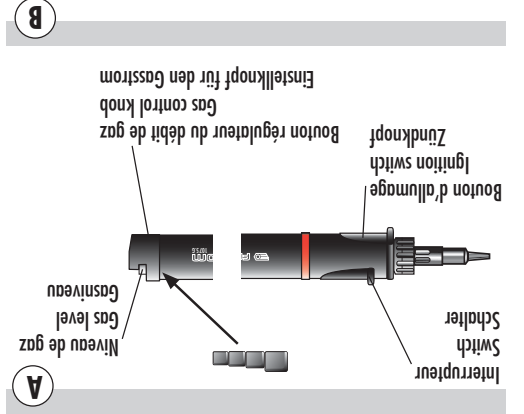


GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.



FR
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GR
ΠΡΟΣΟΧΗ
Διαβείτε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε το κολλητήρι. Το κολλητήρι περιέχει εύφλεκτο αέριο υπό πίεση.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

DE
Die Lötkeime 1075.5 G werden durch ein piezoelektrisches Zündsystem gezündet. Das Bedienelement zum Öffnen der Gaszufuhr ist mit dem mit einem Blitz beschrifteten Knopf.

EN
These tools use butane gas, identical to lighter fuel. The level of gas must be visible in the recipient to ensure a sufficient supply.

CA
Ajuste de la température de la flamme. Les réglages de gaz sont effectués à l'aide de la commande de gaz. Le réglage de la température de la flamme est effectué à l'aide de la commande de gaz.

IT
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ES
El hierro de soldar 1075.5 G se enciende gracias a un sistema piezoeléctrico. El botón de encendido está etiquetado con un rayo. El botón de encendido eléctrico está etiquetado con un rayo.

PT
Este ferro de soldar utiliza gás butano, idêntico ao de uma isqueiro. O nível do gás deve ser visível no recipiente para garantir uma quantidade suficiente.

PL
Te narzędzie wykorzystuje gaz butanowy, identyczny do paliwa do zapalniczki. Poziwunek gazu musi byc widoczny w pojemniku, aby zapewnic wystarczajacy zapas.

RU
Эти инструменты используют пропановый газ, идентичный газу в зажигалке. Уровень газа должен быть виден в резервуаре для обеспечения достаточного запаса.

UK
These tools use butane gas, identical to lighter fuel. The level of gas must be visible in the recipient to ensure a sufficient supply.

FR
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GR
ΠΡΟΣΟΧΗ: τα ανοίγματα εξάτμισης εκπέμπουν αέριο άνω των 580 °C (1076 °F). Βεβαιωθείτε ότι τα ανοίγματα είναι ελεύθερα και το κολλητήρι κατευθύνεται προς τα πάνω. Μην αφήνετε το κολλητήρι χωρίς επίβλεψη.

FR
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

FR
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

FR
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

TEMPÉRATURE DE CHAUFFE (Fig. D)
① Panne soudure: 580°C (1,075°F) maximum
② Buse à air chaud: 625°C (1,150°F) maximum
③ Mini-châleux: 1,300°C (2,372°F) maximum
④ Couteau thermique: 580°C (1,075°F) maximum

REMPPLACEMENT DES PANNES OU BUSES (Fig. C)
Les différentes pannes ou buses peuvent être facilement installées ou retirées. Dévisser la bague de retenue, et retirez-la de l'ensemble d'allumage. Retirez la bague de retenue en effectuant l'opération inverse.

REMPLISSAGE DE LA BOUTEILLE (Fig. B)
Le débit de gaz doit être coupé avant tout remplissage. Aucun adaptateur n'est nécessaire pour remplir le fer à souder. Tenez la bouteille de butane au-dessus de l'unité. Tenez le fer à souder et le réglage de gaz en position verticale. Le réservoir est plein lorsque le gaz arrive par la valve. Le système particulier de soupape permet le remplissage rapide et facile.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE (Fig. E)
Attention, le flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage. La flamme peut s'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. Allumez d'abord le fer à souder et laissez la flamme se stabiliser.

