

ANENG SL106 Páječka (SL106-8) 60 W, 180–520 °C

1. PŘEHLED VÝROBKU

Elektrická páječka je běžně používaný nástroj v elektronické a elektrické údržbě a výrobě, který se používá k pájení elektronických součástek, desek plošných spojů atd. Tento produkt je vyroben z vysoce kvalitních materiálů a vyznačuje se účinným ohřevem, nastavitelnou teplotou, bezpečností a spolehlivostí.

2. PŘÍPRAVA PŘED POUŽITÍM

Zkontrolujte napájení: Ujistěte se, že napětí napájení odpovídá jmenovitému napětí páječky a že je zásuvka bezpečná. Zkontrolujte hrot páječky: Hrot páječky by měl být čistý a bez nečistot. V případě potřeby jej lze jemně vyleštit brusným papírem nebo pilníkem. Předehřátí elektrické páječky: Zapojte napájení a předehřejte elektrickou páječku na pracovní teplotu (obvykle 300–400 °C).

3. POUŽITÍ

Způsob úchopu: Držte elektrickou páječku v ruce a hlavu páječky držte kolmo nebo mírně nakloněnou k zemi pro snadné ovládání. Zahřívání pájeného spoje: Umístěte hrot páječky blízko pájeného spoje a jemně zahřejte pájený spoj a okolní kovové části, aby se pájecí drát mohl hladce roztavit. Přidání pájky: Přidejte do pájeného spoje odpovídající množství pájecího drátu, aby se zcela roztavil, a omotejte ho kolem pájeného spoje. Vyjměte páječku: Jakmile se pájka zcela roztaví a omotá kolem pájeného spoje, rychle vyjměte hrot páječky a nechte pájený spoj přirozeně vychladnout.

4. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Bezpečný provoz: Při používání elektrické páječky buďte opatrní, abyste předešli popáleninám nebo úrazu elektrickým proudem. Zajistěte bezpečnost elektrické zásuvky a nepoužívejte poškozené napájecí kabely nebo zástrčky. Regulace teploty: Vyberte vhodnou teplotu podle požadavků na svařovací materiály a součásti. Příliš vysoká teplota může způsobit přehřátí páječky, zatímco příliš nízká teplota nemůže pájku roztavit.

Udržujte v čistotě: Udržujte hrot páječky čistý, aby nedošlo k oxidaci a nečistotám, které by ovlivnily svařovací účinek. Pravidelně čistěte oxid a nečistoty na povrchu hrotu páječky.

Způsob skladování: Elektrické páječky by měly být skladovány v suchém, větraném a bezprašném prostředí, aby se zabránilo vlhkosti a korozi. Po použití by měla být elektrická páječka umístěna na určeném držáku, aby se zabránilo popáleninám nebo pádům.

5. ÚDRŽBA A OCHRANA

Pravidelně vyměňujte pájecí hlavu: Pájecí hlava se může po dlouhodobém používání opotřebovat nebo oxidovat, což ovlivňuje svařovací účinek, a měla by být včas vyměněna.

Kontrola napájecího kabelu: Pravidelně kontrolujte, zda je napájecí kabel neporušený a nepoškozený. Pokud je poškozen, měl by být včas vyměněn.

Ochrana proti přehřátí: Pokud elektrická páječka pracuje delší dobu, může dojít k přehřátí. V tomto okamžiku elektrická páječka automaticky vypne napájení, aby ochránila vnitřní součásti před poškozením. Po vychladnutí páječky ji lze znovu použít.

6. ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Nelze zahřát: Zkontrolujte, zda je napájecí kabel správně připojen a zda je v zásuvce napájení.

Oxidace hrotu páječky: Jemně vyleštěte povrch hrotu páječky brusným papírem nebo pilníkem, abyste odstranili oxid.

Teplota je příliš vysoká nebo příliš nízká: Upravte teplotu na vhodný rozsah.

Upozorňujeme, že výše uvedený návod k použití je pouze orientační. Konkrétní způsoby použití a bezpečnostní opatření se mohou lišit v závislosti na modelu a svařovacích požadavcích elektrické páječky.

Před použitím elektrické páječky si pečlivě přečtěte návod k použití a dodržujte příslušné bezpečnostní předpisy.

SNADNÉ PÁJENÍ:



1 KROK

Předehřívání

Umístěte páječku do držáku páječky, abyste předešli popálení.

2 KROK

Potřísnit kalafunou

Po předehřátí ponořte hrot páječky do kalafuny pro usnadnění pájení.

3 KROK

Pájení címem

Kontakujte cínový drát hrotem elektrické páječky, aby se cínový drát roztavil pro pájení.

4 KROK

Odstranění nečistot

Očistěte nečistoty na hlavě páječky navlhčenou houbičko.

5 KROK

Statické chlazení

Vložte elektrickou páječku do držáku, aby vychladla, a uložte ji.

POSTUP VÝMĚNY



1 KROK

Otočte proti směru hodinových ručiček. Nerezové pouzdro se otáčí ven.

2 KROK

Demontujte ocelovou trubku. Vyměňte objímku z nerezové oceli a hlavicí páječky.

3 KROK

Vyměňte hlavicí. Vyměňte hlavicí páječky požadovaného tvaru.

4 KROK

Utáhněte ve směru hodinových ručiček. Nakonec otočte nerezovou objímku zpět.

CERTIFIKÁT SHODY

Značka produktu: ANENG

Výkonná norma: GB/T 7157-2019



Tento produkt byl zkontrolován a splňuje normy kvality a může opustit továrnu.



Dodavatel/Distributor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00 Praha 9
Česká republika
www.sunnysoft.cz

ANENG SL106

LötKolben (SL106-8) 60 W, 180–520 °C

1. PRODUKTÜBERSICHT

Ein elektrischer LötKolben ist ein häufig verwendetes Werkzeug in der Elektronik- und Elektrotechnik, sowohl in der Wartung als auch in der Fertigung. Er dient zum Löten von elektronischen Bauteilen, Leiterplatten usw. Dieses Produkt ist aus hochwertigen Materialien gefertigt und zeichnet sich durch effiziente Heizleistung aus. Einstellbare Temperatur, Sicherheit und Zuverlässigkeit.

2. VORBEREITUNG VOR GEBRAUCH

Überprüfen Sie die Stromversorgung: Stellen Sie sicher, dass die Spannung der Stromversorgung mit der Nennspannung des LötKolbens übereinstimmt und dass die Steckdose sicher ist. **Lötspitze prüfen:** Die Lötspitze sollte sauber und frei von Verunreinigungen sein. Bei Bedarf kann sie leicht mit Schleifpapier oder einer Feile poliert werden. **LötKolben vorheizen:** Schließen Sie das Netzteil an und heizen Sie den LötKolben auf Betriebstemperatur (üblicherweise 300–400 °C) vor.

