



ersa

i-CON[®]PICO MK2

Betriebsanleitung / User Manual / Mode d'emploi

Instrucciones de uso / Libretto d'istruzioni

Manual de instruções / Instrukcja obsługi

Gebruiksaanwijzing / Návod k obsluze

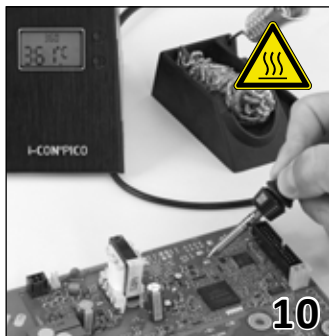
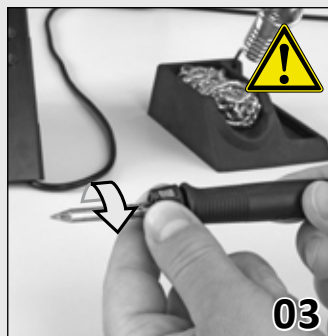
Manual de utilizare / Naudojimo instrukcijos

Руководство по эксплуатации / Kullanma kılavuzu

取扱説明書 / 使用说明书 / 사용설명서



Deutsch	4	Betriebsanleitung
English	8	User Manual
Français	12	Mode d'emploi
Español	16	Instrucciones de uso
Italiano	20	Libretto d'istruzioni
Português	24	Manual de instruções
Polski	28	Instrukcja obsługi
Nederlands	32	Gebruiksaanwijzing
Čeština	36	Návod k obsluze
Română	40	Manual de utilizare
Lietuvių	44	Naudojimo instrukcijos
Русский	48	Руководство по эксплуатации
Türkçe	52	Kullanma kılavuzu
日本語	56	取扱説明書
中文	60	使用说明书
한국어	64	사용설명서



Inbetriebnahme

- 01 Netzspannung mit dem Typenschild abgleichen
- 02 Lötstation und Ablageständer an trockenem Ort aufstellen
- 03 Korrekten Sitz der Lötspitze prüfen
- 04 LötKolben in den Ablageständer ablegen
- 05 Netzstecker in die Steckdose stecken
- 06 Lötstation einschalten.
VORSICHT! Heiße Lötspitze! Verbrennungsgefahr!

Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und zur späteren Verwendung aufbewahren.

Den Inhalt der Verpackung auf Vollständigkeit prüfen. Sollte eine Komponente fehlen, mit dem Händler in Verbindung setzen.

Lieferumfang:

- Lötstation i-CON PICO MK2
- LötKolben i-TOOL PICO MK2
- Lötspitze montiert
- Heizelement montiert
- Ablageständer
- Bedienungsanleitung
- Sicherheitshinweise

Zeichenerklärung:



VORSICHT!
Gefahrenstelle



Heiße Oberfläche!
Verbrennungsgefahr

Löten

- 07 LötKolben heizt auf den voreingestellten Wert auf
- 08 Obere Taste drücken, um die Temperatur zu erhöhen. Die untere, um sie zu senken
- 09 Digitalanzeige zeigt Istwert (A) und Voreinstellung (B) an
- 10 Löten, wenn die eingestellte Temperatur erreicht ist
- 11 LötKolben nur im Ablage-trichter des Ablageständers ablegen
- 12 Nach dem Arbeiten oder bei längeren Pausen, Gerät ausschalten und Netzstecker ziehen

Die Lötstation ist zum Löten von Weichlot bei verschiedenen Temperaturen konzipiert. Nach dem Einschalten wird die Lötspitze automatisch auf die zuletzt eingestellte Temperatur aufgeheizt.

Die Lötsergebnisse sind vom richtigen Verhältnis von Lötspitze und Anwendung abhängig. Beim Löten von hochmassigen Anwendungen sollten Sie unsere leistungsstärkeren Lötstationen i-CON 1 MK2 oder i-CON 2 MK2 verwenden.

Voreinstellung: 360 °C / 680 °F
Einstellbereich: 150 bis 450 °C
300 bis 842 °F

Ersatzteile & Zubehör

Replacement parts and Accessories

Pièces de rechange et accessoires

Piezas de repuesto y accesorios

Parti di ricambio e accessori

Peças sobressalentes e acessórios

Części zamienne, akcesoria

Vervangingsonderdelen en accessoires

Náhradní díly a příslušenství

Piese de schimb și accesorii

Atsarginės dalys ir priedai

Запчасти и принадлежности

Yedek parça ve Aksesuar

予備部品 および 付属品

备件和配件

보충 부품과 부속품



Soldering iron
i-TOOL PICO MK2
0135CDK



Heating element
014100J



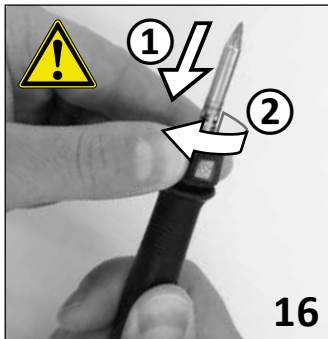
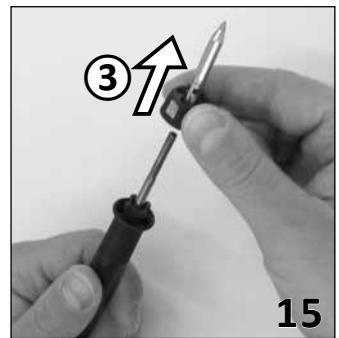
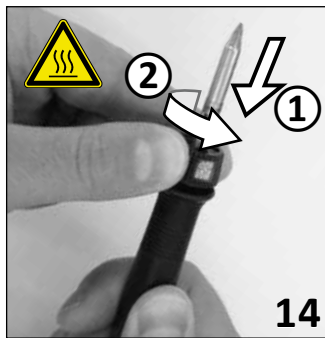
Holder stand, antistatic
0A60



Dry sponge
0008M/SB, 0008M/10
SB = single piece packaging,
10 = 10 pcs. per packing unit



DTM 110 Digital temperature
measuring device
0DTM110



Standbyzeit

Nach dieser definierten Zeit senkt das Gerät die Löttemperatur um Energie zu sparen.

Voreinstellung: 5 Min.
Einstellbereich: 0 bis 60 Min.
0 = Aus

- A** Beide Tasten längere Zeit drücken um das Menü [Standby Zeit] aufzurufen.
- B** Standby Zeit mit den Tasten anpassen (0 = Aus).
- C** Fünf Sekunden warten um den Wert zu speichern.

LötKolben

Bei Bedarf kann der LötKolben gewechselt oder ausgetauscht werden.

Nur LötKolben mit der Bezeichnung Ersä i-TOOL PICO MK2 verwenden.

Der Einbau des AustauschKolbens funktioniert analog rückwärts zur beschriebenen Ausbausequenz.

- A** Gerät auf die Seite drehen.
- B** Kabel des LötKolbens aus den Halterungen ziehen.
- C** Stecker in Richtung der Bedienfläche abziehen.

SD-Karte

Die Verwendung einer microSD (HC)-Karte erlaubt es per Windows-Software weitere Einstellungen vorzunehmen:

- Standbytemperatur und -zeit
- Shutdown-Zeit
- Verriegelungsfunktion
- Anzeige in °C oder °F
- bis zu 3 Festtemperaturen
- Zuweisbare Energiefunktionen

Weitere Informationen zur Verwendung der microSD (HC)-Karte entnehmen Sie bitte der Software-Anleitung. Die PICO-Software und die Anleitung stehen auf der Webseite www.kurtzrsa.de im Media-Center kostenlos zum Download bereit. Ein Login ist erforderlich.



Fehler-Codes

Im Fehlerfall erscheint im Display ein Fehlercode. Die Nummer über der Kennzeichnung ,Err' gibt Aufschluss über den vorliegenden Fehler.

Die Codes 7 und 8 weisen auf Fehler des Heizelements im LötKolben hin:

- Err7 Heizelement einstecken und Taste drücken
- Err8 Heizelement tauschen

Technische Daten

Lötstation i-CON PICO MK2:

Leistung:
Betriebsspannung:
Temperaturbereich:

Abmessungen L x B x H:
Gewicht:

LötKolben i-TOOL PICO MK2:

Abmessungen:
Gewicht:
Lötspitze 142CDLF16:
Heizelement:

Ablageständer:

Abmessungen L x B x H:
Gewicht:

Best-Nr.: 0IC1305

68 Watt
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Best-Nr.: 0135CDK

L x Griff-Ø / 175 mm x 15 mm
30 g (ohne Kabel)
Best.-Nr.: 0142CDLF16/SB
Best.-Nr.: 016100J

Best-Nr.: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Garantie

Heizkörper und Löt- bzw. Entlötspitzen stellen Verschleißteile dar, welche nicht der Garantie unterliegen. Material- oder fertigungsbedingte Mängel müssen unter Mitteilung der Mängel sowie des Kaufbeleges vor Warenrücksendung, welche bestätigt werden muss, angezeigt und der Warenrücksendung beiliegen.

Ersa hat diese Betriebsanleitung mit großer Sorgfalt erstellt. Es kann jedoch keine Garantie in Bezug auf Inhalt, Vollständigkeit und Qualität der Angaben in dieser Anleitung übernommen werden. Der Inhalt wird gepflegt und den aktuellen Gegebenheiten angepasst.

Alle in dieser Betriebsanleitung veröffentlichten Daten sowie Angaben über Produkte und Verfahren wurden von uns unter Einsatz modernster technischer Hilfsmittel nach bestem Wissen ermittelt. Diese Angaben sind unverbindlich und entheben den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung vor dem Einsatz des Gerätes. Wir übernehmen keine Gewähr für Verletzungen von Schutzrechten Dritter für Anwendungen und Verfahrensweisen ohne vorherige ausdrückliche und schriftliche Bestätigung. Technische Änderungen im Sinne einer Produktverbesserung behalten wir uns vor.

Im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten ist die Haftung für unmittelbare Schäden, Folgeschäden und Drittschäden, die aus dem Erwerb dieses Produktes resultieren, ausgeschlossen.

