

62000SB

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

BEDIENUNGSANLEITUNG
ELEKTRO LÖTPISTOLE



ALLGEMEIN

Löten ist ein Verbinden metallischer Werkstoffe mit Hilfe eines geschmolzenen Lotes.

Lötbar sind fast alle Metalle und Metalllegierungen, vorwiegend Messing, Kupfer, Eisen, etc. Man unterscheidet zwischen Hart und Weichlöten.

Hartlöten ist Löten bei Temperaturen über 450°C. Die Lote (Hartlot, Schlaglot, Silberlot) bestehen aus Metalllegierungen, die erst bei Temperaturen schmelzen, die mit einem elektrischen LötKolben nicht erzielt werden können. Weichlöten ist Löten bei Temperaturen unter 400°C. Löten mit der LötPistole ist Weichlöten.

Vor dem Anschluss an das Netz ist zu prüfen, ob die Netzspannung ihrer Hausinstallation mit auf dem Typenschild angegebene Spannung von 230V übereinstimmt. Nach jedem Gebrauch unbedingt Netzstecker ziehen! LötPistole bis zur vollständigen Abkühlung auf Raumtemperatur beaufsichtigen.

Gerät erst nach Abkühlung lagern! Zur Abkühlung oder während Betriebspausen ist das Gerät auf eine nichtbrennbare Unterlage abzulegen und zu beaufsichtigen. Die LötPistole nicht verwenden, wenn das Gehäuse, die Netzleitung oder der Netzstecker beschädigt sind. Zur Reparatur an eine Fachwerkstatt einsenden. Das Gerät niemals selbst öffnen! Die LötPistole von Kindern fernhalten!

ACHTUNG

LötPistole nach maximal 12 Sekunden Einschaltung unbedingt min. 48 Sekunden abkühlen lassen. Sonst Garantieverlust wegen Überlastung. Bei Beschädigung der Anschlussleitung dieses Gerätes darf diese nur durch eine vom Hersteller.

LOTE UND FLUSSMITTEL

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkerbereich fast ausschließlich in Drahtform hergestellt. Es gibt 2 Arten von LötDraht:

1. den einfachen, nicht gefüllten LötDraht
2. den gefüllten, mit einer Flußmittel-Ader versehenen LötDraht.

Man bedient sich der Flussmittel, um Oxyde an den zu verlötenden Stellen zu beseitigen und eine Oxydbildung während des Lötens zu entfernen werden sollten und Harze (Kolophonium), die nicht entfernt werden müssen.

GEBRÄUHLICHE LOTE:

Elektroniklot:	Schmelzpunkt ca. 185°C Niedrigschmelzendes Lot. Verwendung im Elektronikbereich
Radio-Lot:	Schmelzpunkt ca. 230°C Einsatz im Modellbau usw. und bei Feinlötungen
Bastler-Lot:	Schmelzpunkt bei ca. 255°C für alle vorkommenden Lötarbeiten
Weichlot- und Verzinnungspaste:	zum Kaltauftrag auf zu verlötende Flächen Ersatz für LötDraht und Flussmittel
Salmiakstein:	zum Blankbeizen der Lötspitzen
Lötfett:	Flußmittel in Pastenform zum Auftragen auf die Lötobjekte.
Lötwasser:	Flußmittel in zum Auftragen auf nicht einfach zugängige Lötstellen.

LÖTEN

Die Lötstelle muss in jedem Fall gereinigt werden. Dazu entfernt man Öl Schmutz mit einem Lösungsmittel (z.B. Verdünnung) oder durch Waschen. Hausputzmittel sind für die Reinigung wegen der oft verwendeten Silikone ungeeignet. Die Oxydschicht wird etwas abgebeizt oder mechanisch mit Schmirgelleinen, Feile oder durch Schaben entfernt. Beim Abbeizen sollte der Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz-, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten. Stattdessen eignet sich für die herkömmlichen Arbeiten 10%ige Zitronensäure, die warm oder heiß verarbeitet wird. Nach der Reinigung sollten die Lötstellen nicht mehr mit den Fingern berührt werden. Die Lötspitze des Lötgerätes besteht aus Kupfer. Durch Erhitzen bildet sich auf den Spitzen eine Oxydschicht. Entfernen Sie diese Schicht durch leichtes Reiben

der Lötspitze auf einem Salmiakstein.

Die so blank gebeizte Spitze mit Flussmittel benetzen und mit Lötendraht leicht verzinnen. Die richtige Löttemperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitze als Film verläuft. Entstehen Klümpchen, ist die Lötspitze noch nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt.

Lötlitzen können nach längerem Gebrauch Verätzungen aufweisen, hervorgerufen durch unsachgemäßes, zu häufiges und zu tiefes Eintauchen in Flußmittel. Diese Beschädigungen durch Feilen, Schleifen etc. entfernen

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EC DECLARATION OF CONFORMITY



ELEKTRO-LÖTPISTOLE 100W (62000SB)

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

complies with the requirements of the:

LOW VOLTAGE DIRECTIVE 2006/95/EC

Hierfür liegen folgende Dokumente vor:

For this the following documents exist:

Angewandte Normen:

Identification of regulations / standards:

EN 60335-1:2012

EN 60335-2-45:2002+A1+A2

EN 62232:2008

ZEK 01.4-08/11.11

CERTIFICATE: AN 50253522 0001 / SG109-100

REPORT NO.: 15000447 027

ISSUED IN CONJUNCTION WITH TÜV RHEINLAND LICENSE S50253520 0001

Hersteller Unterschrift:

Heiner Tilly (Geschäftsführer)



Remscheid, den: 16.03.2022

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

SW-STAHl GMBH

An der Hasenjagd 3 • D-42897 Remscheid
Telefon: +49 2191 464380 • Fax: +49 2191 4643840
www.swstahl.de • info@swstahl.de