



**SPÁJKOVAČKA  
POWX1386****1 POUŽÍVANIE**

Spájkovačka je vhodná na spájkovanie dosiek s plošnými spojmi, spájkovanie plastov a pre vypaľovanie na dreve a koži. Všetky ostatné spôsoby použitia sú vyslovene vylúčené. Nie je určené na komerčné použitie.



**VAROVANIE!** Tento návod a všeobecné bezpečnostné pokyny si starostlivo preštudujte pred použitím náradia, pre vašu vlastnú bezpečnosť. Vaše elektrické náradie môžete odovzdať inej osobe iba spolu s týmto návodom.

**2 POPIS**

- |                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| 1. Špička              | 4. Spínač         |
| 2. Upevňovacia skrutka | 5. Rukoväť        |
| 3. Pracovné svetlo LED | 6. Napájací kábel |

**3 PREVÁDZKA****3.1 Prípojenie**

Táto spájkovačka môže byť pripojená na jednofázový striedavý prúd. Napätie napájacieho zdroja v sieti musí korešpondovať s pokynmi na typovom štítku stroja. Pripojenie do zásuvky bez uzemneného kontaktu je možné tiež, preto dvojité izolácia spĺňa požiadavky normy DIN EN60335-1:2002.

**3.2 Zapnutie**

**VAROVANIE:** Tento prístroj používajte len na prácu, ktorá je obsiahnutá v stanovenom prevádzkovom rozsahu

- Zapnutie: stlačte spínač (4) a podržte ho stlačený. Kontrolka stavu (3) sa pri zapnutí rozsvieti.
  - Vypnutie: pustite tlačidlo (4).
  - Trvanie napájania prúdom určuje teplotu spájkovačky (dlhšie napájanie = vyššia teplota spájkovačky). Počas spájkovania nedržte spínač stlačený príliš dlho. Kontrolou teploty spájkovačky určíte dĺžku napájania prúdom, je to otázka praxe. Hneď ako pustíte spínač, teplota spájkovačky sa automaticky zníži. Následné zapnutie spínača zabezpečí rýchle zvýšenie teploty. Stála teplota spájkovania zaručuje optimálnu kvalitu spájkovania, zabráňuje, aby bola teplota špička spájkovačky príliš vysoká a predlžuje životnosť zariadenia.
- Dolu uvádzame nejaké príklady zlých spájkovaných spojení:
- Ak je spájkovací cín v tvare slzy, spájkovacia hmota bola príliš studená.
  - Ak je spájkovací cín matný a mierne porózny alebo kryštalický, časti boli počas chladenia pravdepodobne posunuté.

- Ak ostalo v spoji príliš málo spájkovacieho cínu, spájkovanie bolo príliš teplé alebo nebol spájkovací cín dostatočne roztavený.
- Ak je spájkovací cín žltý alebo čierny, znamená to, že bolo použité príliš veľa spájkovacej pasty alebo že vnútorné jadro cínového spájkovacieho drôtu sa počas spájkovania prehrialo.
- Musíte tomu zabrániť predovšetkým vo všetkých elektronických obvodoch, pretože väčšina kyslích pást je korozívnych a znižuje životnosť elektronických drôtov.

### 3.2.1 Výmena špičky spájkovačky



#### **Vytiahnite sieťovú zástrčku!**

- Špička a kryt spájkovačky sú pripojené pomocou kontaktného dielu, aby sa spájkovačka pohodlne dala opraviť a zmeniť. Po opotrebovaní špičky po dlhšom období používania môže byť potrebné pravidelne ju vymieňať.
- Ak chcete vymeniť spájkovacia špičku:
  - a. Odskrutkujte 2 upevňovacie skrutky, ktoré spolu držia špičku a kryt a odstráňte starý kryt.
  - b. Vložte novú špičku (1) a utiahnite znovu obe skrutky (2). Teraz je prístroj znovu pripravený na činnosť.

## **4 STAROSTLIVOSŤ A ÚDRŽBA**

- Ventilačné otvory a kryt zariadenia udržiavajte vždy čisté.
- Kryt zariadenia čistíte len navlhčenou handričkou. Nepoužívajte rozpúšťadlá. Potom nechajte správne uschnúť.
- Používajte len originálne príslušenstvo a náhradné diely.