Alle Rechte vorbehalten. Die vorliegende Betriebsanleitung darf, auch auszugsweise, nicht ohne die schriftliche Genehmigung der Ersa GmbH & Co. KG reproduziert, übertragen oder in eine andere Sprache übersetzt werden.

Entsorgung



Nach der Richtlinie 2012/19/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 4.7.2012 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte.

Sie leisten dadurch Ihren Beitrag zur Wiederverwendung oder anderen Formen der Verwendung von Altgeräten zum Schutz unserer Umwelt und der menschlichen Gesundheit.

Produkte, die mit dem Symbol der durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet sind, dürfen nicht mit unsortiertem Siedlungsabfall entsorgt werden. Die Kommunen haben hierzu Sammelstellen eingerichtet. Bitte informieren Sie sich bei Ihrer Stadt- oder Gemeindeverwaltung über die zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der getrennten Sammlung von Altgeräten.

Commissioning

- 01 *Adjust mains voltage in accordance with type plate.*
- 02 *Set up soldering station and stand in a dry place.*
- 03 *Check for correct fit of soldering tip.*
- 04 *Place soldering iron into holder stand.*
- 05 *Insert plug into socket.*
- 06 *Switch on soldering station. ATTENTION! Soldering tip is hot! Risk of burns!*

Many thanks for purchasing an Erska soldering station.

Read user manual and safety instructions carefully and keep in a safe place for future use.

Check contents of package to ensure that no components are missing. Contact dealer if a component is missing.

Scope of delivery:

- i-CON PICO MK2 soldering station
- i-TOOL PICO MK2 soldering iron
- soldering tip, fitted
- heating element, fitted
- holder stand
- user manual
- set of safety instructions

Key to symbols:



Attention!
Danger spot



Hot surface!
Risk of burns!

Soldering

- 07 *Soldering station heats up to the default value.*
- 08 *Press top key to increase temperature, press bottom key to decrease temperature.*
- 09 *Digital display shows actual value (A) and default value (B).*
- 10 *Solder when the set temperature has been reached.*
- 11 *Place soldering iron only onto holder stand.*
- 12 *After work or during prolonged breaks, switch off appliance and remove plug.*

The soldering station is designed for soft solder soldering at various temperatures. After appliance is switched on, the soldering tip is heated up automatically to the most recently set temperature.

The soldering results depend on how suitable the soldering tip is to the job. When soldering large-size jobs, our more powerful i-CON 1 MK2 and i-CON 2 MK2 soldering stations should be used.

Default value: 360 °C / 680 °F
Value range: 150 to 450 °C
300 to 842 °F

Changing the soldering tip

Various soldering tips can be used with the i-CON PICO MK2 soldering station. In this way, the soldering station can be adapted to various areas of operation.

- 13 *Switch off soldering station and allow soldering tip to cool to approx. 40 °C / 104 °F.*
- 14 *CAUTION! Hot soldering tip! Risk of burns! CAUTION! Hot soldering tip! Risk of burns! Press the soldering tip against the spring [1], then turn it counterclockwise [2].*
- 15 *Remove the soldering tip [3]*
- 16 *To attach, press the tip against the spring [1] and turn it clockwise [2].*
- 17 *Switch on soldering station. ATTENTION! Soldering tip is hot! Risk of burns!*

Temperature calibration

If the set temperature and the actual temperature of the soldering tip do not concur, then the temperature can be calibrated in order to resume work at exact soldering temperatures.

Default value: 0

Value range: -70 to +50 °C
-126 to +90 °F

- 18 *Select reference value for calibration at the soldering station.*
- 19 *Determining actual temperature using a digital temperature-measuring instrument, e.g. Ersä DTM 110.*
- 20 *Calculating deviation between reference value and actual value.*
- 21 *Press both keys briefly to call up the calibration menu.*
- 22 *Setting temperature using the keys in accordance with the deviation.*
- 23 *Wait five seconds to save the value.*

Standby time

After a certain time, the appliance reduces the soldering temperature to save power.

Default value: 5 min.
Value range: 0 to 60 min.
0 = Off

- A** Hold down both keys for a prolonged period to open the standby time menu.
- B** Adjust standby time by pressing the keys (0 = Off).
- C** Wait five seconds to save the value.

Soldering iron

If required, the soldering iron can be changed or exchanged.

Use only soldering irons bearing the description Ersä i-TOOL PICO MK2.

Installation of the exchange iron is by analogy the reverse of the dismantling sequence.

- A** Turn appliance onto its side.
- B** Pull cable of soldering iron out of holders.
- C** Remove plug in the direction of the operating panel.

SD card

Using a microSD (HC) card will permit further settings to be made via Windows software:

- Standby temperature & time
- Shutdown time
- Keylock function
- Display in °C or °F
- Up to 3 fixed temperatures
- Power functions can be assigned

For further information on using the microSD (HC) card, please consult the software manual. The PICO software and instructions are available for free download from the Media Center on the website www.kurtzersa.com. A login is required.



Error codes

In the event of an error, an error code appears on the display. The number above the label 'Err' provides information about the error present.

Codes 7 and 8 indicate faults in the heating element in the soldering iron:

- Err7 Insert heating element and press key.
- Err8 Change heating element

Technical specifications

i-CON PICO MK2 soldering station:

Power rating:
Operating voltage:
Temperature range:

Dimensions L x W x H:
Weight:

i-TOOL PICO MK2 soldering iron:

Dimensions:
Weight:
Soldering tip 142CDLF16:
Heating element:

Holder stand:

Dimensions L x W x H:
Weight:

Order no. 01C1305

68 watts
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Order No. 0135CDK

L x handle-Ø / 175 mm x 15 mm
30 g (without cable)
Order no.: 0142CDLF16/SB
Order no.: 016100J

Order No. 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Guarantee

Heating element, and soldering and desoldering tips constitute parts subject to wear that are not covered by the guarantee. Material defects or manufacturing defects must be stated in addition to providing proof of purchase prior to certified return of goods.

Statement of defects and proof of purchase must be returned along with the goods.

Ersa has created this manual with the utmost care. However, no guarantee is provided as regards content, completeness and quality of the details contained in this manual. Content is maintained and adapted to prevailing conditions.

All data published in this manual and details on products and methods have been ascertained by using state-of-the-art aids according to the best of our knowledge. These details are not binding and do not relieve the user of personal responsibility to check the appliance prior to use. We accept no responsibility for infringements of third-party patent rights for applications and procedures without prior express and written acknowledgement. We reserve the right to undertake technical improvements for the purposes of product improvement.

As part of legal means, liability for direct damage, consequential damage and third-party damage resulting from the acquisition of this product is excluded.

All rights reserved. Without written approval of Ersa GmbH & Co. KG, this instruction manual may not, even in extract form, be reproduced, transmitted or translated into another language.

Disposal



Should be done according to Directive 2012/19/EC of the European Parliament and of the Council dated 4.7.1012 applicable to used electrical and electronic appliances.

use or other forms of utilisation of used appliances in the interests of environmental protection and human health.

Products bearing the symbol of a struck through refuse bin must not be disposed of along with unsorted domestic refuse. The municipalities have set up collection points for this purpose. Please consult your municipal or local authority concerning facilities available for separate collection of used appliances.

In this way, you contribute to re-

Mise en service

- 01 *Contrôler si la tension du réseau correspond à celle indiquée sur la plaquette signalétique.*
- 02 *Placer le poste de soudure et le support à l'abri de l'humidité.*
- 03 *Vérifier si la pointe à souder est correctement fixée.*
- 04 *Déposer le fer à souder dans son support.*
- 05 *Brancher la fiche du cordon d'alimentation sur la prise de courant.*
- 06 *Brancher le poste de soudure. ATTENTION! La pointe à souder chauffe! Risque de brûlures!*

Merci d'avoir porté votre choix sur un poste de soudure Ersa.

Veuillez lire complètement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité et conserver les à un endroit sûr pour une utilisation ultérieure.

Veuillez contrôler la présence de tous les composants dans l'emballage. Veuillez contacter votre fournisseur si vous constatez qu'un composant manque.

L'emballage comprend:

- Poste de soudure i-CON PICO MK2
- Fer à souder i-TOOL PICO MK2
- Élément chauffant installé
- Pointe à souder montée
- Support
- Mode d'emploi
- Consignes de sécurité

Explication des symboles



Attention!
Point de danger



Surface chaude!
Risque de brûlures!

Utilisation

- 07 *Le poste de soudure atteint la température de consigne programmée.*
- 08 *Appuyer sur la touche supérieure pour augmenter la température, sur la touche inférieure, pour la réduire.*
- 09 *L'écran numérique affiche la température réelle (A) et la température de consigne (B).*
- 10 *Souder lorsque la température réglée est atteinte.*
- 11 *Déposer le fer à souder uniquement dans son support.*
- 12 *Après le travail ou lors de pauses prolongées, éteindre l'appareil et débrancher la fiche du cordon d'alimentation de la prise de courant.*

Le poste de soudure est conçu pour le brasage tendre à différentes températures. Après la mise en marche, la pointe à chauffer est automatiquement chauffée jusqu'à ce que la dernière température programmée soit atteinte.

Les résultats dépendent du choix adapté de la pointe à souder en fonction de l'application. Pour des applications plus complexes, nous préconisons l'utilisation de nos postes de soudure i-CON 1 MK2 et i-CON 2 MK2 plus performants.

Température de consigne: 360 °C / 680 °F
Plage de températures: 150 à 450 °C
300 à 842 °F

Changement de pointe à souder

Différentes pointes à souder peuvent être utilisées avec le poste de soudure i-CON PICO MK2.

Ce qui permet d'adapter le poste de soudure à différents domaines d'utilisation.