EMBOÛT CHAUFFE (Fig. D)
Le fer à souder 1075.5 G s'allume grâce à un système piezo-électrique. La commande d'allumage est à bouton marqué «GAS». La commande d'allumage électrique est à bouton marqué d'un éclair.

GAZ BUTANE
Butane gas is set for use with the 1075.5 G soldering iron without gas or gas refilling.
Aus Sicherheitsgründen wird der Lötkeim bei 1075.5 ohne Gas oder Gasnachfüllung geliefert.

ATTENTION
Les ouvertures d'entretien du gaz à souder, à assurer que les ouvertures sont dégagées et le fer à souder dirigé vers le haut. Ne pas laisser le fer à souder sans surveillance.

TEMPÉRATURE DE CHAUFFE (Fig. D)
① Lötspitze: maximal 580°C (1,075°F)
② Heißluftdüse: maximal 625°C (1,150°F)
③ Miniheißluft: maximal 1,300°C (2,372°F)
④ Thermisches Messer: maximal 580°C (1,075°F)

REPLAZAMENTO DELLE PIANE O DEI BUSI (Fig. C)
Le diverse punte o busi possono essere facilmente installati o rimossi. Svitare la borchia di ritenuta, e rimuoverla dall'insieme di accensione. Rimuovere la borchia di ritenuta eseguendo l'operazione inversa.

RIFILLO DELLA BOTTIGLIA (Fig. B)
Il flusso di gas deve essere interrotto prima di ogni rifornimento. Non utilizzare alcun adattatore per riempire il ferro da saldatore. Tenere la bottiglia di butano sopra l'unità. Tenere il ferro da saldatore e il regolatore di gas in posizione verticale. Il serbatoio si riempie quando il gas arriva dalla valvola. Il sistema particolare della valvola consente un rapido e facile rifornimento.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

TEMPÉRATURE DE CHAUFFE (Fig. D)
① Lötspitze: maximal 580°C (1,075°F)
② Heißluftdüse: maximal 625°C (1,150°F)
③ Miniheißluft: maximal 1,300°C (2,372°F)
④ Thermisches Messer: maximal 580°C (1,075°F)

REPLAZAMENTO DELLE PIANE O DEI BUSI (Fig. C)
Le diverse punte o busi possono essere facilmente installati o rimossi. Svitare la borchia di ritenuta, e rimuoverla dall'insieme di accensione. Rimuovere la borchia di ritenuta eseguendo l'operazione inversa.

RIFILLO DELLA BOTTIGLIA (Fig. B)
Il flusso di gas deve essere interrotto prima di ogni rifornimento. Non utilizzare alcun adattatore per riempire il ferro da saldatore. Tenere la bottiglia di butano sopra l'unità. Tenere il ferro da saldatore e il regolatore di gas in posizione verticale. Il serbatoio si riempie quando il gas arriva dalla valvola. Il sistema particolare della valvola consente un rapido e facile rifornimento.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA (Fig. E)
Attenzione, la fiamma non è sempre visibile in certe condizioni di illuminazione. La fiamma può spegnersi da sola se il flusso di gas è troppo alto. Accendi prima il ferro da saldatore e lascia che la fiamma si stabilisca.

PISTOLA DI ACCENSIONE (Fig. D)
Il ferro da saldatore 1075.5 G si accende grazie a un sistema piezoelettrico. Il pulsante di accensione è sul pulsante «GAS». Il pulsante di accensione elettrico è sul pulsante con il fulmine.

BUTANO
Il gas sopri il fer è accensione prima di saldare. Assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

ATTENZIONE
Le aperture di manutenzione del gas da saldare, assicurarsi che le aperture siano libere e che il ferro sia rivolto verso l'alto. Non lasciare il ferro senza sorveglianza.

