

IMPROVE YOUR DAY!

Transformátorová pájecí pistole, sada / CZ
Transformátorová spájkovacia pištoľ, súprava / SK
Transzformátoros forrasztópáka, készlet / HU
Tranfo-Lötpistole, Set / DE
Transformer Soldering Gun Set / EN

Version 2 10/2025



Původní návod k použití

Preklad pôvodného návodu na použitie

Az eredeti használati utasítás fordítása

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung

Translation of the original user's manual



Úvod

Vážený zákazníku,

děkujeme za důvěru, kterou jste projeвили značce Extol® zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské unie.

S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

www.extol.cz info@madalbal.cz

Tel.: +420 577 599 777

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

Datum vydání: 14.3.2015

I. Technické údaje

Objednávací číslo	8894510
Napájecí napětí/frekvence	220-240 V~50 Hz
Max. příkon	200 W
Nastavitelný rozsah teploty pájecího nástavce:	
Pro spojování/řezání plastu	A: 70-200°C
Pro měkké pájení	B: 200-350°C
Pro vypalování symbolů na dřevo a měkké pájení	C: 350-650°C
Doba zahřátí pájecího nástavce na 650°C *)	~ 20 s
Doba vychladnutí z 650°C *)	~ 55 s
Délka držáku s pájecím nástavcem	9,5 cm
Délka napájecího kabelu	1,5 m
Třída ochrany	II (dvojitá izolace)
Krytí	IPX0
Hmotnost (bez kabelu)	0,8 kg
Náhradní příslušenství	
Pájecí nástavec, sada	obj. č. 8894510A

*) Uvedená doba byla měřena při pokojové teplotě 20°C.
Při nahřívání na nižší teplotu je tato doba kratší.

II. Charakteristika

Transformátorová pájecí pistole Extol® Premium 8894510 je určena především k měkkému pájení- zejména k vytváření elektricky vodivého spojení vodičů, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání, dále k řezání či spojování plastů a také k vypalování symbolů do dřeva.

- ➔ Pájecí pistole umožňuje nastavení tří teplotních rozsahů podle druhu prováděné činnosti.
- ➔ Velice rychlé vyhřátí pájecího nástavce ji umožňuje používat za velmi krátký čas po stisknutí provozního spínače.
- ➔ Díky vyvážení a pogumované rukojeti je zajištěno pohodlné a nenamáhavé držení pájecí pistole při práci.
- ➔ Zabudovaná LED dioda osvětluje pracovní místo.

• Výrobek není určen ke každodennímu dlouhodobému provozu např. při uplatnění ve výrobních procesech.

III. Součásti a ovládací prvky

Obr.1, Popis-pozice

1. Regulační kolečko nastavení teplotního rozsahu
2. Větrací otvory
3. Štítek s technickými údaji
4. Provozní spínač
5. Rukojeť
6. Napájecí kabel
7. LED dioda osvětlující pracovní místo
8. Příruby pájecího nástavce pro připevnění k držáku
9. Pájecí nástavec



Obr. 1

IV. Příprava pájecí pistole k použití

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před použitím si přečtěte celý návod k použití a ponechte jej přiložený u výrobku, aby se s ním obsluha mohla seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, přiložte k němu i tento návod k použití. Zamezte poškození tohoto návodu.
- Před výměnou či instalací pájecího nástavce, čištěním apod. odpojte přívodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro výměnu či instalaci pájecího nástavce rovněž vyčkejte, až vychladne.
 - ➔ Zvolte pájecí nástavec podle potřeby a připevňte jej k držáku přírubami a utažením přírub klíčem dle obr.1. Pro přesné pájení malých spojů je nutné zvolit pájecí nástavec s nejmenším koncem.

V. Prostředky k pájení

- Tato pájecí pistole je určena k tzv. měkkému pájení-tj. zejména k vytváření dobře elektricky vodivých spojů s použitím měkkých pájecích slitin na bázi cínu, antimonu, mědi, stříbra, zinku- tzv. „pájek“ a tavidla při pracovní teplotě do 650°C. Jedná se zejména o spojení vodičů za účelem přenosu elektrického proudu, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání.
- Teplota tavení pájky musí být nižší, než teplota tavení spojovaného materiálu.
- Pájka je dostupná v různých formách a tloušťkách podle velikosti vytvářeného spoje, nejčastěji jako drát navinutý na cívce.
- Tavidla odstraňují z pájeného povrchu oxidy kovů, kterými se kovy pokrývají, čímž zamežují spojení s pájkou, protože pájka nemůže pronikat do základového materiálu. Oxidy kovů se na horkém povrchu vytváří ihned po předchozím odstranění jiným způsobem, než tavidlem, např. mechanickým odstraněním, proto je nutné pro výrobu kvalitního spoje tavidlo používat.
- Jako tavidlo se používá pájecí pasta pro měkké pájení (směs chloridu zinečnatého a amonného s organickými tuky)

nebo kalafuna (což je organická pryskyřice). Kalafuna může být na spoj nanášena i ve formě roztoku v lihu.

- Tavidla pro měkké pájení jsou určena pro teplotní rozsah pájení 200-450°C.

VI. Práce s pájecí pistolí

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Během používání pistole zajistěte odvětrávání prostoru a proudění vzduchu, protože při pájení vznikají výpary těkavých látek, které jsou zdraví škodlivé.
- 1. **Ověřte, zda hodnota napětí v zásuvce odpovídá hodnotě na štítku pájky a zkontrolujte stav vidlice napájecího kabelu.**
Zkontrolujte napájecí kabel pistole a pistolí jako takovou, zda není poškozena. V případě poškození ji nepoužívejte a zajistěte její opravu v autorizovaném servisu značky Extol®.
- 2. **Regulační kolečko teploty nastavte do oblasti dle druhu prováděné činnosti.**
 - Na počátku zvolené oblasti je teplota nejnižší a na konci oblasti nejvyšší v rámci daného rozsahu teplot, viz kapitola Technické údaje.
- 3. **Pistolí připojte ke zdroji el. proudu a stiskněte provozní spínač.**
 - Stisknutím provozního spínače se rozsvítí LED dioda pro osvětlení pracovního místa. V závislosti na okolní teplotě by pájecí nástavec měl být vyhřátý do 15 s, pro teplotu v rozsahu 350-650°C je to do 20 s v závislosti na teplotě prostředí.

PÁJENÍ

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před pájením povrch spojovaného materiálu očistěte, zbavte jej mechanických nečistot, odmastěte a chemickou povrchovou úpravou odstraňte.
- 1) **Špičku horkého pájecího nástavce páječky ponořte do tavidla a na špičku naberte trochu tavidla.**
- 2) **Rozteklé tavidlo na špičce pájecího nástavce přeneste na povrch materiálu, ke kterému se prostřednictvím pájky připojí další předmět (vodič).**

- 3) **Špičkou horkého pájecího nástavce odeberte pájku z drátu či jiné dodávané formy.**
- 4) **Horký pájecí nástavec s roztavenou pájkou znovu ponořte do tavidla.**
- 5) **Roztavenou pájku s tavidlem na horkém pájecím nástavci přeneste na též místo s již naneseným tavidlem.**
- 6) **Místo s nanesenou pájkou a tavidlem prohřejte, aby se pájka mírně roztekla po pájení místě.**
- 7) **Týmž postupem naneste pájku na místo připojení druhého připojovaného dílu.**
- 8) **Nakonec oba díly spojte tak, že konec dílu s nanesenou pájkou přiložte na místo nanesené pájky druhého připojovaného dílu a pájku v daném místě dobře prohřejte špičkou horkého nástavce tak, aby došlo ke slévání kovů, což je nutné pro kvalitní spojení obou dílů. Po natavení pájky uvolněte provozní spínač pájecí pistole, pistolí odložte a připojovaný díl bez pohnutí přidržujte do ztuhnutí pájky. Pro důkladné přitisknutí použijte kleště, svěrky, či svěrák.**
 - ➔ Pokud místo spoje nebude dobře prohráté v důsledku krátké kontaktní doby nebo nízké teploty pájení, dojde ke vzniku tzv. studeného spoje, což je spoj, který se projevuje špatným smáčením spojovaného materiálu, hrubým povrchem nebo zrnitým vzhledem a v konečném důsledku horší vodivostí el. proudu.
- 9) **Po vychladnutí z pájeného spoje odstraňte zbytky tavidla (pájecí pasty) ředidlem.**

- V případě použití kalafuny nebývá potřebné její zbytky odstraňovat.

SVAŘOVÁNÍ/ŘEZÁNÍ PLASTŮ

- Tepelně lze do určité teploty opravovat pouze termoplastické materiály jako např. polyethylen, polypropylen typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyren, PVC, nylon atd. (na daném materiálu by typ plastu měl být

uveden). Plasty typu termosety nelze tepelně opravit, protože bude docházet k jejich spékání (např. bakelit, pryž, guma).

VYPALOVÁNÍ DO DŘEVA

- Pro vypalování znaků do dřeva přizpůsobte rychlost vedení pájecího nástavce po povrchu dřeva hloubce vypalování vzhledem k nastavené teplotě. Při přidržení pistole v jednom místě bude docházet k čím dál hlubšímu zanořování pájecího nástavce do dřeva. Doporučujeme tento způsob použití si předem vyzkoušet na vzorku dřevěného materiálu.

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Při vypalování do dřeva vzniká intenzivní dým, a proto tento druh činnosti provádějte v dobře větraných prostorech.

