



Fers à souder

ERSA Multitip C25

Principales règles de sécurité et de comportement dans notre entreprise



Principaux dangers



- Brûlures
- Micro-projections d'étain en fusion
- Incendie
- Parties de la machine sous tension

Règles de sécurité



- N'utiliser que des fers à souder sûrs et respecter les consignes indiquées dans la notice d'instructions.
- Utilisation uniquement par des personnes instruites.
- Ne pas respirer directement les fumées de soudure.
- Souder dans un local bien aéré.
- Poser le fer à souder sur le support prévu à cet effet.
- Attention aux parties chaudes des pièces et du fer à souder.
- Porter des lunettes de protection si nécessaire.

Informations

- Voir la notice d'instructions
- Disponible dans le classeur Sécurité de l'atelier

Date d'établissement

Version 1.0 / 04.06.2024

Mode d'emploi • Gebruiksaanwijzing Istruzioni per l'uso • Instrucciones de servicio

LötKolben • Soldering irons • Fers à souder
Soldeerbouten • Saldatori • Soldadores
ERSA 30, 30/40, 50, 80, 150, 200, 250, 300, 350, 550
Multitip 08¹⁾, 15¹⁾, 25¹⁾, Tip 260, Minityp¹⁾, Minor¹⁾, Multi-Pro,
Isotyp 20²⁾, 60²⁾, 90²⁾, Imos 20²⁾, 180 PZ²⁾

D Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Betriebsanleitung und beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen.
2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muß mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
Kleinspannungsausführungen sind Geräte der Schutzklasse III.
3. Vor dem Aufheizen Sitz der Lötspitze kontrollieren.
 - a) **Außenbeheizte Lötspitzen:**
Klemmschraube(n) muß (müssen) angezogen sein (siehe Abb. 1a).
 - b) **Innenbeheizte Lötspitzen:**
Lötspitze bis Anschlag aufschieben.
Zwischen Lötspitze und Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.
Die Lötspitze kann durch einfaches Abziehen bzw. Aufstecken gewechselt werden. Beim Aufstecken ist der federnde Hebelarm der Lötspitzenhalterfeder leicht anzuheben, so daß die Lötspitze ohne Widerstand auf das Stielrohr aufgeschoben werden kann.
Bitte beachten Sie, daß das Federelement auf dem Stielrohr auf Anschlag an den Handgriff herangeschoben ist (s. Abb. 1b).
 - c) **Nur ERSÄ Multi-Pro:** (siehe Abb.1c)

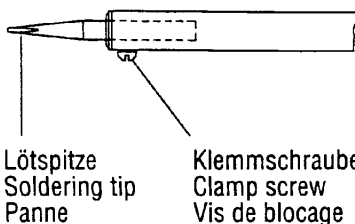
GB Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Read operating instructions and safety instructions completely.
2. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
Tools with low voltages belong to safety class III.
3. Before heating up make sure that the tip is properly in position.
 - a) **Tips heated from outside:**
clamp screw(s) must be tight (see pic. 1a).
 - b) **Tips heated from inside:**
The tip has to be tight on the heating element. No air gap should be between the tip and the heating element!
The tip can be easily exchanged by taking it off resp. putting on. When putting it on lift slightly the springy lever of the fixing clip so that the tip can be pushed on the shaft of the heater without resistance.
Please take care that the springy element on the shaft is pushed up to the handle (see pic.1b).
 - c) **ERSÄ Multi-Pro only:** (see pic.1c)

F Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

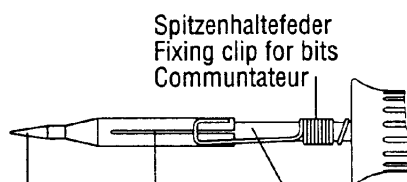
1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
Les appareils de basse tension appartiennent à la classe de protection III.
3. Avant de chauffer il est recommandé de contrôler l'ajustement de la panne.
 - a) **Pannes à chauffage extérieur:**
la vis de blocage doit être serrée (v. fig. 1a).
 - b) **Pannes à chauffage intérieur:**
la panne doit être bien ajustée sur la résistance du fer à souder.
Pas de matelas d'air isolant entre panne et résistance. La panne peut être échangée simplement par enlever ou attacher. En attachant le bras de levier élastique du ressort de retenue doit être levé un peu pour que la panne peut être fixée sur la manche sans résistance.
L'élément élastique sur la manche doit être poussé jusqu' à la butée (v. fig.1b).
 - c) **Seulement pour ERSÄ Multi-Pro:** (v. fig.1c)

① Außenbeheizte Lötspitzen ② Bits heated from outside ③ Pannes à chauffage extérieur



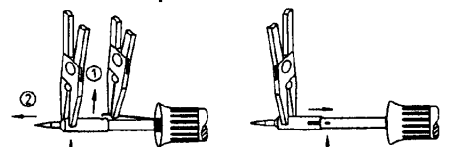
Lötspitze Soldering tip
Panne
Klemmschraube
Clamp screw
Vis de blocage

① Innenbeheizte Lötspitzen ② Bits heated from inside ③ Pannes à chauffage intérieur



Lötspitze Soldering tip
Panne
Klemmschlitz
Clamp slit
Fente
Heizkörper
Heating element
Résistance

① Nur ERSÄ Multi-Pro ② ERSÄ Multi-Pro only ③ Seulement pour ERSÄ Multi-Pro



Federhaken aus Spitzenbohrung heben (1) und Spitze mit Flachzange abziehen (2).
Unhook spring hook from the hole (1) and pull tip off with flat pliers (2).
Mousqueton hors du trou de panne (1) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (2).

