



68

1. Soldering tip
2. Tip release screw
3. Light
4. Trigger
5. Rubber handle
6. Shaft
7. Cord protector

NL

1. Soldeerpunt
2. Bevestigingsschroef van punt
3. Lampje
4. Trekker
5. Rubberen handgreep
6. Schacht
7. Snoerbescherming

F

1. Bec de brasage
2. Vis de libération du bec
3. Lampe
4. Gâchette
5. Poignée en caoutchouc.
6. Arbre.
7. Protecteur de cordon

0

1. Lötspitze
2. Spitzenhalteschraube
3. Lampe
4. Auslöser
5. Gummigriff
6. Schaft
7. Kabelschutz

1

1. Punta di saldatura
2. Vite di serraggio della punta
3. Illuminatore
4. Pulsante di accensione
5. Impugnatura in gomma
6. Albero
7. Protezione del cavo

E

1. Punta para soldar
2. Tornillo de liberación de la punta
3. Luz
4. Gatillo
5. Empuñadura de goma
6. Eje
7. Protector de cable

www.gmctools.com

OPERATING & SAFETY INSTRUCTIONS

BEDIENINGS- EN VEILIGHEIDSLNSTRUCTIES

INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SECURITE

BEDIENUNGS- & SICHERHEITSANWEISUNG

ISTRUZIONI PER L'USO E LA SICUREZZA

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

100W SOLDERING GUN

DECO06PSI

SOLDEERPISTOOL

PISTOLET DE BRASAGE

LÖTKOLBEN

SALDATORE

PISTOLA PARA SOLDAR



GB DO NOT USE BEFORE VIEWING AND UNDERSTANDING THE FULL OPERATING INSTRUCTIONS

**NL GEBRUIK NIET ALVORENS EN BEGRIJPEND
DE VOLLEDIGE WERKENDE INSTRUCTIES
TE BEKIJKEN**

**F N'EMPLOYEZ PAS AVANT LE VISION
NEMENT ET L'ARRANGEMENT LES PLEINES
CONSIGNES D'UTILISATION**

D VERWENDEN SIE NICHT VOR BETRACHTUNG UND VERSTÄNDNIS DIE VOLLEN BEDIENTUNGSANLEITUNGEN

**I NON USI PRIMA DELL'OSSERVAZIONE
E DELLA COMPrensIONE LE ISTRUZIONI DI
FUNZIONAMENTO COMPLETE**

E NO UTILICE ANTES DE LA VISIÓN Y DE LA COMPRENSIÓN LAS INSTRUCCIONES DE MANEJO COMPLETAS

[illegible]

DECLARATION OF CONFORMITY The undersigned, Mr Philip Ellis as authorized by: GMC Declare that: PRODUCT CODE: DEC006P5S
Description: Soliding Gun Electric power: 230-240V~ 50Hz 100W CONFORMS TO THE FOLLOWING DIRECTIVES: Directive 2004/108/
EC Electromagnetic Compatibility : Directive 2006/95/EC Low Voltage Directive + Directive 2002/95/EC RoHS + EN60335-2-45:2002, EN60335-1
2002/A11:2004+A12:2004+A2:2006+A12:2006, EN60956:2003/A1:2006, EN 50741-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001, EN 61000-3-2:2006, EN
61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005 THE TECHNICAL DOCUMENTATION IS KEPT BY GMC Date: 11/09/09

Managing Director

Weight: 0.7kgx
Power supply: 230-240V ~ 50 Hz Heat up time: 6 - 8 seconds (approximately) Cord length: 1.4m Tool

TN

89

F

DECLARATION DE CONFORMITÉ CE Le soussigné: Mr Philip Ellis **autorisé par:** GMC Déclare: cela: **TYPE/SÉRIE NO:** DEC006PSI **NOM/ MODÈLE:** Instructions D'utilisation et Consignes de Secrite **Courant Electrique:** 230-240V~ 50Hz 100W **SE CONFORME AUX DIRECTIVES SUIVANTES:** • Directive 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility • Directive 2006/95/EC Low Voltage Directive • Directive 2002/95/EC RoHS • EN60335-2-45:2002, EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A2:2006+A12:2006, EN50366:2003+A1:2006 • EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001 • EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005 **LA DOCUMENTATION TECHNIQUE EST ENREGISTRÉE PAR GMC Data:** 11/09/09

