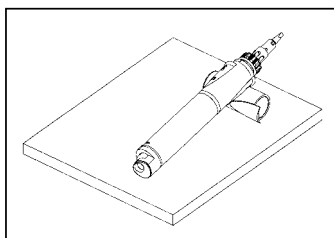
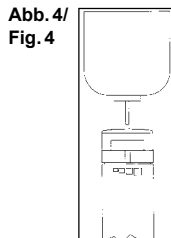
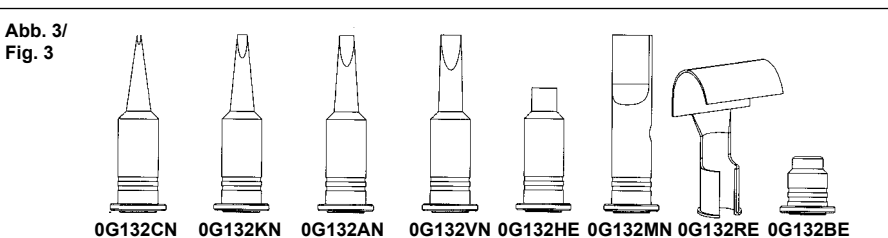
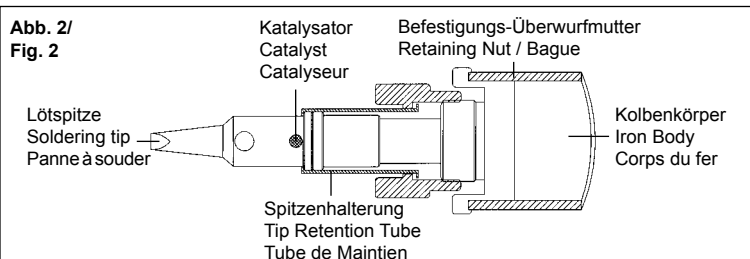
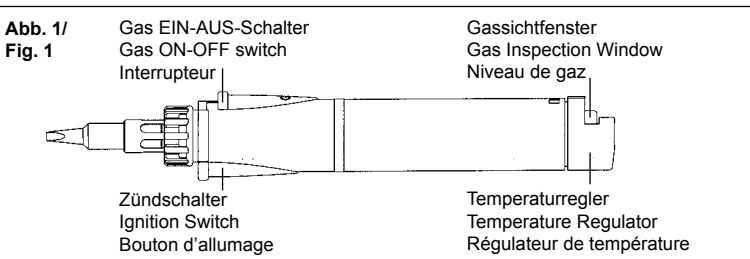


**DE Vor Inbetriebnahme des Gaslöt-  
 kolbens ist zu beachten:**

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 130 enthält brennbares Butangas, das unter Druck steht. Bitte achten Sie daher auf sorgfältige Handhabung.
- Die Umgebungstemperatur für den Ersa INDEPENDENT 130 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 130 ausgeschaltet und die Spitze abgekühlt ist.
- Aus Sicherheitsgründen den Ersa INDEPENDENT 130 keinesfalls verändern (nicht gewaltsam öffnen, anbohren oder verbrennen). Notwendige Reparaturen werden im Werk ausgeführt.
- Nur außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.



**Verwendbares Gas**

Ihr GaslötKolben Ersa INDEPENDENT 130 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 130 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 130 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 130 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 130 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 130 s'allume grâce à un système piezo électrique. La commande d'ouverture du gaz est le bouton marqué "GAS". La commande d'allumage piéze 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 130. 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 piéze vers le bas jusqu'au déclic et laissez-le revenir librement dans sa position initiale. Le rougeoiement, 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 d'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 130 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 130 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 130 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 130 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. 1300 °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**

G130KN	GaslötKolben INDEPENDENT 130 mit Lötspitze G132KN
G132CN	Lötspitze (1,0 mm weißelförmig)
G132KN	Lötspitze (2,4 mm weißelförmig)
G132AN	Lötspitze (3,2 mm weißelförmig)
G132VN	Lötspitze (4,8 mm weißelförmig)
G132BE	Flammdüse
G132MN	Glühmesser
G132HE	Heißgasdüse
G132RE	Reflektor-Aufsatz
A20	Ablagebügel
006	Reinigungsschwamm
G156	Schwammbehälter
KF006	Kunststofftui

**Replacement parts**

G130KN	Gas soldering iron INDEPENDENT 130 with soldering tip G132KN
G132CN	Soldering tip (1.0 mm chisel-shaped)
G132KN	Soldering tip (2.4 mm chisel-shaped)
G132AN	Soldering tip (3.2 mm chisel-shaped)
G132VN	Soldering tip (4.8 mm chisel-shaped)
G132BE	Flame nozzle
G132MN	Hot blade
G132HE	Hot gas nozzle
G132RE	Deflector
A20	Holder
006	Cleaning sponge
G156	Box for sponge
KF006	Plastic case

**Pièces de rechange**

G130KN	Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 avec panne à souder G132KN
G132CN	Panne à souder (1,0 mm tournevis)
G132KN	Panne à souder (2,4 mm tournevis)
G132AN	Panne à souder (3,2 mm tournevis)
G132VN	Panne à souder (4,8 mm tournevis)
G132BE	Buse torche
G132MN	Couteau incandescent
G132HE	Buse à gaz chaud
G132RE	Mise rapportée réfléchissant
A20	Repose-fer
006	Éponge en viscosse
G156	Porte-éponge en viscosse
KF006	Étui en mat. synthétique