VII. Bezpečnostní pokyny pro práci s pistolí

- Před připojením pistole ke zdroji el. proudu se ujistěte, že pájecí nástavec je správně umístěn a zajištěn v držáku pistole.
- Je-li to možné, pro ochranu před popálením používejte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetických hmot.
- Při manipulaci s horkým nástavcem dbejte na to, aby nedošlo k popálení jiných osob či zvířat.
- Pájeného místa se nedotýkejte.
- Dojde-li k popálení, postižené místo intenzivně chlaďte a podle závažnosti zvažte ošetření lékařem.
- Nikdy pistolí nepřeházejte se stisknutým provozním spínačem, nebo s horkým pájecím nástavcem. Před přeházením ji nechte vychladnout.
- Pistolí s horkým nástavcem pokládejte na bok a zajistěte, aby se horký nástavec ničeho nedotýkal. Nikdy pistolí neodkládejte tak, aby se horký nástavec něčeho dotýkal.
- Po ukončení práce pistolí vždy odpojte od zdroje el. proudu. Nikdy nenechávejte pistolí připojenou ke zdroji el. proudu bez dozoru. Rovněž odloženou pistolí s horkým nástavcem nenechávejte bez dozoru.
- Dbejte na to, aby nemohlo dojít k poškození izolace vlastního napájecího kabelu. Kabel udržujte v bezpečné vzdálenosti od místa pájení. Dojde-li k tepelnému poško-

zení napájecího kabelu, ihned ukončete práci s pistolí, napájecí kabel odpojte od zdroje el. proudu a zajistěte opravu pistole v autorizovaném servisu značky Extol®.

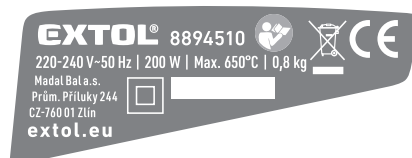
- Při práci s pistolí zajistěte informovanost osob v okolí, aby nemohlo dojít k zakopnutí o napájecí kabel a popálení osob. Rovněž kabel udržujte tak, aby se minimalizovalo riziko zakopnutí.
- Pistoli nepoužívejte v prostředí nebezpečí požáru a výbuchu.
- Pistoli chraňte před vniknutím vody do přístroje a vlhkostí.
- Nikdy pájecí nástavec nechlďte ponořením do vody.
- Norma EN 60335-2-45 vyžaduje, aby v návodu pro výrobky určené pro domácnost bylo uvedeno následující sdělení:
- Tento spotřebič mohou používat osoby se sníženými fyzickými, smyslovými nebo mentálními schopnostmi nebo nedostatkem zkušeností a znalostí, pokud jsou pod dozorem nebo byly poučeny o používání spotřebiče bezpečným způsobem a rozumí případným nebezpečím. Zamezte používání tohoto spotřebiče dětmi. Děti si se spotřebičem nesmějí hrát. Ukládejte spotřebič a jeho přívod mimo dosah dětí.

VIII. Čištění, údržba, servis

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před čištěním či údržbou odpojte přívodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro čištění pájecího nástavce, např. od plastické hmoty, ořtením pájecího nástavce do kůže nebo textilie bez obsahu umělých vláken je nutné, aby hrot byl ještě teplý z důvodu možnosti setření ulpělého materiálu. K tomu však nechte nástavec vychladnout na minimální potřebnou teplotu. Používejte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetického materiálu.
- Pro čištění plastového těla pistole nepoužívejte agresivní čisticí prostředky a organická rozpouštědla např. na bázi acetonu, neboť by to plast poškodilo. K čištění použijte např. vlhkou textilií navlhčenou v roztoku saponátu, zamezte však vniknutí vody do přístroje.
- V případě potřeby záruční opravy se obraťte na prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili, který zajistí opravu v autorizovaném servisu značky Extol®. Pro pozáruční opravu se obraťte přímo na autorizovaný servis značky Extol® (servisní místa naleznete na webových stránkách v úvodu návodu).
- K opravě smí být použity pouze originální díly výrobce.

IX. Odkazy na štítek a symboly



	Před použitím výrobku si přečtěte celý návod k použití.
	Odpovídá požadavkům EU.
	Dvojitá izolace.

Tabulka 1

X. Skladování

- Vychladlou páječku skladujte na suchém místě mimo dosah dětí. Chraňte ji před vlhkostí, sálavým teplem a přímým slunečním zářením.

XI. Likvidace odpadu

- Dle směrnice (EU) 2012/19 nesmí být nepoužitelné elektrozařízení vyhazováno do směsného odpadu z důvodu obsahu látek nebezpečných pro životní prostředí, ale musí být odevzdáno k ekologické likvidaci do zpětného sběru elektrozařízení. Informace o sběrných místech elektrozařízení a podmínkách sběru obdržíte na obecním úřadě nebo u prodávajícího.



XII. Záruční lhůta a podmínky

- Na výrobek se vztahuje záruka (odpovědnost za vady) 2 roky od data prodeje. Požádá-li o to kupující, je prodávající povinen kupujícímu poskytnout záruční podmínky (práva z vadného plnění) v písemné formě dle zákona.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS

Pro uplatnění práva na záruční opravu zboží se obraťte na obchodníka, u kterého jste zboží zakoupili. Pro pozáruční opravu se můžete také obrátit na náš autorizovaný servis. Nejbližší servisní místa naleznete na www.extol.cz. V případě dotazů Vám poradíme na servisní lince 222 745 130; e-mail: servis@madalbal.cz

Úvod

Vážený zákazník,

ďakujeme za dôveru, ktorú ste prejavili značke Extol® zakúpením tohoto výrobku.

Výrobok bol podrobený testom spoľahlivosti, bezpečnosti a kvality predpísaným normami a predpismi Európskej únie.

S akýmikoľvek otázkami sa obráťte na naše zákaznícke a poradenské centrum:

www.extol.sk

Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

Distribútor pre Slovenskú republiku: Madal Bal s.r.o., Pod gaštanmi 4F, 821 07 Bratislava

Výrobca: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

Dátum vydania: 14.3.2015

I. Technické údaje

Objednávacie číslo	8894510
Napájacie napätie/frekvencia	220-240 V~50 Hz
Max. príkon	200 W
Nastaviteľný rozsah teploty spájkovacieho nastavca:	
Na spájanie/rezanie plastu	A: 70-200°C
Pre mäkké spájkovanie	B: 200-350°C
Na vypalovanie symbolov na drevo a mäkké spájkovanie	C: 350-650°C
Doba zahriatia spájkovacieho nastavca na 650°C *)	~ 20 s
Doba chladenia z 650°C *)	~ 55 s
Dĺžka držiaka so spájkovacím nastavcom	9,5 cm
Dĺžka napájacieho kábla	1,5 m
Trieda ochrany	II (dvojité izolácia)
Krytie	IPX0
Hmotnosť (bez kábla)	0,8 kg
Náhradné príslušenstvo	
Spájkovacie nastavce, sada	obj. č. 8894510A

*) Uvedená doba bola meraná pri izbovej teplote 20°C.

Pri nahrievaní na nižšiu teplotu je táto doba kratšia.

II. Charakteristika

Transformátorová spájkovacia pištoľ Extol® Premium 8894510 je určená predovšetkým na mäkké spájkovanie hlavne na vytváranie elektricky vodivého spojenia vodičov, u ktorých sa neočakáva odolnosť voči mechanickému namáhaniu, ďalej rezanie či spájanie plastov a tiež na vypalovanie symbolov do dreva.

➔ Spájkovacia pištoľ umožňuje nastavenie troch teplotných rozsahov podľa druhu vykonávanej činnosti.

➔ Veľmi rýchle vyhriatie spájkovacieho nastavca ju umožňuje používať za veľmi krátky čas po stlačení prevádzkového spínača.

➔ Vďaka vyváženiu a pogumovanej rukoväti je zaistené pohodlné a nenamáhavé držanie spájkovacej pištole pri práci.

➔ Zabudovaná LED dióda osvetľuje pracovné miesto.

• Výrobok nie je určený na každodennú dlhodobú prevádzku napr. pri uplatnení vo výrobných procesoch.

III. Súčasti a ovládacie prvky

Obr.1, Popis-pozícia

1. Regulačné koliesko nastavenia teplotného rozsahu
2. Vetracie otvory
3. Štítok s technickými údajmi
4. Prevádzkový spínač
5. Rukoväť
6. Napájací kábel
7. LED dióda osvetľuje pracovné miesto
8. Príruby spájkovacieho nastavca na pripevnenie k držiaku
9. Spájkovací nastavec



Obr. 1

IV. Príprava spájkovacej pištole na použitie

! UPOZORNENIE

- Pred použitím si prečítajte celý návod na použitie a nechajte ho priložený u výrobku, aby sa s ním obsluhujúci mohol zoznámiť. Ak výrobok niekomu požičiavate alebo predávate, priložte k nemu aj tento návod na použitie. Nedovoľte, aby sa tento návod znehodnotil.

- Pred výmenou či inštaláciou spájkovacieho nadstavca, čistením atď. odpojte prívodný kábel od zdroja el. prúdu.
- Pri výmene či inštalácii spájkovacieho nadstavca počkajte, kým nevychladne.

➔ Zvoľte spájkovací nadstavec podľa potreby a pripevníte ho k držiaku prírubami a utiahnutím prírub kľúčom podľa obr.1. Pre presné spájkovanie malých spojov je treba zvoliť spájkovací nadstavec s najmenším koncom.

