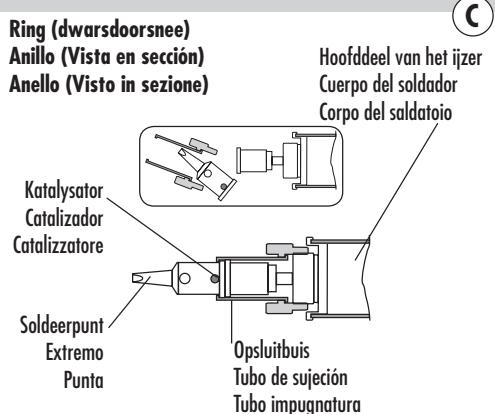


BUTAANGAS
Om veiligheidsredenen wordt het soldeerpistool 1075.G zonder gas of gasvullingen geleverd.

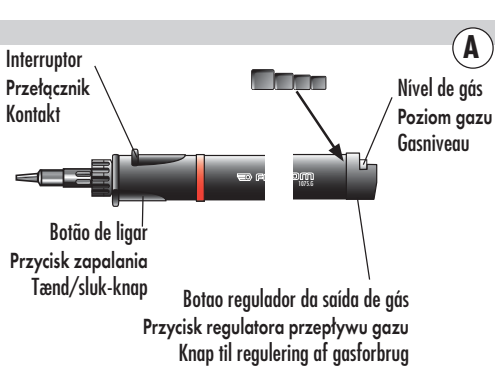
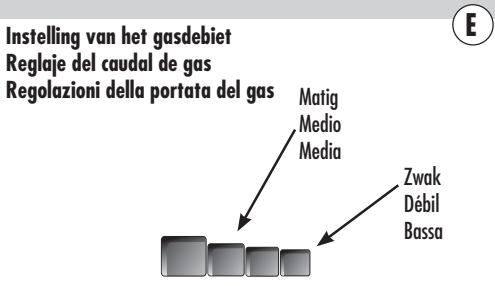
BUTANE GAS
Por razones de seguridad, el soldador 1075.G se suministra sin gas ni recarga de gas.

GAS BUTANO
Per ragioni di sicurezza, il saldatoio 1075.G viene consegnato senza gas e senza ricarica di gas.



Soldeerpunten Extremos, boquillas Punte, ugelli

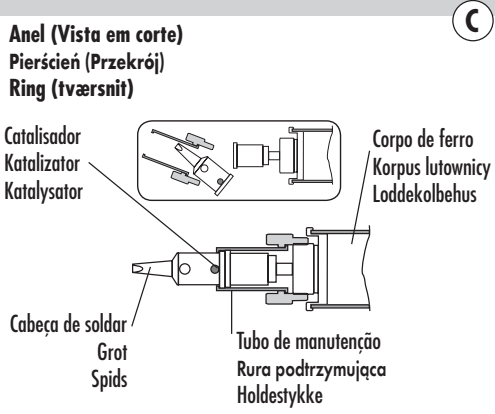
1 1075.G1
2 1075.G2
3 1075.G3
4 1075.G4



GÁS BUTANO
Por razones de seguridad, el hierro de soldar 1075.G es proporcionado sin gas ni recarga de gas.

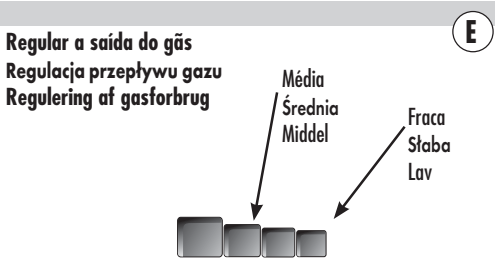
GAZ BUTAN
Z powodów bezpieczeństwa, dostarczono lutownicę 1075.G nie jest napełniona gazem.

BUTANGAS
Af sikkerhedsmæssige årsager leveres loddekolben 1075.G uden hverken gas eller refill



Cabeças de soldar, bicos de soldar Grotty, dysze Spidser, dyser

1 1075.G1
2 1075.G2
3 1075.G3
4 1075.G4



OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt. Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.

- Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
- Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
- Houd het buiten bereik van kinderen.
- Gebruik het niet in de buurt van brandbare materialen.
- Plaats na gebruik en telkens als u het soldeerpistool zonder toezicht achterlaat, systematisch de dop op het soldeerpistool om de openingsbesturing van het gas te vergrendelen.

