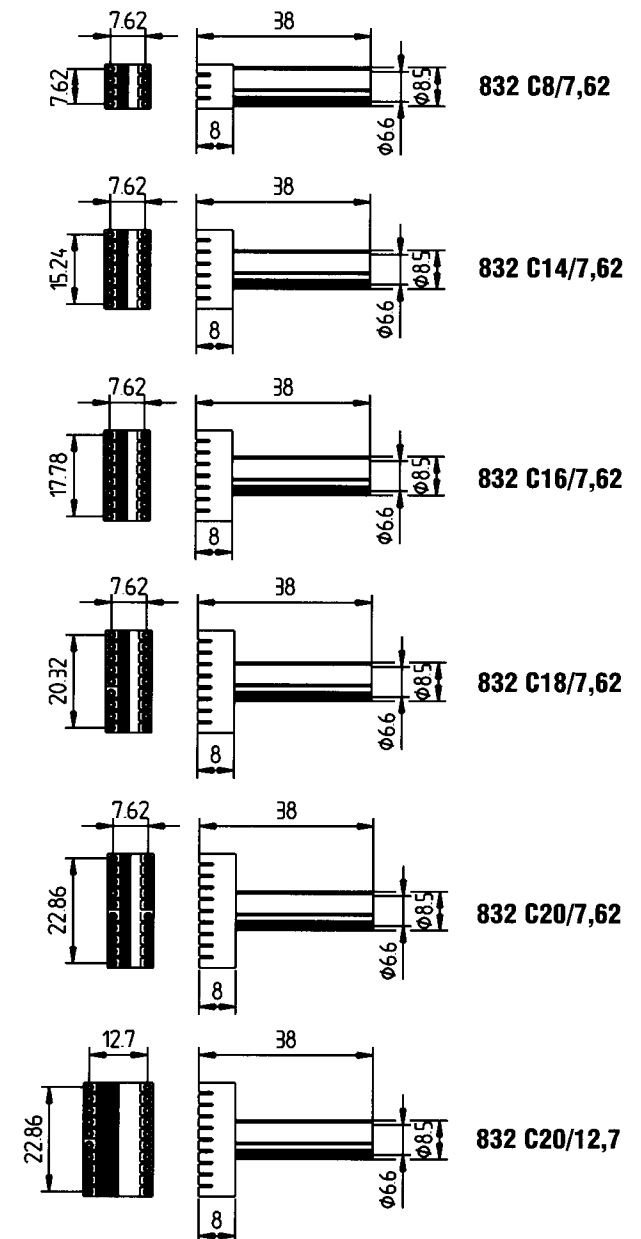


Verstärkte ERSADUR-Dauerlötspitzen ERSADUR reinforced soldering tips

Zum Bleiverglasen (z. B. Tiffany) geeignet.
Suitable for lead glazing (e.g. Tiffany)



IC-Auslöteinsätze IC desoldering inserts



Für weitere Typen fordern Sie bitte unsere separate Spitzenübersicht an!
Please ask for our separate tip sheet with additional tips!

Alle in dieser Bedienungsanleitung veröffentlichten Daten, sowie Angaben über Produkte und Verfahren, wurden von uns unter Einsatz modernster technischer Hilfsmittel nach bestem Wissen ermittelt. Jedoch entheben sie den Anwender vor dem Einsatz für den eigene Gebrauch nicht von der eigenverantwortlichen Prüfung und sind unverbindlich. Wir übernehmen keine Gewähr für Verletzungen von Schutzrechten Dritter, für Anwendungen und Verfahrensweisen, ohne vorherige ausdrückliche und schriftliche Bestätigung.

Technische Änderungen im Sinne einer Produktverbesserung behalten wir uns vor.

All specifications published in these operating instructions, as well as information on products and processes have been determined by us using most modern technical equipment to the best of our knowledge. However, they are without commitment and do not exempt the user from checking the equipment at his own responsibility before own use. We take over no responsibility for violation of protective rights of third parties or for applications and processes, without these having been previously expressly confirmed in writing.

We reserve the right to make technical alterations in the interest of product improvement.

ERSA Löttechnik GmbH

Leonhard-Karl-Str. 24 • D-97877 Wertheim • Phone +49 9342/800-0 • Fax +49 9342/800-100