V. Prostriedky k spájkovaniu

- Táto spájkovacia pištoľ je určená na tzv. mäkké spájkovanie, to znamená hlavne na vytváranie dobre elektrických vodivých spojov s použitím mäkkých spájkovacích zliatin na báze cínu, antimónu, medi, striebra, zinku-tzv. „spájok“ a taveniny pri pracovnej teplote do 650°C. Jedná sa hlavne o spojenie vodičov za účelom prenosu elektrického prúdu, u ktorých sa neočakáva odolnosť voči mechanickému namáhaniu.
- Teplota tavenia spájky musí byť nižšia, ako je teplota tavenia spájaného materiálu.
- Spájka je dostupná v rôznych formách a hrúbkach podľa veľkosti vytváraného spoja, najčastejšie ako drôt navinutý na cievke.
- Taveniny odstraňuje zo spájaného povrchu oxidy kovov, ktorými sa kovy pokrývajú, čím zamedzujú spojenie so spájkou, pretože spájka nemôže preniknúť do základového materiálu. Oxidy kovov sa na horúcom povrchu vytvárajú ihneď po predchádzajúcom odstránení iným spôsobom, ako taveninou, napr. mechanickým odstránením, preto je potrebné na výrobu kvalitného spoja taveninu používať.

- Ako tavenina sa používa spájkovacia pasta pre mäkké spájkovanie (zmes chloridu zinočnatého a amónneho s organickými tukmi) alebo kalafúna (čo je organická živica). Kalafúna môže byť na spoj nanášaná aj vo forme roztoku v liehu.
- Taveniny pre mäkké spájkovanie sú určené pre teplotný rozsah spájkovania 200–450°C.

VI. Práca so spájkovacou pištoľou

! UPOZORNENIE

- V priebehu používania pištole zaistíte vetranie priestoru a prúdenie vzduchu, pretože pri spájkovaní vznikajú výpary prchavých látok, ktoré škodia zdraviu.

1. Overtete, či hodnota napätia v zásuvke zodpovedá hodnote na štítku spájkovačky a skontrolujte stav vidlice napájacieho kábla. Skontrolujte napájací kábel pištole a pištoľ samotnú, či nie je poškodená. V prípade poškodenia ju nepoužívajte a zaistíte jej opravu v autorizovanom servisu značky Extol®.
2. Regulačné koliesko teploty nastavte do oblasti podľa druhu vykonávanej činnosti.
 - Na začiatku zvolenej oblasti je teplota najnižšia a na konci oblasti najvyššia v rámci daného rozsahu teplôt, pozri kapitola Technické údaje.
3. Pištoľ pripojte k zdroju el. prúdu a stlačte prevádzkový spínač.
 - Stlačením prevádzkového spínača sa rozsvieti LED dióda pre osvetlenie pracovného miesta. V závislosti od teploty okolia by spájkovací nadstavec mal byť vyhriaty do 15 s, pre teplotu v rozsahu 350–650°C je to do 20 s v závislosti od teploty prostredia.

SPÁJKOVANIE

! UPOZORNENIE

- Pred spájaním povrch spájaného miesta očistíte, zbavte ho mechanických nečistôt, odmastíte ho a chemickou povrchovou úpravou odstráňte.

- 1) Špičku horúceho spájkovacieho nadstavca spájkovačky ponorte do taveniny a na špičku naberte trochu taveniny.
 - 2) Taveninu, ktorá sa roztekla, preneste na špičku spájkovacieho nadstavca na povrch materiálu, ku ktorému sa prostredníctvom spájky pripojí ďalší predmet (vodič).
 - 3) Špičkou horúceho spájkovacieho nadstavca odoberte spájku z drôtu či inej dodávanej formy.
 - 4) Horúci spájkovací nadstavec so spájkou, ktorá je roztavená, ponorte znovu do taveniny.
 - 5) Rztavenú spájku s taveninou na horúcom spájkovacom nadstavci preneste na rovnaké miesto s už nanosenou taveninou.
 - 6) Miesto s nanosenou spájkou a taveninou musíte zahriať tak, aby sa spájka mierne roztekla po spájanom mieste.
 - 7) Rovnakým postupom naneste spájku na miesto pripojenia druhého dielu, ktorý pripájate.
 - 8) Nakoniec oba diely spojte tak, že koniec dielu s nanosenou spájkou priložíte na miesto nanesenej spájky druhého dielu, ktorý pripájate a spájku na danom mieste musíte zahriať špičkou horúceho nadstavca tak, aby došlo ku zlievaniu kovov, čo je potrebné na kvalitné spojenie oboch dielov. Po roztavení spájky uvoľníte prevádzkový spínač spájkovacej pištole, pištoľ odložte a pripájaný diel bez pohnutia pridržiavajte do stuhnutia spájky. Na dôkladné pritlačenie použite kliešte, svorky alebo zverák.
- ➔ Ak miesto spoja nebude dobre prehriať z dôvodu krátkej kontaktnej doby alebo nízkej teploty spájkovania, dôjde ku vzniku tzv. studeného spoja, čo je spoj, ktorý sa prejavuje zlým spojením spájaného materiálu, hrubým povrchom alebo zrnitým vzhľadom a v konečnom dôsledku horšou vodivosťou el. prúdu.

- Ak sa ako tavenina používa kalafúna v roztoku v liehu, pred nanosením spájky sa musí miesto kontaktu s naneseným roztokom tiež zohriať horúcou špičkou spájkovacieho nadstavca, inak nedôjde k odstráneniu oxidovej vrstvy na kove.

9) Po vychladnutí zo spájaného spoja odstráňte zvyšky taveniny (spájkovacej pasty) riedidlom.

- V prípade použitia kalafúny nemusíte odstraňovať zvyšky.

ZVÁRANIE/REZANIE PLASTOV

- Tepelne môžete do určitej teploty spracovávať iba termoplastické materiály ako je napr. polyetylén, polypropylén typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyrén, PVC, nylon atď. (na danom materiáli by mal byť uvedený typ plastu). Plasty typu termosety sa nedajú tepelne spracovávať, pretože by sa mohli spiecať (napr. bakelit, guma).

VYPALOVANIE DO DREVA

- Pri vypalovaní znakov do dreva prispôbte rýchlosť vedenia spájkovacieho nadstavca po povrchu dreva hĺbke vypalovania vzhľadom k nastavenej teplote. Pri podržaní pištole na jednom mieste bude dochádzať k čím ďalej hlbšiemu ponoreniu spájkovacieho nadstavca do dreva. Odporúčame vám tento spôsob použitia dopredu vyskúšať na vzorke dreveného materiálu.

! UPOZORNENIE

- Pri vypalovaní do dreva vzniká intenzívny dym a preto tento druh činnosti vykonávajte v dobre vetraných priestoroch.

VII. Bezpečnostné pokyny k práci s pištoľou

- Pred pripojením pištole ku zdroju el. prúdu sa uistite, či je spájkovací nadstavec správne umiestnený a zaistený v držiaku pištole.
- Ak to bude možné, na ochranu pred popálením používajte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetických hmôt.
- Pri manipulácii s horúcim nadstavcom dbajte na to, aby nedošlo k popáleniu iných osôb či zvierat.
- Spájaného miesta sa nedotýkajte.
- Ak dôjde k popáleniu, postihnuté miesto intenzívne chladte a podľa závažnosti zvažte ošetrenie lekárom.

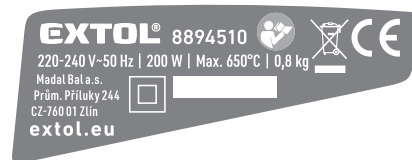
- Nikdy pištoľ neprenášajte so stlačeným prevádzkovým spínačom, alebo s horúcim spájkovacím nastavcom. Pred prenášaním ju nechajte vychladnúť.
- Pištoľ s horúcim nastavcom odkladajte na bok a zaistíte, aby sa horúci nastavac ničoho nedotýkal. Nikdy pištoľ neodkladajte tak, aby sa horúci nastavac ničoho dotýkal.
- Po ukončení práce pištoľ vždy odpojte od zdroja el. prúdu. Nikdy nenechávajte pištoľ pripojenú k zdroju el. prúdu bez dozoru. Odloženú pištoľ s horúcim nastavcom nenechávajte bez dozoru.
- Dbajte na to, aby nemohlo dôjsť k poškodeniu izolácie vlastného napájacieho kábla. Kábel udržiavajte v bezpečnej vzdialenosti od miesta spájkovania. Ak dôjde k tepelnému poškodeniu napájacieho kábla, ihneď ukončíte prácu s pištoľou, napájací kábel odpojte od zdroja el. prúdu a zaistíte opravu pištole v autorizovanom servise značky Extol®.
- Pri práci s pištoľou zaistíte informovanosť osôb v okolí, aby nebolo možné zakopnúť o napájací kábel a nedošlo k popáleniu osôb. Kábel udržiavajte tak, aby sa minimalizovalo riziko zakopnutia.
- Pištoľ nepoužívajte v prostredí s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu.
- Pištoľ chráňte pred vniknutím vody do prístroja a vlhkosťou.
- Spájkovací nastavac nikdy nechladte ponorením do vody.
- Norma EN 60335-2-45 vyžaduje, aby v návode pre výrobky určené pre domácnosť bol uvedený nasledujúci oznam:
- Tento spotrebič môžu používať osoby so zníženými fyzickými, zmyslovými alebo mentálnymi schopnosťami alebo nedostatkom skúseností a znalostí, pokiaľ sú pod dozorom alebo boli poučené o používaní spotrebiča bezpečným spôsobom a rozumejú prípadným nebezpečenstvám. Zabráňte používaniu tohto spotrebiča deťmi. Deti sa so spotrebičom nesmú hrať. Ukladajte spotrebič a jeho prírod mimo dosahu detí.