3. VERWENDUNG

Handhabung: Halten Sie den LötKolben in der Hand und achten Sie darauf, dass die Lötspitze senkrecht oder leicht geneigt zum Boden steht. **Lötstelle erhitzen:** Setzen Sie die Lötspitze nahe an die Lötstelle und erhitzen Sie diese sowie die umliegenden Metallteile vorsichtig, damit das Lötzinn gut schmilzt. **Lötzinn hinzufügen:** Geben Sie eine angemessene Menge Lötzinn auf die Lötstelle, bis es vollständig geschmolzen ist, und wickeln Sie es um die Lötstelle. **LötKolben entfernen:** Sobald das Lötzinn vollständig geschmolzen und um die Lötstelle gewickelt ist, entfernen Sie die Lötspitze schnell und lassen Sie die Lötstelle an der Luft abkühlen.

4. Sicherheitsvorkehrungen

Sicherheitshinweise: Seien Sie beim Umgang mit einem elektrischen LötKolben vorsichtig, um Verbrennungen oder Stromschläge zu vermeiden. **Achten Sie auf die Sicherheit der Steckdose und verwenden Sie keine beschädigten Netzkabel oder Stecker.** **Temperaturregelung:** Wählen Sie die geeignete Temperatur entsprechend den Anforderungen der Schweißmaterialien und Bauteile. Eine zu hohe Temperatur kann zu einer Überhitzung des LötKolbens führen, während eine zu niedrige Temperatur das Schmelzen des Lots verhindert. **Sauberkeit ist wichtig:** Halten Sie die Lötspitze sauber, um Oxidation und Verunreinigungen zu vermeiden, die das Lötgergebnis beeinträchtigen könnten. Entfernen Sie regelmäßig Oxide und Verunreinigungen von der Oberfläche der Lötspitze. **Aufbewahrung:** Elektrische LötKolben sollten trocken, gut belüftet und staubfrei gelagert werden, um Feuchtigkeit und Korrosion zu vermeiden. **Nach Gebrauch sollte der LötKolben auf dem dafür vorgesehenen Halter abgelegt werden, um Verbrennungen oder ein Herunterfallen zu verhindern.**

5. Wartung und Schutz

LötKolben regelmäßig austauschen: Der LötKolben kann sich nach längerem Gebrauch abnutzen oder oxidieren, was die Schweißleistung beeinträchtigt, und sollte daher rechtzeitig ausgetauscht werden.

Überprüfung des Netzkabels: Kontrollieren Sie regelmäßig, ob das Netzkabel intakt und unbeschädigt ist. Ist es beschädigt, sollte es umgehend ausgetauscht werden.

Überhitzungsschutz: Bei längerem Betrieb kann der LötKolben überhitzen. In diesem Fall schaltet er sich automatisch ab, um die internen Bauteile vor Beschädigung zu schützen. Nach dem Abkühlen kann er wieder verwendet werden.

6. FEHLERBEHEBUNG

Heizt nicht: Prüfen Sie, ob das Netzkabel richtig angeschlossen ist und ob Strom in der Steckdose anliegt.

Oxidation der Lötspitze: Polieren Sie die Oberfläche der Lötspitze vorsichtig mit Schleifpapier oder einer Feile, um das Oxid zu entfernen.

Die Temperatur ist zu hoch oder zu niedrig: Stellen Sie die Temperatur auf den geeigneten Bereich ein.

Bitte beachten Sie, dass die obigen Gebrauchsanweisungen nur als Richtlinie dienen. Spezifische Anwendungsmethoden und Sicherheitsvorkehrungen können je nach Modell und Schweißanforderungen des elektrischen LötKolbens variieren.

Lesen Sie vor der Verwendung des elektrischen LötKolbens die Gebrauchsanweisung sorgfältig durch und beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsbestimmungen.

LEICHTES LÖTEN:



SCHRITT 1

Vorheizen Stellen

Sie den LötKolben in die LötKolbenhalterung , um Verbrennungen zu vermeiden .

SCHRITT 2

Kolophonium auftragen

Nach dem Vorheizen die Lötspitze in Kolophonium tauchen, um das Löten zu erleichtern.

3-SCHRITT

Löten: Berühren

Sie den verzinneten Draht mit der Spitze des elektrischen **LötKolbens**, um den verzinneten Draht zum Löten zu schmelzen.

SCHRITT

4 Entfernen von Schmutz

Reinigen Sie den LötKolbenkopf mit einem **feuchten** Schwamm von Schmutz.

SCHRITT

5 Statische Abkühlung

Legen Sie den elektrischen LötKolben zum Abkühlen und Aufbewahren in die Halterung.

AUSTAUSCHVERFAHREN



SCHRITT

1: Gegen den Uhrzeigersinn **drehen** . Das Edelstahlgehäuse dreht sich nach außen.

SCHRITT 2

Demontieren Sie das Stahlrohr. Entfernen Sie die Edelstahlhülse und den LötKolbenkopf.

SCHRITT

3: Lötspitze **austauschen** . **Ersetzen Sie** die Lötspitze durch die gewünschte Form.

SCHRITT

4 Im Uhrzeigersinn festziehen . Zum Schluss **die** Edelstahlhülse **zurückdrehen** .

KONFORMITÄTSCERTIFIKAT

Produktmarke : ANENG

Ausführungsnorm: GB/T 7157-2019



Dieses Produkt wurde geprüft, **entspricht** den Qualitätsstandards und kann das Werk verlassen.



Lieferant/Vertriebspartner

Sunnysoft sro
Kovanecká 2390/1a
190 00 Prag 9
Tschechische Republik
www.sunnysoft.cz

ANENG SL106

Forrasztópáka (SL106-8) 60 W, 180–520°C

1. TERMÉKÁTTEKINTÉS

Az elektromos forrasztópáka egy gyakran használt eszköz az elektronikai és elektromos karbantartásban és gyártásban, amelyet elektronikus alkatrészek, nyomtatott áramkörtáblák stb. forrasztására használnak. Ez a termék kiváló minőségű anyagokból készült, és hatékony fűtéssel rendelkezik, állítható hőmérséklet, biztonság és megbízhatóság.

