



USER MANUAL

RND 560-00160

60W Soldering Station
with Fume Extractor

Congratulations on purchasing the RND 560-00160 Temperature Controlled Soldering Station with Fume Extractor. Its compact size ensures that the work surface is not cluttered up and it is easily positioned to ensure maximum effect.

Features:

- Continuously variable temperature control
- Zero switching circuitry for spike suppression
- High idle stability
- Fast heat recovery
- All metal construction
- High performance ball bearing fan
- “Active Carbon” filter
- ESD safe

Product Description:

This specialised soldering station has been developed to meet the present and future needs of hand soldering of electronic devices. The all metal construction coupled with the high performance ball bearing fan makes this ideally suited to service centres, work benches, colleges etc.

It incorporates electronic circuitry which enables the user to change the tip temperature from 250°C through 450°C without changing the tip or heating element. The transformer less power supply ensures excellent temperature stability by accurately monitoring the minute changes in element resistance which occur in proportion to temperature variations.

The electronic opto isolated “zero voltage” switching used protects voltage and current sensitive components, such as CMOS devices, against transient voltage spikes, which can be caused by switching the power or heater on/off, or other environmental conditions.

The ceramic heating element is designed specially to bring the element temperature up to approximately 450°C at full setting in under one minute. The higher temperature allows for reserve heat to ensure ultrafast recovery at lower temperature settings.

The high insulation of the ceramic heating element is over 100 MOhm and the tip is grounded to ensure leakage is less than 0.4 millivolts.

Inside the box:

- RND 560-00160
- AC Power Cord
- Instruction Manual
- Soldering Handle Stand

Specifications:

Input Power:.....	220-240VAC
Solder Station Wattage:.....	60W
Temperature Range:.....	250 450°C
Tip Leakage:.....	< 2mV
Tip To Ground Resistance:.....	< 0.1Ohm
Stability @ Idle:.....	±5°C
Fan Wattage:.....	20W
Maximum Air Volume:.....	2.7 / 3.3m ³ /min....(.95/115 CFM)
Outer Dimensions.....	162W X 200H X 120D mm
Weight (Excluding AC Cord)	1500 grams
Replacement Filter (130mm ²).....	130 mm ²

Operating Instructions:

1. Place the soldering iron into the stand provided.
2. Plug in the power cable and slide the switch to ‘on’ position then LED lamp will be on. The extractor fan will start automatically.
3. Set the temperature by rotating temperature control knob on the front panel to the temperature desired.
4. Always keep the sponge wet.
5. Set the temperature control knob to the minimum when temporarily not using the soldering station, thereby extending the life of heater and tip.

Working Temperature:

A low iron temperature will slow the flow of solder. A high temperature will burn the flux in the solder, which in turn will emit a heavy white smoke, that can result in a dry joint or damage to the PCB. When the tip working temperature is within the correct parameters suited to the particular solder being used, a good joint is assured. Best results can be

achieved with leaded alloy, 60% tin, 40% lead (60/40). The tip working temperature of solder is detailed below and can vary slightly from manufacturer to manufacturer.

Melting point.....	215°C
Normal Operation	320°C
Production Line Operation	380°C
Desoldering Operation for Small Joint	320°C
Desoldering Operation for Larger Joint	400°C

NOTE: Lead-free solder alloys require a working temperature of 30°C higher than the previous generation of electrical soldering.

Caution: Temperatures above 400°C should not be used for normal soldering purposes; however temperatures above 400°C may be used for short periods when required.

Possible causes of tip not tinning

1. Tip temperature higher than 400°C
2. Working surface is not well tinned during idling periods
3. Lack of flux in soldering, wicking, repairing and touch-up etc. operations.
4. Wiping tip on high sulphur content sponge, dirty or dry sponge and/or rags.
5. Contacting with organics, plastic resins, silicone grease, and other chemicals.
6. Impurities in solder and/or low tin content.

Care of Tips:

Important: Remove the tip and clean after every use of at least once a week, remove any loose build up in the barrel or tip to prevent tip seizing. The tips supplied are iron plated copper and if used properly will last a long time.

1. Always keep tip tinned before returning the iron to the holder prior to switching off or storing for any period of time, wipe only before using.
2. Don't keep iron set at high temperatures for long period as this will break down the surface plating of the tip.
3. Don't use excessive pressure on a tip or rub a tip on a joint during the making of a joint as it does not improve heat transfer and damages the tip.
4. Never clean tip with abrasive materials or files.
5. Don't use fluxes containing chloride or acid. Use only rosin or activated rosin fluxes.
6. If any oxide film does form, this can be cleaned by carefully rubbing with a "600-800 grit" emery cloth, or isopropyl alcohol and re-heat. Re-tin the tip using rosin core solder.

New Tip:

Care for the new tip according to the following procedures for longer tip life.