- 13 *Éteindre le poste de soudure et laisser refroidir la pointe à souder à 40 °C / 104 °F env.*
- 14 *PRUDENCE ! Pointe de soudage chaude ! Risque de brûlure !
Appuyez la panne de soudage contre le ressort [1], puis tourner en sens antihoraire [2].*
- 15 *Retirez la panne de soudage [3].*
- 16 *Pour la fixer, appuyez la panne contre le ressort [1] et tourner en sens horaire [2].*
- 17 *Brancher le poste de soudure. ATTENTION! La pointe à souder chauffe! Risque de brûlures!*

Calibrage de la température

En cas de différence entre la température de consigne et la température réelle de la pointe à souder, vous pouvez calibrer la température de manière à obtenir des températures précises pour différentes tâches de soudure.

Température de consigne: 0
Plage de températures:
-70 à +50 °C
-126 à +90 °F

- 18 *Régler la température de consigne de calibrage sur le poste de soudure.*
- 19 *Mesurer la température réelle au moyen d'un thermomètre numérique.*
- 20 *Calculer entre la valeur de consigne et la valeur réelle.*
- 21 *Appuyer brièvement sur les deux touches pour ouvrir le menu de calibrage.*
- 22 *Selon l'écart, augmenter ou réduire la température avec la touche correspondante.*
- 23 *Patience cinq secondes pour que la valeur puisse être enregistrée.*

Attente temporisée

Au bout d'un certain temps, le poste passe automatiquement à la température d'attente, épargnant ainsi de l'énergie.

Temps de consigne: 5 min.

Plage de réglage: 0 à 60 min.

0 = Arrêt

- A** Pour ouvrir le menu de programmation du temps d'attente, appuyer longuement sur les deux touches.
- B** Modifier le temps d'attente à l'aide des touches. 0 = Arrêt.
- C** Patienter cinq secondes pour que la valeur puisse être enregistrée.

Fer à souder

Le fer à souder peut être remplacé ou échangé, au besoin.

Utiliser uniquement des fers à souder avec la description Ersal i-TOOL PICO MK2.

Le montage du fer à souder de remplacement s'effectue dans l'ordre inverse des opérations de démontage décrites.

- A** Tourner l'appareil sur le côté.
- B** Retirer le cordon de connexion du fer à souder des supports.
- C** Débrancher la fiche dans le sens de la surface de manipulation.

Carte SD

Une microcarte SD (HC) permet de programmer des fonctions supplémentaires par logiciels (Windows):

- Température & temps d'attente
- Temps d'arrêt automatique
- Fonction de verrouillage
- Affichages en °C ou °F
- Jusqu'à 3 températures fixes
- Fonctions d'épargne d'énergie programmables

Pour des informations supplémentaires sur l'utilisation de la microcarte SD, veuillez vous reporter à la notice du logiciel. Le logiciel PICO et les instructions sont disponibles en téléchargement gratuit depuis le Media Centre sur le site Web www.kurtzrsa.com. Un login est nécessaire.



Codes d'erreur

En cas d'erreur, un code d'erreur s'affiche à l'écran. Le chiffre au-dessus de 'Err' donne des renseignements sur la nature de l'erreur en cours.

Les codes 7 et 8 signalent un défaut sur l'élément chauffant du fer à souder:

- Err7 Fixer l'élément chauffant et appuyer sur la touche.
- Err8 Remplacer l'élément chauffant.

Caractéristiques techniques

Poste de soudure i-CON PICO MK2:

Puissance:

Tension d'alimentation:

Plage de températures:

Dimensions (L x H x P):

Poids:

Fer à souder i-TOOL PICO MK2:

Dimensions:

Poids:

Pointe à souder 142CDLF16:

Élément chauffant:

Support:

Dimensions (L x H x P):

Poids:

N° d'article: 0IC1305

68 W

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

N° d'article: 0135CDK

L x Ø manche / 175 mm x 15 mm

30 g (sans cordon)

N° d'article: 0142CDLF16/SB

N° d'article: 016100J

N° d'article: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Garantie

Les éléments chauffants et les fers à souder ou à dessouder sont des composants soumis à l'usure et ne font pas l'objet de la garantie. Les vices de matière ou de fabrication doivent être constatés ; ce constat, ensemble avec la preuve d'acquisition, doit accompagner le renvoi du produit qui, à son tour, doit être confirmé.

Ersa a pris grand soin lors de la composition de ce mode d'emploi. Cependant, nous ne donnons aucune garantie quant au contenu, à la complétude ou à la qualité des informations données dans ce mode d'emploi. Le contenu sera mis à jour et adapté aux circonstances actuelles.

Toutes les données publiées dans ce mode d'emploi, ainsi que les informations à propos des produits et des procédés, ont été obtenues en utilisant les moyens techniques les plus modernes selon nos meilleures connaissances. Ces informations ne sont pas contractuelles et n'exonèrent pas l'utilisateur de sa propre responsabilité de contrôler l'appareil avant l'utilisation. Nous ne donnons aucune garantie quant à d'éventuelles violations de droits d'auteur de tiers sur les applications et procédés, sans confirmation expresse écrite préalable. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications en vue d'améliorer le produit.

Dans les limites autorisées par la législation en vigueur, nous déclinons toute responsabilité pour des dommages directs ou incidents à tiers, consécutifs à l'acquisition de ce produit.

Tous droits réservés. Le présent mode d'emploi ne peut être, entièrement ni partiellement, reproduit, transmis ni traduit en d'autres langues, sans l'autorisation écrite de Ersa GmbH & Co. KG.

Élimination



Conformément à la directive 2012/19/CE du Parlement européen et du Conseil du 4.7.2012 relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques.

Vous contribuerez ainsi au recyclage ou à d'autres formes de valorisation d'appareils en fin de cycle de vie, en vue de la protection de la santé publique et du respect de l'environnement.

Le sigle de la poubelle barrée signifie que les produits ne doivent pas être déposés dans les poubelles avec les autres ordures ménagères. Les communes ont aménagés des points de collecte à cet effet. Veuillez vous renseigner auprès de votre administration communale ou régionale sur les possibilités de tri sélectif d'appareils hors d'usage.

Puesta en servicio

- 01 *Comparar la tensión de red con la etiqueta de tipo.*
- 02 *Colocar la estación de soldadura y el soporte en un lugar seco.*
- 03 *Comprobar que la punta de soldadura esté bien asentada.*
- 04 *Depositar el pistón de soldadura en el soporte.*
- 05 *Enchufar en la toma de corriente.*
- 06 *Encender la estación de soldadura.
¡ATENCIÓN! ¡La punta de soldadura quema! ¡Peligro de quemaduras!*
- 07 *La estación de soldadura se calienta hasta el valor prefijado*
- 08 *Pulsar el botón superior para aumentar la temperatura y el botón inferior para disminuirla.*
- 09 *La indicación digital visualiza el valor real (A) y el preajuste (B).*
- 10 *Soldar cuando se alcance la temperatura ajustada.*
- 11 *El pistón de soldadura sólo se debe dejar sobre el soporte.*
- 12 *Después de trabajar o en caso de pausas largas, apagar y desenchufar el aparato.*

Gracias por comprar una estación de soldadura Ersä.

Lea atentamente las instrucciones de uso y las indicaciones de seguridad, y guárdelas en un lugar seguro para su posterior consulta.

Compruebe que el contenido del paquete esté completo. Si faltara algún componente, póngase en contacto con el distribuidor.

Alcance del suministro:

- estación de soldadura i-CON PICO MK2
- pistón de soldadura i-TOOL PICO MK2
- Elemento calefactor instalado
- punta de soldadura montada
- soporte
- instrucciones de uso
- indicaciones de seguridad

Explicación de los pictogramas:



¡Atención!
Punto peligroso



¡Superficies calientes!
Peligro de quemaduras

Soldar

La estación de soldadura está diseñada para soldar soldadura blanda a distintas temperaturas. Tras su conexión, la punta de soldadura se calienta automáticamente hasta la última temperatura fijada.

Los resultados de la soldadura dependen de la buena condición de la punta de soldadura y su utilización. Para soldar grandes masas, debe utilizar nuestras potentes estaciones de soldadura i-CON 1 MK2 y i-CON 2 MK2.

Preajuste: 360 °C / 680 °F
 Margen de ajuste: de 150 a 450 °C
 de 300 a 842 °F

Cambio de la punta de soldadura

Con la estación de soldadura i-CON PICO MK2 se pueden utilizar distintas puntas de soldadura. De este modo la estación de soldadura se puede ajustar a distintas áreas de uso.

- 13 *Apagar la estación de soldadura y dejar enfriar la punta de soldadura hasta 40 °C / 104 °F.*
- 14 *¡PRECAUCIÓN! ¡Punta de soldadura caliente! ¡Riesgo de quemaduras! Presione la punta de soldadura contra el resorte [1] y gírela en sentido antihorario [2].*
- 15 *Retire la punta de soldadura [3].*
- 16 *Para colocarla, presione la punta contra el resorte [1] y gírela en sentido horario [2].*
- 17 *Encender la estación de soldadura. ¡ATENCIÓN! ¡La punta de soldadura quema! ¡Peligro de quemaduras!*

Calibrar la temperatura

Si la temperatura ajustada y la temperatura real de la punta de soldadura no es la misma, se puede calibrar la temperatura para volver a trabajar con temperaturas de soldadura exactas.

Preajuste: 0
Margen de ajuste:
de -70 a +50 °C
de -126 a +90 °F

- 18 *Ajustar el valor nominal para la calibración en la estación de soldadura.*
- 19 *Determinar la temperatura real con un dispositivo digital de medición de temperatura.*
- 20 *Calcular la diferencia entre el valor nominal y el real.*
- 21 *Pulsar brevemente ambos botones para llamar el menú Calibrar.*
- 22 *Ajustar la temperatura con los botones según la diferencia.*
- 23 *Esperar cinco segundos para grabar el valor.*

Tiempo en standby

Después de un tiempo, el aparato disminuye la temperatura de soldadura para ahorrar energía.

Preajuste: 5 min.

Margen

de ajuste: de 0 a 60 min.

0 = Desactivado

- A** Pulsar prolongadamente ambos botones para llamar el menú *Tiempo en standby*.
- B** Ajustar el tiempo en standby con el botón (0 = Desactivado).
- C** Esperar cinco segundos para grabar el valor.