VIII. Čistenie, údržba, servis

! UPOZORNENIE

- Pred čistením či údržbou odpojte prívodný kábel od zdroja elektrického prúdu.
- Na čistenie spájkovacieho nastavca, napr. od plastickej hmoty, otieraním kovacieho miesta do kože alebo textílie bez obsahu umelých vlákien je nutné, aby hrot bol ešte teplý z dôvodu možnosti, že sa zotrie prichytený materiál. Nechajte vychladnúť nastavac na minimálnu teplotu. Používajte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetického materiálu.
- Na čistenie plastového tela pištole nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky a organické rozpúšťadla napr. na báze acetónu, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu plastu. Na čistenie povrchu používajte vlhkú handričku namočenú v roztoku saponátu, zabráňte ale vniknutiu vody do náradia.
- V prípade potreby záručnej opravy sa obráťte na predajcu, u ktorého ste výrobok kúpili a ten zaistí opravu v autorizovanom servise značky Extol®. V prípade opravy po uplynutí záruky sa obráťte na autorizovaný servis značky Extol (servisné miesta nájdete na webových stránkach v úvode návodu).
- Na opravu prístroja musia byť použité originálne diely od výrobcu.

IX. Odkaz na štítok a symboly



	Pred použitím si prečítajte návod na použitie.
	Vyhovuje požiadavkám EÚ.
	Dvojitá izolácia

Tabuľka 1

X. Skladovanie

- Spájkovačka, ktorá vychladla skladujte na suchom mieste mimo dosahu detí. Chráňte ju pred vlhkosťou, sálavým zdrojom tepla a priamym slnečným žiarením.

XI. Likvidácia odpadu

- Podľa smernice (EÚ) 2012/19 nesmie byť nepoužiteľné elektrozariadenie vyhadzované do zmiešaného odpadu z dôvodu obsahu látok nebezpečných pre životné prostredie, ale musí byť odovzdané na ekologickú likvidáciu do spätného zberu elektrozariadení. Informácie o zberných miestach elektrozariadení a podmienkach zberu obdržíte na obecnom úrade alebo u predávajúceho.



XII. Záručná doba a podmienky

- Na výrobok sa vzťahuje záruka (zodpovednosť za chyby) 2 roky od dátumu predaja. Ak požiada o to kupujúci, je predávajúci povinný kupujúcemu poskytnúť záručné podmienky (práva z chybného plnenia) v písomnej forme podľa zákona.

ZÁRUČNÝ A POZÁRUČNÝ SERVIS

Pre uplatnenie práva na záručnú opravu tovaru sa obráťte na obchodníka, u ktorého ste tovar zakúpili. Pre opravu po uplynutí záruky sa tiež môžete obrátiť na náš autorizovaný servis.

Najbližšie servisné miesta nájdete na www.extol.sk.

V prípade, že budete potrebovať ďalšie informácie, poradíme Vám na:

Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

E-mail: servis@madalbal.sk

Bevezető

Tisztelt Vevő!

Köszönjük Önnek, hogy megvásárolta az Extol® márka termékét!

A terméket az idevonatkozó európai előírásoknak megfelelően megbízhatósági, biztonsági és minőségi vizsgálatoknak vetettük alá.

Kérdéseivel forduljon a vevőszolgálatunkhoz és a tanácsadó központunkhoz:

www.extol.hu Fax: (1) 297-1270 Tel: (1) 297-1277

Gyártó: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 760 01 Zlin Cseh Köztársaság

Forgalmazó: Madal Bal Kft., 1173 Budapest, Régivám köz 2. (Magyarország)

Kiadás dátuma: 14.3.2015

I. Műszaki adatok

Rendelési szám	8894510
Tápfeszültség / frekvencia	220-240 V~50 Hz
Max. teljesítményfelvétel	200 W
Forrasztócsúcs beállítható hőmérséklete:	
Műanyagok forrasztásához/ vágásához	A: 70-200°C
Puha forrasztáshoz	B: 200-350°C
Feliratok fába égetéséhez és puha forrasztáshoz	C: 350-650°C
Forrasztócsúcs felmelegítésének az ideje (650°C-ra *)	~ 20 másodperc
Forrasztócsúcs lehűlésének az ideje (650°C-ról *)	~ 55 másodperc
Forrasztócsúcs és befogó együttes hossza	9,5 cm
Hálózati vezeték hossza	1,5 m
Védelmi osztály	II (kettős szigetelésű)
Védettség	IPX0
Tömeg (vezeték nélkül)	0,8 kg
Pót tartozékok	
Forrasztócsúcs készlet	rend. szám: 8894510A

*) A feltüntetett idő szobahőmérsékletre (20°C) vonatkozik.
Ettől eltérő hőmérsékletek esetén az idő ettől eltérő lesz.

II. Jellemzők

Az Extol® Premium 8894510 transzformátoros forrasztó pisztolyt elsősorban lágyforrasztásokhoz lehet felhasználni, elektromosan vezető, de mechanikus hatásoknak és erőknek ki nem tett kapcsolatok létrehozásához, továbbá a készülékkel műanyagokat lehet vágni és forrasztani, valamint feliratokat lehet faanyagokba égetni.

- ➔ A forrasztópisztolyon három üzemi hőmérsékleti tartomány állítható be (a végzett tevékenységtől függően).
 - ➔ A forrasztócsúcs a működtető kapcsoló megnyomása után gyorsan eléri az üzemi hőmérsékletet.
 - ➔ A kiegyensúlyozott készüléknek és a gumis markolatnak köszönhetően a készülékkel való munka kényelmes.
 - ➔ A beépített LED dióda megvilágítja a megmunkálás helyét.
- A készüléket mindennapi munkákhoz (pl. termelésben stb.) használni nem lehet.

III. A készülék részei és működtető elemei

1. ábra. Tételek és megnevezések

1. Hőmérséklet tartomány beállító kerék
2. Szellőzőnyílások
3. Termékcímke a műszaki adatokkal
4. Működtető kapcsoló
5. Fogantyú
6. Hálózati csatlakozódugó
7. Munkaterület megvilágító LED dióda
8. Forrasztócsúcs befogó
9. Forrasztócsúcs



1. ábra

IV. A forrasztópisztoly előkészítése a használatához

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

- A termék használatba vétele előtt a jelen útmutatót olvassa el, és azt a termék közelében tárolja, hogy más felhasználók is el tudják olvasni. Amennyiben a terméket eladja vagy kölcsönadja, akkor a termékkel együtt a jelen használati útmutatót is adja át. A használati útmutatót védje meg a sérülésektől.

- A forrasztócsúcs cseréje, tisztítás vagy karbantartás stb. megkezdése előtt a hálózati vezetéket húzza ki az aljzatból.
- A forrasztócsúcs cseréje előtt várja meg a készülék lehűlését.

- ➔ A munka jellegétől függően válasszon forrasztócsúcsot és fogja be a befogóba, majd a kulccsal a befogót húzza meg (lásd az 1. ábrát). A kicsi alkatrészekhez és kis méretű forrasztásokhoz használjon kicsi forrasztócsúcsot.

V. A forrasztáshoz használt anyagok

- A jelen forrasztópisztolyt ún. lágy forrasztáshoz lehet használni, a készülékkel elsősorban elektromosan vezetőkötéseket lehet létrehozni különböző forrasztóanyagok (cink, antimon, réz, ezüst, ón stb.) és folyasztószerek felhasználásával (650°C- hőmérsékletig). Az így létrehozott és elektromosan vezető kötések esetében nem feltételezett a mechanikus hatás vagy a nagy erőátvitel.
- A forrasztóanyag olvadási hőmérséklete alacsonyabb legyen, mint a forrasztandó anyagok olvadási pontja.
- A forrasztóanyag különböző formákban és méretekben vásárolható meg, a leggyakrabban használt forma a drótkercs.
- A folyasztószerek a forrasztást segítik elő azzal, hogy tisztítják a felületet és eltávolítják a forrasztandó fémek oxidált rétegeit. A fémek felülete azonnal oxidálódik, ahogy a felső réteget valamilyen módszerrel (pl. mechanikus csiszolással) eltávolítjuk, ezért a megfelelő minőségű forrasztáshoz folyasztószereket kell használni.

- A lágyforrasztáshoz használt folyasztószer forrasztózsír (cinkklorid-ammóniumklorid és szerves zsírok vagy pasztaszerű keveréke) vagy kollofónum (szerves fenyőgyanta) lehet. A gyanta alkoholban oldott változata folyadék formában hordható fel a kötés helyére.

- A lágyforrasztó anyagok olvadási hőmérséklete 200 és 450°C között található.

VI. A forrasztópisztoly használata

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

- A forrasztási munkák során biztosítsa a munkaterület elszívását vagy szellőztetését, mert a forrasztás közben egészséget károsító illóanyagok szabadulnak fel.

1. A pillanatforrasztó-páka elektromos hálózathoz való csatlakoztatása előtt ellenőrizze le, hogy a hálózati feszültség megfelel-e a típuscímkén feltüntetett tápfeszültségnek. Ellenőrizze le a forrasztópisztoly és a hálózati vezeték sérülésmentességét.

Amennyiben sérülést észlel, akkor a készüléket ne kapcsolja be. A forrasztópisztolyt Extol® márkaszer-
vizben javíttassa meg.

2. A hőmérséklet tartomány beállító kerekét fordítsa a munka jellegének megfelelő fokozatba. A hőmérséklet tartomány elején a forrasztási hőmérséklet kisebb, mint a hőmérséklet tartomány végén.

3. A forrasztópisztoly hálózati vezetékeit csatlakoztassa az elektromos aljzathoz és a működőtápkapcsolót nyomja be.

A működtető kapcsoló benyomása után a munkaterületet megvilágító LED is bekapcsol. A környezeti hőmérséklettől függően, a forrasztócsúcs körülbelül 15 másodperc múlva éri el az üzemi hőmérsékletét (a 350-650°C-os tartományban ez az idő körülbelül 20 másodperc).

FORRASZTÁS

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

- A forrasztás megkezdése előtt a forrasztandó anyagokat tisztítsa meg, zsírtalanítsa, illetve a felületvédelmet távolítsa el.

