

- DE** Betriebsanleitung
- EN** Operating instructions
- FR** Mode d'emploi
- NL** Gebruiksaanwijzing
- IT** Istruzioni per l'uso
- ES** Instrucciones de servicio

**DE** **Vor Inbetriebnahme des GaslötKolbens ist zu beachten:**

**Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch.**

- Der GaslötKolben ist werkseitig aus Sicherheitsgründen nicht befüllt.
- Der Ersa GaslötKolben INDEPENDENT 75 enthält brennbares Butangas, das unter Druck steht. Bitte achten Sie daher auf sorgfältige Handhabung.
- Die Umgebungstemperatur für den Ersa INDEPENDENT 75 darf nicht höher als 50 °C (120 °F) sein.
- Den GaslötKolben stets von Körper und Gesicht weg halten.
- Nicht in der Nähe brennbarer Substanzen anzünden oder benutzen!
- Vergewissern Sie sich vor dem Ablegen des Kolbens, dass die Flammen vollständig erloschen sind. Wenn die Flamme nach dem Entzünden nicht innerhalb von 30 s erlischt, muss die Spitze ausgewechselt werden.
- Vor dem Aufstecken der Verschlusskappe und dem Nachfüllen darauf achten, dass der Ersa INDEPENDENT 75 ausgeschaltet und die Spitze abgekühlt ist.
- Aus Sicherheitsgründen sind der Ersa INDEPENDENT 75 keinesfalls verändern (nicht gewaltsam öffnen, anbohren oder verbrennen). Notwendige Reparaturen werden im Werk ausgeführt.
- Nur außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

**EN** **Before taking the tool into use make sure of the following:**

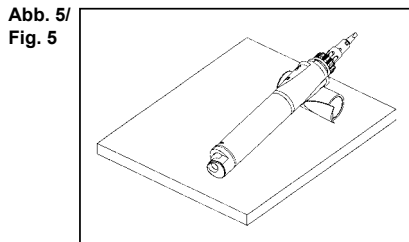
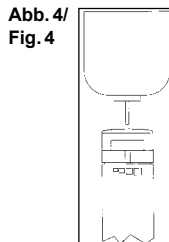
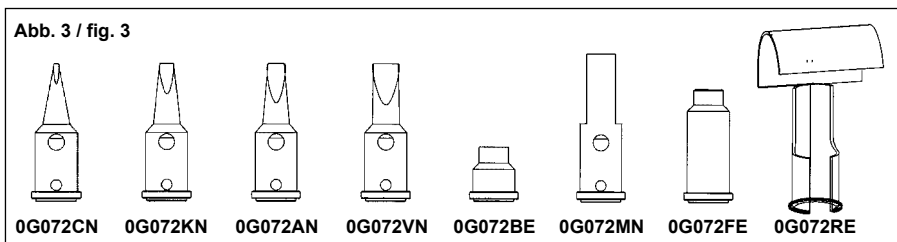
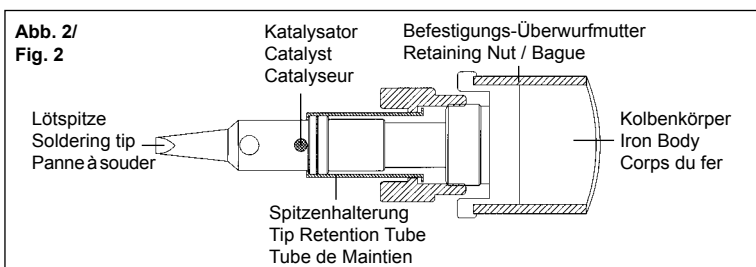
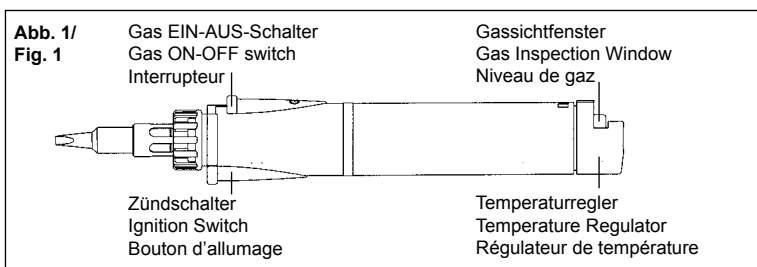
**Please read through these operating instructions and the safety instructions completely before commissioning.**