Pistón de soldadura

El pistón de soldadura se puede cambiar o alternar si se desea.

Sólo se deben utilizar pistones de soldadura con la denominación Ersä i-TOOL PICO MK2.

El montaje del pistón de recambio funciona igual pero a la inversa de la secuencia de desmontaje descrita.

- A** Girar el dispositivo.
- B** Sacar el cable del pistón de soldadura de los soportes.
- C** Desenchufar en dirección a la superficie operativa.

Tarjeta SD

La utilización de una tarjeta microSD (HC) permite efectuar más ajustes mediante software (Windows):

- Tiempo y temperatura en standby
- Tiempo de apagado
- Función de bloqueo
- Visualización en °C o °F
- hasta 3 temperaturas fijas
- Funciones de energía asignables

Para obtener más información sobre el uso de la tarjeta microSD (HC) diríjase a las instrucciones de software.

El software PICO y las instrucciones se pueden descargar gratuitamente desde el Media Centre en el sitio web www.kurtzrsa.com. Es necesario iniciar sesión.



Códigos de error

En caso de error aparece un código de error en la pantalla. El número en la denominación „Err“ es la clave del tipo de error.

Los códigos 7 y 8 indican un error del elemento calefactor en el pistón de soldadura:

- Err7 Enchufar el elemento calefactor y pulsar la tecla.
- Err8 Cambiar el elemento calefactor

Datos técnicos

Estación de soldadura
i-CON PICO MK2:

Potencia:

Tensión de servicio:

Rango de temperatura:

Dimensiones L x An x Al:

Peso:

Pistón de soldadura

i-TOOL PICO MK2:

Dimensiones:

Peso:

Punto de soldadura 142CDLF16:

Elemento calefactor:

Soporte:

Dimensiones L x An x Al:

Peso:

Nº pedido: 01C1305

68 Watt

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

Nº pedido: 0135CDK

L x asa-Ø / 175 mm x 15 mm

30 g (sin cable)

Nº pedido: 0142CDLF16/SB

Nº pedido: 016100J

Nº pedido: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Garantía

Los cuerpos calefactores y puntas de soldadura o desoldadura presentan piezas gastadas que la garantía no cubre. Los defectos de material o fabricación se deben indicar con la comunicación del defecto y del recibo de compra antes del envío de la mercancía a devolver, que se debe certificar, y adjuntar en el envío de devolución de la mercancía.

Ersa ha elaborado estas instrucciones de uso con gran esmero. Sin embargo no se puede asumir ninguna garantía en relación con el contenido, la integridad y la calidad de los datos de estas instrucciones. El contenido se actualiza y se ajusta a las circunstancias actuales.

Todos los datos publicados en estas instrucciones de uso así como la información sobre productos y procedimientos lo hemos dispuesto a conciencia utilizando los recursos técnicos más modernos. Esta información no es vinculante y no exime al usuario de una comprobación bajo su propia responsabilidad antes de usar el aparato. No asumimos ninguna responsabilidad sobre los daños de derechos de protección a terceros por las utilizations y métodos sin la previa aprobación expresa y por escrito. Queda reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas para mejorar el producto.

En el marco de las posibilidades legales queda excluida la responsabilidad por daños directos e indirectos y daños a terceros que resulten de la adquisición de este producto.

Todos los derechos reservados. Las presentes instrucciones de uso, aun compendiosamente, no se pueden reproducir, transferir o traducir a otro idioma sin la autorización por escrito de Ersa GmbH & Co. KG.

Eliminación



Cumple la directiva 2012/19/EG del Parlamento Europeo y el Consejo del 4/7/2012 sobre aparatos viejos eléctricos y electrónicos.

u otros modos de utilización de aparatos viejos para preservar nuestro medio ambiente y la salud humana.

Los productos marcados con el símbolo del cubo de basura tachado no se pueden desechar con los residuos urbanos sin separar. Los municipios ponen a disposición puntos de recogida especiales. Infórmese en el ayuntamiento o la administración competente sobre las posibilidades disponibles para la recogida separada de aparatos viejos. Con ello contribuirá al reciclaje

Messa in funzione

- 01 *Confrontare la tensione della rete con quella riportata sull'etichetta.*
- 02 *Posizionare la stazione di saldatura e il supporto in un luogo asciutto.*
- 03 *Controllare che le punte saldanti siano posizionate correttamente nella loro sede.*
- 04 *Collocare lo stilo saldante nel supporto.*
- 05 *Inserire la spina nella presa di corrente.*
- 06 *Accendere la stazione di saldatura.*
ATTENZIONE! Punta saldanti calde! Pericolo di ustioni!

Vi ringraziamo per aver acquistato una stazione di saldatura Ersa.

Leggete attentamente il libretto d'istruzioni e le indicazioni per la sicurezza in esso contenute e conservatelo in un luogo sicuro per poterlo consultare in seguito.

Controllate che il contenuto della confezione sia completo. Nel caso mancassero dei componenti rivolgetevi al vostro rivenditore.

Entità di fornitura:

- Stazione di saldatura i-CON PICO MK2
- Stilo saldante i-TOOL PICO MK2
- Elemento riscaldante installato
- Punta saldante montata
- Supporto
- Libretto di istruzioni
- Elenco norme di sicurezza

Spiegazione dei simboli:



Attenzione!
Punto pericoloso



Superficie calda!
Pericolo di ustioni

Saldatura

- 07 *La stazione di saldatura si riscalda al valore preimpostato.*
- 08 *Premere il tasto superiore per aumentare la temperatura, quello inferiore per abbassarla.*
- 09 *Il display digitale riporta il valore effettivo (A) e il valore preimpostato (B).*
- 10 *Eeguire la saldatura quando viene raggiunta la temperatura impostata.*
- 11 *Collocare lo stilo saldante solo sul supporto.*
- 12 *Al termine del lavoro o in caso di pause prolungate, spegnere l'apparecchio ed estrarre la spina dalla presa.*

La stazione di saldatura è destinata all'esecuzione di saldature con lega brasante dolce a diverse temperature. Dopo l'accensione la punta saldante viene riscaldata automaticamente all'ultima temperatura impostata.

I risultati di saldatura dipendono dal giusto rapporto tra punta saldante ed applicazione. Per la saldatura su superfici più ampie si dovrebbero utilizzare le nostre stazioni di saldatura i-CON 1 MK2 e i-CON 2 MK2 con potenze più elevate.

Preimpostazione:	360 °C / 680 °F
Campo di impostazione:	150 ... 450 °C 300 ... 842 °F

Sostituzione della punta saldante

Con la stazione i-CON PICO MK2 è possibile utilizzare diverse punte saldanti. In questo modo la stazione è adatta a diversi campi di impiego.

- 13 *Spegnere la stazione di saldatura e far raffreddare la punta a ca. 40 °C / 104 °F.*
- 14 **ATTENZIONE!** *Punta di saldatura calda! Pericolo di ustioni!*
Premere la punta di saldatura contro la molla [1], quindi ruotarla in senso antiorario [2].
- 15 *Rimuovere la punta di saldatura [3]*
- 16 *Per il fissaggio, premere la punta contro la molla [1] e ruotare in senso orario [2]*
- 17 *Accendere la stazione di saldatura. ATTENZIONE! Punta saldanti calde!*
Pericolo di ustioni!

Regolazione della temperatura

Se la temperatura impostata e la temperatura effettiva della punta saldante non coincidono, è possibile regolare la temperatura al fine di lavorare nuovamente con temperature di saldatura esatte.

Preimpostazione: 0
Campo di impostazione:
-70 ... +50 °C
-126 ... +90 °F

- 18 *Impostare il valore prescritto per la regolazione sulla stazione di saldatura.*
- 19 *Ricerca la temperatura effettiva con un misuratore di temperatura digitale.*
- 20 *Calcolare la divergenza tra valore effettivo e valore prescritto.*
- 21 *Premere brevemente entrambi i tasti per aprire il menu di regolazione.*
- 22 *Impostare la temperatura con i tasti in funzione della divergenza.*
- 23 *Attendere cinque secondi per salvare il valore.*

Tempo di standby

Dopo un certo tempo l'apparecchio abbassa la temperatura di saldatura per risparmiare energia.

Preimpostazione: 5 min.

Campo di

impostazione: 0 ... 60 min.

0 = Off

- A** Premere a lungo entrambi i tasti per aprire il menu di standby.
- B** Adeguare il tempo di standby con i tasti (0 = Off).
- C** Attendere cinque secondi per salvare il valore.

Stilo saldante

Se necessario, è possibile cambiare o sostituire lo stilo saldante.

Utilizzare solo stilo contrassegnati Ersä i-TOOL PICO MK2.

Il montaggio del nuovo stilo deve essere eseguito allo stesso modo dello smontaggio, ma in sequenza inversa.

- A** Girare su di un lato l'apparecchio.
- B** Estrarre il cavo dello stilo saldante dai sostegni.
- C** Estrarre la spina in direzione del pannello di controllo.

Scheda SD

L'utilizzo di una scheda micro-SD (HC) consente di eseguire ulteriori impostazioni mediante software (Windows):

- Temperatura e tempo di standby
- Tempo di spegnimento
- Funzione di bloccaggio
- Visualizzazione in °C o °F
- fino a 3 temperature fisse
- Funzioni di energia attribuibili

Per ulteriori informazioni sull'utilizzo della scheda microSD (HC) consultare le istruzioni per l'utilizzo del software.

Il software PICO e le istruzioni sono disponibili per il download gratuito dal Media Centre sul sito web www.kurtzera.com. È necessario effettuare il login.



Codici di errore

In caso di guasto sul display viene visualizzato un codice di errore. Il numero sopra il simbolo "Err" fornisce indicazioni sul tipo di guasto verificatosi.