Signé près: Mr Philip Ellis,



Directeur Général

SPÉCIFICATIONS Tension d'entrée: 100W **Tension:** 230-240V~ 50Hz 135W **Temps de chauffage:** 6 - 8 secondes (environ) **Longueur du cordon:** 1.4m **Poids de l'outil:** 0.7kg

OPÉRATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LES PISTOLES DE BRASAGE

AVERTISSEMENT. Ne laissez jamais le pistolet de brasage branché dans l'alimentation électrique et sans surveillance • Vérifiez que cet outil est toujours utilisé sur un circuit d'alimentation secteur raccordé à la terre • Portez toujours des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez le fer de brasage, car du métal peut être projeté • Vérifiez toujours que la zone de travail est bien éclairée et bien ventilée • Brasez toujours sur une surface résistante aux flammes • Ne touchez jamais le bec pendant que le fer à souder est branché dans l'alimentation électrique • Le métal de soudage contient du plomb qui est un métal toxique, donc lavez-vous toujours les mains après avoir utilisé le métal de soudage **ACCESSOIRES** Le GMC DECO06PSI comprend les composants suivants: 1 x manuel d'instruction 1 x bec de soudage de rechange 1 x flux de résine 1 x fil de soudage **UTILISATION Démarage AVERTISSEMENT.** Le pistolet continuera à chauffer lorsqu'on appuie sur la gâchette (4). Pour prolonger la durée de vie du pistolet, n'appuyez pas sur la gâchette pendant longtemps. 1. Vérifiez que les 2 vis de déverrouillage du bec (2) sont bien serrées et que le bec de soudage (1) est solidement fixé et ne peut pas tomber. 2. Insérer la prise mâle dans une prise électrique femelle appropriée. Vérifiez qu'elle utilise la tension correcte (indiqué sur la plaque signalétique de cet outil). 3. Appuyez sur la gâchette (4) jusqu'à ce qu'elle s'encliquette en place et attendez environ 6 - 8 secondes pour que l'outil atteigne sa température opératoire de 130oC. La lampe de travail (3) s'allumera lorsqu'on appuie sur la gâchette (4). **Arrêt AVERTISSEMENT.** Après avoir relâché la gâchette, il faut attendre quelques minutes pour que l'outil se refroidisse à la température ambiante. Pendant cet intervalle de temps, ne touchez pas le bec (1), les vis de déverrouillage du bec (2) ou l'arbre (6), sinon vous risquez de graves brûlures. **NOTA.** On recommande vivement d'essuyer et de nettoyer le bec de soudage avec une éponge humide (non fournie) après utilisation, pour prolonger la durée de vie en service et pour améliorer les performances. 1. Relâchez la gâchette (4). La lampe de travail (3) s'éteindra. 2. Déposez doucement l'outil sur un tapis résistant à la chaleur et débranchez l'outil de la prise électrique. 3. Laissez le temps au bec (1), aux vis de déverrouillage du bec (2) et à l'arbre (6) de se refroidir avant de les toucher. 4. Plusieurs minutes peuvent s'écouler avant que le pistolet de brasage ne se refroidisse. Faites attention à l'outil tant qu'il ne s'est pas complètement refroidi. **Préparation pour le brasage AVERTISSEMENT.** Portez toujours des lunettes de sécurité et vérifiez que la zone de travail est bien ventilée afin de ne pas respirer des fumées dangereuses. Le pistolet de brasage GMC est généralement utilisé pour fondre et déposer du métal de brasage sur diverses surfaces, notamment des cartes de circuits imprimés. 1. Avant de commencer le brasage, fixez la pièce à braser pour qu'elle ne puisse pas se déplacer et affecter votre précision. 2. Préparez une éponge humide (non fournie) à proximité pour nettoyer le bec lorsque cela est nécessaire. 3. Fondez une petite quantité de métal de brasage sur le bec du fer (1). Cette opération est appelée "étamage", et facilitera le transfert de chaleur à partir du bec du fer à souder vers le joint soudé. Il est important d'effectuer immédiatement cette opération dans le cas de becs de soudage neufs. 4. Vérifiez que la pièce à braser et le bec de soudage sont propres. La pièce peut être nettoyée en utilisant une petite lime ou un canif. On recommande à l'utilisateur d'essuyer et de nettoyer le bec de brasage avec une éponge humide avant, pendant et après le brasage. Ceci permettra d'obtenir un joint soudé plus propre et plus résistant. **Brasage AVERTISSEMENT.** Ne touchez jamais les composants métalliques de l'outil pendant, juste après l'utilisation, car leurs températures sont très élevées. **AVERTISSEMENT.** Le pistolet continuera à chauffer lorsqu'on appuie sur la gâchette (4). Pour prolonger la durée de vie du pistolet, n'appuyez pas sur la gâchette pendant trop longtemps. 1. Tenez fermement le pistolet de brasage par la poignée en caoutchouc (5), et placez le bec de brasage (1) sur la pièce que vous voulez braser. 2. Tirez la gâchette (4) pour chauffer. La lampe de travail (3) s'allumera pour que vous puissiez travailler commodément. Laissez l'outil chauffer pendant environ 6 - 8 secondes pour atteindre la température opératoire. 3. Avec un chiffon ou l'extrémité d'un fil de soudage, déposez une très petite quantité de flux (fourmi) sur la pièce à braser. Il suffit d'une très petite quantité, car le flux fondra. Le flux sert principalement à nettoyer la pièce et à obtenir un joint soudé plus résistant, plus propre et plus endurant. 4. Une fois que le bec de brasage a atteint la température opératoire (environ 6 - 8 secondes), tenez le pistolet de brasage en appuyant le bec (1) sur la pièce pendant quelques secondes pour la chauffer. 5. Faites avancer lentement le fil de soudage sur la pièce, en le laissant fondre sur la pièce. 6. Une fois que le métal de soudage a été appliqué sur le joint, maintenez encore la pièce tout en enlevant le fil de soudage et le pistolet de brasage simultanément. **NOTA.** Un bon joint soudé après un bon joint soudé apparaîtra lisse et brillant. Si ce n'est pas le cas, vous devez réchauffer le joint et appliquer à nouveau du métal de soudage. **Maintenance Dépôt du bec AVERTISSEMENT.** Ne tentez pas de déposer le bec tant qu'il est chaud. 1. Pour que le bec ne se colle pas sur l'arbre, ce qui provoquerait la combustion de l'élément chauffant, on recommande de déposer le bec (1) après chaque utilisation. Dévissez dans le sens antihoraire les deux vis de déverrouillage du bec (2) jusqu'à ce qu'elles soient suffisamment desserrées pour pouvoir enlever le bec (1). 2. Pour enlever le bec (1), tournez dans le sens antihoraire les deux vis de déverrouillage du bec (2) jusqu'à ce qu'elles soient suffisamment desserrées pour pouvoir enlever le bec (1).

