

GaslötKolben / Gas soldering iron
Fer à souder à gaz / Gassoldeerbout
Saldatore a gas / Soldador de gas

Ersa INDEPENDENT 75

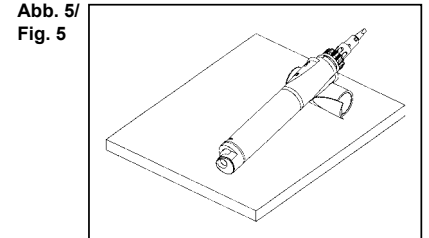
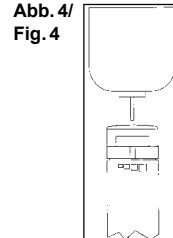
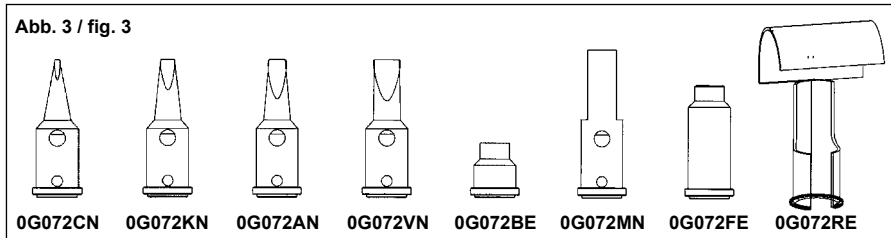
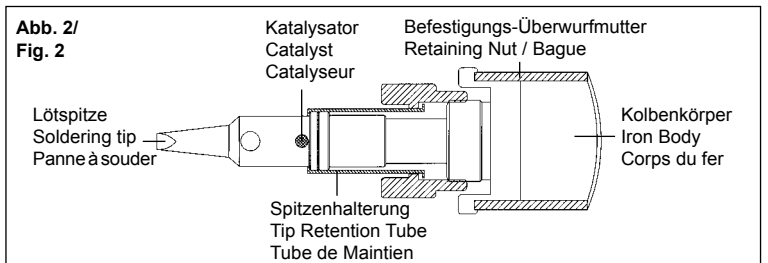
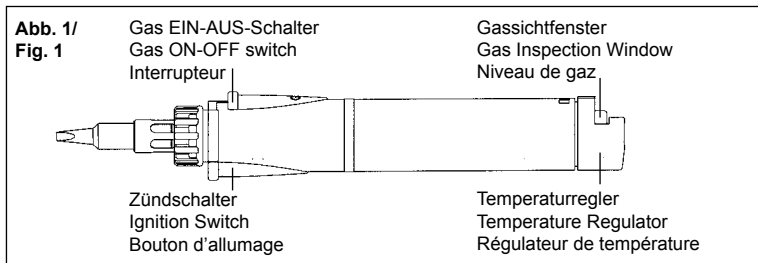
- DE Betriebsanleitung
- EN Operating instructions
- FR Mode d'emploi
- NL Gebruiksaanwijzing
- IT Istruzioni per l'uso
- ES Instrucciones de servicio

kurtz ersa

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 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.



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. Temperaturreglung 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 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 Temperaturreglung 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 ausgetauscht 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 meißeiförmig)
G072KN Lötspitze (2,4 mm meißeiförmig)
G072AN Lötspitze (3,2 mm meißeiförmig)
G072VN Lötspitze (4,8 mm meißeiförmig)
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 en viscosse
KF006 Etui en mat. synthétique