2. ELŐKÉSZÍTÉS HASZNÁLAT ELŐTT

Ellenőrizze a tápegységet: Győződjön meg arról, hogy a tápegység feszültsége megegyezik a forrasztópáka névleges feszültségével, és hogy a konnektor biztonságos. Ellenőrizze a forrasztópáka hegyét: A forrasztópáka hegyének tisztának és szennyeződésmentesnek kell lennie. Szükség esetén enyhén polírozható csiszolópapírral vagy reszelővel. Melegítse elő az elektromos forrasztópákát: Csatlakoztassa a tápegységet, és melegítse elő az elektromos forrasztópákát üzemi hőmérsékletre (általában 300-400 °C).

3. HASZNÁLAT

Fogásmód: Tartsa a kezében az elektromos forrasztópákát, és a forrasztópáka fejét merőlegesen vagy enyhén megdőntve a talajhoz képest a könnyű működtetés érdekében. A forrasztási hely melegítése: Helyezze a forrasztópáka hegyét a forrasztási hely közelébe, és óvatosan melegítse fel a forrasztási helyet és a környező fém alkatrészeket, hogy a forrasztóhuzal simán megolvadhasson. Forrasztóhuzal hozzáadása: Adjon megfelelő mennyiségű forrasztóhuzalt a forrasztási helyre, hogy teljesen megolvadjon, majd tekerje a forrasztási hely köré. A forrasztópáka eltávolítása: Miután a forrasztóhuzal teljesen megolvadt és a forrasztási hely köré tekeredett, gyorsan vegye le a forrasztópáka hegyét, és hagyja a forrasztási helyet természetesen lehűlni.

4. BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

Biztonságos használat: Legyen óvatos elektromos forrasztópáka használatakor, hogy elkerülje az égési sérüléseket vagy az áramütést. Győződjön meg a konnektor biztonságáról, és ne használjon sérült tápkábelt vagy csatlakozódugót. Hőmérséklet-szabályozás: Válassza ki a megfelelő hőmérsékletet a hegesztőanyagok és alkatrészek követelményeinek megfelelően. A túl magas hőmérséklet a forrasztópáka túlmelegedését okozhatja, míg a túl alacsony hőmérséklet nem tudja megolvasztani a forrasztóanyagot.

Tartsa tisztán: Tartsa tisztán a forrasztópáka hegyét, hogy megakadályozza az oxidáció és a szennyeződések hegesztési hatékonyságot befolyásoló hatását. Rendszeresen tisztítsa meg az oxidot és a szennyeződések a forrasztópáka hegyének felületéről.

Tárolási módszer: Az elektromos forrasztópákákat száraz, szellőző és pormentes környezetben kell tárolni a nedvesség és a korrózió elkerülése érdekében. Használat után az elektromos forrasztópákát a kijelölt tartóra kell helyezni az égési sérülések és leesések elkerülése érdekében.

5. KARBANTARTÁS ÉS VÉDELEM

Cserélje rendszeresen a forrasztófejet: A forrasztófej hosszú távú használat után elkophat vagy oxidálódhat, ami befolyásolhatja a hegesztési hatást, ezért időben ki kell cserélni.

A tápkábel ellenőrzése: Rendszeresen ellenőrizze, hogy a tápkábel sértetlen és hibátlan-e. Ha sérült, időben ki kell cserélni.

Túlmelegedés elleni védelem: Ha az elektromos forrasztópáka hosszú ideig működik, túlmelegedhet. Ilyenkor az elektromos forrasztópáka automatikusan kikapcsolja az áramellátást, hogy megvédje a belső alkatrészeket a károsodástól. Miután a forrasztópáka lehűlt, újra használható.

6. HIBAELHÁRÍTÁS

Nem melegít: Ellenőrizze, hogy a tápkábel megfelelően van-e csatlakoztatva, és van-e áram a konnektorban.

Forrasztópáka hegyének oxidációja: Finoman polírozza a forrasztópáka hegyének felületét csiszolópapírral vagy reszelővel az oxid eltávolításához.

A hőmérséklet túl magas vagy túl alacsony: Állítsa be a hőmérsékletet a megfelelő tartományba.

Felhívjuk figyelmét, hogy a fenti használati utasítás csak tájékoztató jellegű. A konkrét használati módok és biztonsági óvintézkedések az elektromos forrasztópáka modelljétől és hegesztési követelményeitől függően változhatnak.

Az elektromos forrasztópáka használata előtt figyelmesen olvassa el a használati utasítást, és tartsa be a vonatkozó biztonsági előírásokat.

EGYSZERŰ FORRASZÁT:



1. LÉPÉS

Előmelegítés

Helyezze a forrasztópákát a forrasztópáka tartójába az égési sérülések elkerülése érdekében .

2. LÉPÉS

Gyanta felvétele

előmelegítés után mártsa a forrasztópáka hegyét gyantába a forrasztás megkönnyítése érdekében.

3 LÉPÉS

Forrasztás Érintse

még az ónhuzalt az elektromos forrasztópáka hegyével , hogy megolvassza az ónhuzalt a forrasztáshoz.

4. LÉPÉS

Szennyeződés eltávolítása

Tisztítsa meg a forrasztópáka fején lévő szennyeződéseket egy nedves szivaccsal.

5. LÉPÉS

Statikus hűtés Helyezze

az elektromos forrasztópákát a tartóba lehűlni, majd tárolja.

CSERE ELJÁRÁS



1. LÉPÉS

Fordítsa el az óramutató járásával ellentétes irányba . A rozsdamentes acél tok kifelé forog.

2. LÉPÉS

Szerelje szét az acélsövet. Távolítsa el a rozsdamentes acél hüvelyt és a forrasztópáka fejét.

3. LÉPÉS

Cserélje ki a hegyet. Cserélje ki a forrasztópáka hegyét a kívánt formára.

4. LÉPÉS

Húzza meg az óramutató járásával megegyező irányba . Végül fordítsa vissza a rozsdamentes acél hüvelyt .

MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY

Termék márka : ANENG

Végrehajtói szabvány: GB/T 7157-2019



Ez a termék bevizsgálva lett, megfelel a minőségi előírásoknak, és elhagyhatja a gyárat.



Szállító/Forgalmozó
Sunnysoft sro
Kovanecká 2390/1a
190 00 Prága 9
Csehország
www.sunnysoft.cz

ANENG

SL106

Ciocan de lipit (SL106-8) 60 W, 180–520°C

1. PREZENTARE GENERALĂ A PRODUSULUI

Ciocanul de lipit electric este un instrument utilizat în mod obișnuit în întreținerea și fabricarea electronică și electrică, fiind utilizat pentru lipirea componentelor electronice, a plăcilor cu circuite imprimate etc. Acest produs este fabricat din materiale de înaltă calitate și dispune de o încălzire eficientă și temperatură reglabilă, siguranță și fiabilitate.