I codici 7 e 8 indicano guasti dell'elemento riscaldante nello stilo saldante:

- Err7 Inserire l'elemento riscaldante e premere il tasto.
- Err8 Sostituire l'elemento riscaldante

Dati tecnici

Stazione di saldatura i-CON PICO MK2:

Potenza:

Tensione d'esercizio:

Intervallo temperatura:

Dimensioni Lu x La x A:

Peso:

Stilo saldante i-TOOL PICO MK2:

Dimensioni:

Peso:

Punta saldante 142CDLF16:

Elemento riscaldante:

Supporto:

Dimensioni Lu x La x A:

Peso:

Numero d'ordine: 01C1305

68 Watt

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 ... 450 °C / 300 ... 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

Numero d'ordine: 0135CDK

Lu x Ø manico / 175 mm x 15 mm

30 g (senza cavo)

Numero d'ordine: 0142CDLF16/SB

Numero d'ordine: 016100J

Numero d'ordine: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Garanzia

Il corpo riscaldante e le punte saldanti o dissaldanti sono parti soggette ad usura che non rientrano nella garanzia. Difetti legati al materiale o alla produzione devono essere indicati nella relativa comunicazione che deve essere accompagnata dal documento comprovante l'acquisto completo di timbro di conferma da parte del rivenditore ed allegata alla spedizione dell'apparecchio difettoso.

Ersa ha redatto con grande cura il libretto di istruzioni qui allegato. Non è tuttavia possibile fornire alcuna garanzia circa il contenuto, la completezza e la qualità delle indicazioni contenute nel presente libretto. Il contenuto viene controllato regolarmente

ed aggiornato in funzione delle modifiche tecniche apportate. Tutti i dati pubblicati in questo libretto di istruzioni nonché le indicazioni relative ai prodotti e ai processi sono stati ricercati in piena coscienza con l'ausilio dei mezzi tecnici più moderni. Queste indicazioni non sono vincolanti e non sollevano l'utente dall'eseguire un controllo responsabile dell'apparecchio prima dell'utilizzo. Non assumiamo alcuna garanzia relativa alla violazione di diritti di tutela di terzi per applicazioni e procedimenti, salvo in caso di conferma esplicita inviata per iscritto in precedenza. Ci riserviamo il diritto di modifiche tecniche apportate al fine di migliorare il prodotto.

Nell'ambito delle possibilità previste dalla legge è esclusa la responsabilità per danni diretti, derivanti e inflitti a terzi legati all'acquisto di questo prodotto.

Tutti i diritti restano immutati. Il presente libretto di istruzioni non può essere riprodotto, trasmesso o tradotto in altre lingue, completamente o parzialmente, salvo autorizzazione scritta da parte della Ersa GmbH & Co. KG.

Smaltimento



In conformità alla direttiva 2012/19/CE del Parlamento e del Consiglio Europeo del 4.7.1012 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Contribuirete così al riciclaggio di tali rifiuti o ad altre forme di utilizzo di tali apparecchiature tutelando l'ambiente e la salute pubblica.

I prodotti contrassegnati con un bidone della spazzatura barrato non devono essere smaltiti come normali rifiuti domestici. I comuni hanno organizzato centri di raccolta per tali rifiuti. Vogliate informarvi presso la vostra Amministrazione comunale per conoscere le possibilità di raccolta separata di rifiuti elettrici ed elettronici disponibili.

Colocação em funcionamento

- 01 Compare a tensão de alimentação com a placa de características.
- 02 Guarde o aparelho de soldar e o respectivo suporte num local seco.
- 03 Verifique o correcto assentamento da ponta de soldar.
- 04 Pouse o ferro de soldar no respectivo suporte.
- 05 Ligue a ficha de alimentação à tomada.
- 06 Ligue o aparelho de soldar. **ATENÇÃO!** Ponta de soldar quente! Risco de queimaduras!

Obrigado por ter adquirido um aparelho de soldar Erska.

Leia atentamente o manual de instruções e as recomendações de segurança e conserve-os num local seguro para futuras consultas.

Verifique se o conteúdo da embalagem está completo. Se faltarem componentes, entre em contacto com o vendedor.

Equipamento fornecido:

- aparelho de soldar i-CON PICO MK2
- ferro de soldar i-TOOL PICO MK2
- Elemento de aquecimento instalado.
- Ponta de soldar montada
- Suporte
- Manual de instruções
- Recomendações de segurança

Explicação dos símbolos:



Atenção!
Local perigoso



Superfície quente!
Risco de queimaduras

Soldar

- 07 O aparelho de soldar aquece até atingir o valor predefinido.
- 08 Prima o botão superior para aumentar a temperatura e o inferior para baixar a temperatura.
- 09 O indicador digital mostra o valor real (A) e o valor predefinido (B).
- 10 Comece a soldar quando for atingida a temperatura regulada.
- 11 O ferro de soldar deve ser pousado apenas no respectivo suporte.
- 12 Após os trabalhos ou durante intervalos prolongados, desligue o interruptor e a ficha do aparelho.

O aparelho de soldar foi concebido para trabalhos de brasagem a diferentes temperaturas. Uma vez ligada, a ponta de soldar aquece automaticamente até atingir a última temperatura regulada.

O resultado final depende da relação correcta entre a ponta de soldar e o tipo de utilização. Para aplicações de maior densidade, deverá utilizar os nossos aparelhos de soldar mais potentes i-CON 1 MK2 e i-CON 2 MK2.

Predefinição:	360 °C / 680 °F
Gama de regulação:	150 a 450 °C
	300 a 842 °F

Substituir a ponta de soldar

O aparelho de soldar i-CON PICO MK2 pode ser utilizado com diferentes pontas de soldar. Assim poderá adaptar o aparelho de soldar a vários tipos de aplicação.

- 13 *Desligue o aparelho de soldar e deixe a ponta de soldar arrefecer até cerca de 40 °C / 104 °F.*
- 14 **ATENÇÃO!** *Ponta de solda quente! Perigo de queimaduras! Pressione a ponta de solda contra a mola [1] e, em seguida, gire-a no sentido anti-horário [2].*
- 15 *Remova a ponta de solda [3].*
- 16 *Para fixá-la, pressione a ponta contra a mola [1] e gire-a no sentido horário [2].*
- 17 *Ligue o aparelho de soldar. ATENÇÃO! Ponta de soldar quente! Risco de queimaduras!*

Calibrar a temperatura

Se a temperatura regulada e a temperatura real da ponta de soldar não coincidirem, é possível calibrar a temperatura para voltar a trabalhar com temperaturas de solda precisas.

Predefinição: 0
Gama de regulação:
-70 a +50 °C
-126 a +90 °F

- 18 *Regular o valor nominal de calibragem.*
- 19 *Meça a temperatura real com um instrumento digital de medição da temperatura.*
- 20 *Calcule o desvio entre os valores nominal e real.*
- 21 *Prima ambos os botões durante breves instantes para abrir o menu de calibragem.*
- 22 *Utilizando os botões, regule a temperatura em função do desvio calculado.*
- 23 *Aguarde cinco segundos para memorizar o valor.*

Tempo de standby

Ao fim de um determinado tempo, o aparelho baixa a temperatura de solda para economizar energia.

Predefinição: 5 min.

Gama de

regulação: 0 a 60 min.

0 = desligado

- A *Mantenha ambos os botões premidos até abrir o menu do tempo de standby.*
- B *Utilize os botões para ajustar o tempo de standby (0 = desligado).*
- C *Aguarde cinco segundos para memorizar o valor.*

Ferro de soldar

Se necessário, pode trocar ou substituir o ferro de soldar.

Utilize apenas ferros de soldar com a designação Ersi i-TOOL PICO MK2.

A colocação do ferro de substituição é efectuada pela sequência inversa à sequência de desmontagem atrás descrita.

- A *Rode o aparelho para o lado.*
- B *Puxe o cabo do ferro de soldar dos respectivos suportes.*
- C *Puxe a ficha no sentido da superfície de comando.*

Cartão SD

A utilização de um cartão MicroSD (HC) permite efectuar outras regulações através do software (Windows):

- Temperatura e tempo em standby
- Tempo de inactividade
- Função de bloqueio
- Indicação em °C ou °F
- até 3 temperaturas fixas
- Correspondência com funções de energia

Para mais informações sobre a utilização do cartão microSD (HC), consulte o manual do software. O software PICO e as instruções estão disponíveis para download gratuito no Media Centre do site www.kurtzrsa.com. É necessário efetuar um login.



Códigos de avaria

Em caso de avaria, é indicado um código no visor. O número sobre a identificação "Err" remete para o tipo de avaria.

Os códigos 7 e 8 indicam uma avaria do elemento de aquecimento do ferro de soldar:

- Err7 Ligar o elemento de aquecimento e premir o botão.
- Err8 Substituir o elemento de aquecimento.

Dados técnicos

Aparelho de soldar
i-CON PICO MK2:

Potência:

Tensão de funcionamento:

Gama de temperatura:

Dimensões C x L x A:

Peso:

Ferro de soldar i-TOOL PICO MK2:

Dimensões:

Peso:

Punto de soldadura 142CDLF16:

Elemento de aquecimento:

Suporte:

Dimensões C x L x A:

Peso:

Ref. para encomenda: 01C1305

68 Watts

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

Ref. para encomenda: 0135CDK

C x diâmetro da pega /

175 mm x 15 mm

30 g (sem cabo)

Número de pedido 0142CDLF16/SB

Número de pedido 016100J

Ref. para encomenda: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Garantia

Os elementos de aquecimento e as pontas de soldar e/ou de brasagem possuem elementos de desgaste que não são cobertos pela garantia. Antes de devolver o aparelho devido a defeitos de fabrico ou de material, deve comunicar a avaria, aguardar a confirmação e só depois entregar o aparelho juntamente com o talão de compra.