1. Set temperature at 250°C, then turn main power switch "on".
2. Flood the tinned surfaces with rosin core solder after reaching 250°C.
3. Set to desired temperature after warming at 250°C for three minutes.
4. The iron is ready for use after reaching the pre-set desired temperature.

Maintenance:

Tip Replacement and Dressing

1. Turn off the iron and disconnect the mains plug from the mains supply.
2. Allow the iron to cool completely before attempting disassembly.
3. Unscrew the knurled nut, and remove the barrel assembly.
Note: the ceramic heating element may be broken by careless handling.
4. Remove the tip, and blow out any accumulated dust. Avoid getting dust in your eyes.
5. Replace the tip and screw back the retaining knurled nut and barrel assembly using only firm hand pressure to tighten. Do not use pliers.

Filter Replacement:

Under normal operating conditions the filter should be replaced once a month or when excessive dust has obviously adhered to or discoloured the filter. Failure to change the filter regularly will directly affect the absorption capacity and effectiveness of the fume extractor.

Follow the directions on the back page to replace the filter. Replacement filter part number: 130mm2

General Cleaning:

The outer case of iron or station may be cleaned with a damp cloth using small amounts of liquid detergent.

Never douse the unit in liquid or allow any to enter the case of the station. Never use any solvent to clean the case.

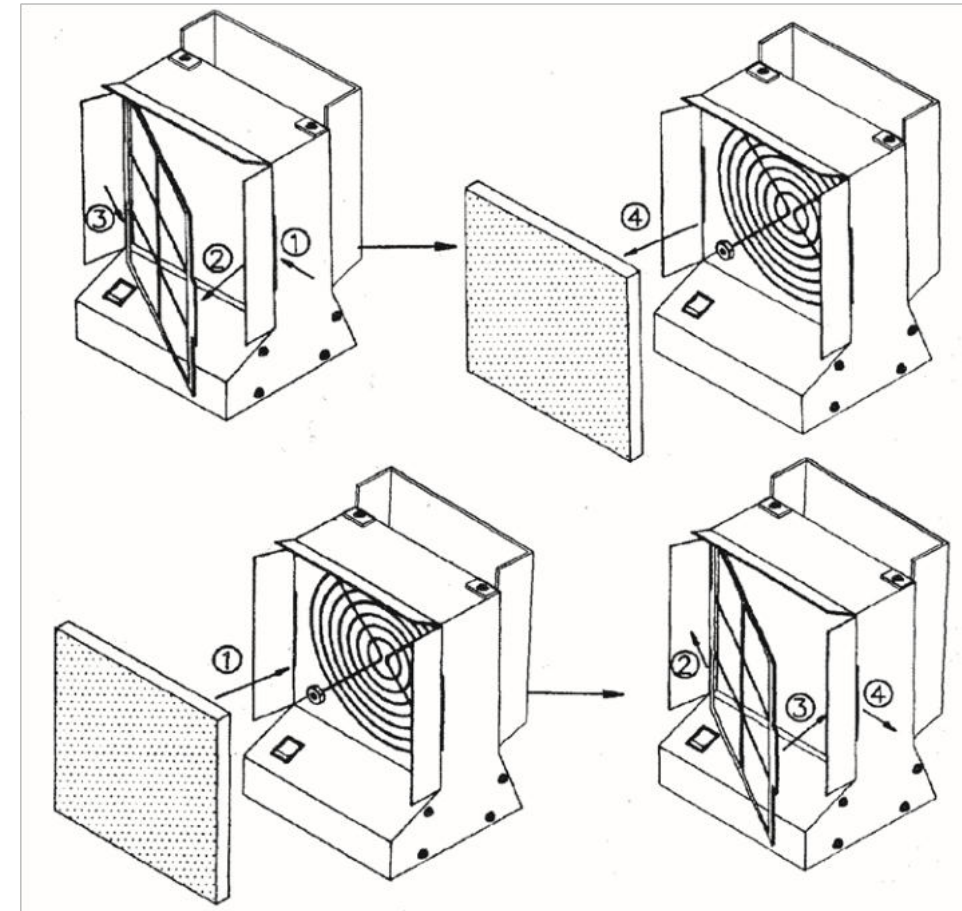
WARNING

- The appliance is not intended for use by young children or infirm persons without supervision.
- Young children should be supervised to ensure they do not play with the appliance.
- The soldering iron must be placed on its stand when not in use.

Care & Maintenance Notice

- Before use, always check the barrel locking nut is handtightened to ensure the tip is firmly held in position.
- Regularly remove the barrel and tip to keep it clean and clear of debris. This should be done at least once a week.
- The element is of ceramic composition which is sensitive to sharp or strong impact. Do not drop it, or 'tap' the soldering iron in an effort to clean it. Cleaning should always be performed with a damp sponge while the tip is hot.

FAILURE TO COMPLY WILL VOID WARRANTY



Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb Ihrer temperaturgeregelten Lötstation RND 560-00160 mit Lötdampfabsorber. Die kompakte Grösse gewährleistet eine aufgeräumte Arbeitsfläche und die Lötstation lässt sich einfach positionieren, sodass sie optimal eingesetzt werden kann.