- For security reasons the gas soldering iron is not pre-filled.
- The gas soldering iron Ersa INDEPENDENT 75 incorporates a combustible gas which is under pressure. Therefore please observe carefully the directions for use.
- The ambient temperature for the Ersa INDEPENDENT 75 must not exceed 50 °C (120 °F).
- It is essential to ignite the tool with the tip pointing away from face and body.
- Do not use or ignite near combustible substances.
- Do not lay down before the flame has extinguished. If the flame does not extinguish within 30 seconds of ignition the tip must be renewed.
- Make sure that the gas soldering iron is switched off and the tip has cooled down before refilling and fitting the closure cap.
- Never make any changes to the Ersa INDEPENDENT 75 for safety reasons (do not force open, drill or burn).
- Keep out of reach of children.

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

**Veillez lire entièrement ce mode l'emploi et l'instructions de sécurité!**

- Pour des motifs de sécurité, le soudeur à gaz n'est pas rempli par le fabricant.
- Le fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 de Ersa renferme du gaz combustible sous pression. Pour cette raison manipuler le fer à souder à gaz avec précaution.
- Ne pas exposer le fer à souder à gaz à une température supérieure à 50 °C (ce qui correspond à 120 °F).
- Ne jamais diriger la panne du fer à souder au gaz vers le visage et le corps.
- Ne pas utiliser à proximité de matériaux combustibles.
- S'assurer que l'outil est totalement éteint avant de le laisser hors de surveillance. Lorsque la flamme ne s'éteint pas dans les 30 secondes qui suivent l'allumage, il est indispensable de remplacer la panne.
- Après avoir effectué le remplissage et avoir emmanché le capuchon d'obturation, veillez à ce que le fer à souder à gaz soit coupé et que la panne soit refroidie.
- Pour des raisons de sécurité, n'entreprendre aucune modification du fer (ne pas l'ouvrir de force, ne pas percer de trou, ne pas le brûler). Lorsque des réparations s'avèrent nécessaires, elles seront effectuées en usine.
- Tenir le fer à souder à gaz hors de la portée des enfants.



**Verwendbares Gas**

Ihr GaslötKolben Ersa INDEPENDENT 75 arbeitet mit normalem Feuerzeug-Butangas. Verwenden Sie nur gefiltertes 100 % Butangas. Etwas flüssiges Gas sollte im Sichtfenster zu sehen sein. Gasdampf allein ist für die Funktion des Gerätes nicht ausreichend.

**Gas type**

The Ersa INDEPENDENT 75 operates on butane gas such as used with ordinary cigarette lighters. Use only filtered 100 % butane gas. A small amount of liquid gas should be visible through the Gas Inspection Window; gas vapour alone will not generate sufficient pressure.

**Gas**

Cet fer à souder à gaz Ersa INDEPENDENT 75 utilise du gaz butane identique à celui destiné au briquet. N'utilisez que du gaz filtré 100 % butane. Le niveau de gaz doit être visible dans le récipient pour assurer un remplissage suffisant.

**Entzündungsvorgang (Abb. 1)**

Der Ersa INDEPENDENT 75 wird durch ein piezo-elektronisches System gezündet. Der Gas-EIN/AUS-Schalter ist als "GAS" gekennzeichnet. Der Zündschalter ist mit einem "Blitz-Symbol" markiert. **Achtung! Nach Gebrauch können Spitze und Überwurfmutter noch heiß sein. Vor Berührung mit der Hand bitte abkühlen lassen!**

**Ignition Sequence (fig. 1)**

The Ersa INDEPENDENT 75 is ignited by a piezo-electronic system. The Gas ON/OFF switch is marked "GAS". The ignition switch is marked with a "lightning strike" logo. **Caution: After use the tip and retaining collar may still be hot. Allow to cool sufficiently before touching.**

**Allumage (fig. 1)**

L'INDEPENDENT 75 s'allume grâce à un système piezo électrique. La commande d'ouverture du gaz est le bouton marqué "GAS". La commande d'allumage piezo électrique est le bouton marqué d'un éclair. **Attention: Après usage la panne et la bague de retenue peuvent être chaudes. Attendre quelques instants qu'elles refroidissent avant de les manipuler.**

**Löt- Gebläse- und Schneidfunktion**

Die gewählte Spitze einsetzen und mit der Überwurfmutter befestigen. Temperaturregler auf "max." stellen. Durch Vorschieben des Gas-EIN/AUS-Schalters die Gaszufuhr öffnen. Den Zündschalter zurückschieben und anschließend loslassen. Die erfolgreiche Zündung wird durch das Glühen des Katalysators in der Spitze angezeigt.