I

EC DECLIARAZIONE DI CONFIRMITÀ Il sottoscritto: Mr Philip Ellis **Come autorizzato di:** GMC Dichiaro quello: **TIPO/ NUMERO DI SERIE:** DEC006PSI **NOME/ MODELLO:** Saldatore da 100W **Energia elettrica:** 230-240V~ 50Hz 100W **SI CONFORMA ALL' INDIRIZAMENTO:** • Directive 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility • Directive 2006/95/EC Low Voltage Directive • Directive 2002/95/EC RoHS • EN60335-2-45:2002, EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A2:2006+A12:2006, EN50366:2003+A1:2006 • EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001 • EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005 **IL DOCUMENTAZIONE TECNICA È MANTENUTO DI GMC Data:** 11/09/09

Firmato vicino: Mr Philip Ellis,



Direttore di Controllo

CARATTERISTICHE TECNICHE Potenza: 100W **Tensione:** 230-240V~ 50Hz 135W **Tempo di riscaldamento:** 6 - 8 secondi (circa) **Lunghezza del cavo:** 1.4m **Peso utensile:** 0.7kg

FUNZIONAMENTO E NORME DI SICUREZZA SPECIFICHE PER LE SALDATRICI

AVVERTENZA. Non lasciare mai la saldatrice non presidiata quando è collegata alla corrente di rete. • Accertarsi che il prodotto sia usato sempre su un circuito elettrico della rete domestica protetto dalla messa a terra. • Indossare sempre occhiali di sicurezza quando si lavora con le saldatrici perché il metallo d'apporto potrebbe scoppettare • Controllare sempre che l'area di lavoro sia ben illuminata e adeguatamente ventilata • Effettuare sempre le saldature su una superficie resistente al fuoco • Non toccare mai la punta di saldatura quando lo stilo saldatore è collegato alla presa elettrica • Il metallo d'apporto contiene piombo, che è una sostanza pericolosa per la salute. Lavare sempre le mani dopo l'uso del metallo d'apporto **Accessori** L'avvitatore GMC DECO06PSI è dotato dei seguenti componenti: 1 x Manuale delle istruzioni 1 x Punta di saldatura di ricambio 1 x Flussante in resina 1 x Stagno per saldatura **Usa Accensione AVVERTENZA.** Quando l'interruttore (4) viene premuto la pistola saldatrice continua a scaldare. Per allungare la durata dell'utensile non premere l'interruttore per periodi troppo prolungati. 1. Accertarsi che entrambe le viti di serraggio della punta (2) siano strette e che la punta di saldatura (1) sia fissata saldamente e che non si possa scassare. 2. Inserire la spina in una presa di corrente adatta. Accertarsi che la tensione sia quella corretta (quella indicata nella targhetta delle caratteristiche riportata sull'utensile). 3. Premere l'interruttore (4) fino a quando si agganci in posizione con un clic e attendere circa 6 - 8 secondi per dar modo all'utensile di raggiungere la temperatura operativa (230° C). Quando l'interruttore (4) viene premuto la luce di lavoro (3) si accende. **Spegnimento AVVERTENZA.** Dopo aver rilasciato l'interruttore l'utensile potrebbe richiedere un periodo di raffreddamento di alcuni minuti per tornare alla temperatura ambiente. Durante questo tempo non toccare la punta (1), le viti di serraggio della punta (2) o l'albero (6) per evitare gravi escoriazioni. **NOTA.** Per mantenere le condizioni ottimali e la massima durata dell'utensile si raccomanda di pulire la punta di saldatura con una spugnetta umida (non inclusa) dopo l'uso. 1. Rilasciare l'interruttore (4). La luce di lavoro (3) si spegnerà. 2. Appoggiare delicatamente l'utensile su un piano resistente alle alte temperature e staccare la spina dalla presa di corrente. 