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Temperaturregelung
- Nullspannungsschaltung zur Unterdrückung von Spannungsspitzen
- Hohe Temperaturstabilität bei Arbeitspausen
- Schnelles Nachheizen
- Ganzmetallkonstruktion
- Leistungsstarker Lüfter mit Kugellager
- Aktivkohlefilter
- ESD-sicher

Produktbeschreibung:

Die spezialisierte Lötstation wurde entwickelt, um die aktuellen und künftigen Bedürfnisse des manuellen Lötens in der Elektronik abzudecken. Dank Ganzmetallkonstruktion und Hochleistungslüfter mit Kugellager eignet sich diese Station besonders für den Einsatz in Kundenservicezentren, Werkstätten, Fachhochschulen usw.

Sie enthält elektronische Schaltungen, die es dem Benutzer erlauben, die Temperatur der Lötspitze zwischen 250 °C und 450 °C zu variieren, ohne die Lötspitze oder das Heizelement auszutauschen. Die Stromversorgung ohne Transformator gewährleistet eine ausgezeichnete Temperaturstabilität, da kleinste Änderungen des temperaturabhängigen elektrischen Widerstands des Heizelements zur Temperaturbestimmung ausgewertet werden.

Der elektronische, optoisolierte Nullspannungsschalter schützt empfindliche elektronische Bauelemente wie etwa CMOS-Geräte vor transienten Spannungsspitzen, die beim Ein-/Ausschalten des Gerätes oder des Heizelementes oder bei anderen Umgebungsbedingungen auftreten können.

Das keramische Heizelement ist dafür ausgelegt, die Temperatur bei voller Leistung in weniger als einer Minute auf ca. 450 °C zu bringen. Die höhere Temperatur ermöglicht eine Temperaturreserve, um bei tieferen Temperatureinstellungen eine ultraschnelle Erholungszeit sicherzustellen.

Das keramische Heizelement ist mit über 100 MOhm stark isoliert und die Lötspitze ist geerdet, um sicherzustellen, dass die Ableitspannung weniger als 0,4 Millivolt beträgt.

Lieferumfang:

- RND 560-00160
- AC-Netzkabel
- Bedienungsanleitung
- LötKolbenablage

Produktspezifikationen:

Eingangsspannung:	220-240 VAC
Wattleistung der Lötstation:	60 W
Temperaturbereich:	250-450 °C
Ableitspannung Lötspitze:	< 2 mV
Erdungswiderstand Spitze:	< 0,1 Ohm
Stabilität @ Arbeitspause:	±5 °C
Wattleistung Lüfter:	20 W
Maximale Luftmenge:	2,7 / 3,3 m ³ /min
Äussere Abmessungen BxHxT:	162 mm x 200 mm x 120 mm
Gewicht (ohne AC-Kabel)	1500 g
Ersatzfilter (130 mm ²):	130 mm ²

Bedienungsanleitung:

1. Platzieren Sie den LötKolben in der mitgelieferten Ablage.
2. Stecken Sie das Netzkabel ein und stellen Sie den Schalter auf die Position „On“, so dass die LED-Leuchte eingeschaltet ist. Der Dampfabsorber schaltet sich automatisch ein.
3. Die Einstellung der Temperatur erfolgt, indem der Drehknopf an der Bedienblende auf die gewünschte Temperatur eingestellt wird.
4. Halten Sie den Reinigungsschwamm immer feucht.

5. Wenn Sie eine Arbeitspause machen, stellen Sie die Temperaturregelung auf das Minimum, dadurch verlängert sich die Lebensdauer des Heizelements und der Lötspitze.

Arbeitstemperatur:

Eine niedrige Temperatur des LötKolbens verlangsamt den Fluss des Lots. Eine hohe Temperatur verbrennt das Flussmittel im Lot, welches dann einen starken weissen Rauch abgibt, was zu einer ausgetrockneten Lötstelle oder einer beschädigten Leiterplatte führen kann. Wenn die Arbeitstemperatur der Lötspitze zum verwendeten Lot passt, kann ein gutes Lötresultat erzielt werden. Die Station erzielt beste Ergebnisse mit bleihaltigem Elektronik-Lötendraht aus 60 % Zinn und 40 % Blei (60/40). Die Arbeitstemperatur der Lötspitze für das Lot wird in der folgenden Tabelle angegeben. Sie kann je nach Hersteller variieren.

Schmelzpunkt.....	215 °C
Normalbetrieb	320 °C
Betrieb in Fertigungslinien.....	380 °C
Entlöten einer kleinen Lötstelle.....	320 °C
Entlöten grösserer Lötstellen.....	400 °C

HINWEIS: Bleifreie Lot-Legierungen erfordern eine um 30°C höhere Arbeitstemperatur als die Vorgängerverfahren des elektrischen Lötens.