**Soldering, hot air, and hot knife tips**

Fit tip of choice and retaining collar. Turn temperature regulator button to max. setting. Turn gas on by pushing forward Gas ON/OFF Switch. Click back ignition switch, and allow the switch to return. Glowing catalyst in the tip exhaust ports will confirm operation.

**Soudage, air chaud et panne couteau**

Fixer la panne adéquate à l'aide de la bague de retenue sur l'extrémité du Ersa INDEPENDENT 75. Tourner le régulateur de température sur la position maximum (HI). Ouvrir le débit du gaz en poussant l'interrupteur dans le sens de triangle. Actionner l'interrupteur piezo vers le bas jusqu'au déclic et laissez-le revenir librement dans sa position initiale. Le rougeolement, aisément visible à travers l'orifice d'échappement des gaz de la panne confirme le bon fonctionnement du catalyseur.

**Brennerfunktion**

Zum Zünden der Flamme Temperaturregler auf "Mittelwert" einstellen. **Achtung! Die Flamme kann bei entsprechenden Lichtverhältnissen unsichtbar sein.**

**Flame tips**

For activating the flame, adjust Temperature Regulator to middle value. **N.B. Flame is difficult to see in certain lighting situations.**

**Embout chalumeau**

Régler le débit de gaz sur moyen ou faible. Allumer suivant la procédure décrite plus haut. La flamme peut éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important. **Attention, la flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage.**

**Temperatureinstellung**

Durch Drehen des Temperaturreglers kann die Temperatur der Spitze stufenlos eingestellt werden. Zur Orientierung ist das Gehäuse mit +/- gekennzeichnet. Die ideale Einstellung ermitteln Sie durch Versuche an einem Werkstück (Objekt), da sowohl Lötstelle als auch Bauteile sehr unterschiedlich beschaffen sein können und dadurch unterschiedliche Anforderungen stellen. Um die richtige Temperatur zu erhalten, ist es nicht erforderlich, dass der Katalysator hellrot glüht.

**Temperature adjustment**

The tip temperature can be set as required by turning the Temperature Regulator. The housing is marked with +/- for orientation purposes. You can determine the ideal setting by trial soldering on a work piece (i.e. object), since both the soldering joint as well as the components have varying properties, and, as a consequence, demand different treatment. It is not necessary for the tip to glow bright red to achieve satisfactory soldering temperatures.

**Réglage de température**

Il est possible, en tournant la soupape de régulateur de température, de régler en continu la température de la panne. A titre d'information, le carter porte les repères d'identification +/- . Le réglage idéal doit être déterminé en faisant des essais sur une pièce à usiner (objet), étant donné que la connexion et les composants peuvent présenter une constitution très différente et, de ce fait, imposer des exigences très variées. Il n'est pas nécessaire d'utiliser la température maximum pour réaliser des bonnes soudures.

**Gas Nachfüllen (Abb. 4)**

Den Gas-EIN/AUS-Schalter in „AUS“-Position bringen. Für das Nachfüllen halten Sie Ihren Ersa INDEPENDENT 75 mit der Spitze nach unten und pressen Sie die Düse der Gaskartusche in das Nachfüllventil des GaslötKolbens. Schwerkraft und Druck in der Nachfüllpatrone bewirken das Füllen. Die maximale Gasfüllung ist erreicht, wenn aus dem Füllventil Gas hörbar entweicht. Das eingebaute Spezial-Entlüftungsventil erlaubt einfaches und schnelles Nachfüllen.

**Gas filling (fig. 4)**

Gas ON/OFF Switch must be in the OFF position before filling. For refilling your INDEPENDENT 75 is to be held with the tip facing downwards. Then press the nozzle of the gas cartridge in the refilling valve of the gas soldering iron. Keep can and tool in truly vertical position during refill. Gas has been refilled to a maximum as soon as the gas overflows from the valve. The special venting valve allows quick and easy charging.

