

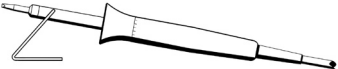
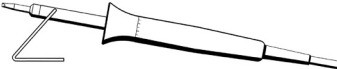


Betriebsanleitung

Operating instructions • Mode d'emploi

ERSA TC 70

Lötkolben • Soldering irons • Fers à souder

D Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:	GB Before taking the tool into use make sure of the following:	F Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:
1. Betriebsanleitung u. beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen. 2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muß mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen. Kleinspannungsausführungen sind Geräte der Schutzklasse III. 	1. Read operating instructions and safety instructions completely. 2. Check that the voltage given on the name plate is the same as your source at the mains. Tools with low voltages belong to safety class III. 	1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement. 2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur. Les appareils de basse tension appartiennent à la classe de protection III. 
3. Vor dem Aufheizen Sitz der Lötspitze überprüfen. Innenbeheizte Lötspitzen: Lötspitze bis zum Anschlag aufschieben. Zwischen Lötspitze und Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen. Die Lötspitze kann durch einfaches Abziehen bzw. Aufstecken gewechselt werden.	3. Before heating up make sure that the tip is properly in position. Tips heated from inside: The tip has to tight on the heating element. No air gap should be between the tip and the heating element!	3. Avant de chauffer il est recommandé de contrôler l'ajustement de la panne. Pannes à chauffage intérieur: La panne doit être bien ajustée sur la résistance du fer à souder. Il est nécessaire qu'il n'existe pas de matelas d'air isolant entre panne et résistance. La panne peut être échangée simplement par enlever ou attacher.

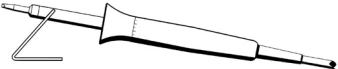
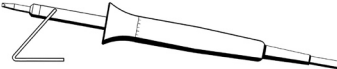


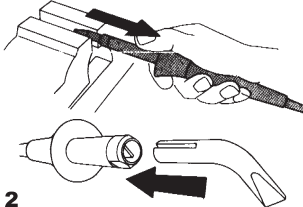
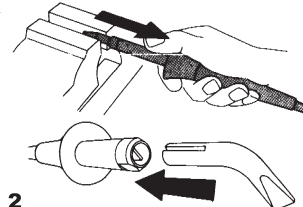
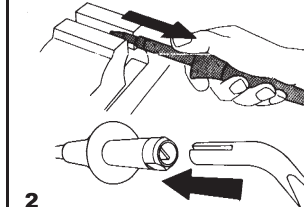
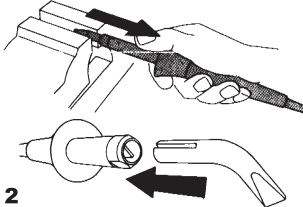
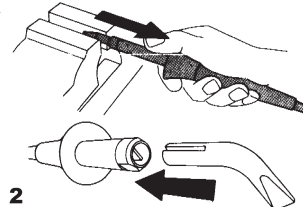
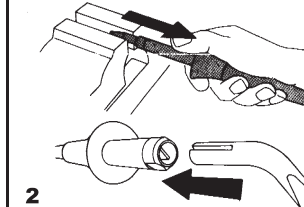
Betriebsanleitung

Operating instructions • Mode d'emploi

ERSA TC 70

Lötkolben • Soldering irons • Fers à souder

D Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:	GB Before taking the tool into use make sure of the following:	F Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:
1. Betriebsanleitung u. beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen. 2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muß mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen. Kleinspannungsausführungen sind Geräte der Schutzklasse III. 	1. Read operating instructions and safety instructions completely. 2. Check that the voltage given on the name plate is the same as your source at the mains. Tools with low voltages belong to safety class III. 	1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement. 2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur. Les appareils de basse tension appartiennent à la classe de protection III. 
3. Vor dem Aufheizen Sitz der Lötspitze überprüfen. Innenbeheizte Lötspitzen: Lötspitze bis zum Anschlag aufschieben. Zwischen Lötspitze und Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen. Die Lötspitze kann durch einfaches Abziehen bzw. Aufstecken gewechselt werden.	3. Before heating up make sure that the tip is properly in position. Tips heated from inside: The tip has to tight on the heating element. No air gap should be between the tip and the heating element!	3. Avant de chauffer il est recommandé de contrôler l'ajustement de la panne. Pannes à chauffage intérieur: La panne doit être bien ajustée sur la résistance du fer à souder. Il est nécessaire qu'il n'existe pas de matelas d'air isolant entre panne et résistance. La panne peut être échangée simplement par enlever ou attacher.