Achtung: Temperaturen über 400 °C sollten für normale Lötvorgänge vermieden werden; wenn nötig, können Temperaturen von über 400 °C für kurze Zeiträume eingesetzt werden.

Mögliche Ursachen für die fehlende Verzinnung der Lötspitze

1. Temperatur der Lötspitze über 400 °C
2. Lötspitze ist während Arbeitspausen nicht gut verzinkt
3. Lötmedium, Ableitung, Reparatur, Nachbesserung, usw. sind unzureichend.
4. Abwischen der Lötspitze auf einem Schwamm mit hohem Schwefelgehalt, auf einem schmutzigen oder trockenen Schwamm und/oder Lappen.
5. Kontakt mit organischen Stoffen, Kunstharzen, Silikonfett und anderen Chemikalien.
6. Unreinheiten im Lötmedium und/oder geringer Zinngehalt.

Spitzenpflege:

Wichtig: Entfernen und reinigen Sie die Lötspitze nach jeder Verwendung oder mindestens einmal wöchentlich und entfernen Sie Zunder an Spitze oder Zylinder, um ein Festfressen der Spitze zu verhindern. Die mitgelieferten Lötspitzen bestehen aus einem mit einer Eisenschicht überzogenen Kupferkern und sind bei korrekter Verwendung sehr langlebig.

1. Bevor Sie den LötKolben in die Ablage legen, ihn ausschalten oder für eine beliebige Dauer lagern, verzinnen Sie die Lötspitze und wischen Sie sie nur vor Gebrauch ab.
2. Halten Sie den LötKolben nicht über längere Zeit auf hohen Temperaturen, da dies die Oberflächenbeschichtung der Lötspitze beschädigen kann.
3. Üben Sie keinen übermässigen Druck auf die Lötspitze aus und reiben Sie die Spitze während des Lötens nicht an der Lötstelle dies bringt keine Verbesserung der Hitzeübertragung und beschädigt die Lötspitze.
4. Reinigen Sie die Lötspitze niemals mit scheuernden Materialien oder Feilen.
5. Verwenden Sie kein Flussmittel, das Chlor oder Säure enthält. Verwenden Sie nur Kolophonium oder harzaktivierte Flussmittel.
6. Sollte eine Oxidierung auftreten, kann diese gereinigt werden durch sorgfältiges Reiben mit einem Schmirgelleinen der Körnung 600-800, oder durch Isopropanol und Wiedererhitzung. Verzinnen Sie die Lötspitze erneut mit Kolophonium- Lötendraht.

Neue Lötspitze:

Pflegen Sie die neue Lötspitze wie folgt, um ihre Lebensdauer zu verlängern.

1. Stellen Sie die Temperatur auf 250 °C, schalten Sie dann den Hauptschalter auf die Position „On“.
2. Benetzen Sie die verzinnten Flächen mit Kolophonium-Lötendraht, nachdem die Temperatur 250 °C erreicht hat.
3. Nach einer Aufwärmphase von 3 Minuten bei 250 °C können Sie die gewünschte Temperatur einstellen.
4. Der LötKolben ist gebrauchsbereit, sobald die voreingestellte, gewünschte Temperatur erreicht ist.

Wartung:

Austausch der Lötspitze

1. Schalten sie den LötKolben aus und trennen Sie den Netzstecker von der Netzversorgung.
2. Warten Sie, bis der LötKolben vollständig abgekühlt ist, bevor Sie ihn demontieren.

3. Lösen Sie die Rändelmutter und entfernen Sie die Zylinderbaugruppe.
Hinweis: Das keramische Heizelement kann durch achtlose Handhabung kaputt gehen.
4. Entfernen Sie die Spitze und blasen sie den angesammelten Staub aus. Schützen Sie Ihre Augen vor dem Staub.
5. Setzen Sie die Spitze wieder ein, und ziehen Sie die Rändelmutter wieder fest (handfest). Verwenden Sie keine Zange.

Filterersatz:

Unter normalen Bedingungen muss der Filter monatlich oder bei einer offensichtlichen Sättigung des Filters ausgetauscht werden. Wird der Filter nicht regelmässig gewechselt, wirkt sich dies direkt auf die Absorptionskapazität und Effizienz des DampfabSORBER aus.

Befolgen Sie für den Filterwechsel die Anweisungen auf der Rückseite.

Ersatzfilter Teilenummer: 130 mm2

Allgemeine Reinigung

Das Gehäuse von LötKolben und Lötstation kann mit einem feuchten Tuch und geringen Mengen an flüssigem Reinigungsmittel gereinigt werden.

Tauchen Sie das Gerät niemals in Flüssigkeit, und lassen Sie keine Flüssigkeit in das Gehäuse gelangen. Reinigen Sie das Gehäuse niemals mit Lösungsmittel.