3. Lasciare che la punta (1), le viti di serraggio della punta (2) e l'albero (6) si raffreddino completamente prima di toccarli. 4. Il raffreddamento di tali componenti del saldatore potrebbe richiedere vari minuti. Accertarsi che l'utensile sia ben sorvegliato fino a quando si sarà raffreddato completamente. **Preparazione dello stagno AVVERTENZA.** Usare sempre occhiali protettivi e accertarsi che l'area di lavoro sia ben ventilata per evitare di inalare fumi pericolosi. Il saldatore GMC normalmente è usato per sciogliere e applicare lo stagno su varie superfici, inclusi i circuiti stampati. 1. Prima di iniziare ad incollare, per non ridurre la precisione dell'operazione, accertarsi che il pezzo da lavorare non sia mobile. 2. Preparare e tenere a portata di mano una spugnetta umida (non inclusa) per pulire la punta se necessario. 3. Sciogliere una piccola quantità di stagno sulla punta del saldatore (1). Questo processo prepara la trasmissione del calore dalla punta dello stilo saldatore alla zona da saldare. È importante effettuare questa operazione immediatamente quando si usa una nuova punta di saldatura. 4. Accertarsi che sia il pezzo da lavorare che la punta di saldatura siano puliti. Il pezzo da lavorare può essere ripulito utilizzando una piccola lima o con la lama di una taglierina. Si raccomanda all'operatore di tenere pulita la punta di saldatura con una spugnetta umida prima, durante e dopo la saldatura. Ciò consente di ottenere una saldatura più robusta e pulita. **Saldatura AVVERTENZA.** Non toccare mai i componenti metallici dell'utensile durante o subito dopo l'uso perché le temperature sono molto elevate **AVVERTENZA.** Quando l'interruttore (4) viene premuto la pistola saldatrice continua a scaldare. Per allungare la durata dell'utensile non premere l'interruttore per periodi troppo prolungati. 1. Afferrare saldamente il saldatore dall'impugnatura in gomma (5) e porre la punta di saldatura (1) sulla zona del pezzo da lavorare che si desidera saldare. 2. Attivare l'interruttore (4) per scaldare. La luce di lavoro (3) si accenderà per offrire un ausilio visivo localizzato. Dare all'utensile 6-8 secondi di tempo in modo che raggiunga la temperatura operativa. 3. Con un panno o con la punta del rocchetto di stagno, spargere una piccola quantità di Flussante (fornito) sul pezzo da lavorare. Basta solo una piccola quantità perché si scioglierà. Il Flussante viene usato principalmente per pulire il pezzo da lavorare e per favorire una giunzione più robusta, pulita e durevole. 4. Quando la punta di saldatura avrà raggiunto la temperatura operativa (circa 6 - 8 secondi), tenere il saldatore con la punta (1) premuta sul pezzo per alcuni secondi per lasciarlo scaldare. 5. Appoggiare delicatamente lo stagno sul pezzo da lavorare lasciando che si scioglia sulla giunzione. 6. Quando lo stagno sarà stato applicato alla giunzione tenere fermo il pezzo da lavorare e allontanare simultaneamente il saldatore e il rocchetto dello stagno. **NOTA.** Una giunzione fatta bene apparirà liscia e lucente. In caso contrario, sarà necessario riscaldare il punto di giunzione e ri-applicare lo stagno. **Mantenimento Rimozione della punta AVVERTENZA.** Non cercare di rimuovere la punta quando è ancora calda. 1. Per evitare che la punta si saldi all'albero, provocando la bruciatura dell'elemento riscaldante, si raccomanda di scollegerla sempre la punta (1) dopo l'uso. 2. Per estrarre la punta (1) girare le viti di serraggio (2) in senso antiorario per allentarle a sufficienza da consentire la rimozione della punta (1).