- 1) A forró forrasztócsúcsot dugja a folyasztószerbe, majd emelje ki a forrasztócsúcsot.

- 2) A forrasztócsúcsra maradt folyasztószert hordja fel a forrasztás helyére (pl. a nyáklap vezető felületére és a forrasztandó alkatrész lábára).

- 3) A forrasztócsúcsot érintse hozzá a forrasztóanyaghoz (pl. dróthoz) és kis mennyiséget olvasson meg.

- 4) A megolvad forrasztóanyagot is tartalmazó csúcsot ismét mártsa bele a forrasztózsírba (gyantába).

- 5) A forrasztócsúcsra található forrasztóanyagot és folyasztószert hordja fel a forrasztás helyére.

- 6) A forrasztandó anyagokat a forrasztócsúccsal melegítse fel és várja meg, amíg a forrasztóanyag elfolyik a kötés helyén.

- 7) Ha szükséges, akkor a két forrasztandó anyagra előbb külön-külön hordja fel a forrasztóanyagot (pl. két drót összeforrasztása esetén).

- 8) A felhordott forrasztóanyagot olvassa meg, állítsa be a forrasztandó anyagok kölcsönös helyzetét és a forrasztócsúccsal egyenletesen igazítsa el a folyékony forrasztóanyagot. A kötés akkor lesz jó minőségű, ha a forrasztóanyag megfolyik a felületen (nem képez csomót vagy gömböt). A forrasztópákát vegye el a kötés helyétől, és a forrasztott tárgyakat addig ne mozdítsa meg, amíg a forrasztóanyag meg nem dermed. Javasoljuk, hogy a forrasztandó tárgyakat fogja be (satuba, szorítóba stb.).

- ➔ Amennyiben a forrasztóanyag és a forrasztandó helyek nincsenek kellő mértékben felmelegítve, akkor a kötés nem lesz jó minőségű, ezt általában a forrasztóanyag durva és szemcsés felülete, csomósodása, domború alakja stb. mutatja. Ez természetesen hatással van az oldhatatlan kötés elektromos paramétereire is.

- Amennyiben a forrasztás helyére az alkoholban oldott gyantát cseppentővel vagy kis ecsettel hordja fel, akkor a forrasztás megkezdése előtt ezt a cseppet a forrasztócsúccsal fel kell melegíteni, ellenkező esetben a tisztító hatás nem következik be.

- 9) A forrasztás befejezése után a folyasztószer maradvékot távolítsa el (pl. megfelelő oldószerrel). Gyanta használata esetén a maradványokat nem szükséges eltávolítani.

MŰANYAGOK HEGESZTÉSE ÉS VÁGÁSA

- A készülékkel kizárólag csak a hőre lágyuló (termoplasztikus) műanyagokat pl. polietilén, polipropilén (PP-H, PP-B, PP-R), poliészter, polisztirol, PVC, nejlón stb. lehet megmunkálni (az adott anyagon általában fel van tüntetve, hogy milyen műanyagról van szó). A hőre keményedő műanyagokat (és hasonló anyagokat) nem lehet a készülékkel megmunkálni, mivel azok megégnének a hő hatására (pl. bakelit, gumi stb.).

FELIRATOK FÁBA ÉGETÉSE

- Amikor valamilyen feliratot fába kíván beégetni, akkor a forrasztócsúcs vezetési sebességét a fa fajtájától, az égetendő mélységtől stb. függően válassza meg (tapasztalat alapján). Ha a forrasztócsúcsot sokáig egy helyen tartja, akkor a fa az adott helyen túlságosan mélyre beéghet. Javasoljuk, hogy egy próbadarabon előbb mindig végezzen próbabeégetést.

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

- A fába égetés során erős füst keletkezik, ezért az ilyen munkát csak jól szellőztetett helyen végezze.

VII. Biztonsági utasítások a forrasztópáka használatához

- A hálózathoz csatlakoztatás előtt ellenőrizze le a forrasztócsúcs behelyezését és megfelelő rögzítését a befogóba.
- Ha lehetséges, akkor viseljen védőkesztyűt, amivel megvédheti a kezét az égési sérülésektől (a védőkesztyű nem lehet szintetikus anyagokból).
- A forrasztópáka mozgatása során ügyeljen arra, hogy a forró forrasztócsúccsal ne érjen hozzá senkihez se.
- A forrasztott helyet ne fogja meg.
- Égési sérülés esetén a sérült helyet hideg vízzel hűtse le, súlyosabb esetben forduljon orvoshoz.

- A forrasztópákát ne hordozza benyomott működtető kapcsolóval és forró forrasztócsúccsal. A mozgás előtt várja meg a forrasztópáka teljes kihűlését.
- A pisztolyt (amennyiben a forrasztócsúcs forró) kizárólag csak az oldalára helyezze le, ügyelve arra, hogy a csúcs ne érjen hozzá semmihez sem. A forrasztópákát nem szabad úgy lehelyezni, hogy a csúcsa bármihez is hozzáérjen.
- A munka befejezése után a készülék hálózati vezetéket húzza ki az elektromos aljzatból. Az elektromos hálózathoz csatlakoztatott forrasztópákát ne hagyja felügyelet nélkül. A forró forrasztópákát sem szabad felügyelet nélkül hagyni.
- Ügyeljen arra, hogy munka közben a készülék hálózati vezetékét (szigetelése) ne sérüljön meg. A hálózati vezeték tartsa távol a forrasztás helyétől. Amennyiben a készülék hálózati vezetékét (szigetelése) megsérül, akkor a forrasztópákát ne kapcsolja be és ne használja. A készüléket Extol® márkaszervizben javíttassa meg.
- Forrasztás előtt tegyen meg mindent annak érdekében, hogy a hálózati vezetékbe senki se tudjon megbotolni (égési sérülés lehet a következménye). A hálózati vezeték biztonságosan helyezze le.
- A forrasztópákát robbanás- és tűzveszélyes környezetben ne használja.
- Ügyeljen arra, hogy a forrasztópákába víz vagy más folyadék ne kerüljön.
- A forrasztópákát vízbe meríteni tilos.
- Az EN 60335-2-45 szabvány előírásai megkövetelik, hogy minden háztartási készülék használati útmutatójában benn legyen a következő utasítás:
- Ezt a készüléket csökkent fizikai, érzékszervi vagy mentális képességű, illetve tapasztalattal és tudással nem rendelkező személyek csak felügyelet mellett használhatják, vagy ha eligazítást kaptak a készülék biztonságos használatáról, és megértették a lehetséges veszélyeket. Ne engedje, hogy gyermekek használják a készüléket. Gyermekek nem játszhatnak a készülékkel. A készüléket és a hálózati kábelt tartsa gyermekek elől elzárva.

VIII. Tisztítás, karbantartás, szerviz

⚠ UFGYELMEZTETÉS!

- A készülék tisztítása és karbantartása előtt a hálózati vezetékét húzza ki az aljzatból.
- A forrasztócsúcs tisztításához (pl. a műanyagok eltávolításához stb.) használjon bőrt vagy szintetikus anyagokat nem tartalmazó szövetet. A forrasztócsúcs még legyen kissé meleg, így könnyebben el lehet távolítani a rátapadt anyagokat. Ezt a munkát ne forró, hanem csak meleg forrasztócsúcsra végezze el. Viseljen védőkesztyűt, amivel megvédheti a kezét az égési sérülésektől (a védőkesztyű nem lehet szintetikus anyagokból).
- A készülék házának a tisztításhoz szerves oldószereket (pl. acetont) vagy karcoló és agresszív anyagokat használni tilos. Ezek a készüléken maradandó sérüléseket okozhatnak. A készüléket mosogatószeres vízzel enyhén benedvesített (jól kicsavart) puha ruhával törölje meg. Ügyeljen arra, hogy víz ne kerüljön a készülékbe.
- Ha a termék a garancia ideje alatt meghibásodik, akkor forduljon az eladó üzlethez (amely a javítást az Extol® márkaszerviznél rendeli meg). A termék garancia utáni javításait az Extol® márkaszervizeknél rendelje meg. A szervizek jegyzékét a honlapunkon találja meg (lásd az útmutató elején).
- A készülék javításához csak eredeti alkatrészeket szabad felhasználni.

IX. Címkék és piktogramok



	A használatba vétel előtt olvassa el a használati útmutatót.
	A készülék megfelel az EU előírásainak.
	Kettős szigetelés

1. táblázat

X. Tárolás

- A kihűlt forrasztópákát száraz, gyerekektől elzárt helyen tárolja. A készüléket óvja a közvetlen napsütéstől, nedvességtől és a sugárzó hőtől.

XI. Hulladék megsemmisítés

- Az (EU) 2012/19 irányelv értelmében a használhatatlan elektromos és elektronikus berendezéseket a környezetre veszélyes anyagok tartalma miatt nem szabad vegyes hulladékkal együtt kidobni, hanem azokat ökológiai ártalmatlanítás céljából le kell adni az elektromos és elektronikus berendezések gyűjtőhelyén. Az elektromos és elektronikus berendezések gyűjtőpon-tjairól és a gyűjtési feltételekről az önkormányzatnál vagy az eladónál lehet tájékozódni.



XII. Garancia és garanciális feltételek

GARANCIÁLIS IDŐ

A mindenkor érvényes, vonatkozó jogszabályok, törvények rendelkezéseivel összhangban a Madal Bal Kft. az Ön által megvásárolt termékre a jótállási jegyen feltüntetett garanciaidőt ad. A termék javítását a Madal Bal Kft.-vel szerződéses kapcsolatban álló szakszerviz a garanciális időszakban díjmentesen végzi el.