Inbetriebnahme	Taking into use for the first time and soldering	Mise en service et soudage	Inbetriebnahme	Taking into use for the first time and soldering	Mise en service et soudage
1. Lötgerät an ein entsprechendes Stromnetz anschließen. Achtung! Die Lötspitze darf nur im ausgeschalteten Zustand und ohne Gewalt entfernt werden. Neue Lötspitze bis zum Anschlag einschieben. 2. LötKolben nicht ohne Lötspitze aufheizen. 3. Lötgerät nach der Lötarbeit an der Luft abkühlen lassen (nicht mit Wasser abschrecken) 4. Lötgerät nur auf passendem Ablageständer ablegen. (Abb. 1) Heizkörper- bzw. Teilewechsel Das Auswechseln der Heizkörper und Spitzen darf nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden. Achtung! Nur Originalteile verwenden!	1. Connect soldering tool to suitable current source. Attention! The tip can only be removed when the soldering iron is switched off and without using force. New tip to be inserted till stopped. 2. Do not heat up soldering iron without tip. 3. After use let the soldering iron cool down in the air (do not cool off with water.) 4. Deposit the soldering iron only on suitable holder. (see pic. 1) Replacement of the heating element Exchange of heating elements and tips should only be done by competent persons. Important! Use only original parts!	1. Relier le fer au secteur adéquat. Attention! La panne doit être enlevée sur le fer à souder débranché sans force. La panne est introduite jusqu'à l'arrêt. 2. Ne pas chauffer le fer à souder sans panne. 3. Après le travail de soudure le fer à souder doit refroidir à l'air (ne pas le plonger dans l'eau). 4. Déposer le fer à souder seulement dans un repose-fer convenable. (v. fig. 1) Changement de résistance Les résistances et pannes ne peuvent être changées que par du personnel compétent. Attention! Utilisez exclusivement les pièces de rechange originales!	1. Lötgerät an ein entsprechendes Stromnetz anschließen. Achtung! Die Lötspitze darf nur im ausgeschalteten Zustand und ohne Gewalt entfernt werden. Neue Lötspitze bis zum Anschlag einschieben. 2. LötKolben nicht ohne Lötspitze aufheizen. 3. Lötgerät nach der Lötarbeit an der Luft abkühlen lassen (nicht mit Wasser abschrecken) 4. Lötgerät nur auf passendem Ablageständer ablegen. (Abb. 1) Heizkörper- bzw. Teilewechsel Das Auswechseln der Heizkörper und Spitzen darf nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden. Achtung! Nur Originalteile verwenden!	1. Connect soldering tool to suitable current source. Attention! The tip can only be removed when the soldering iron is switched off and without using force. New tip to be inserted till stopped. 2. Do not heat up soldering iron without tip. 3. After use let the soldering iron cool down in the air (do not cool off with water.) 4. Deposit the soldering iron only on suitable holder. (see pic. 1) Replacement of the heating element Exchange of heating elements and tips should only be done by competent persons. Important! Use only original parts!	1. Relier le fer au secteur adéquat. Attention! La panne doit être enlevée sur le fer à souder débranché sans force. La panne est introduite jusqu'à l'arrêt. 2. Ne pas chauffer le fer à souder sans panne. 3. Après le travail de soudure le fer à souder doit refroidir à l'air (ne pas le plonger dans l'eau). 4. Déposer le fer à souder seulement dans un repose-fer convenable. (v. fig. 1) Changement de résistance Les résistances et pannes ne peuvent être changées que par du personnel compétent. Attention! Utilisez exclusivement les pièces de rechange originales!
					
Achtung!	Attention!	Attention!	Achtung!	Attention!	Attention!
Nur für TC 70	Only for TC 70	Seulement pour TC 70	Nur für TC 70	Only for TC 70	Seulement pour TC 70
Beim Spitzenwechsel bitte beachten: Beim Herausnehmen der Spitze darf diese keinesfalls gedreht werden! Bitte die Überwurfmutter nicht lösen! (siehe Abb. 2) Beim Einsetzen der Spitze muß sich der Schlitz mit der Schaltzunge im Kolben decken. Die Spitze muß dann bis gegen Anschlag geschoben werden. Keinesfalls drehen! Bitte beachten Sie vor der Inbetriebnahme unbedingt die beiliegenden Sicherheitshinweise.	When exchanging the tip please pay attention: Do not turn the tip when taking it off! Do not loosen the swivel nut! When inserting the tip the slot must coincide with the thermocouple point of the iron. The tip has to be pushed until the stop. Do not turn! (see pic. 2) Before commissioning, be sure to note the enclosed safety information.	En changeant les pannes merci d'observer les aspects suivants: Ne pas tourner la panne en l'enlevant! Ne pas desserrer l'écrou-raccord! En fixant la panne la fente doit cadrer avec celle du fer à souder. La panne doit être poussée jusqu'à l'arrêt. Jamais tourner! (v. fig. 2) Avant de commencer à travailler veuillez lire les instructions de sécurité, ci-jointes.	Beim Spitzenwechsel bitte beachten: Beim Herausnehmen der Spitze darf diese keinesfalls gedreht werden! Bitte die Überwurfmutter nicht lösen! (siehe Abb. 2) Beim Einsetzen der Spitze muß sich der Schlitz mit der Schaltzunge im Kolben decken. Die Spitze muß dann bis gegen Anschlag geschoben werden. Keinesfalls drehen! Bitte beachten Sie vor der Inbetriebnahme unbedingt die beiliegenden Sicherheitshinweise.	When exchanging the tip please pay attention: Do not turn the tip when taking it off! Do not loosen the swivel nut! When inserting the tip the slot must coincide with the thermocouple point of the iron. The tip has to be pushed until the stop. Do not turn! (see pic. 2) Before commissioning, be sure to note the enclosed safety information.	En changeant les pannes merci d'observer les aspects suivants: Ne pas tourner la panne en l'enlevant! Ne pas desserrer l'écrou-raccord! En fixant la panne la fente doit cadrer avec celle du fer à souder. La panne doit être poussée jusqu'à l'arrêt. Jamais tourner! (v. fig. 2) Avant de commencer à travailler veuillez lire les instructions de sécurité, ci-jointes.
Der Ersä TC 70 wird VDE-gemäß gefertigt.	TC70 is manufactured according to German Engineering Regulation VDE.	Le fer TC70 est fabriqué suivant les prescriptions de sécurité VDE.	Der Ersä TC 70 wird VDE-gemäß gefertigt.	TC70 is manufactured according to German Engineering Regulation VDE.	Le fer TC70 est fabriqué suivant les prescriptions de sécurité VDE.