FRANCE & INTERNATIONAL
Scotti FACOM
68, rue Clotilde Eiffel B.P.99
91423 Morsangis cedex
FRANCE
☎ : 01 64 54 45 45
Fax : 01 69 09 40 93
http://www.facom.fr

DEUTSCHLAND
FACOM GmbH
Postfach 13 22 06
42049 Wuppertal
Ost-Wald-Str. 9
42111 Wuppertal
DEUTSCHLAND
☎ : +49 (0) 202 270 630
Fax : +49 (0) 202 270 6350

ESPAÑA
FACOM Herramientas SRL
Polígono industrial de Vallcas
C/ Luis 1°, s/n-Nave 95 - 2ªP.
28021 Madrid
ESPAÑA
☎ : (91) 778 21 13
Fax : (91) 380 65 33

ITALIA
USAG Gruppo FACOM
Via Valla 3
21020 Monzelle (VA)
ITALIA
☎ : (0332) 790 381
Fax : (0332) 790 602

NEDERLAND
FACOM Gereedschappen BV
Kamerlingh Onnesweg 2
Postbus 134
4130 EC Vianen
NEDERLAND
☎ : (0347) 362 362
Fax : (0347) 376 020

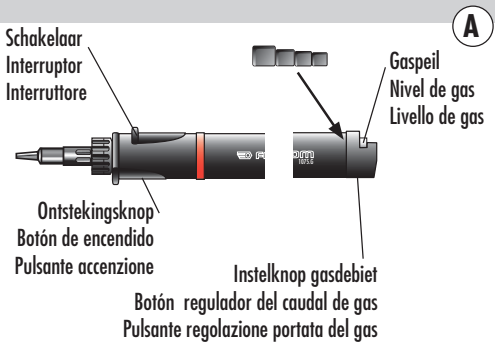
SINGAPORE
FACOM Tools FAR EAST Pte Ltd
13 Scotts Road
Thing Tank Building #08.01.02
Singapore 228212
SINGAPORE
☎ : (65) 6732-0552
Fax : (65) 6732-3609

SUISSE
FACOM S.A./AG
12 route Henri-Sliphan
1762 Giviez/Fribourg
SUISSE

ÖSTERREICH
MAGYARORSZÁG
CESKA REP.

UNITED KINGDOM
FACOM UK
Europa view
SHEFFIELD BUSINESS PARK
Europa link
SHEFFIELD
UNITED KINGDOM
☎ : (44) 114 244 8883
Fax : (44) 114 273 9038

POLSKA

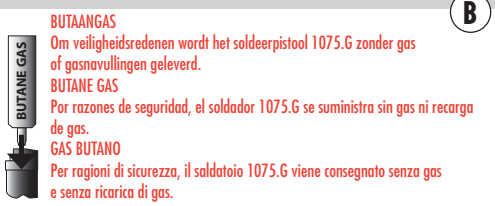


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient 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 klemring aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.



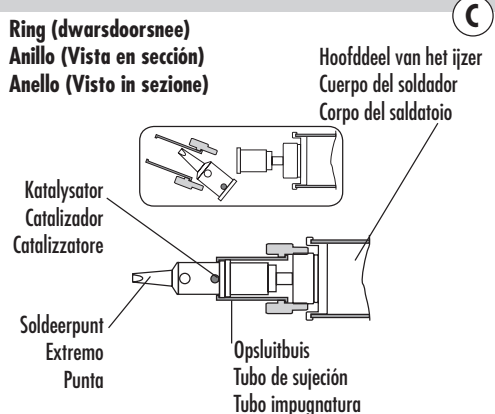
Ring (dwarsdoorsnee)
Anillo (Vista en sección)
Anello (Visto in sezione)

