



## SOLDADOR DOBLE POTENCIA

Ref. 3270

### 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.

El soldador modelo 3270 es un soldador de doble potencia 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. Para afilar la punta del soldador (siempre cuando esté fría) utilizar una lima.

### 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 de acuerdo con las regulaciones 73/23/CEE.

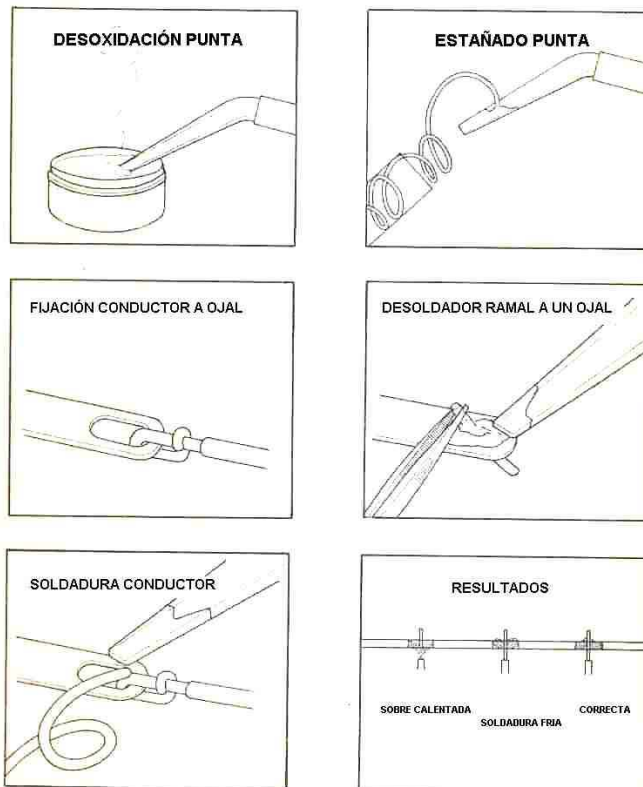
# SOLDADOR ELECTRICO

- 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



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