2. PREGĂTIRE ÎNAINTE DE UTILIZARE

Verificați sursa de alimentare: Asigurați-vă că tensiunea sursei de alimentare corespunde cu tensiunea nominală a fierului de lipit și că priza este sigură. Verificați vârful ciocanului de lipit: Vârful ciocanului de lipit trebuie să fie curat și fără murdărie. Dacă este necesar, poate fi lustruit ușor cu șmirghel sau o pilă. Preîncălziți ciocanul de lipit electric: Conectați sursa de alimentare și preîncălziți ciocanul de lipit electric la temperatura de funcționare (de obicei 300-400 °C).

3. UTILIZARE

Metoda de prindere: Țineți ciocanul electric de lipit în mână și mențineți capul ciocanului perpendicular sau ușor înclinat față de sol pentru o utilizare ușoară. Încălzirea îmbinării de lipire: Așezați vârful ciocanului de lipit aproape de îmbinarea de lipire și încălziți ușor îmbinarea de lipire și piesele metalice din jur, astfel încât firul de lipire să se topească ușor. Adăugarea aliajului de lipire: Adăugați o cantitate adecvată de fir de lipire în îmbinarea de lipire pentru a o topi complet și înfășurați-l în jurul îmbinării de lipire. Scoaterea ciocanului de lipit: După ce aliajul de lipire este complet topit și înfășurat în jurul îmbinării de lipire, scoateți rapid vârful ciocanului de lipit și lăsați îmbinarea de lipire să se răcească natural.

4. MĂSURI DE SIGURANȚĂ

Utilizare în siguranță: Aveți grijă când utilizați un fier de lipit electric pentru a evita arsurile sau electrocutarea. Asigurați siguranța prizei electrice și nu utilizați cabluri de alimentare sau ștechere deteriorate. Controlul temperaturii: Selectați temperatura adecvată în funcție de cerințele materialelor și componentelor de sudură. O temperatură prea ridicată poate cauza supraîncălzirea fierului de lipit, în timp ce o temperatură prea scăzută nu poate topi aliajul de lipit.

Curățenie: Mențineți vârful ciocanului de lipit curat pentru a preveni oxidarea și impuritățile care afectează efectul de sudare. Curățați periodic oxidul și impuritățile de pe suprafața vârfului ciocanului de lipit.

Metoda de depozitare: Ciocanele electrice de lipit trebuie depozitate într-un mediu uscat, ventilat și fără praf pentru a preveni umezeala și coroziunea. După utilizare, ciocanul electric de lipit trebuie așezat în suportul prevăzut pentru a preveni arsurile sau căderile.

5. ÎNTREȚINERE ȘI PROTECȚIE

Înlocuiți capul de lipire în mod regulat : Capul de lipire se poate uza sau oxida după o utilizare îndelungată , afectând efectul de sudare și trebuie înlocuit la timp .

Verificarea cablului de alimentare: Verificați periodic dacă cablul de alimentare este intact și nedeteriorat. Dacă este deteriorat, trebuie înlocuit la timp .

Protecție la supraîncălzire : Dacă fierul de lipit electric funcționează mult timp, se poate supraîncălzi . În acest moment , fierul de lipit electric se va opri automat pentru a proteja componentele interne de deteriorare. După ce fierul de lipit se răcește, poate fi folosit din nou .

6. DEPANARE

Nu se poate încălzi: Verificați dacă cablul de alimentare este conectat corect și dacă există curent în priză.

Oxidarea vârfului ciocanului de lipit : Lustruiți ușor suprafața vârfului ciocanului de lipit cu șmirghel sau o pilă pentru a îndepărta oxidul.

Temperatura este prea ridicată sau prea scăzută: Reglați temperatura în intervalul corespunzător.

Vă rugăm să rețineți că instrucțiunile de utilizare de mai sus sunt doar orientative. Metodele specifice de utilizare și precauțiile de siguranță pot varia în funcție de model și de cerințele de sudare ale fierului de lipit electric .

Înainte de a utiliza fierul de lipit electric , citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare și respectați reglementările de siguranță relevante .

LIPIRE UȘOARĂ:



PASUL 1

Preîncălzire

Așezați fierul de lipit în suportul acestuia pentru a preveni arsurile.

PASUL 2

Aplicați colofoniu După

preîncălzire, scufundați vârful ciocanului de lipit în colofoniu pentru a facilita lipirea.

Lipire în 3

PAȘI Atingeți

firul de staniu cu vârful fierului de lipit electric pentru a topi firul de staniu pentru lipire.

PASUL 4

Îndepărtarea murdăriei

Curățați murdăria de pe capul fierului de lipit cu un burete umed .

PASUL 5

Răcire statică Așezați

fierul electric de lipit în suport pentru a se răci și depozitați-l.

PROCEDURA DE ÎNLOCUIRE



PASUL 1

Rotiți în sens invers acelor de ceasornic . Carcasa din oțel inoxidabil se rotește spre exterior.

PASUL 2

Demontați țeava de oțel. Scoateți manșonul din oțel inoxidabil și capul fierului de lipit.

PASUL 3

Înlocuiți vârful. Înlocuiți vârful ciocanului de lipit cu forma dorită.

PASUL 4

Strângeți în sensul acelor de ceasornic . În final, rotiți înapoi manșonul din oțel inoxidabil .

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Marca produsului : ANENG

Standard executiv: GB/T 7157-2019



Acest produs a fost inspectat, îndeplinește standardele de calitate și poate părăsi fabrica.



Furnizor/Distribuitor

Sunnysoft sro

Kovanecká 2390/1a

190 00 Praga 9

Republica Cehă

www.sunnysoft.cz

АНЕНГ SL106

Поялник (SL106-8) 60 W, 180-520°C

1. ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Електрическият поялник е често използван инструмент в електронната и електрическа поддръжка и производство, който се използва за запояване на електронни компоненти, печатни платки и др. Този продукт е изработен от висококачествени материали и се отличава с ефективно нагряване, регулируема температура, безопасност и надеждност.

2. ПОДГОТОВКА ПРЕДИ УПОТРЕБА

Проверете захранването: Уверете се, че напрежението на захранването съответства на номиналното напрежение на поялника и че контактът е безопасен.
Проверете върха на поялника: Върхът на поялника трябва да е чист и без замърсявания. Ако е необходимо, може леко да се полира с шкурка или пила. Загрейте електрическия поялник: Свържете захранването и загрейте електрическия поялник до работна температура (обикновено 300-400 °C).

