



**SOLDADOR DE ELECTRÓNICA**

**Ref. 3260**

#### **PARA SU SEGURIDAD**

Trabajo sin peligro siempre que se lean, previa a la utilización de la herramienta, las instrucciones de uso y las advertencias de seguridad.

La herramienta no debe estar húmeda ni utilizarse en lugares húmedos.

Los gases y vapores productos son nocivos para su salud. Airear bien el puesto de trabajo.

No tocar la punta del soldador durante o inmediatamente después de su utilización puesto que estará caliente. Antes de guardarla, dejar enfriar completamente la punta.

No emplear el soldador cerca de gases o materiales fácilmente inflamables.

No emplear el soldador en recintos con peligro de incendio o explosión.

#### **TENGA EN CUENTA LA TENSION DE LA RED.**

La tensión de la red de alimentación debe coincidir con las especificaciones de la placa de características del soldador.

Los soldadores modelos 3260.00200 y 3260.00300, son aptos para electrónica.

#### **CONSEJOS PRACTICOS.**

Regularmente extraer la punta (siempre con el soldador frío) y quitar los restos de soldadura.

Las puntas de los soldadores están sujetas a corrosión por el efecto del estaño.

#### **ADVERTENCIAS.**

Para sustituir la punta dejar enfriar el soldador.

Durante las pausas de trabajo o cuando queramos dejar enfriar el soldador, depositarlo en el poya-soldador asegurándose que la punta esté hacia arriba. Antes de efectuar cualquier trabajo en el soldador, sacar el enchufe de la base de conexión a la red.

#### **DECLARACION DE CONFORMIDAD.**

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que este aparato está construido en conformidad con las Normas Europeas EN 60335-1 y EN 60555 de acuerdo con las regulaciones 73/23/CEE y 89/336/CEE.

**HERRAMIENTAS EUROTOOLS, S.A. Antigua Carretera de Altube, Km. 5,5**  
**01080 VITORIA- SPAIN.**  
Tfno: 945/ 269744 Fax: 945/ 260169

## SOLDADOR ELECTRICO

- Compruebe que la tensión de la red y la del soldador son coincidentes.
- Este soldador toma su temperatura en 3/4 min. aproximadamente.
- Mantener la punta permanente estañada.
- Para obtener una buena soldadura se recomienda:
  - Piezas bien limpias
  - Utilizar decapantes en pasta para limpieza de la punta y la pieza.
- Para soldar: calentar la pieza por medio de la punta, después, calentar el hilo de estaño y apoyar sobre la pieza.
- Temperaturas de fusión de las aleaciones de estaño:

Estaño 33% = 250°C

Estaño 50% = 213°C

Estaño 60% = 188°C