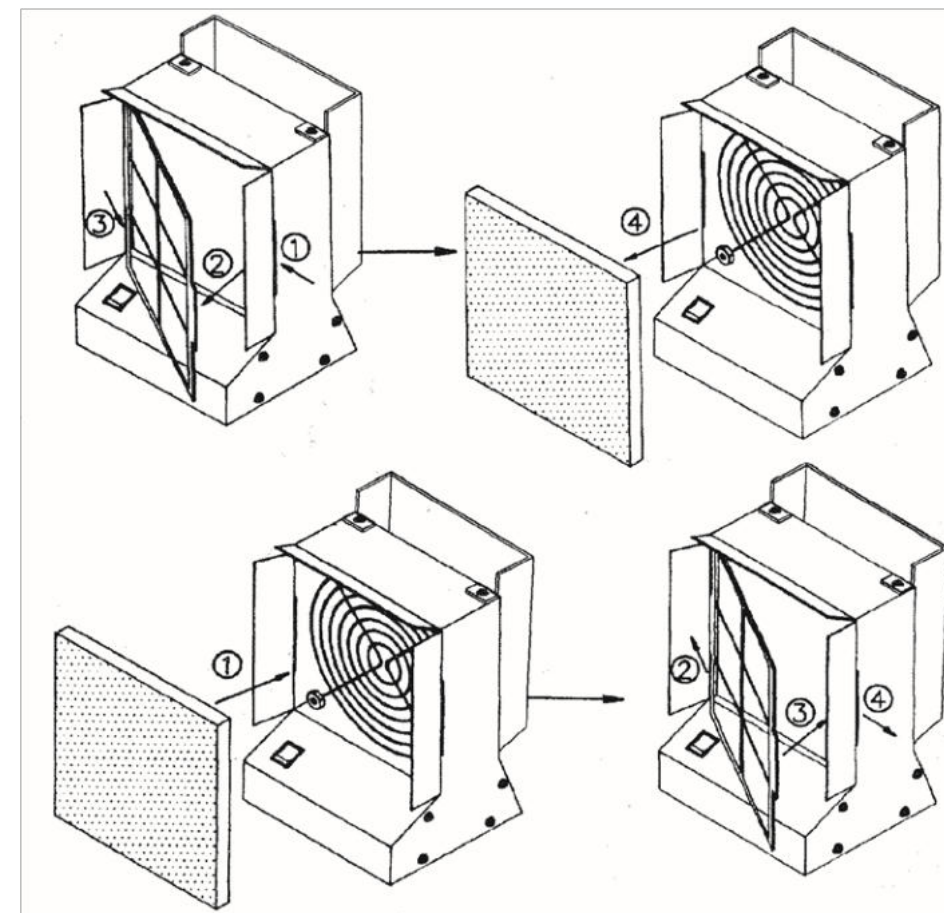
ACHTUNG

- Kinder und Menschen mit Einschränkungen müssen bei der Verwendung des Gerätes immer beaufsichtigt werden.
- Kleine Kinder müssen beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.
- Der LötKolben muss bei Nichtgebrauch in der Ablage platziert werden.

Hinweis zu Pflege & Wartung

- Überprüfen Sie vor der Verwendung, dass die Zylinder-Sicherungsmutter handfest angezogen ist, damit die Spitze fest in Position gehalten wird.
- Entfernen Sie den Zylinder und die Spitze regelmässig, um sie sauber und frei von Rückständen zu halten. Dies sollte mindestens einmal wöchentlich geschehen.
- Das Heizelement ist aus Keramik gefertigt und deshalb zerbrechlich bei Schlägeinwirkungen. Lassen Sie den LötKolben nicht fallen und „klopfen“ Sie nicht gegen den LötKolben, um ihn zu reinigen. Die Reinigung sollte immer mit einem feuchten Schwamm und während die Spitze heiss ist, vorgenommen werden.

BEI NICHT-EINHALTUNG ERLISCHT DIE GARANTIE



Grattis till köpet av RND 560-00160 temperaturstyrd lödstation med lödångssug. Den kompakta storleken gör att arbetsytan inte blir belamrad och det är enkelt att placera den för att säkerställa maximal effekt.

Egenskaper:

- Steglös temperaturreglering
- Nollswitchad strömkrets för spikdämpning
- Hög vilolägesstabilitet
- Snabb värmeåterhämtning
- Fullständig metallkonstruktion
- Högpresterande kullagerfläkt
- Aktivt kolfilter
- ESD-säker

Produktbeskrivning:

Denna specialiserade lödstation har utvecklats för att uppfylla nuvarande och framtida behov för hobbylödning. Den fullständiga metallkonstruktionen tillsammans med den högpresterande kullagerfläkten gör den perfekt för servicecenter, verkstäder, högskolor osv.

Den innehåller elektroniska kretsar som gör att användaren kan ändra spetsstemperaturen från 250 °C till 450 °C utan att behöva byta spetsen eller värmeelementet. Den transformatorfria strömförsörjningen säkerställer utmärkt temperaturstabilitet genom att noggrant övervaka små förändringar i elementmotståndet som uppstår i förhållande till temperaturvariationer.