3. УПОТРЕБА

Метод на захващане: Дръжте електрическия поялник в ръката си и дръжте главата на поялника перпендикулярна или леко наклонена към земята за лесна работа.
Загряване на споечното съединение: Поставете върха на поялника близо до споечното съединение и внимателно загрейте споечното съединение и околните метални части, така че споечната тел да може да се разтопи плавно. Добавяне на спойка: Добавете подходящо количество спойка към споечното съединение, за да я разтопите напълно, и я увийте около споечното съединение. Отстраняване на поялника: След като спойката се разтопи напълно и се увие около споечното съединение, бързо отстранете върха на поялника и оставете споечното съединение да се охлади естествено.

4. ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ

Безопасна работа: Бъдете внимателни, когато използвате електрически поялник, за да избегнете изгаряния или токов удар.
Осигурете безопасността на електрическия контакт и не използвайте повредени захранващи кабели или щепсели. Контрол на температурата: Изберете подходящата температура според изискванията на заваръчните материали и компоненти. Твърде високата температура може да доведе до прегряване на поялника, докато твърде ниската температура не може да разтопи спойката.
Поддържайте чисто: Поддържайте върха на поялника чист, за да предотвратите окисляването и замърсяванията да повлияят на заваръчния ефект. Редовно почиствайте оксида и замърсяванията по повърхността на върха на поялника.
Метод на съхранение: Електрическите поялници трябва да се съхраняват на сухо, проветриво и без прах място, за да се предотврати влага и корозия. След употреба, електрическият поялник трябва да се постави на предназначения за това държач, за да се предотвратят изгаряния или падания.

5. ПОДДРЪЖКА И ЗАЩИТА

Сменяйте редовно поялната глава: След продължителна употреба, поялната глава може да се износи или окисли, което да повлияе на заваръчния ефект и трябва да се сменя навреме.
Проверка на захранващия кабел: Редовно проверявайте дали захранващият кабел е непокътнат и не е повреден. Ако е повреден, трябва да се смени своевременно.
Защита от прегряване: Ако електрическият поялник работи дълго време, може да прегрее. В този случай електрическият поялник автоматично ще изключи захранването, за да предпази вътрешните компоненти от повреда. След като поялникът се охлади, той може да се използва отново.

6. ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Не може да нагрява: Проверете дали захранващият кабел е правилно свързан и дали има захранване в контакта.
Окисление на върха на поялника: Внимателно полирайте повърхността на върха на поялника с шкурка или пила, за да премахнете оксида.
Температурата е твърде висока или твърде ниска: Регулирайте температурата до подходящия диапазон.
Моля, обърнете внимание, че горните инструкции за употреба са само за насоки. Конкретните методи на употреба и предпазните мерки може да варират в зависимост от модела и изискванията за заваряване на електрическия поялник.
Преди да използвате електрическия поялник, прочетете внимателно инструкциите за употреба и спазвайте съответните правила за безопасност.

ЛЕСНО ЗАПАРВАНЕ:



СТЪПКА 1

Предварително

загряване Поставете поялника в държача му, за да предотвратите изгаряния.

СТЪПКА 2

Нанасяне на колофон

След предварително загряване, потопете върха на поялника в колофон, за да улесните запояването.

3 СТЪПКИ

Запояване

Докоснете калаената тел с върха на електрическия поялник, за да разтопите калаената тел за запояване.

СТЪПКА 4

Премахване на

замърсявания Почистете замърсяванията по главата на поялника с влажна гъба.

СТЪПКА 5

Статично охлаждане

Поставете електрическия поялник в държача, за да се охлади и го съхранявайте.

ПРОЦЕДУРА ЗА ПОДМЯНА



СТЪПКА 1

Завъртете обратно на часовниковата стрелка . Корпусът от неръждаема стомана се завърта навън.

СТЪПКА 2

Демонтирайте стоманената тръба. Отстранете втулката от неръждаема стомана и главата на поялника.

СТЪПКА 3

Сменете върха на поялника. Сменете върха на поялника с желаната форма.

СТЪПКА 4

Затегнете по посока на часовниковата стрелка . Накрая завъртете обратно втулката от неръждаема стомана .

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Марка на продукта : ANENG

Изпълнителен стандарт: GB/T 7157-2019



Този продукт е проверен и отговаря на стандартите за качество и може да напусне фабриката.



Доставчик/Дистрибутор

Sunnysoft sro
Kovanecká 2390/1a
190 00 Прага 9
Чехия
www.sunnysoft.cz

• ELECTRIC SOLDERING IRON •

1、 PRODUCT OVERVIEW

Electric soldering iron is a commonly used tool in electronic and electrical maintenance and production, used for soldering electronic components, circuit boards, etc. This product is made of high-quality materials and has the characteristics of efficient heating, adjustable temperature, safety and reliability.

2、 PREPARATION BEFORE USE

Check the power supply: Ensure that the power supply voltage matches the rated voltage of the soldering iron and that the power socket is safe.
Check the soldering iron tip: The soldering iron tip should be clean and free of dirt. If necessary, it can be gently polished with sandpaper or a file.
Preheating electric soldering iron: Connect the power and preheat the electric soldering iron to the working temperature (usually 300-400 °C).

3、 USAGE

Gripping method: Hold the electric soldering iron in your hand, keeping the soldering iron head perpendicular or slightly tilted to the ground for easy operation.
Heating solder joint: Place the soldering iron tip close to the solder joint, gently heat the solder joint and its surrounding metal parts, so that the solder wire can melt smoothly.
Add solder: Add an appropriate amount of solder wire to the solder joint to fully melt and wrap it around the solder joint.
Remove the soldering iron: After the solder has completely melted and wrapped around the solder joint, quickly remove the soldering iron tip and let the solder joint cool naturally.

4、 PRECAUTIONS

Safe operation: Be careful when using an electric soldering iron to avoid burns or electric shock. Ensure the safety of the power outlet and avoid using damaged power cords or plugs.
Temperature control: Select the appropriate temperature according to the requirements of welding materials and components. Too high a temperature can cause the soldering iron to overheat, while too low a temperature cannot melt the solder.
Keep clean: Keep the soldering iron tip clean to avoid oxidation and dirt affecting the welding effect. Regularly clean the oxide and dirt on the surface of the soldering iron tip.
Storage method: Electric soldering irons should be stored in a dry, ventilated, and dust-free environment to avoid moisture and corrosion.
After use, the electric soldering iron should be placed on a dedicated bracket to avoid burns or falls.