A Ersa elaborou o presente manual com extrema diligência. No entanto, a garantia não cobre qualquer tipo de reclamação relacionado com o conteúdo, a integridade e a qualidade das informações nele contidas. O conteúdo é actualizado e adaptado às circunstâncias actuais. Todos os dados e informações

sobre produtos e processos constantes deste manual são transmitidos de boa fé com base nos meios auxiliares técnicos mais modernos. Tais informações estão sujeitas a alterações e não isentam o utilizador de uma verificação pessoal do aparelho antes da sua utilização. Não assumimos qualquer responsabilidade por violações de direitos de propriedade intelectual relacionadas com tipos de utilização e procedimentos sem autorização expressa por escrito. Reservamo-nos o direito de introduzir alterações técnicas no âmbito da política de melhoramento contínuo dos nossos produtos.

Em conformidade com as disposições legais, excluimos qualquer

tipo de responsabilidade por danos indirectos, danos consequenciais e danos em terceiros decorrentes da aquisição deste produto.

Todos os direitos reservados. É proibida a reprodução, divulgação ou tradução, total ou parcial, do presente manual de instruções sem autorização escrita da Ersa GmbH & Co. KG.

Eliminação



Em conformidade com a Directiva 1012/19/CE do Parlamento Europeu e do Conselho, de 4.7.2012, relativa aos resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos

Deste modo, contribuirá para a reutilização ou transformação dos aparelhos usados, protegendo o meio ambiente e a saúde pública.

Os produtos que apresentem o símbolo de um contentor de lixo com uma cruz não podem ser eliminados em conjunto com resíduos municipais não triados. Os municípios dispõem de pontos de recolha adequados. Informe-se junto das autoridades municipais competentes sobre os locais disponíveis para a recolha selectiva de aparelhos usados.

Uruchomienie

- 01 Porównać napięcie sieciowe z tabliczką znamionową.
- 02 Ustawić stację lutowania i podstawkę w suchym miejscu.
- 03 Sprawdzić prawidłowe zamocowanie grotu lutownicy.
- 04 Umieścić lutownicę w podstawie.
- 05 Podłączyć wtyczkę sieciową do gniazdka.
- 06 Włączyć stację lutowniczą. **OSTROŻNIE!** Gorący grot lutownicy! Niebezpieczeństwo oparzenia!

Dokładnie przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki bezpieczeństwa i przechować do późniejszego zastosowania.

Sprawdzić zawartość opakowania pod kątem kompletności. Jeśli brakuje jakiegoś komponentu, prosimy o kontakt ze sprzedawcą.

Zakres dostawy:

- Stacja lutownicza i-CON PICO MK2
- Lutownica i-TOOL PICO MK2
- Element grzejny zainstalowany.
- Grot lutownicy zamontowany
- Podstawka
- Instrukcja obsługi
- Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Objaśnienie znaków:



OSTROŻNIE!
Niebezpieczne miejsce



Gorąca powierzchnia!
Niebezpieczeństwo oparzenia

Lutowanie

- 07 Lutownica nagrzewa się do wstępnie ustawionej wartości.
- 08 Nacisnąć górny przycisk, aby zwiększyć temperaturę; dolny – aby ją zmniejszyć.
- 09 Wskaźnik cyfrowy przedstawia wartość rzeczywistą (A) i ustawienia wstępne (B).
- 10 Lutować, kiedy osiągnięta zostanie ustawiona temperatura.
- 11 Odkładać lutownicę tylko na leju podstawki.
- 12 Po zakończeniu pracy lub w przypadku dłuższej przerwy wyłączyć urządzenie i wyjąć wtyczkę sieciową.

Stacja lutowania jest przeznaczona do lutowania lutu miękkiego w różnej temperaturze. Po włączeniu grot lutownicy automatycznie nagrzewany jest do ostatnio ustawionej temperatury.

Wyniki lutowania zależą od właściwego stosunku grotu lutownicy i użytku. Przy lutowaniu użytków o dużej masie należy stosować nasze bardziej wydajne stacje lutownicze i-CON 1 MK2 i i-CON 2 MK2.

Ustawienie wstępne: 360 °C / 680 °F
Zakres nastawy: 150 do 450 °C
300 do 842 °F

Wymienić grot lutowniczy

Wszystkie groty serii 142 można stosować ze stacją lutowniczą i-CON PICO MK2.

- 13 Wyłączyć stację lutowniczą i schłodzić grot lutownicy do ok. 40 °C / 104 °F.
- 14 **PRZESTROGA!** Gorący grot lutowniczy! Ryzyko poparzenia! Nacisnąć końcówkę lutowniczą na sprężynę [1], a następnie obrócić ją w lewo [2].
- 15 Wyjąć końcówkę lutowniczą [3].
- 16 Nałożyć grot lutownicy [1], pokonać siłę sprężynową i zablokować zamknięcie bagnetowe [2].
- 17 Włączyć stację lutowniczą. **OSTROŻNIE!** Gorący grot lutownicy! Niebezpieczeństwo oparzenia!

Kalibracja temperatury

Jeśli ustawiona temperatura i rzeczywista temperatura grotu lutownicy nie są zgodne, można skalibrować temperaturę, aby ponownie pracować z dokładną temperaturą lutowania.

Ustawienie wstępne: 0 °C
Zakres nastawy: -70 do +50 °C
-126 do +90 °F

- 18 Ustawić wartość zadaną kalibracji na stacji lutowniczej.
- 19 Określanie temperatury rzeczywistej przy użyciu cyfrowego miernika temperatury, np. Erska DTM 110.
- 20 Obliczyć odstępstwo od wartości zadanej i rzeczywistej.
- 21 Krótco nacisnąć oba przyciski, aby otworzyć menu kalibracji.
- 22 Ustawić temperaturę przyciskami odpowiednio do odstępstwa.
- 23 Odczekać pięć sekund, aby zapisać wartość.

Czas czuwania

Po tym zdefiniowanym czasie urządzenie redukuje temperaturę lutowania, aby oszczędzać energię.

Ustawienie wstępne: 5 min.

Zakres nastawy: Od 0 do 60 min.
0 = wył.

- A** Oba przyciski przytrzymać wciśnięte przez dłuższy czas, aby otworzyć menu [Czas czuwania].
- B** Dostosować czas czuwania przyciskami (0 = Wył.).
- C** Odczekać pięć sekund, aby zapisać wartość.

Lutownica

W razie potrzeby można wymienić lutownicę.

Stosować tylko lutownicę z określeniem Ersi i-TOOL PICO MK2.

Montaż lutownicy wymiennej funkcjonuje analogicznie wstecznie do opisanej sekwencji rozbudowy.

- A** Przekręcić urządzenie na bok.
- B** Wyjąć kabel lutownicy z uchwytów.
- C** Wyjąć wtyczkę w kierunku powierzchni obsługowej.

Karta SD

Zastosowanie karty microSD (HC) umożliwia wprowadzanie przy użyciu oprogramowania (Windows) dalszych ustawień:

- temperatura i czas czuwania
- czas wyłączenia
- funkcja blokowania
- wskazanie w °C lub °F
- do 3 stałych temperatur
- możliwe do przyporządkowania funkcje energii

Dalsze informacje dotyczące zastosowania karty microSD (HC) podane są w instrukcji oprogramowania.

Oprogramowanie PICO i instrukcje można pobrać bezpłatnie z centrum multimedialnego na stronie internetowej www.kurtzera.com. Wymagane jest zalogowanie.



Kody błędów

W razie błędu wyświetla się na wyświetlaczu kod błędu. Numer nad oznaczeniem „Err” informuje o rodzaju błędu.

Kody 7 i 8 wskazują na błąd elementu grzewczego w lutownicy:

- Err7 Włożyć element grzewczy i nacisnąć przycisk.
- Err8 Wymienić element grzewczy

Dane techniczne

Stacja lutownicza
i-CON PICO MK2:

Moc:

Napięcie robocze:

Zakres temperatury:

Wymiary dł. x szer. x wys.:

Ciężar:

Lutownica i-TOOL PICO MK2:

Wymiary:

Ciężar:

Grot lutownicza 142CDLF16:

Element grzejny:

Podstawka:

Wymiary dł. x szer. x wys.:

Ciężar:

Nr kat.: 01C1305

68 watów

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

Nr kat.: 0135CDK

dł. x ø uchwytu / 175 mm x 15 mm

30 g (bez kabla)

Nr kat.: 0142CDLF16/SB

Nr kat.: 016100J

Nr kat.: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Gwarancja

Grzejniki i groty do lutowania i odlutowywania są częściami zużywalnymi, które nie podlegają gwarancji. Wady materiałów i wykonania należy zgłaszać wraz z informacją o wadach i dowodem zakupu przed odesłaniem towaru, które wymaga potwierdzenia, a następnie informacje te należy dołączyć do odsyłanego towaru.

Firma Erska opracowała niniejszą instrukcję z dużą starannością. Jednak nie może udzielić gwarancji na treść, kompletność i jakość informacji zawartych w tej instrukcji. Treść jest aktualizowana i dostosowywana do aktualnych warunków.

Wszystkie dane podane w niniejszej instrukcji oraz informacje o produktach i procesach zostały uzyskane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą przy użyciu najnowocześniejszych środków technicznych. Informacje te nie są wiążące i nie zwalniają użytkownika z obowiązku przeprowadzenia na własną odpowiedzialność testów przed użyciem urządzenia. Nie udzielamy gwarancji na naruszenie praw własności intelektualnej osób trzecich w odniesieniu do zastosowań i praktyk bez uprzedniego wyraźnego, pisemnego potwierdzenia. Zastrzegamy sobie prawo dokonywania zmian technicznych w celu udoskonalania produktu.

W ramach możliwości prawnych wykluczona jest odpowiedzialność za szkody bezpośrednie, następne i szkody u osób trzecich wynikające z zakupu tego produktu.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejszej instrukcji obsługi nie wolno, nawet w fragmentach, odtwarzać, przekazywać ani tłumaczyć na inny język bez pisemnej zgody Erska GmbH & Co. KG.

Złomowanie



Według dyrektywy 2012/19/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z 4.7.1012 w sprawie zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

W ten sposób można przyczynić się do odzysku starego sprzętu lub innej formy wykorzystania starego sprzętu w celu ochrony naszego środowiska i zdrowia ludzi.