GAS
Dit gereedschap werkt met butaangas, het gas dat ook voor gasaanstekers wordt gebruikt. Gebruik uitsluitend gefilterd gas van goede kwaliteit. Het gaspeil moet zichtbaar zijn in de recipiënt om er zeker van te zijn dat er voldoende gas aanwezig is.

ONTSTEKING (Fig. A)
Het soldeerpistool 1075.G gaat aan door middel van een piezo-elektrisch systeem. De openingsbesturing van het gas is de knop waar "GAS" op staat. De knop voor de piezo-elektrische ontsteking is de knop waarop een bliksemstraal staat afgebeeld.

LASWERK (1)1075.G1, WARME LUCHT (2)1075.G2
EN SOLDEERPUNT WARMTEMES (4)1075.G4
Bevestig de gepaste soldeerpunt door middel van de klemming aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.

MONDSTUK BRANDER (3)1075.G3
Stel het gasdebiet in op matig of zwak (zie Fig. E). Ontsteek volgens de hierboven beschreven procedure (zie Fig. A). De vlam kan vanzelf uitgaan indien het gasdebiet te hoog ligt. OPGELET: de vlam is bij sommige soorten verlichting niet altijd zichtbaar.

TEMPERATUURINSTELLING (Fig. E)
De verhittingstemperatuur wordt geregeld door het gasdebiet in te stellen door middel van het wielje dat op de basis van het gereedschap zit.

OPGELET: de openingen van de gasuitlaat laten gas van meer dan 580°C (1076°F) vrij. Zorg ervoor dat de openingen vrij zijn en dat het soldeerpistool naar boven toe wordt gericht. Laat het soldeerpistool nooit zonder toezicht achter.

GAS BIJVULLEN (Fig. B)
Het gasdebiet moet afgesloten zijn voor u begint na te vullen. U hebt geen aanpasst nodig om het soldeerpistool te vullen. Houd de fles butaan boven het gereedschap. Houd het soldeerpistool vast en laad in verticale positie gas bij. Het reservoir is vol wanneer het gas via de klep weer naar buiten komt. Dankzij het speciale kleppenstelsel kan snel en eenvoudig worden bijgevuld. Deze verlichting mag alleen worden uitgevoerd wanneer de soldeerpunt koud of afgekoeld is.

VERVANGING VAN DE SOLDEERPUNTEN OF MONDSTUKKEN (Fig. C)
De verschillende soldeerpunten of mondstukken kunnen eenvoudig worden geïnstalleerd en weer verwijderd. Draai de klemming los en verwijder deze uit het ontstekingsstelsel. Verwijder de soldeerpunt, breng een andere soldeerpunt of ander mondstuk aan, zet de klemming weer op zijn plaats en draai hem vast.

OPGELET: na gebruik kunnen de soldeerpunten en de klemming heet zijn. Wacht enkele ogenblikken tot ze zijn afgekoeld vooraleer u ze hanteert.

VERHITTINGSTEMPERAATUUR (Fig. D)

1 Soldeerpunt:	580°C (1,075°F) maximum
2 Warmeluchtmondstuk:	625°C (1,150°F) maximum
3 Minibrander:	1.300°C (2,372°F) maximum
4 Warmtemes:	580°C (1,075°F) maximum

ATENÇÃO
Leia atentamente estas instruções antes de utilizar o ferro de soldar. O ferro de soldar contém gás inflamável sob pressão.

- Não exponha o reservatório a uma chama ou a uma temperatura acima de 50°C.
- Mantenha o ferro de soldar longe do corpo e da cara depois de o ligar.
- Mantenha fora do alcance das crianças.
- Não utilize na proximidade de materiais combustíveis.
- Após cada utilização e antes de deixar o ferro de soldar sem vigilância, coloque sempre o tampão no ferro de soldar de forma a trancar o comando de abertura do gás.

GÁS
Esta ferramenta utiliza gás butano idêntico ao destinado ao isqueiro. Utilize apenas gás filtrado de qualidade. O nível de gás deve ser visível no recipiente para assegurar um enchimento suficiente.

LIGAR (Fig. A)
O ferro de soldar 1075.G é ligado através de um sistema piezoelétrico. O comando de abertura do gás é o botão assinalado com «GAS». O comando de ligar piezoelétrico é o botão marcado com um relâmpago.

SOLDAGEM (1)1075.G1, AR QUENTE (2)1075.G2
E CABEÇA DE SOLDAR (4)1075.G4
Fixe a cabeça de soldar adequada com a ajuda do anel de retenção na extremidade do ferro de soldar. Rode o regulador de saída para a posição máxima.