5、 MAINTENANCE AND UPKEEP

Regularly replace the soldering iron head: The soldering iron head may wear out or oxidize after long-term use, affecting the welding effect, and should be replaced in a timely manner.
Check the power cord: Regularly check if the power cord is intact and undamaged. If there is any damage, it should be replaced in a timely manner.
Overheat protection: If the electric soldering iron works for a long time, overheating may occur. At this time, the electric soldering iron will automatically cut off power to protect internal components from damage. After the electric soldering iron cools down, it can be reused.

6、 TROUBLESHOOTING

Unable to heat: Check if the power cord is connected properly and if the power outlet has power.
Oxidation of soldering iron tip: Gently polish the surface of the soldering iron tip with sandpaper or a file to remove the oxide.
Temperature too high or too low: Adjust to the appropriate temperature range.
Please note that the above user manual is for reference only. The specific usage methods and precautions may vary depending on the model and welding requirements of the electric soldering iron.
Before using an electric soldering iron, please carefully read the product manual and follow relevant safety regulations.

ELECTRIC SOLDERING IRON

EASY WELDING USING STEPS



1 STEP Power preheating

Place the soldering iron on the soldering iron holder to prevent burns



2 STEP Stained with rosin

After preheating, dip the soldering iron tip onto the rosin for soldering assistance



3 STEP Tin Soldering

Contact the tin wire with an electric soldering iron tip to melt the tin wire for welding



4 STEP Remove impurities

Clean the impurities on the soldering iron head on a soaked sponge



5 STEP Static Cooling

Put the electric soldering iron into the soldering iron holder to cool down and put it away

REPLACEMENT STEPS



1 STEP Turn counterclockwise

Stainless steel sleeve rotates out



2 STEP Remove the steel pipe

Take out the stainless steel tube sleeve and soldering iron head



3 STEP Replace the head


Replace the soldering iron head of the desired shape



4 STEP Tighten clockwise

Finally, turn the stainless steel sleeve back

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Product Brand: ANENG Executive Standard: GB/T 7157-2019 Inspector: 

This product has been inspected and meets the quality standards, and is allowed to leave the factory.



Made in China

ANENG SL106

Lutownica (SL106-8) 60 W, 180-520°C

1. PRZEGLĄD PRODUKTU

Lutownica elektryczna jest powszechnie stosowanym narzędziem w konserwacji i produkcji urządzeń elektronicznych i elektrycznych, służącym do lutowania podzespołów elektronicznych, płytek drukowanych itp. Produkt ten wykonany jest z wysokiej jakości materiałów i charakteryzuje się wydajnym nagrzewaniem, regulowaną temperaturą, bezpieczeństwem i niezawodnością.

2. PRZYGOTOWANIE PRZED UŻYCIEM

Sprawdź zasilanie: Upewnij się, że napięcie zasilania odpowiada napięciu znamionowemu lutownicy i że gniazdko jest bezpieczne.
Sprawdź grot lutownicy: Grot lutownicy powinien być czysty i wolny od zabrudzeń. W razie potrzeby można go lekko przeszlifować papierem ściernym lub pilnikiem.
Rozgrzej lutownicę elektryczną: Podłącz zasilanie i rozgrzej lutownicę do temperatury roboczej (zwykle 300-400°C).

3. UŻYTKOWANIE

Metoda chwytu: Trzymaj lutownicę elektryczną w dłoni, a głowicę lutownicy utrzymuj prostopadle lub lekko pochyloną względem podłoża, aby ułatwić obsługę. Podgrzewanie lutu: Umieść grot lutownicy blisko lutu i delikatnie podgrzej lut oraz otaczające go metalowe elementy, aby lut mógł się płynnie stopić. Dodawanie lutu: Dodaj odpowiednią ilość lutu do lutu, aby całkowicie go stopić, i owiń go wokół lutu. Zdejmowanie lutownicy: Gdy lut całkowicie się stopi i owinie wokół lutu, szybko zdejmij grot lutownicy i pozwól lutowi naturalnie ostygnąć.

4. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Bezpieczeństwo użytkownika: Aby uniknąć oparzeń lub porażenia prądem, należy zachować ostrożność podczas używania lutownicy elektrycznej. Zapewnij bezpieczeństwo gniazdko elektrycznego i nie używaj uszkodzonych przewodów zasilających ani wtyczek. Kontrola temperatury: Wybierz odpowiednią temperaturę zgodnie z wymaganiami materiałów i komponentów spawalniczych. Zbyt wysoka temperatura może spowodować przegrzanie lutownicy, natomiast zbyt niska nie spowoduje stopienia lutu.

Utrzymuj czystość: Utrzymuj grot lutownicy w czystości, aby zapobiec utlenianiu i zanieczyszczeniom, które mogą wpłynąć na efekt spawania. Regularnie czyść powierzchnię grotu lutownicy, usuwając tlenki i zanieczyszczenia.

Sposób przechowywania: Lutownice elektryczne należy przechowywać w suchym, wentylowanym i wolnym od kurzu miejscu, aby zapobiec wilgoci i korozji. Po użyciu lutownicę elektryczną należy umieścić na przeznaczonym do tego celu uchwycie, aby zapobiec poparzeniom lub upadkowi.

5. KONSERWACJA I OCHRONA

Regularnie wymieniaj głowicę lutowniczą: Głowica lutownicza może się zużyć lub utlenić po dłuższym użytkowaniu, co wpływa na efekt spawania, dlatego należy ją wymienić.

Sprawdzanie przewodu zasilającego: Regularnie sprawdzaj, czy przewód zasilający jest nienaruszony i nieuszkodzony. Jeśli jest uszkodzony, należy go wymienić na czas.

Zabezpieczenie przed przegrzaniem: Długotrwała praca lutownicy elektrycznej może spowodować jej przegrzanie. W takim przypadku lutownica automatycznie wyłączy zasilanie, aby chronić podzespoły wewnętrzne przed uszkodzeniem. Po ostygnięciu lutownicy można jej ponownie używać.

6. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Nie można ogrzać: Sprawdź, czy przewód zasilający jest prawidłowo podłączony i czy w gniazdku jest prąd.

Utlenianie grotu lutownicy: Delikatnie wypoleruj powierzchnię grotu lutownicy papierem ściernym lub pilnikiem, aby usunąć tlenek.

Temperatura jest za wysoka lub za niska: Dostosuj temperaturę do odpowiedniego zakresu.

Należy pamiętać, że powyższa instrukcja obsługi ma charakter wyłącznie orientacyjny. Konkretnie metody użytkowania i środki ostrożności mogą się różnić w zależności od modelu i wymagań spawalniczych lutownicy elektrycznej.

Przed użyciem lutownicy elektrycznej należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i zastosować się do odpowiednich przepisów bezpieczeństwa.