GARANCIÁLIS IDŐ ALATTI ÉS GARANCIÁLIS IDŐ UTÁNI SZERVIZELÉS

A termékek javítását végző szakszervizek címe, a javítás ügymenetével kapcsolatos információk a www.madalbal.hu weboldalon találhatóak meg, illetve a szakszervizek felsorolása a termék vásárlásának helyén is beszerezhető. Tanácsadással a (1)-297-1277 ügyfélszolgálati telefonszámon állunk ügyfeleink rendelkezésére.

Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

wir bedanken uns für Ihr Vertrauen, dass Sie der Marke Extol® durch den Kauf dieses Produktes geschenkt haben. Das Produkt wurde Zuverlässigkeits-, Sicherheits- und Qualitätstests unterzogen, die durch Normen und Vorschriften der Europäischen Gemeinschaft vorgeschrieben werden.

Im Falle von jeglichen Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Kunden- und Beratungsservice:

www.extol.eu

Hersteller: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Tschechische Republik

Datum der Herausgabe: 14.3.2015

I. Technische Daten

Bestellnummer	8894510
Spannung/Frequenz	220-240 V~50 Hz
Max. Leistungsaufnahme	200 W
Einstellbarer Temperaturbereich vom Löttaufsatz:	
Zum Verbinden/Schneiden von Kunststoff	A: 70-200°C
Für weiches Löten	B: 200-350°C
Für Ausbrennen von Symbolen in Holz und weiches Löten	C: 350-650°C
Aufheizdauer des Löttaufsatzes auf 650°C *)	~ 20 s
Abkühlzeit von 650°C *)	~ 55 s
Länge des Halters mit Löttaufsatz	9,5 cm
Länge des Lötkaabels	1,5 m
Schutzklasse	II (Doppelisolierung)
Schutzart	IPX0
Gewicht (ohne Kabel)	0,8 kg
Ersatzzubehör	
Löttaufsätze, Set	Best.-Nr. 8894510A

*) Die angeführte Zeit wurde bei Raumtemperatur von 20°C gemessen.
Beim Aufheizen auf eine niedrigere Temperatur ist diese Zeit kürzer.

II. Charakteristik

Die Trafolötpistole Extol® Premium 8894510 ist vor allem zum weichen Löten bestimmt - speziell zur Erstellung einer elektrisch leitenden Verbindung von Leitern, bei denen keine Beständigkeit gegen mechanische Beanspruchung erwartet wird, und ferner zum Schneiden oder Verbinden von Kunststoffen und zum Ausbrennen von Symbolen im Holz.

➔ Die Lötpistole ermöglicht eine Einstellung von drei Temperaturbereichen je nach ausgeführter Tätigkeit.

➔ Dank dem sehr schnellen Anwärmen des Löttaufsatzes kann die Pistole sehr bald nach dem Einschalten mit dem Betriebsschalter benutzt werden.

➔ Die ausgewogene Konstruktion und gummierter Griff gewähren bequemen und ermüdungsfreien Halt der Pistole bei der Arbeit.

➔ Die eingebaute LED beleuchtet den Arbeitsbereich.

• Das Produkt ist nicht für einen alltäglichen langzeitigen Einsatz z. B. im Produktionsbereichen bestimmt.

III. Bestandteile und Bedienungselemente

Abb.1, Positionsbeschreibung

1. Regler zum Einstellen vom Temperaturbereich
2. Lüftungsschlitze
3. Schild mit technischen Angaben
4. Betriebsschalter
5. Griff
6. Netzkabel
7. Eingebaute LED beleuchtet den Arbeitsbereich
8. Flansche des Löttaufsatzes zur Befestigung zum Halter
9. Löttaufsatz



Abb. 1

IV. Vorbereitung der Lötpistole zur Anwendung



HINWEIS

- **Vor dem Gebrauch lesen Sie die komplette Bedienungsanleitung und halten Sie diese in der Nähe des Gerätes, damit sich der Bediener mit dem Gerät vertraut machen kann. Falls Sie das Produkt jemandem ausleihen oder verkaufen, legen Sie stets diese Gebrauchsanleitung bei. Verhindern Sie die Beschädigung dieser Gebrauchsanleitung.**
- Vor Austausch oder Installation des Lötaufsatzes, Reinigung u. ä. trennen Sie das Netzkabel vom Stromnetz.
- Warten Sie auch vor dem Austausch oder Installation des Lötaufsatzes, bis die Pistole abgekühlt ist.
- ➔ Wählen Sie den Lötaufsatz je nach Einsatzart und befestigen Sie ihn am Halter über die Flanschen und durch Anziehen der Flanschen mit dem Schlüssel nach Abb. 1. Zum präzisen Lötén von kleinen Verbindungen muss der Lötaufsatz mit dem kleinsten Ende gewählt werden.

V. Lötmittel

- Diese Lötpistole ist vor allem zum sog. weichen Lötén bestimmt, d.h. speziell zur Erstellung von gut elektrisch leitenden Verbindungen unter Anwendung von weichen Lötlegierungen auf Basis von Zinn, Antimon, Kupfer, Silber, Zinn - sog. „Lot“ und Flussmittel bei einer Betriebstemperatur bis 650°C. Es handelt sich vor allem um die Verbindung von Leitern zwecks Stromübertragung, bei denen keine Beständigkeit gegen mechanische Beanspruchung erwartet wird.
- Die Schmelztemperatur vom Lot muss niedriger sein als die Schmelztemperatur des zu verbindenden Materials.
- Das Lötzinn ist in verschiedenen Formen und Stärken erhältlich, je nach Größe der zu erstellenden Verbindung, am meisten als Lötendraht in Spulen.
- Die Flussmittel beseitigen von der Lötöberfläche die Metalloxide, mit denen die Metalle behandelt werden, wodurch der Kontakt mit dem Lötzinn verhindert wird, weil dieses nicht in das Grundmaterial eindringen kann. Die Metalloxide entstehen auf der Oberfläche sofort

nach der Beseitigung auf eine andere Art als mit dem Flussmittel, z. B. mechanisch, und daher muss man zur Herstellung einer hochwertigen Verbindung ein Flussmittel benutzen.

Als Flussmittel wird eine Lötpaste zum weichen Lötén (Mischung aus Zinkchlorid und Salmiak mit organischen Fetten) oder Kolophonium (was ein organisches Harz ist) benutzt. Das Kolophonium kann auch auf die Verbindungsstelle in Form einer Lösung im Alkohol aufgetragen werden.

Die Flussmittel zum weichen Lötén sind für den Temperaturbereich von 200-450°C bestimmt.

VI. Arbeiten mit der Lötpistole



HINWEIS

- **Während der Anwendung der Pistole ist der Raum zu lüften und eine Luftströmung sicherzustellen, da beim Lötén Dämpfe von flüchtigen Stoffen entstehen, die gesundheitsschädlich sind.**

1. **Prüfen Sie, dass die Spannung des Stromnetzes mit dem Wert auf dem Typenschild der Lötpistole übereinstimmt und kontrollieren Sie den Zustand vom Netzstecker am Kabel. Kontrollieren Sie das Netzkabel der Pistole und die Pistole selbst, ob sie nicht beschädigt sind.** Im Falle von Beschädigungen darf die Pistole nicht benutzt und muss in einer autorisierten Werkstatt der Marke Extol® repariert werden.
2. **Stellen Sie das Rad der Temperaturregelung in den Bereich ein, welcher der Art der auszuführenden Arbeit entspricht.** Am Anfang des gewählten Bereichs ist die Temperatur im Rahmen des ausgewählten Temperaturbereichs am niedrigsten und am Ende am höchsten, siehe Kapitel Technische Angaben.
3. **Verbinden Sie die Pistole mit dem Stromnetz und drücken Sie den Betriebsschalter.** Nach dem Drücken des Betriebsschalters leuchtet die LED zum Beleuchten des Arbeitsbereichs auf. In Abhängigkeit von der Umgebungstemperatur sollte der Lötaufsatz binnen 15 Sekunden erhitzt sein (für den Temperaturbereich 350-650°C ist es binnen 20 Sek. je nach Umgebungstemperatur).

LÖTEN



HINWEIS

- Vor dem Lötén reinigen Sie die zu verbindenden Stellen vom mechanischen Schmutz, entfetten Sie die Stellen und entfernen Sie die chemische Oberflächenbehandlung.
- 1) **Tauchen Sie die Spitze des heißen Lötaufsatzes in das Flussmittel und tragen Sie ein wenig davon auf die Spitze auf.**
 - 2) **Übertragen Sie das geschmolzene Flussmittel auf die Materialoberfläche des Teils, an den ein weiterer Gegenstand (Leiter) mit Hilfe des Lötzinns befestigt werden soll.**
 - 3) **Nehmen Sie mit der Spitze des heißen Lötaufsatzes das Lötzinn vom Draht oder einer anderen Lieferform ab.**
 - 4) **Tauchen Sie den heißen Lötaufsatz mit geschmolzenem Zinn wieder ins Flussmittel ein.**
 - 5) **Übertragen Sie das geschmolzene Lötzinn mit dem Flussmittel auf dem heißen Lötaufsatz auf die gleiche Stelle, wo sich bereits das Flussmittel befindet.**
 - 6) **Erwärmen Sie die Stelle mit aufgetragenem Lötzinn und Flussmittel, damit das Lötzinn leicht über die gelötete Stelle fließt.**
 - 7) **Auf die gleiche Art und Weise tragen Sie nun das Lötzinn auf die Verbindungsstelle des zweiten Bauteils auf.**
 - 8) **Anschließend verbinden Sie beide Teile so, dass Sie das Ende mit dem aufgetragenen Lötzinn auf die Stelle mit dem aufgetragenen Lötzinn des anderen Teils legen und das Lötzinn hier mit dem Lötaufsatz gut erhitzen, damit die Metalle verschmelzen und eine hochwertige Verbindung beider Teile gewährleistet ist. Nach dem Anschmelzen des Lötzinns lösen Sie den Betriebsschalter der Lötpistole, legen Sie die Pistole weg und halten Sie das zu verbindende Teil ohne Bewegung bis zum Erstarren des Lötzinns. Zum gründlichen Zusammendrücken benutzen Sie eine Zange, Zwinke oder einen Schraubstock.**

➔ Falls die Verbindungsstelle infolge kurzer Kontaktzeit oder niedriger Löttemperatur nicht ausreicht erhitzt ist, entsteht eine sog. kalte Lötstelle, was eine Verbindung ist, die sich durch schlechte Benetzung des Verbundmaterials, grobe Oberfläche oder körniges Aussehen, und letztendlich durch schlechtere Leitfähigkeit von Strom auszeichnet.