**Remplissage de gaz (fig. 4)**

Le interrupteur doit être coupé avant tout remplissage. Pour effectuer le remplissage, tenir l'INDEPENDENT 75 de manière à ce que la panne soit dirigée vers le bas, puis presser la buse de la cartouche à gaz dans la soupape de remplissage du fer à souder à gaz. Tenir le fer à souder et le recharger de gaz en position verticale. Le réservoir est plein lorsque le gaz reflue par la valve. Le système particulier d'aérateur maximum de la valve permet le remplissage très rapide.

**Spitzenwechsel (Abb. 3)**

Alle zur Verfügung stehenden Spitzen (siehe Fig. 3) können mit Hilfe der Überwurfmutter leicht montiert, abgenommen oder ausgewechselt werden. **Achtung! Aus der Gas-Austrittsöffnung tritt Heißgas von 580 °C aus. Das Gerät nie unbeaufsichtigt lassen. Beim Ablegen auf einer Unterlage immer darauf achten, dass die Gas-Austrittsöffnung nach oben zeigt und der Kolbenkörper auf der Verschlusskappe liegt (siehe Abb. 5).**

**Tip replacement (fig. 3)**

Soldering, hot air, and other tips are easily removed or installed, by unscrewing the retaining collar and sliding the tip, collar, and nut over the ignition assembly. Remove the tip, and replace with new or alternate unit. Slide back into place and screw into position. See fig. 3 for alternatives. **Caution! Hot gases of 580 °C+ are emitted from the tip exhaust ports. Do not leave the INDEPENDENT 75 unattended. If placing on surface, leave ports facing upwards and rest iron on the cap as per Fig. 5.**

**Remplacement des pannes (fig. 3)**

Les différentes pannes ou buses peuvent être facilement installées ou retirées. Dévisser la bague de retenue, et retirez-la de l'ensemble d'allumage. Retirer la panne, placer la nouvelle panne ou buse et replacer la bague de retenue en effectuant l'opération inverse (voir fig. 3). **Attention: Les ouvertures d'échappement émettent du gaz de plus de 580 °C. Ne pas laisser l'apparat hors de surveillance. S'assurer que les ouvertures faisant face vers le haut et laisser les corps du fer sur le couvercle. Voir fig. 5.**

**Temperaturbereiche**

Lötspitzen: max. 580 °C (1075 °F)  
Flamme: max. 1.300 °C (2372 °F)  
Heißgasdüse: max. 625 °C (1150 °F)  
Glühmesser: max. 580 °C (1075 °F)

**Tip temperature ranges**

Soldering tips Up to 580°C (1075 °F.)  
Flame nozzle Up to 1300°C (2372 °F.)  
Hot gas nozzle Up to 625°C (1150 °F.)  
Hot blade Up to 580°C (1075 °F.)

**Température de chauffe**

Panne à souder: 580 °C (1075 °F) maximum  
Buse torche: 1300 °C (2372 °F) maximum  
Buse à gaz chaud: 625 °C (1150 °F) maximum  
Couteau incandescent: 580 °C (1075 °F) maximum

**Ersatzteile / Bestelldaten**

G070KN GaslötKolben INDEPENDENT 75 mit Lötspitze G072KN  
G072CN Lötspitze (1,0 mm meißelförmig)  
G072KN Lötspitze (2,4 mm meißelförmig)  
G072AN Lötspitze (3,2 mm meißelförmig)  
G072VN Lötspitze (4,8 mm meißelförmig)  
G072BE Flammdüse  
G072MN Glühmesser  
G072HE Heißgasdüse  
G072RE Reflektor-Aufsatz  
A20 Ablagebügel  
006 Reinigungsschwamm  
G156 Schwammbehälter  
KF006 Kunststofftui

**Replacement parts**

G070KN Gas soldering iron INDEPENDENT 75 with soldering tip G072KN  
G072CN Soldering tip (1.0 mm chisel-shaped)  
G072KN Soldering tip (2.4 mm chisel-shaped)  
G072AN Soldering tip (3.2 mm chisel-shaped)  
G072VN Soldering tip (4.8 mm chisel-shaped)  
G072BE Flame nozzle  
G072MN Hot blade  
G072HE Hot gas nozzle  
G072RE Deflector  
A20 Holder  
006 Cleaning sponge  
G156 Box for sponge  
KF006 Plastic case