Produkty oznaczone symbolem przekreślonego pojemnika na śmieci nie mogą być wyrzucane razem z niesegregowanymi odpadami komunalnymi. Gminy utworzyły odpowiednie punkty zbierania tych odpadów. W urzędzie miasta lub gminy można uzyskać informacje na temat możliwości selektywnego zbierania zużytych urządzeń.

Inbedrijfstelling

- 01 *Vergelijk de voedingsspanning met het typeplaatje*
- 02 *Stel het soldeerstation en de standaard op een droge plaats op*
- 03 *Controleer of de soldeerstift goed zit*
- 04 *Plaats de soldeerbout in de houder*
- 05 *Steek de stekker in het stopcontact*
- 06 *Schakel het soldeerstation in. PAS OP! Hete soldeerstift! Verbrandingsgevaar!*

Lees de gebruiksaanwijzing en de veiligheidsvoorschriften zorgvuldig door en bewaar ze voor naslag in de toekomst.

Controleer of de inhoud van de verpakking volledig is. Neem contact op met de verkoper indien een onderdeel ontbreekt.

Leveringsomvang:

- Soldeerstation i-CON PICO MK2
- Soldeerbout i-TOOL PICO MK2
- Verwarmingselement geïnstalleerd.
- Soldeerstift gemonteerd
- Standaard
- Bedieningshandleiding
- Veiligheidsvoorschriften

Verklaring van de symbolen:



PAS OP!
Gevaarzone



Heet oppervlak!
Verbrandingsgevaar

Solderen

- 07 *Soldeerbout warmt op tot de vooraf ingestelde waarde*
- 08 *Druk op de bovenste knop om de temperatuur te verhogen, op de onderste om deze te verlagen*
- 09 *Digitaal display toont actuele waarde (A) en voorinstelling (B)*
- 10 *Solderen wanneer de ingestelde temperatuur is bereikt*
- 11 *Plaats de soldeerbout alleen in de opbergtrechter van de standaard*
- 12 *Schakel het apparaat na het werk of tijdens langere pauzes uit en trek de stekker uit het stopcontact*

Het soldeerstation is ontworpen voor het solderen van zacht soldeer bij verschillende temperaturen. Na inschakeling wordt de soldeerstift automatisch verwarmd tot de laatst ingestelde temperatuur.

Soldeerresultaten zijn afhankelijk van de juiste verhouding tussen soldeerstift en toepassing. Voor soldeertoepassingen met een hoge massa kunt u onze krachtigere i-CON 1 MK2 en i-CON 2 MK2 soldeerstations gebruiken.

Voorinstelling: 360 °C / 680 °F
Instellingsbereik: 150 tot 450 °C
300 tot 842 °F

Soldeerstift vervangen

Voor het i-CON PICO MK2 soldeerstation kunnen alle stiften van de 142-serie worden gebruikt.

- 13 *Schakel het soldeerstation uit en laat de soldeerstift afkoelen tot ongeveer 40 °C / 104 °F*
- 14 *LET OP! Hete soldeerpunt! Gevaar voor brandwonden! Druk de soldeerpunt tegen de veer [1] en draai deze vervolgens linksom [2].*
- 15 *Verwijder de soldeerpunt [3].*
- 16 *Om de punt te bevestigen, drukt u deze tegen de veer [1] en draait u deze rechtsom [2].*
- 17 *Schakel het soldeerstation in. PAS OP! Hete soldeerstift! Verbrandingsgevaar!*

Temperatuur kalibreren

Als de ingestelde temperatuur en de werkelijke temperatuur van de soldeerstift niet overeenkomen, kan de temperatuur worden gekalibreerd om op-nieuw met exacte soldeertemperaturen te werken.

Voorinstelling: 0 °C
Instellingsbereik: -70 tot +50 °C
-126 tot +90 °F

- 18 *Stel de doelwaarde voor kalibratie op het soldeerstation in*
- 19 *Bepaal de werkelijke temperatuur met een digitaal temperatuurmeetinstrument, bv. Ersa DTM 110*
- 20 *Bereken de afwijking tussen doelwaarde en werkelijke waarde*
- 21 *Druk kort op beide knoppen om het menu Kalibreren te openen*
- 22 *Stel de temperatuur met de toetsen in volgens de afwijking*
- 23 *Wacht vijf seconden om de waarde op te slaan*

Standby-tijd

Na deze gedefinieerde tijd verlaagt het apparaat de soldeertemperatuur om energie te besparen.

Voorinstelling: 5 min.
Instellingsbereik: 0 tot 60 min.
0 = Uit

- A** *Druk langer op beide toetsen om het menu [Standby-tijd] te openen.*
- B** *Pas de standby-tijd aan met de toetsen (0 = Uit).*
- C** *Wacht vijf seconden om de waarde op te slaan.*

Soldeerbout

Indien nodig kan de soldeerbout worden verwisseld of vervangen.

Gebruik alleen soldeerbouten met de aanduiding Ersä i-TOOL PICO MK2.

De montage van de vervangingszuiger verloopt analoog aan de beschreven verwijderingsprocedure.

- A** *Draai het toestel op zijn kant.*
- B** *Trek de kabel van de soldeerbout uit de houders.*
- C** *Verwijder de stekker in de richting van het werkvlak.*

SD-kaart

Door het gebruik van een microSD (HC)-kaart kunnen verdere instellingen via software (Windows) worden uitgevoerd:

- Standby-temperatuur en tijd
- Shut-down tijd
- Vergrendelfunctie
- Aanduiding in °C of °F
- tot 3 vaste temperaturen
- Toewijsbare energiefuncties

Voor meer informatie over het gebruik van de microSD (HC)-kaart, zie de softwarehandleiding.

De PICO-software en instructies kunnen gratis worden gedownload vanuit het Mediacentrum op de website www.kurtzersa.com. Inloggen is vereist.



Foutcodes

In geval van storing verschijnt er een foutcode op het display. Het nummer boven het opschrift "Err" geeft informatie over de huidige fout.

De codes 7 en 8 wijzen op storingen van het verwarmingselement in de soldeerbout:

- Err7 Verwarmingselement insteken en de toets indrukken.
- Err8 Verwarmingselement vervangen

Technische gegevens

Soldeerstation i-CON PICO MK2:

Vermogen:
Bedrijfsspanning:
Temperatuurbereik:

Afmetingen L x B x H:
Gewicht:

Soldeerbout i-TOOL PICO MK2:

Afmetingen:
Gewicht:
Soldeerstift 142CDLF16:
Verwarmingselement:

Standaard:

Afmetingen L x B x H:
Gewicht:

Bestelnummer: 01C1305

68 Watt
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Bestelnummer: 0135CDK

L x handgreep-Ø / 175 mm x 15 mm
30 g (zonder snoer)
Bestelnummer: 0142CDLF16/SB
Bestelnummer: 016100J

Bestelnummer: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Garantie

Verwarmingselementen en soldeer- resp. desoldeerstiften zijn slijtagegevoelige onderdelen die buiten de garantie vallen. Materiële of productiegerelateerde fouten moeten onder vermelding van het defect en het bevestigde aankoopbewijs bij de teruggezonden producten worden bijgevoegd.

Ersa heeft deze gebruiksaanwijzing zeer zorgvuldig samengesteld. We staan echter niet garant voor de inhoud, volledigheid en kwaliteit van de informatie in deze handleiding. De inhoud wordt verzorgd en aangepast aan de actuele informatie.

Alle gegevens die in deze gebruiksaanwijzing gepubliceerd worden zijn door ons, net als de informatie over producten en methodes, door middel van de modernste technische hulpmiddelen en naar beste weten verzameld. Deze informatie is louter indicatief en stellen de gebruiker niet vrij van zijn eigen verantwoordelijkheid om het apparaat te controleren alvorens het in gebruik te stellen. Wij zijn niet aansprakelijk voor inbreuken van auteursrechten van derden voor gebruiksmethodes en procedures zonder uitdrukkelijke schriftelijke toestemming vooraf. Technische wijzigingen zijn in het kader van productverbetering voorbehouden.

In het kader van de wet stellen wij ons niet aansprakelijk voor directe schade, indirecte schade en schade aan derden, die resulteren uit de aanschaf van dit product, uitgesloten.

Alle rechten voorbehouden. Deze gebruiksaanwijzing mag niet geheel of gedeeltelijk gereproduceerd, overgedragen of vertaald worden zonder schriftelijke toestemming van Ersu GmbH & Co. KG.

Verwijderen



Volgens de richtlijn 2012/19/EC van het Europese Parlement en de Raad van 4-7-2012 inzake oude elektrische en elektronische apparaten.

U draagt daarmee bij aan het hergebruik van oude apparaten of aan andere vormen van het gebruik van oude apparaten ter bescherming van ons milieu en de menselijke gezondheid.

Producten die voorzien zijn van het kenmerk met de doorgestreepte vuilnisbak, mogen niet met het ongesorteerde restafval worden verwijderd. De gemeentes hebben hiervoor verzamelplekken ingericht. Informeer bij uw stad of gemeente naar de ter beschikking staande mogelijkheden over de afvalinzameling van oude apparaten.

Uvedení do provozu

- 01 Porovnejte síťové napětí s údaji na výrobním štítku.
- 02 Postavte pájecí stanici a odkládací stojan pájecího hrotu na suché místo.
- 03 Zkontrolujte správné usazení pájecího hrotu.
- 04 Odložte páječku do odkládacího stojanu na pájecí hrot.
- 05 Elektrickou zástrčku zapojte do zásuvky.
- 06 Zapněte pájecí stanici.
POZOR! Pájecí hrot je horký! Nebezpečí popálení!

Tento návod k obsluze a bezpečnostní pokyny si pečlivě přečtěte a uschovejte je pro pozdější použití.

Zkontrolujte prosím obsah balení, zda je úplný. Pokud některé komponenty chybí, obraťte se na prodejce.