D

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG Name des Unterzeichners: Mr Philip Ellis **Bevollmächtigter:** GMC Erklären Sie dass: **BAUART/ SERIENNUMMER:** DEC006PSI **NAME/ DER GERÄTETYP:** 100W Lötkolben **Elektrischer Strom:** 230-240V~ 50Hz 100W **PASST SICH AN DIE FOLGENDEN RICHTLINIEN AN:** • Directive 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility • Directive 2006/95/EC Low Voltage Directive • Directive 2002/95/EC RoHS • EN60335-2-45:2002, EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A2:2006+A12:2006, EN50366:2003+A1:2006 • EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001 • EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005 **TECHN. UNTERLAGEN HINTERLEGT BEI GMC Datum:** 11/09/09

Vorbei unterzeichnet:Mr Philip Ellis,



Geschäftsführender Geschäftsführer

SPEZIFIKATIONEN Aufnahmeleistung: 100W **Spannung:** 230-240V~ 50Hz 135W **Erwärmungszeit:** 6 - 8 Sekunden (ungefähr) **Kabellänge:** 1.4m **Werkzeuggewicht:** 0.7kg

FUNKTIONIEREN UND SICHERHEITSHINWEISE FÜR LÖTKOLBEN

WARNHINWEISE. Den Lötkolben nie an den Strom angeschlossen und unbeaufsichtigt lassen. • Sicherstellen, dass das Gerät immer an einem geerdeten Netzstromkreis verwendet wird. • Beim Arbeiten mit dem Lötkolben immer Schutzhülse tragen, da der Lötkolben spritzen kann. • Immer dafür sorgen, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet und entlüftet ist. • Immer auf einer feuerbeständigen Oberfläche löten. • Die Spitze nie berühren, wenn das Gerät an den Strom angeschlossen ist. • Lötlötzin enthält Blei, ein giftiges Metall; daher nach dem Löten immer die Hände waschen. **Zubehör** Das Modell GMC DECO06PSI hat folgendes Zubehör: 1 x Bedienungsanleitung 1 x Ersatzlötlötzin 1 x Harzflussmittel 1 x Lötlötzin **Betrieb Einschalten WARNHINWEIS.** Bei eingedrücktem Auslöser (4) heizt sich das Werkzeug weiterhin auf. Für eine längere Einsatzzeit des Geräts den Schalter nicht zu lange drücken. 1. Sicherstellen, dass beide Spitzenbefestigungsschrauben (2) festgezogen sind und die Lötlötspe (1) sicher sitzt und nicht herausfallen kann. 2. Den Stecker an eine geeignete Netzsteckdose anschließen. Auf die korrekte Spannung achten (siehe Leistungsschild auf dem Werkzeug). 3. Den Auslöser (4) drücken, bis er in Position klickt und ca. 6 - 8 Sekunden warten, bis das Gerät Betriebstemperatur erreicht (230° C). Beim Drücken des Auslösers (4) leuchtet die Arbeitslampe. 3. **Ausschalten WARNHINWEIS.** Nach Freigabe des Auslösers kann es einige Minuten dauern, bis sich das Gerät auf Raumtemperatur abkühlt. Während dieser Zeit die Spitze (1), die Spitzenhalteschrauben (2) oder den Schaft (6) nicht berühren, das dies zu schweren Verbrennungen führen kann. **HINWEIS.** Wir empfehlen, dass die Spitze nach langem Einsatz und Arbeiten auf einem feuchten Schwamm (nicht mitgeliefert) sauber gewischt wird. 1. Den Auslöser (4) freigeben. Die Arbeitslampe (3) erlischt. 2. Das Gerät vorsichtig auf einer hitzebeständigen Matte ablegen und den Stecker herausziehen. 3. Warten bis die Spitze (1), die Spitzenhalteschrauben (2) oder der Schaft (6) abgekühlt sind, bevor sie berührt werden. 