BOCA DO MAÇARICO (3)1075.G3
Regule a saída de gás para médio ou fraco (ver Fig. E). Ligue de acordo com o procedimento descrito em cima (Fig. A). A chama pode apagar-se por si mesma se a saída de gás for muito grande. Atenção, a chama não é sempre visível em determinadas condições de iluminação.

REGULAÇÃO DA TEMPERATURA (Fig. E)
A temperatura de aquecimento é regulada rodando a saída de gás graças à roda fixada na base da ferramenta.

ATENÇÃO: As aberturas de saída emitem gás a mais de 580°C. Certifique-se de que as aberturas não estão obstruídas e de que o ferro de soldar está virado para cima. Não deixe o ferro de soldar sem vigilância.

ENCHIMENTO DE GÁS (Fig. B)
A saída de gás deve ser cortada antes de qualquer enchimento. Não é necessário nenhum adaptador para encher o ferro de soldar. Segure na garrafa de butano por baixo da ferramenta. Segure no ferro de soldar e recarregue-o de gás na posição vertical. O reservatório está cheio quando o gás sair pela válvula. O sistema particular de válvulas permite um enchimento rápido e fácil. Manuseie a ferramenta apenas quando a cabeça de soldar estiver fria ou arrefecida.

SUBSTITUIÇÃO DAS CABEÇAS DE SOLDAR OU BICOS DE SOLDAR (Fig. C)
As diferentes cabeças ou bicos de soldar podem ser facilmente instalados ou retirados. Desaperte o anel de retenção e retire-o do conjunto de ligação. Retire a cabeça de soldar, coloque uma nova cabeça ou bico de soldar e substitua o anel de retenção efectuando a operação inversa.

ATENÇÃO: depois de usados, a cabeça de soldar e o anel de retenção podem ficar quentes. Aguarde alguns instantes para que arrefeçam antes de os manusear.

TEMPERATURA DE AQUECIMENTO (Fig. D)

1 Cabeça de soldar:	580°C máximo
2 Bico de ar quente:	625°C máximo
3 Mini maçarico:	1300°C máximo
4 Cortador térmico:	580°C máximo

ATENCIÓN
Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar el soldador. El soldador contiene gas inflamable a presión.

- No exponer el depósito a una llama o una temperatura que exceda 50°C.
- Mantenga el soldador alejado del cuerpo y del rostro al encenderlo.
- Mantener fuera del alcance de los niños.
- No utilizar a proximidad de materiales combustibles.
- Después de cada utilización, cuidar poner sistemáticamente el capuchón en el soldador para bloquear el mando de abertura de gas y antes de dejarlo sin vigilancia.

GAS
Esta herramienta utiliza gas butano idéntico al destinado al mechero. Sólo utilizar gas filtrado de calidad. El nivel de gas debe ser visible en el recipiente para asegurar un llenado suficiente.

ENCENDIDO (Fig. A)
El soldador 1075.G se enciende gracias a un sistema piezoeléctrico. El mando de abertura del gas es el botón marcado «GAS». El mando de encendido piezoeléctrico es el botón marcado con un relámpago.

SOLDADURA (1)1075.G1, AIRE CALIENTE (2)1075.G2
Y EXTREMO CUCHILLA (4)1075.G4
Fijar el extremo adecuado con el anillo de retención en el extremo del soldador. Girar el regulador de caudal a la posición máxima.

ATENCIÓN: Las aberturas de escape emiten gas a más de 580°C (1076°F). Cerciorarse de que las aberturas están despejadas y el soldador dirigido hacia arriba. No dejar el soldador sin vigilancia.

LLENADO DE GAS (Fig. B)
Para llenar el soldador no es necesario ningún adaptador. Mantener la botella de butano encima de la herramienta. Sujetarlo y recargarlo con gas en posición vertical. El depósito está lleno cuando el gas refluye por la válvula. El sistema particular de válvula permite el llenado rápido y fácil. Sólo manipular cuando el extremo está frío o enfriado.

REEMPLAZO DE LAS EXTREMOS O BOQUILLAS (Fig. C)
Los diferentes extremos o boquillas pueden instalarse o retirarse fácilmente. Desenroscar el anillo de sujeción y retirarlo del conjunto de encendido. Retirar el extremo, poner la nueva extremo o boquilla y reinstalar el anillo de sujeción efectuando la operación inversa.

ATENCIÓN: después de usar el extremo y el anillo de sujeción pueden estar calientes. Esperar algunos instantes que se enfríen antes de manipularlos.