Den elektroniska opto-isolerade växlingen som används har "nollspänning", vilket skyddar spännings- och strömkänsliga komponenter, såsom CMOS-enheter, mot transienta spänningstoppar som kan orsakas av att strömmen eller värmeelementet slås på/av, eller av andra miljöförhållanden.

Det keramiska värmeelementet är utformat speciellt för att få upp elementtemperaturer till ca 450 °C vid maximal inställning på under en minut. Den högre temperaturen möjliggör extravärme för att säkerställa ultrasnabb återhämtning vid lägre temperatur.

Den höga isoleringen av det keramiska värmeelementet är på över 100 MOhm och spetsen är jordad för att säkerställa att läckaget är mindre än 0,4 millivolt.

I förpackningen:

- RND 560-00160
- Nätsladd
- Bruksanvisning
- Hållare för lödkolv

Specifikationer:

Inspänning:.....	220–240 VAC
Lödstationens wattal:.....	60 W
Temperaturområde:.....	250–450 °C
Spetsläckage:.....	< 2 mV
Spets till jord – motstånd:.....	< 0,1 ohm
stabilitet vid viloläge:.....	±5 °C
Fläkteffekt:.....	20 W
Maximal luftvolym:.....	95/115 CFM
Yttermått.....	162 B X 200 H X 120 D mm
Vikt (utan nätsladd)	1 500 gram
Utbytesfilter (130 mm ²).....	130 mm ²

Användarinstruktioner:

1. Placera lödkolven i stativet.
2. Anslut strömkabeln och skjut strömställaren till läget "på" så att LED-lampan tänds. Utsugsfläkten startar automatiskt.
3. Ställ in temperaturen genom att vrida temperaturreglaget på frontpanelen till önskad temperatur.
4. Håll alltid svampen fuktad.
5. Ställ in temperaturreglaget på lägsta nivå när du tillfälligt inte använder lödstationen, vilket förlänger livslängden på värmeelementet och spetsen.

Arbetstemperatur:

En låg kolvtemperatur gör att lödningsflödet saktas ned. En hög temperatur kan bränna fluset i lödningen och avge en kraftig, vit rök som ger en torr fog eller permanent skada på kretskortet (PCB). När spetsens arbetstemperatur ligger inom rätt parametrar lämpade för den speciella lödning som används, garanteras en bra fog. De vanligaste lödningslegeringarna som används består av 60 % tenn, 40 % bly (60/40). Spetsens lödarbetstemperatur beskrivs nedan och kan variera mellan olika tillverkare.

Smältpunkt.....	215 °C
Normal drift	320 °C
Monteringslinjedrift	380 °C
Avlödning för liten fog	320 °C
Avlödning för större fog	400 °C

Obs! Blyfria lödningslegeringar kräver en temperatur som är 30 °C högre än föregående generation av elektrisk lödning.

Varning! Temperaturer över 400 °C ska inte användas för normala lödningar, dock kan temperaturer över 400 °C användas under korta perioder när det behövs.

Möjliga orsaker till att spetsen inte förtennar

1. Spetsens temperatur är högre än 400 °C
2. Arbetsytan förtennas inte ordentligt under vilomomenten
3. Bristande fluss vid lödning, vekning, reparation och underhållsarbete, osv.
4. Spetsen avtorkad på svamp med hög svavelhalt, smutsiga eller torra svampar och/eller trasor.
5. Kontakt med organiska ämnen, vissa plastpreparat, silikonfett och andra kemikalier.
6. Orenheter i lödning och/eller lågt tenninnehåll.

Skötsel av spetsar:

Viktigt: Ta bort spetsen och rengör den efter varje användning minst en gång i veckan, ta bort alla lösa ansamlingar i cylindern eller spetsen för att förhindra att spetsen kärvar. Spetsarna som levereras är av järnpläterad koppar och håller mycket länge om de hanteras på rätt sätt.

1. Håll alltid spetsen förtent innan du ställer tillbaka kolven i hållaren innan du stänger av eller förvarar den under längre tidsperiod, torka bara av före användning.
2. Utsätt inte kolven för höga temperaturer under längre perioder eftersom det kan bryta ned spetsens ytplätering.
3. Använd inte för mycket tryck på spetsen och gnugga inte spetsen på en fog när du skapar den, eftersom det förbättrar inte värmeöverföringen utan skadar spetsen.
4. Rengör aldrig spetsen med slipmaterial eller filar.
5. Använd inte fluss som innehåller klor eller syra. Använd endast kolofonium- eller aktiverat kolofoniumfluss.
6. Om oxideringsfilm skapas kan detta rengöras genom att försiktigt skrubba med en smärgelduk med kornstorleken 600–800 eller med isopropylalkohol och återuppvärmning. Förtenna spetsen på nytt med kolofoniumlödtråd.