4. Es dauert einige Minuten, bis der Lötkolben abkühlt. Sicherstellen, dass er beaufschlagt wird, bevor er ganz kalt ist. **Vorbereitung WARNHINWEIS.** Immer Schutzhülse tragen und dafür sorgen, dass der Arbeitsbereich gut entlüftet ist, damit keine gefährlichen Dämpfe eingeatmet werden. Der GMC-Lötkolben wird gewöhnlich zum Schmelzen und Auftragen von Lötlötzin auf verschiedenen Flächen, einschließlich von Leiterplatten, verwendet. 1. Vor Arbeitsbeginn das Werkstück absichern, damit es sich nicht verschiebt und genaues Arbeiten beeinträchtigt. 2. Einen feuchten Schwamm (nicht mitgeliefert) bereit halten, um die Spitze bei Bedarf zu reinigen. 3. Etwas Lötlötzin auf der Spitze (1) schmelzen. Dieser Prozess wird als 'Verzinnung' bezeichnet und trägt zur Wärmeüberleitung von der Lötkolbenspitze zur Lötmatte bei. Bei neuen Lötlötspeizen muss das sofort vorgenommen werden. 4. Sicherstellen, dass Werkstück und Spitze sauber sind. Das Werkstück kann mit einer kleinen Feile oder Messerklinge gereinigt werden. Wir empfehlen, dass die Lötlötspeize vor, während und nach dem Löten mit einem feuchten Schwamm abgewischt wird. Hierdurch entsteht eine sauberere und stärkere Lötmatte. **Löten WARNHINWEIS.** Während des oder unmittelbar nach dem Gebrauch die Metallteile nicht berühren, da sie sehr heiß werden. **WARNHINWEIS.** Bei eingedrücktem Auslöser (4) heizt sich das Werkzeug weiterhin auf. Für eine längere Einsatzzeit des Geräts den Schalter nicht zu lange drücken. 1. Den Lötkolben am Gummigriff (5) festhalten und die Lötlötspe (1) auf das zu lötende Werkstück geben. 2. Zur Erwärmung den Auslöser (4) ziehen. Die Arbeitslampe (3) leuchtet, damit Sie besser sehen. Lassen sie das Werkzeug ca. 6-8 Sekunden auf Betriebstemperatur erwärmen. 3. Mit einem Tuch oder der Spitze des Lötlötins eine geringe Menge Flussmittel (mitgeliefert) auf das Werkstück reiben. Es ist nur eine sehr kleine Menge notwendig, da es schmilzt. Flussmittel dient hauptsächlich zur Reinigung des Werkstücks und Förderung einer stärkeren, saubereren und dauerhafteren Lötmatte. 4. Wenn die Lötlötspeize Betriebstemperatur erreicht hat (ca. 6 - 8 Sekunden), den Lötkolben einige Sekunden mit der Spitze (1) auf das Werkstück gedrückt halten, damit es sich erwärmt. 5. Den Lötlötzin langsam dem arbeitsschritt zuführen, damit er in die Verbindungsstelle schmelzen kann. 6. Wenn der Lötlötzin aufgetragen ist, das Werkstück ruhig halten, während Lötlötzin und Lötkolben gleichzeitig entfernt werden **HINWEIS.** Eine gute Lötmatte ist glatt und glänzt. Ist dies nicht der Fall, die Naht erneut erwärmen und nochmals Lötlötzin auftragen. **Wartung Austausch der Spitze WARNHINWEIS.** Die Spitze nicht berühren, wenn sie heiß ist. 1. Damit die Spitze (1) nicht am Schaft haftet, wodurch das Element austreten kann, sollte sie nach jedem Gebrauch herausgenommen werden. Beide Spitzenhalteschrauben (2) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie locker genug sind, damit die Spitze (1) herausgenommen werden kann. 2. Zum Herausnehmen der Spitze (1) beide Spitzenhalteschrauben (2) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie locker genug sind, damit die Spitze (1) herausgenommen werden kann.