Hoofddeel van het ijzer
 Cuerpo del soldador
 Corpo del saldatoio

Katalysator
 Catalizador
 Catalizzatore

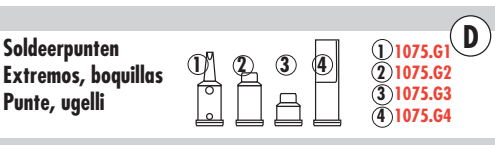
Soldeerpunt
 Extremo
 Punta

Opsluitbuis
 Tubo de sujeción
 Tubo impugnatura



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa



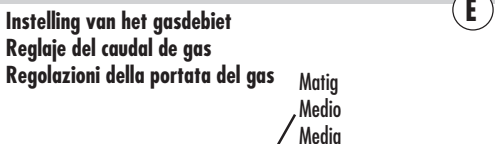
Ring (dwarsdoorsnee)
Anillo (Vista en sección)
Anello (Visto in sezione)

Hoofddeel van het ijzer
 Cuerpo del soldador
 Corpo del saldatoio

Katalysator
 Catalizador
 Catalizzatore

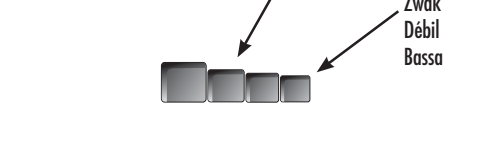
Soldeerpunt
 Extremo
 Punta

Opsluitbuis
 Tubo de sujeción
 Tubo impugnatura



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

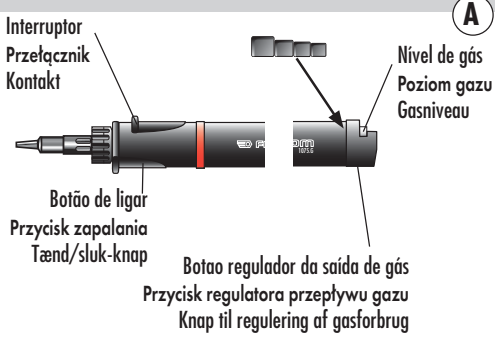


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient 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 klemring aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.



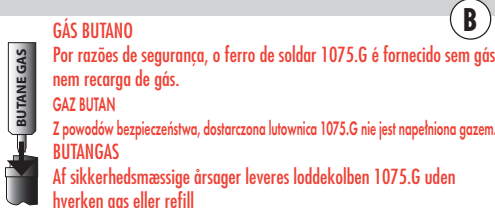
Ring (dwarsdoorsnee)
Anillo (Vista en sección)
Anello (Visto in sezione)

Hoofddeel van het ijzer
 Cuerpo del soldador
 Corpo del saldatoio

Katalysator
 Catalizador
 Catalizzatore

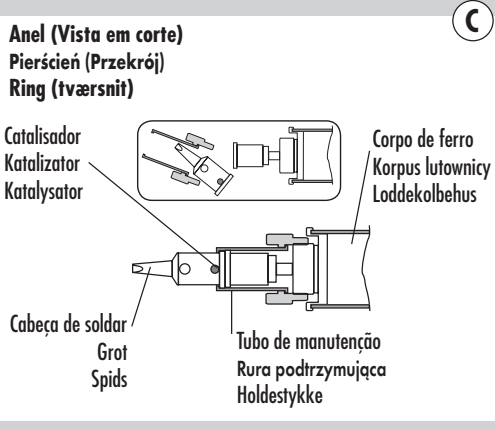
Soldeerpunt
 Extremo
 Punta

Opsluitbuis
 Tubo de sujeción
 Tubo impugnatura



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa



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 recipient om er zeker van te zijn dat er voldoende gas aanwezig is.

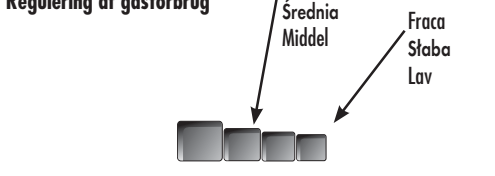
ONTSTEKING (Fig. A)
 Het soldeerpistool 1075.G gaat aan door middel van een piezo-elektrisch systeem. De openingsbesturing van het gas is de knop waar "GAS" op staat. De knop voor de piezo-elektrische ontsteking is de knop waarop een bliksemstraal staat afgebeeld.