Ny spets:

Hantera den nya spetsen enligt följande procedurer för längre livslängd på spetsen.

1. Ställ in temperaturen på 250 °C och sätt sedan huvudströmbrytaren till "på".
2. Flöda de förtenta ytorna med kolofoniumlödtråd när temperaturen når 250 °C.
3. Ställ in önskad temperatur efter uppvärmning vid 250 °C under tre minuter.
4. Kolven är klar för användning när den når den förinställda önskade temperaturen.

Underhåll:

Byte och montering av spets

1. Stäng av kolven och dra ut stickkontakten ur eluttaget.
2. Låt kolven svalna helt innan demontering.
3. Lossa den räfflade muttern och ta bort cylinderenheten.

Obs! Det keramiska värmeelementet kan brytas av vid ovarsam hantering.

4. Ta bort spetsen och blås bort eventuellt damm. Undvik att få damm i ögonen.
5. Byt ut spetsen och skruva tillbaka den räfflade muttern och cylinderenheten genom att dra åt ordentligt med händerna. Använd inte tång.

Byta filter:

Under normala driftförhållanden ska filtret bytas ut en gång i månaden eller när stora mängder damm helt uppenbart har ansamlats på eller missfärgat filtret. Underlåtenhet att regelbundet byta filtret kommer direkt att påverka absorptionskapaciteten och effektiviteten på lödångssuget.

Följ anvisningarna på baksidan för att byta filtret. Utbytesfiltrets artikelnummer: 130 mm2

Allmän rengöring:

Lödkolvens och lödstationens yttre hölje kan rengöras med en fuktig trasa med små mängder flytande tvättmedel.

Du får aldrig doppa ned enheten i vätska eller låta vätska komma in i stationens hölje. Använd aldrig lösningsmedel för att rengöra höljet.