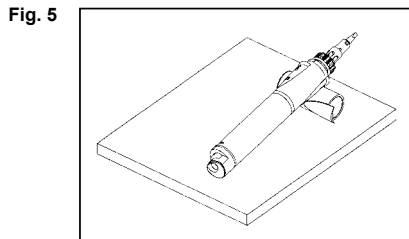
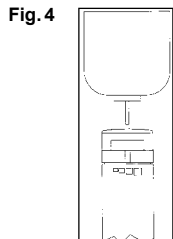
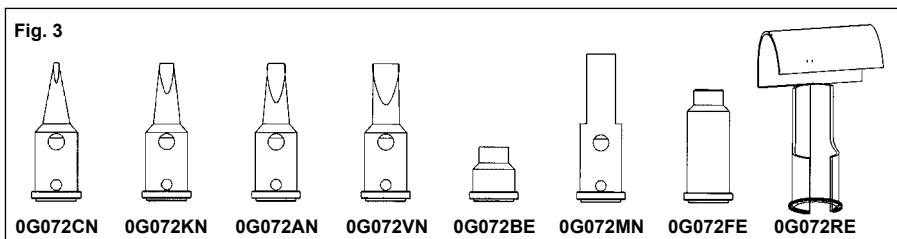
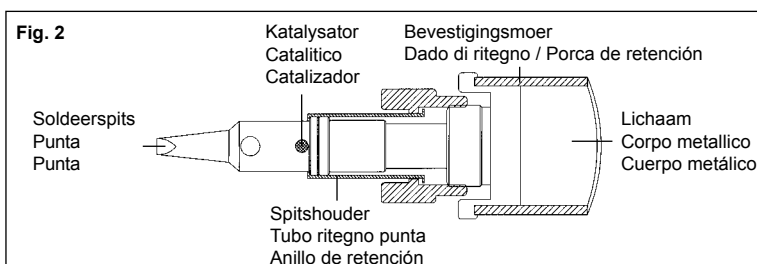
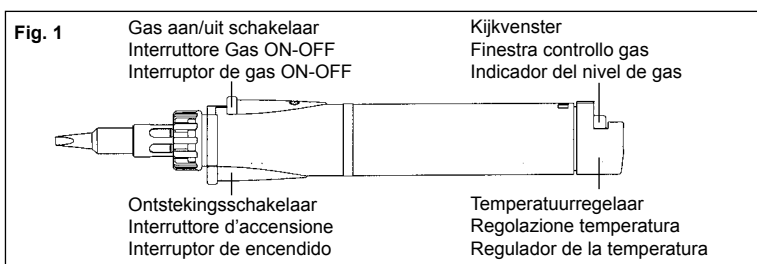
**Pièces de rechange**

G070KN Fer à souder à gaz INDEPENDENT 75 avec panne à souder G072KN  
G072CN Panne à souder (1,0 mm tournevis)  
G072KN Panne à souder (2,4 mm tournevis)  
G072AN Panne à souder (3,2 mm tournevis)  
G072VN Panne à souder (4,8 mm tournevis)  
G072BE Buse torche  
G072MN Couteau incandescent  
G072HE Buse à gaz chaud  
G072RE Mise rapportée réfléchissant  
A20 Repose-fer  
006 Eponge en viscosse  
G156 Etui-éponge pour étiquette  
KF006 Etui en mat. synthétique

## NL Vooraleer de gassoldeerbout te gebruiken dient u op het volgende te letten:

Lees vóór het eerste gebruik, deze gebruikershandleiding en de veiligheidsvoorschriften volledig door.