- Falls als Flussmittel Kolophonium in Alkohollösung angewendet wird, muss die Kontaktstelle mit aufgetragener Lösung auch mit der heißen Spitze des LötKolbens angeheizt werden, sonst wird die Oxidschicht von der Oberfläche nicht entfernt.
- 9) **Nach dem Abkühlen beseitigen Sie von der Lötstelle die Flussmittelreste (Lötpaste) mit einer Verdünnung.**
- Wird ein Kolophonium benutzt, gibt es fast keine Überreste zum Entfernen.

SCHWEISSEN/SCHNEIDEN VON KUNSTSTOFFEN

- Thermisch können bis zu einer bestimmten Temperatur nur thermoplastische Kunststoffe wie z. B. Polyäthylen, Polypropylen vom Typ PP-H, PP-B, PP-R, Polyester, Styropor, PVC, Nylon usw. bearbeitet werden (am jeweiligen Werkstoff sollte der Kunststofftyp angegeben sein). Kunststoffe vom Typ Thermosets können nicht thermisch verarbeitet werden, da sie zum Sintern neigen (z. B. Bakelit, Gummi).

AUSBRENNEN IM HOLZ

- Beim Ausbrennen von Zeichen im Holz passen Sie die Führungsgeschwindigkeit des Lötaufsatzes auf der Holzoberfläche der Ausbrenntiefe im Hinblick zur eingestellten Temperatur. Bleibt die Pistole länger an einer Stelle stehen, taucht der Lötaufsatz immer tiefer in das Holz hinein. Wir empfehlen, diese Bearbeitungsart zuerst an einem Stück Holz auszuprobieren.



HINWEIS

- Beim Ausbrennen im Holz entsteht intensiver Rauch, und daher ist diese Tätigkeit nur in gut belüfteten Räumen auszuführen.

VII. Sicherheitshinweise für die Arbeit mit der Lötpestole

Vor dem Anschluss der Pistole an das Stromnetz stellen Sie sicher, dass der Lötstift richtig ausgesetzt und im Pistolenhalter befestigt ist.

- Falls es möglich ist, benutzen Sie als Schutz vor Verbrennungen geeignete Schutzhandschuhe ohne beinhalten Synthetikstoffe.
- Achten Sie bei der Handhabung des heißen Aufsatzes darauf, dass es zu keinen Verbrennungen von anderen Personen oder Tieren kommt.
- Berühren Sie die Lötstelle nicht.
- Kommt es zu einer Verbrennung, kühlen Sie die betroffene Stelle intensiv ab und je nach Trifftigkeit der Verletzung erwägen Sie einen ärztliche Behandlung.
- Transportieren Sie die Pistole nie mit gedrücktem Betriebsschalter oder mit heißem Lötstift. Vor dem Transport lassen Sie die Pistole abkühlen.
- Legen Sie die Pistole mit heißem Aufsatz auf die Seite und stellen Sie sicher, dass der heiße Aufsatz nichts berührt. Legen Sie die Pistole nie so ab, dass der heiße Aufsatz irgendetwas berührt.
- Nach der Fertigstellung der Arbeiten trennen Sie die Pistole stets vom Stromnetz. Lassen Sie nie eine am Stromnetz angeschlossene Pistole ohne Aufsicht. Eine weggelegte Pistole mit heißem Aufsatz darf ebenfalls nicht ohne Aufsicht liegen bleiben.
- Achten Sie darauf, dass die Isolierung des Netzkabels nicht beschädigt wird. Halten Sie das Kabel fern von der Lötstelle. Kommt es zu einer Beschädigung des Netzkabels durch Wärmeeinfluss, unterbrechen Sie sofort die Arbeit mit der Pistole, trennen Sie das Kabel vom Stromnetz und stellen Sie eine Reparatur der Pistole in einer autorisierten Werkstatt der Marke Extol® sicher.
- Stellen Sie bei Arbeiten mit der Pistole sicher, dass auch Personen in der Umgebung informiert sind, damit niemand über das Netzkabel stolpert und keine Verbrennungen von Personen drohen. Das Kabel ist ebenfalls so zu positionieren, dass Stolpergefahr minimiert wird.

- Benutzen Sie die Pistole nicht in brand- und explosionsgefährdeten Bereichen.
- Schützen Sie die Pistole vor Eindringen von Wasser in das Geräteinne und vor Feuchtigkeit.
- Kühlen Sie nie den Lötstift durch Eintauchen ins Wasser ab.
- Die Norm EN 60335-2-45 erfordert, dass in der Anleitung für Haushaltsgeräte folgende Mitteilung angeführt ist:
- Dieses Gerät kann von Personen mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen benutzt werden, wenn sie beaufsichtigt werden oder in die sichere Benutzung des Geräts eingewiesen wurden und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Erlauben Sie Kindern nicht, dieses Gerät zu benutzen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Bewahren Sie das Gerät und das Netzkabel außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

VIII. Reinigung, Instandhaltung, Service

! HINWEIS

- Vor Reinigung oder Instandhaltung trennen Sie das Netzkabel vom Stromnetz.
- Beim Reinigen des Lötstiftes, z. B. von Kunststoffen, durch Abreiben des Lötstiftes mit Leder oder Textil ohne künstliche Fasern ist es notwendig, dass die Lötspitze noch ein wenig warm ist, damit anhaftendes Material abgewischt werden kann. Dazu lassen Sie jedoch den Aufsatz auf die minimale notwendige Temperatur abkühlen. Benutzen Sie geeignete Schutzhandschuhe ohne Inhalt von synthetischen Materialien.
- Bei der Reinigung des Kunststoffgehäuses der Pistole benutzen Sie keine aggressiven Reinigungsmittel oder organische Lösemittel z. B. auf Azetonbasis, denn das würde den Kunststoff beschädigen. Zum Reinigen benutzen Sie z. B. einen Stoff, befeuchtet mit Waschmittellösung, verhindern Sie jedoch das Eindringen von Wasser in das Geräteinne.

- Zwecks einer Garantiereparatur wenden Sie sich an den Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, der eine Reparatur in einer autorisierten Servicewerkstatt der Marke Extol® sicherstellt. Im Falle einer Nachgarantiereparatur wenden Sie sich direkt an eine autorisierte Servicewerkstatt der Marke Extol® (die Servicestellen finden Sie unter der in der Einleitung dieser Gebrauchsanweisung angeführten Internetadresse).
- Zur Reparatur dürfen nur Originalteile vom Hersteller benutzt werden.

IX. Typenschildverweis und Symbole



	Lesen Sie vor der Benutzung des Gerätes die Gebrauchsanleitung.
	Entspricht den EU-Anforderungen.
	Doppelte Isolierung

Tabelle 1

X. Lagerung

- Lagern Sie die abgekühlte Lötpestole am trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern. Schützen Sie die Pistole vor Feuchtigkeit, strahlender Hitze und direkter Sonnenstrahlung.

XI. Abfallentsorgung

- Gemäß der Richtlinie (EU) 2012/19 dürfen unbrauchbare Elektro- und Elektronikgeräte aufgrund ihres Gehalts an umweltgefährdenden Stoffen nicht im gemischten Abfall entsorgt werden, sondern müssen zur umweltgerechten Entsorgung bei der Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden. Informationen zu Sammelstellen für Elektro- und Elektronikgeräte und den Sammelbedingungen erhalten Sie bei der Gemeinde oder beim Verkäufer.



Introduction

Dear customer,

Thank you for the confidence you have shown in the Extol® brand by purchasing this product.

This product has been tested for reliability, safety and quality according to the prescribed norms and regulations of the European Union.

Contact our customer and consulting centre for any questions at:

www.extol.eu

Manufacturer: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Czech Republic.

Date of issue: 14/03/2015

I. Technical specifications

Order number	8894510
Input voltage/frequency	220-240 V~50 Hz
Max. power input	200 W
Adjustable temperature range of the soldering tool:	
For bonding/cutting plastic	A: 70-200°C
For soft soldering	B: 200-350°C
For burning symbols into wood (pyrography) and soft soldering	C: 350-650°C
Soldering tip heat up time to 650°C *)	~ 20 s
Cool down time from 650°C *)	~ 55 s
Length of holder with soldering tool	9.5 cm
Power cord length	1.5 m
Protection class	II (double insulation)
Protection	IPX0
Weight (without power cord)	0.8 kg
Spare accessories	
Soldering tools, set	part no. 8894510A

*) The specified time should be measured at a room temperature of 20°C.
When heating up to a lower temperature, this time is shorter.

II. Features

The transformer soldering gun Extol® Premium 8894510 is intended primarily for soft soldering, i.e. creating electrically conductive bonds on conductors, where durability to mechanical stress is not expected, furthermore for cutting or bonding plastics and also for burning symbols into wood.

- ➔ The soldering gun enables three temperature range settings depending on the type of task being performed.
- ➔ Very rapid heat up time of the soldering tool enables it to be used within a very short time of pressing the trigger.
- ➔ Thanks to its good balance and rubber-coated handle it's comfortable and undemanding to hold the soldering gun during work.
- ➔ Built-in LED diode illuminates the work area.