ŁATWE LUTOWANIE:



KROK 1

Podgrzewanie

Umieść lutownicę w uchwycie na lutownicę, aby zapobiec poparzeniu.

KROK 2

Nałóż kalafonię Po

podgrzaniu zanurz grot lutownicy w kalafonii, aby ułatwić lutowanie.

3 KROK

Lutowanie

Przyłóż drut cynowy do końcówki lutownicy elektrycznej, aby go roztopić i poddać lutowaniu.

KROK 4

Usuwanie brudu Wyczyść

brud na głowicy lutownicy wilgotną gąbką.

KROK 5

Chłodzenie statyczne

Umieść lutownicę elektryczną w uchwycie, aby ją ostudzić i odłożyć.

PROCEDURA WYMIANY



KROK 1

Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Obudowa ze stali nierdzewnej obraca się na zewnątrz.

KROK 2

Zdemontuj rurę stalową. Zdejmij tuleję ze stali nierdzewnej i głowicę lutownicy.

KROK 3

Wymień grot. Wymień grot lutownicy na grot o pożądanym kształcie.

KROK 4

Dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Na koniec obróć tuleję ze stali nierdzewnej z powrotem.

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

Marka produktu : ANENG

Norma wykonawcza: GB/T 7157-2019



Produkt został sprawdzony i spełnia normy jakościowe, może opuścić fabrykę.



Dostawca/Dystrybutor

Sunnysoft sro

Kovanecká 2390/1a

190 00 Praga 9

Republika Czeska

www.sunnysoft.cz

ANENG SL106

Spajkalnik (SL106-8) 60 W, 180–520 °C

1. PREGLED IZDELKA

Električni spajkalnik je pogosto uporabljeno orodje v elektrotehničnem in električnem vzdrževanju ter proizvodnji, ki se uporablja za spajkanje elektronskih komponent, tiskanih vezij itd. Ta izdelek je izdelan iz visokokakovostnih materialov in ima učinkovito ogrevanje, nastavljiva temperatura, varnost in zanesljivost.

2. PRIPRAVA PRED UPORABO

Preverite napajanje: Prepričajte se, da se napetost napajanja ujema z nazivno napetostjo spajkalnika in da je vtičnica varna.
Preverite konico spajkalnika: Konica spajkalnika mora biti čista in brez umazanije. Po potrebi jo lahko rahlo spolirate z brusnim papirjem ali pilico.
Predgrejte električni spajkalnik: Priključite napajanje in predgrejte električni spajkalnik na delovno temperaturo (običajno 300–400 °C).

3. UPORABA

Način prijema: Električni spajkalnik držite v roki in glavo spajkalnika držite pravokotno ali rahlo nagnjeno k tlu za lažje upravljanje. Segrevanje spajkanega spoja: Konico spajkalnika postavite blizu spajkanega spoja in nežno segrejte spajkani spoj ter okoliške kovinske dele, da se spajkalna žica gladko stopi. Dodajanje spajke: Na spajkani spoj dodajte ustrezno količino spajkalne žice, da se popolnoma stopi, in jo ovijte okoli spajkanega spoja. Odstranjevanje spajkalnika: Ko se spajka popolnoma stopi in ovije okoli spajkanega spoja, hitro odstranite konico spajkalnika in pustite, da se spajkani spoj naravno ohladi.

4. VARNOSTNI UKREPI

Varno delovanje: Pri uporabi električnega spajkalnika bodite previdni, da se izognete opeklinam ali električnemu udaru.
Zagotovite varnost električne vtičnice in ne uporabljajte poškodovanih napajalnih kablov ali vtičev. Nadzor temperature: Izberite ustrezno temperaturo glede na zahteve varilnih materialov in komponent. Previsoka temperatura lahko povzroči pregrevanje spajkalnika, prenizka temperatura pa ne more stopiti spajke.

Vzdrževanje čistoče: Konico spajkalnika vzdržujte čisto, da preprečite oksidacijo in nečistoče, ki bi vplivale na varilni učinek. Redno čistite oksid in nečistoče na površini konice spajkalnika.

Način shranjevanja: Električne spajkalnike shranjujte v suhem, prezračevanem in brezprašnem prostoru, da preprečite vlago in korozijo. Po uporabi električni spajkalnik odložite na za to namenjeno držalo, da preprečite opekline ali padce.

5. VZDRŽEVANJE IN ZAŠČITA

Redno menjajte spajkalno glavo : Spajkalna glava se lahko po dolgotrajni uporabi obrabi ali oksidira, kar vpliva na varilni učinek, zato jo je treba pravočasno zamenjati.

Preverjanje napajalnega kabla: Redno preverjajte, ali je napajalni kabel nepoškodovan. Če je poškodovan, ga je treba pravočasno zamenjati.

Zaščita pred pregrevanjem : Če električni spajkalnik deluje dlje časa, se lahko pregreje. V tem primeru se električni spajkalnik samodejno izklopi, da zaščiti notranje komponente pred poškodbami. Ko se spajkalnik ohladi, ga lahko ponovno uporabite.

6. ODPRAVLJANJE TEŽAV

Ogrevanje ni mogoče : Preverite, ali je napajalni kabel pravilno priključen in ali je v vtičnici elektrika.

Oksidacija konice spajkalnika : Površino konice spajkalnika nežno spolirajte z brusnim papirjem ali pilico, da odstranite oksid.

Temperatura je previsoka ali prenizka: Prilagodite temperaturo na ustrezno območje.

Upoštevajte, da so zgornja navodila za uporabo zgolj smernice. Posebni načini uporabe in varnostni ukrepi se lahko razlikujejo glede na model in zahteve varjenja električnega spajkalnika.

Pred uporabo električnega spajkalnika natančno preberite navodila za uporabo in upoštevajte ustrezne varnostne predpise.

ENOSTAVNO SPAJANJE:



1. KORAK

Predhodno

segrevanje Spajkalnik namestite v držalo za spajkalnik , da preprečite opekline.

2. KORAK

Nanesite kolofonijo Po

predhodnem segrevanju pomočite konico spajkalnika v kolofonijo, da olajšate spajkanje.

Spajkanje

v 3 korakih 5

konico električnega spajkalnika se dotaknite kositrne žice , da se kositrna žica stopi za spajkanje.

KORAK 4

Odstranjevanje umazanije

Umazanijo na glavi spajkalnika očistite z vlažno gobico.

KORAK 5

Statično hlajenje

Električni spajkalnik postavite v držalo, da se ohladi, in ga shranite.

POSTOPEK ZAMENJAVE



KORAK 1

Obrnite v nasprotni smeri urinega kazalca . Ohišje iz nerjavečega jekla se zavrti navzven.