E

DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD El abajo firmante: Mr Philip Ellis **Autorizad por:** GMC Declara eso: **TIPO Y NO SERIE:** DEC006PSI **MODELO/NOMBRE:** Pistola Para Soldar de 100 W **Energía eléctrica:** 230-240V~ 50Hz 100W **SE HALLA EN CONFORMIDAD CON LA DIRECTIVA:** • Directive 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility • Directive 2006/95/EC Low Voltage Directive • Directive 2002/95/EC RoHS • EN60335-2-45:2002, EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A2:2006+A12:2006, EN50366:2003+A1:2006 • EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001 • EN 61000-3-2:2006, EN 61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005 **LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA SE GUARDA POR GMC Fecha:** 11/09/09

Firmado cerca:Mr Philip Ellis,



Director de Gerente

ESPECIFICACIONES Potencia de entrada: 100W **Voltaje:** 230-240V~ 50Hz 135W **Tiempo de calentamiento:** 6 – 8 segundos (aproximadamente) **Longitud del cable:** 1.4m **Peso de la herramienta:** 0.7kg

FUNCIONAMIENTO Y INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA LAS PISTOLAS PARA SOLDAR

ADVERTENCIA. Nunca deje la pistola para soldar enchufada y desatendida. • Asegúrese de que este producto se utiliza siempre en un circuito de red protegido por una toma de tierra • Lleve siempre gafas de seguridad al utilizar el soldador, ya que la suelda puede salir despedida • Asegúrese de que la zona de trabajo esté bien iluminada y bien ventilada. • Asegúrese de soldar siempre sobre una superficie resistente al fuego • No toque nunca la punta para soldar mientras el soldador esté enchufado • La suelda contiene plomo que es un metal venenoso; así pues, lávese siempre las manos tras utilizar suelda **Accesorios** La GMC DECO06PSI se compone de los siguientes componentes: 1 x manual de instrucciones 1 x punta para soldar de repuesto 1 x fundente de resina 1 x cable para soldar **Funcionamiento Conexión ADVERTENCIA.** La pistola seguirá calentando mientras el gatillo esté apretado (4). Para ampliar la duración de la pistola, no pulse el interruptor mucho tiempo. 1. Asegúrese de que los dos tornillos de liberación de la punta (2) estén apretados y que la punta para soldar (1) esté fija y no pueda caer. 2. Inserte el enchufe en una toma de corriente apropiada. Asegúrese de que utiliza el voltaje correcto (indicado en la placa de datos de esta herramienta). 3. Apriete el gatillo (4) hasta que haga clic en su lugar y espere aproximadamente 6 – 8 segundos para que la herramienta alcance la temperatura de funcionamiento (230° C). La luz de trabajo (3) se encenderá cuando se apriete el gatillo (4). **Desconexión ADVERTENCIA.** Tras soltar el gatillo, tal vez la herramienta tarde algunos minutos en enfriarse hasta la temperatura ambiente. Durante este tiempo no intente tocar la punta (1), los tornillos de liberación de la punta (2) o el eje (6), dado que puede producirse una quemadura grave. **NOTA.** Se recomienda encarecidamente que la punta para soldar se limpie con una esponja húmeda (no incluida) tras el uso para prolongar la duración de servicio y el rendimiento. 1. Suelte el gatillo (4). La luz de trabajo (3) se apagará. 2. Apoye suavemente la herramienta sobre una esterilla resistente al calor y desenchufe la herramienta de la toma. 3. Deje que la punta (1), los tornillos de liberación de la punta (2) y el eje (6) tengan tiempo para enfriarse antes de hacer contacto. 