TEMPERATURA DE CALENTAMIENTO (Fig. D)

1 Extremo soldadura:	580°C (1,075°F) máximo
2 Boquilla de aire caliente:	625°C (1,150°F) máximo
3 Mini soplete:	1,300°C (2,372°F) máximo
4 Cuchilla térmica:	580°C (1,075°F) máximo

UWAGA
Przed użyciem lutownicy, należy dokładnie przeczytać niniejsze instrukcje. Lutownica zawiera łatwo palny gaz pod ciśnieniem.

- Nie wolno ustawiać pojemnika w pobliżu ognia lub w otoczeniu o temperaturze przekraczającej 50°C.
- Podczas zapalania, należy trzymać lutownicę z dala od ciała i twarzy.
- Lutownicę należy przechowywać poza zasięgiem dzieci.
- W pobliżu nie wolno używać materiałów łatwo palnych.
- Po każdorazowym zastosowaniu, należy regularnie zakładać kolpak na lutownicę w celu blokady układu sterującego otwarciem gazu oraz gdy lutownica zostaje pozostawiona bez nadzoru.

GAZ
Dla tego narzędzia stosowany jest identyczny gaz jak jest używany dla zapalniczki. Należy używać tylko gazu filtrowanego o wysokiej jakości. Poziom gaz musi być widoczny w pojemniku w celu umożliwienia dostatecznego napełnienia.

ZAPALANIE (Rys. A)
Lutownica 1075.G zapala się za pomocą piezoelektrycznego systemu. Sterowanie otwarciem gazu dokonuje się za pomocą przycisku ze znakiem «GAZ». Sterowanie piezoelektrycznym zapaleniem dokonuje się za pomocą przycisku ze znakiem błyskawicy.

LUTOWANIE (1)1075.G1, POWIETRZE GORĄCE (2)1075.G2
GROT NOŻ (4)1075.G4
Zamocować odpowiedni grot za pomocą pierścienia ustalającego na końcu lutownicy. Ustawić regulator przepływu w maksymalne położenie.

UWAGA: Przesunąć przelącznik piezo do dołu, aż do odgłosu stuknięcia i puścić go aby swobodnie powrócił w początkowe położenie. Czerwone światło, łatwo widoczne przez otwór wylotowy spalin grotu, potwierdza prawidłowe funkcjonowanie katalizatora.

KOŃCÓWKA PALNIKA (3)1075.G3
Uregulować przepływ gazu na poziomie średnim lub słabym (patrz Rys. E). Zapalić w sposób opisany powyżej (Rys. A). Płomień może zgasnąć jeśli samoczynnie gdy przepływ gazu jest zbyt wysoki. Uwaga, w zależności od warunków oświetlenia, płomień nie zawsze jest widoczny.

REGULACJA TEMPERATURY (Fig. E)
Temperaturę nagrzewania można uregulować poprzez ustawienie przepływu gazu za pomocą pokrętki na podstawie narzędzia.

UWAGA: zaraz po użyciu lutownicy, grot i pierścień ustalający mogą być gorące. Należy odczekać kilka minut zanim można je dotknąć.

TEMPERATURA NAGRZEWANIA (Rys. D)

1 Grot:	580°C (1,075°F) maks.
2 Dysza na gorące powietrze:	625°C (1,150°F) maks.
3 Minipalnik:	1,300°C (2,372°F) maks.
4 Noż termiczny:	580°C (1,075°F) maks.

ATTENZIONE
Leggere attentamente le istruzioni prima di utilizzare il saldatoio. Il saldatoio contiene gas infiammabile sotto pressione.

- Non esporre il serbatoio a fiamma o a temperature superiori a 50°C.
- Tenere il saldatoio lontano dal corpo o dal viso durante l'accensione.
- Tenere il saldatoio lontano dalla portata dei bambini.
- Non utilizzare il saldatoio a prossimità di materiali combustibili.
- Dopo ogni utilizzo, riporre sistematicamente il capuccio sul saldatoio per bloccare il comando di apertura del gas, e prima di lasciarlo senza sorveglianza.

GAS
Questo attrezzo utilizza gas butano identico a quello utilizzato per gli accendini. Utilizzare esclusivamente gas filtrato di alta qualità. Il livello del gas deve essere visibile nel recipiente per garantire un riempimento sufficiente.

ACCENSIONE (Fig. A)
Il saldatoio 1075.G si accende mediante un sistema piezoelétrico. Il comando per l'apertura del gas è il pulsante con la marcatura «GAS». Il comando per l'accensione piezoelétrica è il pulsante con il pittogramma di un fulmine.