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



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa



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 recipient 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 klemring aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

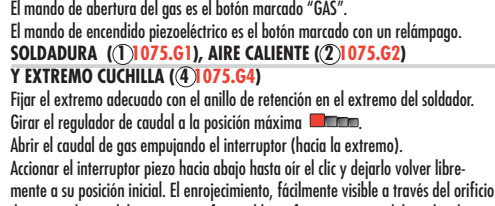
Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

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.



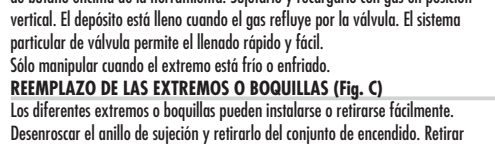
Ring (dwarsdoorsnee)
Anillo (Vista en sección)
Anello (Visto in sezione)

Hoofddeel van het ijzer
 Cuerpo del soldador
 Corpo del saldatoio

Katalysator
 Catalizador
 Catalizzatore

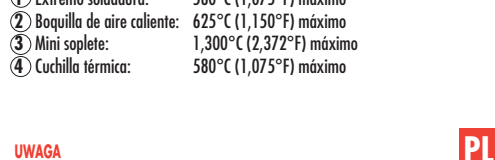
Soldeerpunt
 Extremo
 Punta

Opsluitbuis
 Tubo de sujeción
 Tubo impugnatura



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

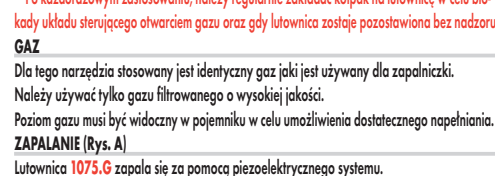


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient om er zeker van te zijn dat er voldoende gas aanwezig is.

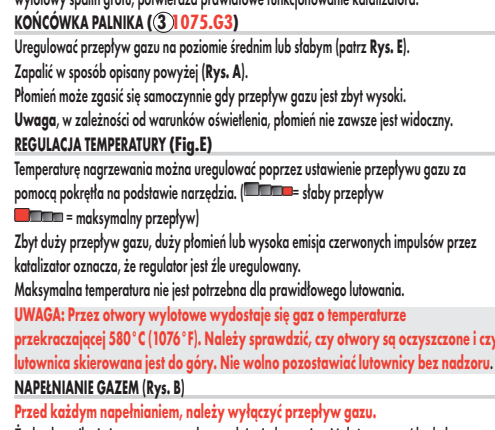
ONTSTEKING (Fig. A)
 Het soldeerpistool 1075.G gaat aan door middel van een piezo-elektrisch systeem. De openingsbesturing van het gas is de knop waar "GAS" op staat. De knop voor de piezo-elektrische ontsteking is de knop waarop een bliksemstraal staat afgebeeld.

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



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

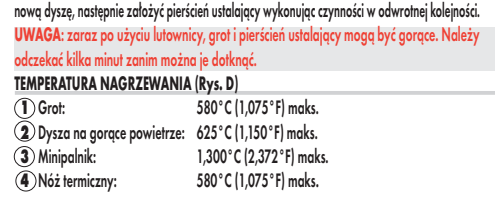


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient 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 klemring aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

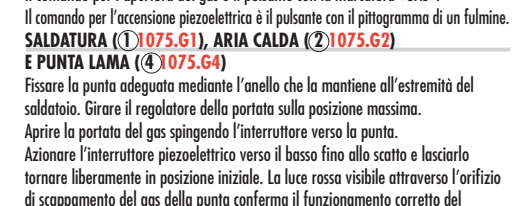
Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

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 cappuccio 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 accendi. 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. Aprire la portata del gas spingendo l'interruttore verso la punta. Azionare l'interruttore piezoelétrico verso il basso fino allo scatto e lasciarlo tornare liberamente in posizione iniziale. La luce rossa visibile attraverso l'orifizio di scappamento del gas della punta conferma il funzionamento corretto del catalizzatore.