4. La pistola para soldar puede tardar varios minutos en enfriarse. Asegúrese de que la herramienta esté bien aislada hasta que se haya enfriado por completo. **Preparación para soldar ADVERTENCIA.** Utilice siempre gafas de seguridad y asegúrese de que la zona de trabajo esté bien ventilada para evitar respirar gases peligrosos. La pistola para soldar GMC se utiliza habitualmente para fundir y aplicar suelda en diversas superficies, incluyendo placas de circuitos. 1. Antes de empezar a utilizar la suelda, fije la pieza de trabajo de forma que no se mueva ni afecte a su precisión. 2. Prepare una esponja húmeda (no incluida) para limpiar la punta cuando sea necesario. 3. Funda una pequeña cantidad de suelda en la punta del soldador (1). Este proceso se conoce con el nombre de "estafado" y facilitará el paso del calor desde la punta del soldador hasta la junta de soldadura. Es importante hacer esto inmediatamente con las nuevas puntas para soldar. 4. Asegúrese de que la pieza de trabajo y la punta para soldar estén limpias. La pieza de trabajo puede limpiarse con el uso de una pequeña lima u hoja de cuchillo. Se recomienda que el usuario limpie la punta para soldar con una esponja húmeda antes, durante y después de soldar. Esto ayudará a que haya una junta de soldadura más limpia y resistente. **Soldadura ADVERTENCIA.** No toque nunca los componentes metálicos de la herramienta durante o inmediatamente después del uso ya que las temperaturas son muy altas. **ADVERTENCIA.** La pistola seguirá calentando mientras el gatillo esté apretado (4). Para ampliar la duración de la pistola, no pulse el interruptor mucho tiempo. 1. Sujete la pistola con firmeza para soldar por la empuñadura de goma (5) y ponga la punta para soldar (1) en la pieza de trabajo que intenta soldar. 2. Tire del gatillo (4) para calentar. La luz de trabajo (3) se encenderá para su comodidad. Deje la herramienta aproximadamente 6 – 8 segundos para que se caliente a la temperatura de funcionamiento. 3. Con un paño o la punta del cable para soldar, ponga una pequeña cantidad de fundente (suministrado) en la pieza de trabajo. Sólo se precisa una cantidad muy pequeña, ya que se fundirá. El fundente se utiliza principalmente para limpiar la pieza de trabajo y facilitar una junta de soldadura más resistente, limpia y duradera. 4. Una vez que la punta para soldar se haya calentado hasta la temperatura de funcionamiento (aproximadamente 6 – 8 segundos), sujete la pistola para soldar con la punta (1) presionada en la pieza de trabajo durante unos cuantos segundos para dejar que se caliente. 5. Introduzca la suelda lentamente en la pieza de trabajo, permitiendo que la suelda se funda en la junta. 6. Una vez que se haya aplicado la suelda a la junta, sujete la pieza de trabajo inmóvil mientras retira la suelda y la pistola para soldar al mismo tiempo. **NOTA.** Una buena junta de soldadura tendrá un aspecto suave y brillante. Si no es así, será necesario que vuelva a calentar la junta y que vuelva a aplicar la suelda. **Mantenimiento Retirada de la punta ADVERTENCIA.** No intente retirar la punta mientras esté caliente. 1. Para evitar que la punta se pegue al eje, lo cual puede hacer que el elemento calentador se queme, se recomienda que se retire la punta (1) después de cada uso. Gire los dos tornillos de liberación de la punta (2) en sentido antihorario hasta que estén lo bastante flojos para retirar la punta (1). 2. Para retirar la punta (1), gire los dos tornillos de liberación de la punta (2) en sentido antihorario hasta que estén lo bastante flojos como para retirar la punta (1).