SALDATURA (1)1075.G1, ARIA CALDA (2)1075.G2
E PUNTA LAMA (4)1075.G4
Fissare la punta adeguata mediante l'anello che la mantiene all'estremità del saldatoio. Girare il regolatore della portata sulla posizione massima.

ATTENZIONE: Le aperture di uscita emettono del gas a più di 580°C (1076°F). Verificare che le aperture siano libere e che il saldatoio sia diretto verso l'alto. Non lasciare il saldatoio senza sorveglianza.

RIEMPIMENTO GAS (Fig. B)
La portata del gas deve essere interrotta prima di ogni riempimento. Non è necessario nessun adattatore per riempire il saldatoio. Tenere la bombola di butano al di sopra dell'attrezzo. Mantenere il saldatoio in posizione verticale durante il riempimento. Il serbatoio è pieno quando il gas fluisce dalla valvola. Il sistema particolare della valvola consente un riempimento facile e rapido. Manipolare esclusivamente quando la punta è fredda o raffreddata.

ATTENZIONE: dopo l'utilizzo, la punta e l'anello di mantenimento possono essere caldi. Attendere qualche istante fino a che siano raffreddati prima di manipolarli.

TEMPERATURE DI RISCALDAMENTO (Fig. D)

1 Punta saldatrice:	580°C (1,075°F) max
2 Ugello aria calda:	625°C (1,150°F) max
3 Mini cannello:	1,300°C (2,372°F) max
4 Lama termica:	580°C (1,075°F) max

BEMÆRK!
Læs nøje disse anvisninger, for loddekolben anvendes. Loddekolben indeholder letantændelig gas under tryk.

- Beholderen må ikke udsættes for åben ild eller en temperatur på mere end 50°C.
- Hold loddekolben væk fra kroppen og ansigtet, når den tændes.
- Opbevares utilgængeligt for børn.
- Må ikke anvendes i nærheden af brandbare materialer.
- Sæt altid hættten på loddekolben efter brug hver gang for at lase betjeningsknappen til åbning af gassen, for loddekolben efterlades uden opsyn.

GAS
Værktøjet anvender butangas, der også anvendes som lighter gas. Anvend kun filteret gas af god kvalitet. Gasniveauet skal være synligt i beholderen for at sikre, at beholderen er tilstrækkelig fuld.

TÆNDING (Fig. A)
Loddekolben 1075.G tændes ved hjælp af et piezo-elektrisk system. Betjeningsknappen til åbning af gassen er mærket «GAS». Betjeningsknappen til piezo-elektrisk tænding er mærket med et lyn.

LODNING (1)1075.G1, VARM LUFT (2)1075.G2
OG VARMEKNIV (4)1075.G4
Fastsænde den ønskede spids for enden af loddekolben ved hjælp af holderingen. Drej indstillingen af gasforbruget til højeste indstilling.

BEMÆRK! I åbningerne til udlledning af gas, er gassen mere end 580°C (1076°F) varm. Sørg for, at åbningerne ikke er tildækket, og at loddekolben vender opad. Lad ikke loddekolben være uden overvågning.

PÅFYLDNING AF GAS (Fig. B)
Gasforbruget skal afbrydes for påfyldning. Der skal ikke bruges en adapter for at fylde loddekolben. Hold butanflasken over værktøjet. Hold loddekolben og gasfilen i lodret position. Beholderen er fuld, når gassen løber tilbage gennem ventilen. Med det specielle ventilsystem udføres påfyldningen hurtigt og nemt. Må kun håndteres, når loddespiden er kold eller helt afkølet.

UDSKIFTNING AF LODDESPIDSER ELLER DYSER (Fig. C)
De forskellige loddespidser eller dyser kan nemt installeres og udskiftes. Løs holderingen, og tag den ud af tændingsenheden. Tag loddespiden ud, indsæt en ny loddespid eller dys, og anbring holderingen ved at følge fremgangsmåden i modsat rækkefølge.

BEMÆRK! Efter brug kan loddespiden og holderingen være varme. Vent, til de køler af, før de håndteres.

OPVARMNINGSTEMPERATUR (Fig. D)

1 Loddespid:	580°C (1,075°F) maksimum
2 Varmluftsdys:	625°C (1,150°F) maksimum
3 Mini-loddebrænder:	1,300°C (2,372°F) maksimum
4 Varmekniv:	580°C (1,075°F) maksimum