Inbetriebnahme

1. Lötgerät an entsprechendes Stromnetz anschließen.
Achtung!
Die Lötspitze darf nur im ausgeschalteten Zustand und ohne Gewalt entfernt werden. Neue Lötspitze bis zum Anschlag einschieben.
2. LötKolben nicht ohne Lötspitze aufheizen.
3. Lötgerät nach der Lötarbeit an der Luft abkühlen lassen (nicht mit Wasser abschrecken).
4. Lötgerät nur auf passenden Ablagegeständer ablegen (siehe Abb. 2).
Heizkörper- bzw. Teilewechsel
Das Auswechseln der Heizkörper und Spitzen darf nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden.
Achtung! Nur Originalteile verwenden!

Taking into use for the first time and soldering

1. Connect soldering tool to suitable current source.
Attention!
The tip can only be removed when the soldering iron is switched off and without using force. New tip to be inserted till stopped.
2. Do not heat up soldering iron without tip.
3. After use let the soldering iron cool down in the air (do not cool off in water).
4. Deposit the soldering iron only on suitable holder (see pic. 2).
Replacement of the heating element
Exchange of heating elements and tips should only be done by competent persons.
Important! Use only original parts!

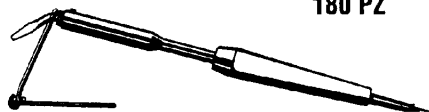
Mise en service et soudage

1. Relier le fer au secteur adéquat.
Attention!
La panne doit être enlevée du fer à souder débranché sans force. La panne est introduite jusqu'à l'arrêt.
2. Ne pas chauffer le fer à souder sans panne.
3. Après le travail de soudure le fer à souder doit refroidir à l'air (ne pas le plonger dans l'eau).
4. Déposer le fer à souder seulement dans un repose-fer convenable (v. fig. 2).
Changement de résistance
Les résistances et pannes peuvent être changées que par du personnel compétent.
Attention! Utilisez exclusivement les pièces de rechange originales!

② A 18 ERS A 30
Multitip
Tip 260
Imos 20
Isotyp 20
Isotyp 60



② A 04 ERS A 50 / 80 / 150
Isotyp 90
180 PZ

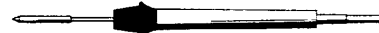


② Nur/only for/pour ERS A 30, Minor, Minityp:
Ablegen nur nach Aufstecken der Sechskant-Auflegescheibe.
Put down only after mounting the supporting ring.
Déposer seulement après avoir placé le disque support hexagonal.

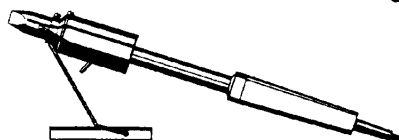
ERS A 30



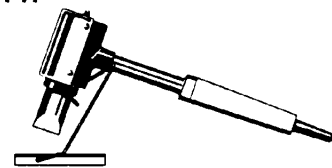
Minor / Minityp



② A 17 ERS A 250
350



② A 17 ERS A 200
300
550



Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am LötKolben vor. Reparaturen dürfen nur von ERS A oder autorisierten Kundendienststellen vorgenommen werden. Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile. Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.
Nur für Isotyp 20/60/90²⁾, Imos 20²⁾
Das Öffnen dieses Gerätes ist verboten. Reparaturen dürfen nur im Werk durchgeführt werden. Bitte an ERS A, Wertheim einsenden.

Warning:

Do not make any repairs or alterations to the soldering tool. Repairs are only to be carried out by ERS A or authorized and qualified service stations.
The equipment incorporates parts under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.
Only for Isotyp 20/60/90²⁾, Imos 20²⁾
Do not open the soldering iron!
For safety reasons repairs can only be carried out by the manufacturer.

Attention:

Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le fer à souder ou y apporter des modifications. Les réparations doivent être effectuées par ERS A ou des électriciens qualifiés et autorisés. Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant ou sous tension. Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.
Seulement pour Isotyp 20/60/90²⁾, Imos 20²⁾
Il est défendu d'ouvrir ce fer à souder. Pour des raisons de sécurité, ils ne peuvent être réparés qu'en usine.

Fußnoten:

- 1) Bei der Kleinspannungsausführung von 6 V bzw. 12 V bildet das Außenrohr den Rückleiter für die Heizwicklung. Bitte Potentialverhältnisse beachten.
- 2) Diese Geräte sind schutzisoliert aufgebaut.
- 3) Kunststoffschweißgeräte

Footnotes:

- 1) With the 6 V and 12 V models the shaft of the iron forms the return conductor for the heating element. Please pay attention to the potential differences.
- 2) Irons are manufactured with safety insulation.
- 3) Plastic welding tools

Notes:

- 1) Sur les modèles de 6 et 12 V, le tube extérieur sert de conducteur de retour à la résistance. S.v.p., attention à la différence du potentiel.
- 2) Ces fers à souder sont fabriqués à double isolation.
- 3) Fers à souder les matières plastiques.

ERS A-LötKolben (230 V) werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

ERS A soldering irons (230 V) are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

Les fers à souder ERS A (230 V) sont fabriqués et contrôlés d'après les prescriptions de sécurité VDE 0700.