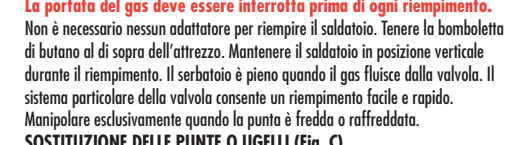
Ring (dwarsdoorsnee)
Anillo (Vista en sección)
Anello (Visto in sezione)

Hoofddeel van het ijzer
 Cuerpo del soldador
 Corpo del saldatoio

Katalysator
 Catalizador
 Catalizzatore

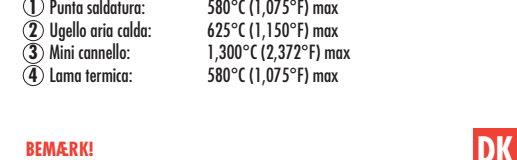
Soldeerpunt
 Extremo
 Punta

Opsluitbuis
 Tubo de sujeción
 Tubo impugnatura



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

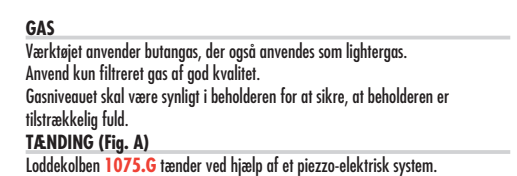


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient om er zeker van te zijn dat er voldoende gas aanwezig is.

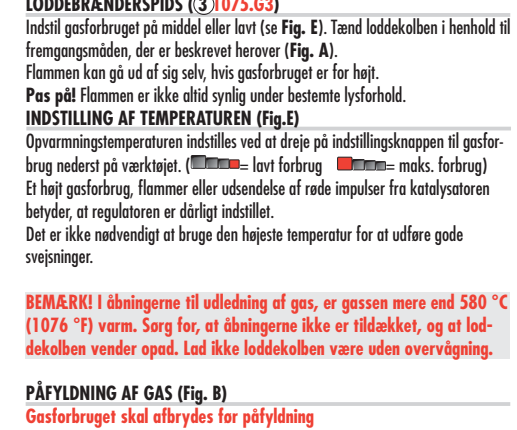
ONTSTEKING (Fig. A)
 Het soldeerpistool 1075.G gaat aan door middel van een piezo-elektrisch systeem. De openingsbesturing van het gas is de knop waar "GAS" op staat. De knop voor de piezo-elektrische ontsteking is de knop waarop een bliksemstraal staat afgebeeld.

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



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa

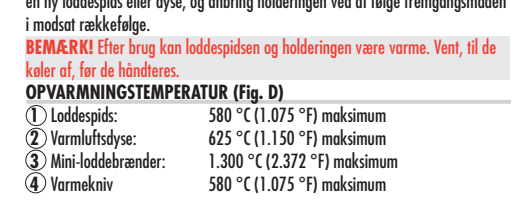


OPGELET
Lees aandachtig deze instructies door vooraleer u het soldeerpistool gebruikt.
Het soldeerpistool bevat ontvlambaar gas onder druk.
 • Stel het reservoir niet bloot aan een vlam of een temperatuur van meer dan 50°C.
 • Houd het soldeerpistool ver verwijderd van lichaam en gezicht als u het ontsteekt.
 • 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 recipient 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 klemring aan het uiteinde van het soldeerpistool. Draai de debietregelaar tot op de maximumstand.



Instelling van het gasdebiet
Reglaje del caudal de gas
Regolazioni della portata del gas

Matig Medio Media
 Zwak Débil Bassa