2. KORAK

Razstavite jekleno cev. Odstranite tulec iz nerjavečega jekla in glavo spajkalnika.

3. KORAK

Zamenjajte konico. Zamenjajte konico spajkalnika z zeleno obliko.

KORAK 4

Priprite v smeri urinega kazalca . Na koncu zavrtite tulec iz nerjavečega jekla nazaj.

POTRDILO O SKLADNOSTI

Blagovna znamka izdelka : ANENG

Izvršni standard: GB/T 7157-2019



Ta izdelek je bil pregledan in izpolnjuje standarde kakovosti ter lahko zapusti tovarno.



Dobavitelj/distributer

Sunnysoft sro

Kovanecká 2390/1a

190 00 Praga 9

Češka republika

www.sunnysoft.cz

ANENG SL106

Lemilica (SL106-8) 60 W, 180-520 °C

1. PREGLED PROIZVODA

Električni lemilo je često korišten alat u održavanju i proizvodnji elektroničkih i električnih uređaja, koji se koristi za lemljenje elektroničkih komponenti, tiskanih ploča itd. Ovaj proizvod izrađen je od visokokvalitetnih materijala i ima učinkovito grijanje, podesiva temperatura, sigurnost i pouzdanost.

2. PRIPREMA PRIJE UPORABE

Provjerite napajanje: Provjerite odgovara li napon napajanja nazivnom naponu lemilice i je li utičnica sigurna.
Provjerite vrh lemilice: Vrh lemilice treba biti čist i bez prljavštine. Ako je potrebno, može se lagano ispolirati brusnim papirom ili turpijom. Zagrijte električnu lemilicu: Spojite napajanje i zagrijte električnu lemilicu na radnu temperaturu (obično 300-400 °C).

3. UPOTREBA

Metoda hvatanja: Držite električni lemilo u ruci i držite glavu lemilice okomito ili blago nagnutu u odnosu na tlo radi lakšeg rukovanja.
Zagrijavanje lemnog spoja: Postavite vrh lemilice blizu lemnog spoja i lagano zagrijte lemnii spoj i okolne metalne dijelove kako bi se lemnii žica mogla glatko otopiti. Dodavanje lema: Dodajte odgovarajuću količinu lemnii žice na lemnii spoj kako biste je potpuno otopili i omotajte je oko lemnog spoja. Uklanjanje lemilice: Nakon što se lem potpuno otopi i omota oko lemnog spoja, brzo uklonite vrh lemilice i pustite da se lemnii spoj prirodno ohladi.

4. SIGURNOSNE MJERE OPREZA

Siguran rad: Budite oprezni pri korištenju električne lemilice kako biste izbjegli opekline ili strujni udar.
Osigurajte sigurnost električne utičnice i ne koristite oštećene kabele za napajanje ili utikače. Kontrola temperature: Odaberite odgovarajuću temperaturu prema zahtjevima materijala i komponenti za zavarivanje. Previsoka temperatura može uzrokovati pregrijavanje lemilice, dok preniska temperatura ne može otopiti lem.
Održavajte čistoću: Vrh lemilice održavajte čistim kako biste spriječili oksidaciju i nečistoće koje utječu na učinak zavarivanja. Redovito čistite oksid i nečistoće s površine vrha lemilice.
Način skladištenja: Električne lemilice treba čuvati na suhom, prozračenom i bez prašine mjestu kako bi se spriječila vlaga i korozija. Nakon upotrebe, električnu lemilicu treba staviti na za to predviđeni držač kako bi se spriječila opekline ili padovi.

5. ODRŽAVANJE I ZAŠTITA

Redovito mijenjajte glavu za lemljenje: Glava za lemljenje može se istrošiti ili oksidirati nakon dugotrajne upotrebe, što utječe na učinak zavarivanja, te ju treba pravovremeno zamijeniti.
Provjera kabela za napajanje: Redovito provjeravajte je li kabel za napajanje neoštećen i netaknut. Ako je oštećen, treba ga na vrijeme zamijeniti.

Zaštita od pregrijavanja: Ako električna lemila radi dulje vrijeme, može se pregrijati. U tom slučaju, električna lemila će automatski isključiti napajanje kako bi zaštitila unutarnje komponente od oštećenja. Nakon što se lemila ohladi, može se ponovno koristiti.

6. RJEŠAVANJE PROBLEMA

Ne može se zagrijati: Provjerite je li kabel za napajanje ispravno spojen i ima li struje u utičnici.
Oksidacija vrha lemilice: Nježno ispolirajte površinu vrha lemilice brusnim papirom ili turpijom kako biste uklonili oksid.
Temperatura je previsoka ili preniska: Podesite temperaturu na odgovarajući raspon.
Imajte na umu da su gore navedene upute za uporabu samo smjernice. Specifični načini uporabe i sigurnosne mjere mogu se razlikovati ovisno o modelu i zahtjevima zavarivanja električne lemilice.
Prije upotrebe električne lemilice pažljivo pročitajte upute za uporabu i pridržavajte se sigurnosnih propisa.

JEDNOSTAVNO LEMLJENJE:



KORAK 1

Predgrijavanje

Stavite lemilo u držač lemilice kako biste spriječili opekline.

KORAK 2

Nanošenje smole

Nakon zagrijavanja, umočite vrh lemilice u smolu kako biste olakšali lemljenje.

Lemljenje

u 3 koraka

Kontaktirajte limenu žicu vrhom električne lemilice kako biste otopili limenu žicu za lemljenje.

KORAK 4

Uklanjanje prljavštine

Očistite prljavštinu s glave lemilice vlažnom spužvom.

KORAK 5

Statičko hlađenje

Stavite električni lemilo u držač da se ohladi i spremite ga.

POSTUPAK ZAMJENE



KORAK 1

Okrenite suprotno od smjera kazaljke na satu . Kućište od nehrđajućeg čelika okreće se prema van.

KORAK 2

Rastavite čeličnu cijev. Uklonite čahuru od nehrđajućeg čelika i glavu lemilice.

KORAK 3

Zamijenite vrh. Zamijenite vrh lemilice željenim oblikom.

KORAK 4

Zategnite u smjeru kazaljke na satu . Na kraju, vratite čahuru od nehrđajućeg čelika natrag.

POTVRDA O SUKLADNOSTI

Marka proizvoda : ANENG

Izvršni standard: GB/T 7157-2019



Ovaj proizvod je pregledan i zadovoljava standarde kvalitete te može napustiti tvornicu.



Dobavljač/Distributer

Sunnysoft sro

Kovanecká 2390/1a

190 00 Prag 9

Češka Republika

www.sunnysoft.cz