• The product is not designed for everyday long term use, e.g. to be implemented in production processes.

III. Parts and control elements

Fig. 1, Description-position

1. Temperature range adjustment dial
2. Vents
3. Label with technical specifications
4. Trigger
5. Handle
6. Power cord
7. Built-in LED diode for illuminating the work area
8. Soldering tool flanges for attachment to holder
9. Soldering tool



Fig. 1

IV. Preparing the soldering gun for use

⚠ ATTENTION

- Carefully read the entire user's manual before first use and keep it with the product so that the user can learn about it. If you lend or sell the product to somebody, include this user's manual with it. Prevent this user's manual from being damaged.
- Prior to installation/changing of the soldering tool, maintenance or cleaning, etc. disconnect the power cord from the el. power source.
- Likewise, to change or install the soldering tool, wait until it cools down.
➔ **Select the type of soldering tool as required and attach it to the holder by the flanges and tightening the flanges using a wrench, see fig. 1. For precise soldering of small bonds, it is necessary to select a soldering tool with the smallest tip.**

V. Soldering products

- This soldering gun is intended for so-called soft soldering, i.e. namely for creating good electrically conductive bonds with the use of soft soldering alloys based on tin, antimony, copper, silver, zinc, (so-called solders) and fluxes at a working temperature of up to 650°C.
This primarily applies to bonding conductors for the purpose of transferring electrical current, where resistance to mechanical stress is not expected.
- The melting temperature of the solder must be lower than the melting temperature of the bonded material.
- Solder is available in various forms and thicknesses based on the size of the created bond, most frequently in the form of wire wound on a spool.
- Fluxes remove metal oxides from the soldered surface, which cover the metals, which limit bonding with the solder because the solder cannot reach the base material. Metal oxides form immediately on hot surfaces after prior removal by a different method than flux, e.g. removing mechanically, for this reason it is necessary to use a flux in order to produce a good quality bond.

- As flux, a solder paste for soft soldering is used (a blend of zinc chloride and ammonium chloride with organic fats) or rosin (i.e. organic resin). Rosin may also be applied to the joint in the form of a spirit solution.
- Fluxes for soft soldering are intended for the temperature range of 200-450°C.

VI. Working with the soldering gun

⚠ ATTENTION

- **During the use of the soldering gun, ensure ventilation of the area and air flow because volatile substances are created during the soldering process, which are damaging to health.**
- 1. **Check that the voltage in the socket corresponds to the value on the rating label of the soldering gun and check the condition of the power cord plug.**
Inspect the power cord of the soldering gun and the soldering gun itself for damage. In the event of damage, do not use it and have it repaired at an authorised service centre for the Extol® brand.

2. **Set the temperature control dial to the segment based on the type of activity being performed.**

- At the start of the selected segment the temperature is the lowest and at the end of the selected segment the temperature is the highest within the range of the given temperature range, see chapter Technical specifications.

3. **Connect the soldering gun to the el. power source and pull on the trigger.**

- Pulling the trigger will light up the LED diode for illuminating the work area. Depending on the ambient temperature, the soldering tool should heat up within 15 seconds, for a temperature range of 350-650°C it takes 20 seconds depending on the ambient temperature.

SOLDERING

⚠ ATTENTION

- Prior to soldering, clean the surface of the soldered material, remove mechanical particles, degrease it and use chemical surface treatment for removal.

- 1) **Dip the tip of the soldering tool into flux and pick up a small amount of the flux on to the tip.**
- 2) **Transfer the melted flux located on the tip of the soldering tool on to the surface of the material to which another object (conductor) will be connected by means of solder.**
- 3) **Using the hot tip of the soldering tool, take some solder off the wire or other supplied form.**
- 4) **Again dip the hot tip of the soldering tool with the melted solder into the flux.**
- 5) **Transfer the melted solder with the flux on the hot tip of the soldering tool to the location with the already applied flux.**
- 6) **Heat the location with the applied solder and flux to allow the solder to flow out along the soldered location.**
- 7) **Using the same procedure, apply the solder to the bonding location of the second connected part.**
- 8) **Finally, bond both parts together by placing the end of the part with the applied solder on to the location with the applied solder of the second part being bonded and properly heat up the solder in the given location using the hot tip of the soldering tool so that the metals flow together, which is necessary for a good quality bond between both parts. After melting on the solder, release the trigger of the soldering gun, place the soldering gun aside and hold the bonded part without moving until the solder stiffens. For perfect pressing together, use pliers, clamps or a vice.**

➔ If the connection location is not sufficiently heated up as a result of a short contact time or a low soldering temperature, a so-called cold joint will result, which is a joint that is characterised by poor wetting of the connected material, coarse surface or a granular appearance and as a final result has worse conductivity of el. current.

- If rosin in a spirit solution is used as flux, then it is necessary to also heat up the location with the applied solution using the hot soldering tool before the solder is applied, otherwise the oxide layer on the metal will not be removed.

9) **After cooling down, remove any flux (solder paste) remains from the joint using a solvent.**

- When rosin is used, it is not usually necessary to remove the remains.

WELDING/CUTTING PLASTICS

- It is possible to use heat to work on only thermoplastic materials such as, for example, polyethylene, polypropylene type PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyrene, PVC, nylon, etc. (the type of plastic should be marked on the given material). Thermoset type plastics cannot be worked on with heat as they will be sintered (e.g. bakelite, rubber).

WOOD PYROGRAPHY

- For burning symbols into wood, adapt the motion speed of the tip of the soldering tool along the surface of the wood with respect to the depth of the line and the set temperature. Holding the soldering gun in a single location will cause the soldering tool to enter deeper into the wood. We recommend testing this method in advance on a sample piece of wood material.

⚠ ATTENTION

- When performing pyrography in wood, intensive smoke is generated, and therefore, perform this type of activity in a well-ventilated area.

VII. Safety instructions for work with the soldering gun

- Before connecting the soldering gun to the el. power source, check that the soldering tool is correctly mounted and secured in the holder of the soldering gun.
- If it is possible, use suitable safety gloves not containing synthetic substances as protection against burns.
- When handling the hot tool, take care not to burn other persons or animals.
- Do not touch the soldered location.
- In the event that you suffer burns, intensively cool the affected area and based on the severity, consider medical treatment.
- Never carry the soldering gun with the trigger pulled down or when the soldering tool is hot. Allow it to cool down before carrying it.

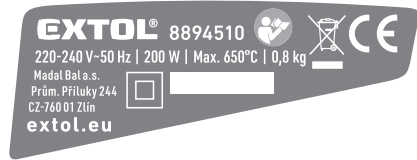
- Place the soldering gun with a hot soldering tool on its side and ensure that nobody touches the hot soldering tool. Never place the soldering gun aside in such a way that the hot soldering tool is touching anything.
- When you have finished working with the soldering gun, always disconnect the adapter from the el. power source. Never leave the soldering gun connected to the el. power source without supervision. Likewise, do not leave the soldering gun with a hot soldering tool set aside without supervision.
- Ensure that damage of the insulation on the power cord is not possible. Keep the power cord at a safe distance from the soldering location. In the event that the power cord is damaged by heat, immediately stop working with the soldering gun, disconnect the power cord from the el. power source, and arrange the repair of the soldering gun at an authorised service centre for the Extol® brand.
- When working with the soldering gun, ensure that people in the vicinity are informed so that tripping on the power cord or people suffering burns cannot occur. Likewise, keep the power cord in such a way that the risk of tripping is minimised.
- Do not use the soldering gun in an environment where there is a fire or explosion hazard.
- Protect the soldering gun against the ingress of water into the device and against humidity.
- Never cool down the soldering tool by submerging it in water.
- Norm EN 60335-2-45 requires that manuals for products intended for the household contain the following statement:
- This power tool may be used by persons with physical, sensory or mental impairments or by persons with insufficient experience and knowledge, if they are properly supervised or have been informed about how to use the power tool in a safe manner and understand the potential dangers. Prevent the power tool from being used by children. Children must not play with the power tool. Keep the power tool and its power cord away from children.

VIII. Cleaning, maintenance, repairs

⚠ ATTENTION

- Before cleaning or maintenance, disconnect the power cord from the el. power source.
- For cleaning the soldering tool, e.g. removing plastic residue, wipe the soldering tool on leather or a textile without synthetic fibres while the tip is still hot in order to fully wipe off the adhered material. However, allow the soldering tool to cool down to the minimum required temperature for this purpose. Use suitable protective gloves that do not contain synthetic material.
- For cleaning the plastic body of the soldering gun, do not use aggressive cleaning agents and organic solvents, e.g. acetone-based, since these would damage the plastic. For cleaning, use, for example a damp textile dipped in a detergent solution, however, prevent water from entering the device.
- For warranty repairs, please contact the vendor from whom you purchased the product and they will organise repairs at an authorised service centre for the Extol® brand. For a post warranty repair, please contact the authorised service centre of the Extol® brand directly (you will find the repair locations at the website at the start of this user's manual).
- Only original parts of the manufacturer may be used for repairs.

IX. References on the label and symbols



	Read the entire user's manual before using the product.
	Meets EU requirements.
	Double insulation.

Table 1

X. Storage

- Store the cooled down soldering gun in a dry place, out of the reach of children. Protect it against humidity, radiant heat and direct sunlight.

XI. Waste disposal

- According to Directive (EU) 2012/19, unusable electrical equipment must not be thrown out with common waste since it contains substances that are hazardous to the environment, but rather must be handed over for ecological disposal at an electrical equipment waste collection point. You can find information about electrical equipment collection points and collection conditions at your local town council office or at your vendor.