- Om veiligheidsredenen is de gassoldeerbout niet door de producent gevuld
- De gassoldeerbout INDEPENDENT 75 van Ersa bevat brandbaar Butagas onder druk. Let daarom a.u.b. op een zorgvuldig onderhoud.
- De omgevingstemperatuur voor de Ersa INDEPENDENT 75 mag niet hoger zijn dan 50 °C (120 °F).
- Hou de gassoldeerbout steeds verwijderd van lichaam en gezicht.
- Nooit in nabijheid van ontvlambare producten gebruiken of aansteken!
- Vergewis er u van, voor u de soldeerbout neerlegt, dat de vlammen volledig gedoofd zijn. Indien de vlam 30 s na de ontsteking niet dooft, moet de spits worden uitgewisseld.
- Voor u de afsluitkap aanbrengt of het apparaat gaat bijvullen, erop letten dat de Ersa INDEPENDENT 75 uitgeschakeld is en dat de spits is afgekoeld.
- Breng, om veiligheidsredenen, nooit veranderingen aan de Ersa INDEPENDENT 75 aan (niet met geweld openen, doorboren of verbranden). Alle noodzakelijke reparaties dienen in de fabriek te worden uitgevoerd.
- Buiten het bereik van kinderen bewaren.



## Bruikbare gassen

Uw gassoldeerbout Ersa INDEPENDENT 75 werkt met normaal Butagas voor aanstekers. Gebruik enkel 100 % puur, gefilterd butaangas. In het kijkvenster moet ietwat vloeibaar gas zichtbaar zijn. Gasdamp alleen is voor de goede werking van het apparaat niet voldoende.

## Tipo de gas

Il saldatore a gas Ersa INDEPENDENT 75 funziona con normale gas butano degli accendini. Usare solamente 100 % di Gas Butano filtrato. Un po' di gas dovrebbe essere visibile attraverso la sezione trasparente sopra il regolatore di temperatura; il vapore del gas da solo non creerà sufficiente pressione.

## Tipo de gas

Su soldador de gas Ersa INDEPENDENT 75 funciona a base de gas butano que es el mismo que se emplea también en los encendedores de cigarrillos. Use sólo gas butano 100 % filtrado. Un poquito de gas líquido debe ser visible por el indicador del nivel de gas. El vapor de gas sólo no engendrará la presión suficiente.

## Ontstekingsprocedure (fig. 1)

De Ersa INDEPENDENT 75 wordt door middel van een piezo-elektrisch systeem aangestoken. De aan/uit schakelaar voor het gas is gekenmerkt met het opschrift „GAS”. De ontstekingschakelaar is voorzien van een „bliksemsymbool”.

**Opgelet! Na gebruik kunnen de spits en de bevestigingsmoer nog zeer heet zijn. Laten afkoelen a.u.b. vooraleer met de handen aan te raken.**

## Sequenza di accensione (fig. 1)

Il Ersa INDEPENDENT 75 viene acceso mediante un sistema piezo-elettrico. L'interruttore del gas On/Off è marcato "GAS". L'interruttore di accensione è indicato da un logo di "colpo di fulmine".

**Attenzione: Dopo l'uso la punta e l'anello di ritenzione possono essere caldi, lasciar raffreddare prima di toccare.**

## Secuencia de encendido (fig. 1)

El Ersa INDEPENDENT 75 incluye un encendido de tipo piezoeléctrico. El interruptor de gas ON/OFF está marcado con la palabra "GAS". El botón de encendido está marcado con el símbolo de encendido.

**Atención: Después del uso, la punta y el anillo de retención pueden estar calientes, por lo que se debe esperar que se enfrien antes de tocarlos.**

## Soldeer-, blaas- en snijfunctie

De gewenste spits inbrengen en met de bevestigingsmoer vastzetten. Temperatuurregelaar op „max.” instellen. Gastoevoer openen door de „GAS” schakelaar naar voren te schuiven. De ontstekingschakelaar achteruit schuiven en vervolgens lossen. Indien de ontsteking lukte zal de katalysator in de spits gaan gloeien.

## Punte per saldare, punta aria calda e lama calda

Inserire la punta prescelta e l'anello di ritenzione. Ruotare il regolatore temperatura al massimo. Far fluire il gas spingendo in avanti l'interruttore. Riciclare sull'interruttore di accensione del piezo, e permettere all'interruttore di ritornare in posizione. Il catalitico che brilla negli ugelli di scarico della punta darà conferma dell'operazione.

## Puntas para soldar, boquilla para gases calientes, y cuchilla de incandescencia

Coloque la punta a usar y ajuste el anillo de retención. Regule el mando de temperatura al máximo. Haga fluir el gas avanzando el interruptor. La señal incandescente que aparece en el catalizador situado en la punta confirma que el soldador está funcionando.