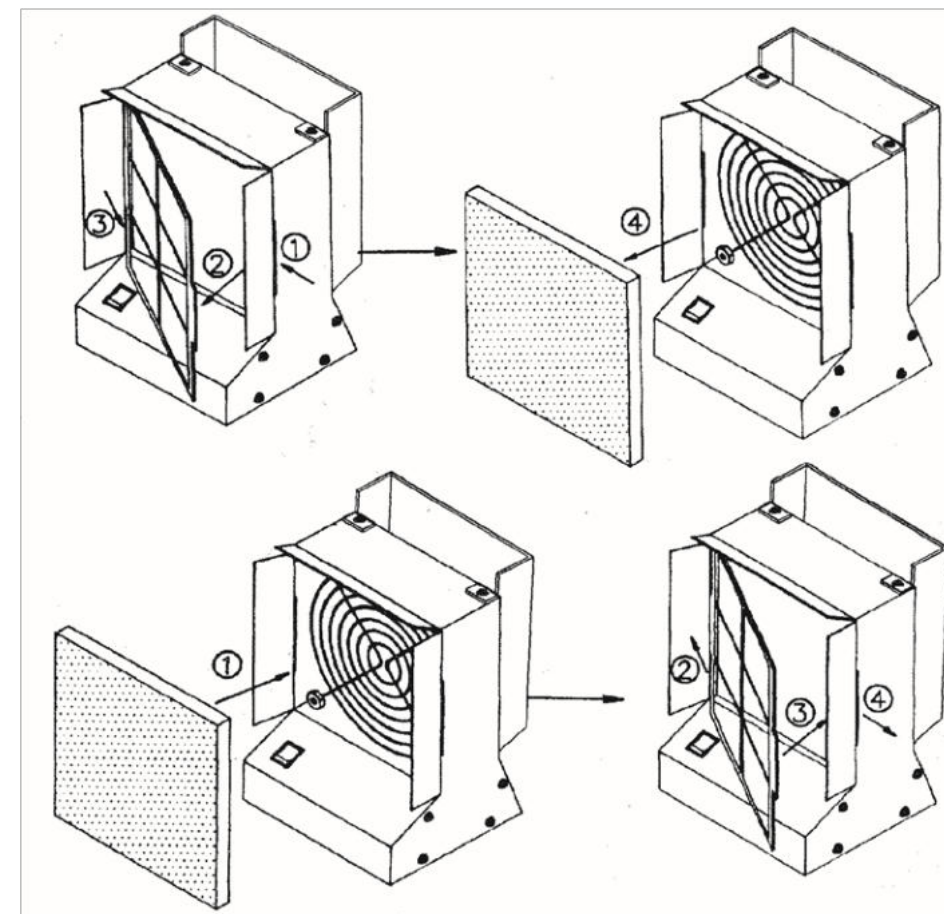
VARNING

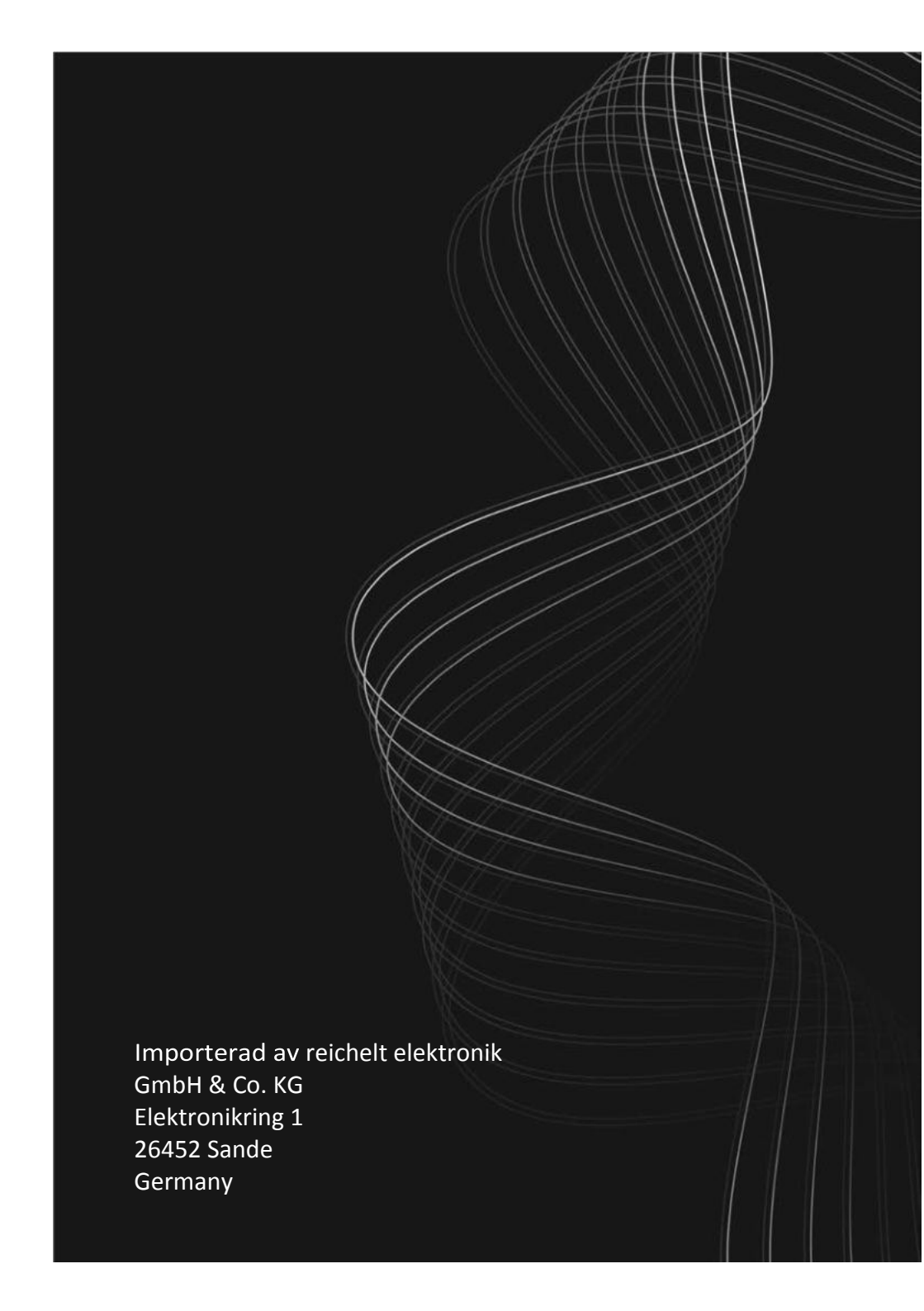
- Apparaten är inte avsedd att användas av barn eller förståndshandikappade utan tillsyn.
- Barn ska övervakas så att de inte leker med apparaten.
- Lödkolven måste placeras i hållaren när den inte används.

Skötsel- och underhållsmeddelande

- Innan användning ska du alltid kontrollera att cylinderns låsmutter är handåt dragen för att säkerställa att spetsen sitter ordentligt på plats.
- Ta regelbundet bort cylindern och spetsen för att hålla den ren och fri från skräp. Detta ska göras minst en gång i veckan.
- Elementet är tillverkat av ett keramiskt kompositionsmaterial som är känsligt för vassa eller kraftiga stötar. Tappa inte, och "knacka" inte lödkolven i ett försök för att rengöra den. Rengöring ska alltid utföras med en fuktig svamp medan spetsen är varm.

UNDERLÅTENHET ATT GÖRA DETTA KAN UPPHÄVA GARANTIN



The background of the entire page is a solid black color. Overlaid on this background is a complex, abstract graphic consisting of numerous thin, white, curved lines. These lines flow from the top right towards the bottom left, creating a sense of movement and depth. The lines are layered, with some appearing in front of others, creating a three-dimensional effect. The overall composition is minimalist and modern.

Importerad av reichelt elektronik
GmbH & Co. KG
Elektronikring 1
26452 Sande
Germany