## Branderfunctie

De temperatuurregelaar vóór het ontsteken op de „middelste” waarde instellen.

**Opgelet!** De vlam kan onder bepaalde omstandigheden onzichtbaar zijn.

## Fiamma

Utilizzare dei settaggi basso-medi. La fiamma potrebbe spegnersi con alta erogazione di gas. N.B. In talune situazioni di luce è difficile vedere la fiamma.

## Punta llama

Para activar la llama, regule la temperatura a un nivel medio. La visión de la llama puede ser dificultada en ambientes con gran luminosidad.

## Temperatuurstelling

Door aan het regelventiel voor het gas te draaien, kan u de temperatuur van de spits stappenloos instellen. Ter oriëntatie is op het lichaam een +/- merkteken aangebracht. De ideale instelling dient u profondervindelijk vast te stellen, aangezien de soldeeropervlakte en de onderdelen zeer uiteenlopend kunnen zijn en hierdoor zeer verschillende eisen kunnen stellen. Het is niet noodzakelijk dat de katalysator helder roodgloeiend wordt om de juiste temperatuur te bereiken.

## Regolazione temperatura

Girando la valvola di regolazione del gas, la temperatura della punta si regola in modo continuo. Per l'orientamento vedere i contrassegni (+/-). Vogliate accertare la regolazione ideale mediante delle prove su un oggetto campione conforme. Non è necessario che la punta brilli rosso acceso per ottenere temperature soddisfacenti per saldare.

## Regulación de la temperatura

Mediante el giro del regulador de la temperatura se podrá ajustar la temperatura de la punta sin escalonamiento alguno. Para la orientación correspondiente, la caja está identificada con +/- . El ajuste ideal se podrá averiguar mediante unos ensayos apropiados en una pieza (objeto), puesto que tanto el sitio para soldar como también los componentes son de composiciones muy variadas, de modo que también sus exigencias pueden ser distintas. Para obtener buenas juntas soldadas, no es necesario que el catalizador resplandezca brillante.

## Gas bijvullen (fig. 4)

Het uittaatventiel moet gesloten zijn. Hou voor het bijvullen uw Ersa INDEPENDENT 75 met de spits naar onderen en druk de neus van de gascartouche in het vulventiel van de gassoldeerbout. De druk in de gascartouche en de zwaartekracht zorgen voor het vullen. De maximale gasvulling is bereikt wanneer er hoorbaar gas uit het vulventiel ontsnapt. Het ingebouwde speciale ontluchtingsventiel laat het toe snel en eenvoudig gas bij te vullen.

## Riempimento gas (fig. 4)

L'interruttore gas deve essere nella posizione OFF prima di riempire. Per riempimenti successivi vogliate tenere l'INDEPENDENT 75 con la punta rivolta in basso mentre effettuate la carica dalla cartuccia. L'erogazione del gas dipende dalla gravità e dalla pressione. Tenere la bomboletta e l'utensile in posizione verticale durante il riempimento. Non riempire in posizione angolata. Interrompere il riempimento quando il gas fuoriesce dalla valvola. La speciale valvola di riempimento permette una carica veloce e facile.

## Recargas del gas (fig. 4)

Antes de recargar, el interruptor de gas debe hallarse en la posición „OFF”. Para la reposición, sostenga su soldador de gas con la punta hacia abajo y presione la boquilla del cartucho de gas al interior de la válvula de reposición del soldador de gas. La recarga depende de la gravedad y de la presión. Durante la recarga mantenga el soldador en posición vertical, nunca en horizontal. La cantidad máxima cargable de gas se habrá alcanzado si el mismo rebosa por la válvula. La válvula especial de purga de aire permite la reposición rápida y fácil del gas en su soldador de gas Ersa INDEPENDENT 75.

## De spits uitwisselen (fig. 3)

Alle beschikbare spitsen (zie Fig. 3) kunnen door middel van de bevestigingsmoer eenvoudig worden gemonteerd, weggenomen en uitgewisseld.

**Opgelet!** Uit de gasuittaat komen warme gassen bij een temperatuur van 580 °C. Laat het toestel nooit onbevoegd achter. Indien u het toestel neerlegt, let er dan steeds op dat de gasuittaat naar boven is gericht en dat het lichaam van de soldeerbout op de afsluitkap ligt (zie Fig. 5).

## Sostituzione punte (fig. 3)

Tutte le punte si rimuovono e si montano facilmente, svitando l'anello di ritenzione e facendo scivolare la punta, il collare ed il dado sopra l'assemblaggio di accensione. Rimuovere la punta e sostituire con una nuova od un'altra. Far scivolare in posizione ed avvitare (vedere fig. 3).

**Attenzione: Gas caldi di 580 °C vengono espulsi dai fori di scarico della punta. Non lasciare il INDEPENDENT 75 incustodito. Se si mette su una superficie, posizionare le aperture in modo che siano rivolte all'insù e appoggiare il saldatoio sul coperchio come nella fig. 5.**

## Sustitución de puntas (fig. 3)

Las diferentes puntas pueden ser fácilmente recambiadas. Desenrosque el anillo de sujeción, retire la punta a sustituir, seguidamente coloque la que desee y apriete de nuevo el anillo de sujeción.

**Atención: De la salida de gas se emiten gases calientes de 580 °C. No deje el soldador de gas sin vigilancia. Al colocarlo, mantenga el soldador de gas con la salida de gas hacia arriba. El cuerpo metálico debe encontrarse sobre la caperuza (véase fig. 5).**

## Temperatuurbereiken

Soldeerspits: max. 580 °C (1075 °F)  
Vlampijp: max. 1300 °C (2372 °F)  
Warme gassen pijp: max. 625 °C (1150 °F)  
Gloeilemmet: max. 580 °C (1075 °F)

## Gamma temperature delle punte

Punte per saldare: fino a 580 °C (1075 °F)  
Ugello fiamma: fino a 1300 °C (2372 °F)  
Ugello per gas caldo: fino a 625 °C (1150 °F)  
Lama incandescente: fino a 580 °C (1075 °F)

## Temperatura de las puntas

Puntas de soldar: hasta los 580 °C (1075 °F)  
Boquilla para soldar a la llama: hasta los 1300 °C (2372 °F)  
Boquilla para gases calientes: hasta los 625 °C (1150 °F)  
Cuchilla de incandescencia: hasta los 580 °C (1075 °F)

## Vervangingsonderdelen

G070KN Gassoldeerbout INDEPENDENT 75 met soldeerspits G072KN  
G072CN Soldeerspits (1,0 mm beitelvormig)  
G072KN Soldeerspits (2,4 mm beitelvormig)  
G072AN Soldeerspits (3,2 mm beitelvormig)  
G072VN Soldeerspits (4,8 mm beitelvormig)  
G072BE Vlampijp  
G072MN Gloeilemmet  
G072FE Warme gassen pijp  
G072RE Reflectorlemmet  
A20 Houder  
006 Reinigingssponsje  
G156 Sponshouder  
KF006 Kunststoffen etui

## Ricambi

G070KN Saldatore a gas INDEPENDENT 75 con punta G072KN  
G072CN Punta per saldare (1,0 mm, a forma di cesello)  
G072KN Punta per saldare (2,4 mm, a forma di cesello)  
G072AN Punta per saldare (3,2 mm, a forma di cesello)  
G072VN Punta per saldare (4,8 mm, a forma di cesello)  
G072BE Ugello del beccuccio fiamma  
G072MN Lama incandescente  
G072HE Ugello del beccuccio per gas caldo  
G072RE Riflettore sovrapposizionato  
A20 Staffa di sostegno  
006 Spugna di pulizia  
G156 Contenitore per spugna  
KF006 Custodia per trasporto

## Piezas de recambio

G070KN Soldador de gas INDEPENDENT 75 con punta para soldar G072KN  
G072CN Punta para soldar (1,0 mm biselada)  
G072KN Punta para soldar (2,4 mm biselada)  
G072AN Punta para soldar (3,2 mm biselada)  
G072VN Punta para soldar (4,8 mm biselada)  
G072BE Boquilla para soldar a la llama  
G072MN Cuchilla de incandescencia  
G072HE Boquilla para gases calientes  
G072RE Reflector sobrepuesto  
A20 Soporte  
006 Esponja de limpieza  
G156 Esponjera  
KF006 Estuche de materia plástica