Rozsah dodávky:

- Pájecí stanice i-CON PICO MK2
- Páječka i-TOOL PICO MK2
- Topný článek nainstalován.
- Pájecí hrot namontovaný
- Odkládací stojan na pájecí hrot
- Návod k použití
- Bezpečnostní pokyny

Vysvětlivky k symbolům:



POZOR!
Nebezpečné místo



Horký povrch!
Nebezpečí popálení

Pájení

- 07 Páječku nechte zahřát na nastavenou hodnotu.
- 08 Stisknutím horního tlačítka teplotu zvýšíte, spodním tlačítkem ji snížíte.
- 09 Digitální displej zobrazuje skutečnou hodnotu (A) a přednastavenou hodnotu (B).
- 10 Pájení zahajte po dosažení nastavené teploty.
- 11 Páječku vkládejte pouze do odkládacího trychtýře odkládacího stojanu na pájecí hrot.
- 12 Po dokončení práce nebo při delším přerušení spotřebič vypněte a odpojte jej od elektrické sítě.

Pájecí stanice je určena k měkkému pájení při různých teplotách. Po zapnutí se pájecí hrot automaticky zahřeje na poslední nastavenou teplotu.

Výsledky pájení závisí na správné kombinaci pájecího hrotu a jeho používání. Pro pájení s vysoce hmotnými materiály byste měli používat naše výkonnější pájecí stanice i-CON 1 MK2 a i-CON 2 MK2.

Přednastavení:	360 °C / 680 °F
Rozsah nastavení:	150 až 450 °C 300 až 842 °F

Výměna pájecího hrotu

Všechny hroty řady 142 lze použít s pájecí stanicí i-CON PICO MK2.

- 13 Vypněte pájecí stanici a nechte pájecí hrot vychladnout na přibližně 40 °C / 104 °F
- 14 **POZOR! Horká pájecí špička! Nebezpečí popálení!**
Přitlačte pájecí hrot k pružině [1], pak otočte proti směru hodinových ručiček [2]
- 15 Vyjměte hrot páječky [3].
- 16 Nasadte pájecí hrot [1], překonejte sílu pružiny a zajistěte bajonetovou pojistku [2].
- 17 Zapněte pájecí stanici.
POZOR! Pájecí hrot je horký! Nebezpečí popálení!

Kalibrace teploty

Pokud se neshoduje nastavená a skutečná teplota pájecího hrotu, můžete teplotu kalibrovat a poté opět pracovat s přesnými pájecími teplotami.

Přednastavení: 0 °C
Rozsah nastavení: -70 až +50 °C
-126 až +90 °F

- 18 Nastavte cílovou hodnotu pro kalibraci na pájecí stanici.
- 19 Stanovte skutečnou teplotu pomocí digitálního přístroje pro měření teploty, např. Ersa DTM 110.
- 20 Vypočtete odchylku mezi požadovanou a skutečnou hodnotou.
- 21 Krátkým stisknutím obou tlačítek přejděte do nabídky kalibrace.
- 22 Pomocí tlačítek nastavte na základě odchylky požadovanou teplotu.
- 23 Počkejte pět sekund, než se hodnota uloží

Doba pohotovostního režimu

Po uplynutí této doby zařízení sníží teplotu pájení za účelem úspory energie.

Přednastavení: 5 min.
Rozsah nastavení: 0 až 60 min.
0 = Vypnuto

- A Delším stisknutím obou tlačítek vyvoláte nabídku [Doba pohotovostního režimu].
- B Pomocí tlačítek nastavte dobu pohotovostního režimu (0 = vypnuto).
- C Počkejte pět sekund, než se hodnota uloží.

Pájčka

V případě potřeby lze páječku vyměnit.

Používejte pouze páječku s označením Ersä i-TOOL PICO MK2.

Instalace náhradní páječky pístu probíhá opačným postupem popsané demontáže.

- A Otočte přístroj na bok.
- B Vytáhněte kabel páječky z držáků.
- C Vyjměte zástrčku ve směru pracovní plochy.

Karta SD

Při použití microSD (HC) karty můžete provést pomocí softwaru (Windows) další nastavení:

- Čas a teplota v pohotovostním režimu
- Čas vypnutí
- Funkce zámku
- Zobrazení v °C nebo °F
- až 3 pevně stanovené teploty
- Přiřaditelné energetické funkce

Další informace o používání microSD (HC) karty naleznete v návodu k softwaru. Software PICO a návod k použití jsou k dispozici ke stažení zdarma v Media Centru na webové stránce www.kurtzera.com. Je nutné se přihlásit.



Chybové kódy

V případě chyby se na displeji zobrazí chybový kód. Číslo za označením „Err“ udává informaci o aktuální chybě.

Kódy 7 a 8 označují závady topného prvku v páječce:

- Err7 Vložte topný prvek a stiskněte tlačítko.
- Err8 Vyměňte topný prvek

Technické údaje

Pájecí stanice i-CON PICO MK2

Výkon:
Provozní napětí:
Rozsah teploty:

Rozměry D x Š x V:
Hmotnost:

Pájčka i-TOOL PICO MK2

Rozměry:
Hmotnost:
Pájecího hrotu 142CDLF16:
Topný článek:

odkládací stojan na pájecí hrot:

Rozměry D x Š x V:
Hmotnost:

Č. obj.: 01C1305

68 Wattů
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Č. obj.: 0135CDK

D x rukojeť-Ø / 175 mm x 15 mm
30 g (bez kabelu)
Č. obj.: 0142CDLF16/SB
Č. obj.: 016100J

Č. obj.: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Záruka

Topné těleso a pájecí, resp. odpájecí hroty jsou díly podléhající opotřebení, na které se nevztahuje záruka. Materiální závady nebo závady způsobené výrobou nám musejí být oznámeny, s popisem závady i dokladem o koupi před zasláním zboží zpět, které musí být potvrzeno a potvrzení musí být přiloženo k balíčku s vráceným zbožím.

Společnost Ersu vyhotovila tento návod k obsluze s maximální pečlivostí. Nepřebírá však žádnou záruku, co se týče obsahu, úplnosti a kvality údajů v tomto návodu. Obsah je sestaven pečlivě a způsoben podle aktuálního stavu.

Všechny údaje zveřejněné v tomto návodu k použití i údaje o produktech a postupech jsme sestavili pomocí nejmodernějších technických pomůcek, s maximální péčí. Tyto údaje jsou nezávazné a nezprošťují uživatele zkoušky na vlastní odpovědnost před používáním přístroje. Neručíme za újmy způsobené porušením ochranných práv třetích stran pro použití a způsoby použití bez předchozího výslovného písemného potvrzení. Technické změny ve smyslu produktových vylepšení jsou vyhrazeny.

V rámci zákonných možností je vyloučena odpovědnost za bezprostřední škody, následné škody a škody způsobené třetím stranám, které vyplývají z porážení tohoto produktu.

Všechna práva vyhrazena. Tento provozní návod, ani výňatky z něho, nesmí být reprodukovány, šířeny nebo překládány do jiného jazyka bez písemného souhlasu společnosti Ersu GmbH & Co. KG.

Likvidace



Podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2012/19/ES ze dne 4.7.2012 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních.

Produkty označené symbolem přeškrtnuté popelnice na kolečkách je zakázáno vyhazovat společně s netříděným komunálním odpadem. Obce za tímto účelem zřídily sběrná místa. Informujte se na městském nebo obecním úřadě o možnostech tříděného odběru starých spotřebičů.

Přispíváte tak k opětovnému použití nebo jiným formám využití odpadních zařízení a pomáháte tak chránit naše životní prostředí i lidské zdraví.

Punerea în funcțiune

- 01 *Comparați tensiunea de rețea cu cea de pe plăcuța de identificare*
- 02 *Așezați stația de lipit și standul de depozitare într-un loc uscat*
- 03 *Verificați poziția corectă a vârfului de lipit*
- 04 *Așezați ciocanul de lipit în standul de depozitare*
- 05 *Conectați fișa de alimentare la priză*
- 06 *Porniți stația de lipit. PRECAUȚIE! Vârf de lipit fierbinte! Pericol de arsuri!*

Citiți cu atenție manualul de utilizare și instrucțiunile de siguranță și păstrați-le pentru o utilizare ulterioară.

Verificați dacă conținutul ambalajului este complet. Dacă lipsește o componentă, contactați distribuitorul.

Inventarul de livrare:

- Stație de lipit i-CON PICO MK2
- Cioacan de lipit i-TOOL PICO MK2
- Element de încălzire instalat.
- Vârf de lipit montat
- Stand de depozitare
- Manual de utilizare
- Instrucțiuni de siguranță

Explicarea simbolurilor:



PRECAUȚIE!
Punct periculos



Suprafață fierbinte!
Pericol de arsuri

- 07 *Ciocanul de lipit se încălzește la valoarea presetată*
- 08 *Apăsați tasta de sus pentru a crește temperatura și tasta de jos pentru a o coborî*
- 09 *Afișajul digital afișează valoarea reală (A) și setarea implicită (B)*
- 10 *Lipirea la atingerea temperaturii setate*
- 11 *Așezați ciocanul de lipit numai în pâlnia standului de depozitare*
- 12 *După lucrare sau în timpul pauzelor mai lungi opriți aparatul și scoateți-l din priză*

Lipire

Stația de lipit este proiectată pentru efectuarea lipiturii moi la temperaturi diferite. După pornire, vârful de lipit este încălzit automat la ultima temperatură setată.

Rezultatele lipirii depind de raportul corect dintre vârful de lipit și aplicație. În cazul aplicațiilor cu volum mare de lipire, ar trebui să utilizați stațiile noastre de lipit mai puternice i-CON 1 MK2 și i-CON 2 MK2.

Setare implicită: 360 °C / 680 °F
Interval de setare: între 150 și 450 °C
între 302 și 842 °F

Schimbarea vârfului de lipit

Toate vârfurile din seria 142 pot fi utilizate cu stația de lipit i-CON PICO MK2.

- 13 *Opriiți stația de lipit și lăsați vârful de lipit să se răcească la aproximativ 40 °C / 104 °F*
- 14 *ATENȚIE! Vârful de lipit este fierbinte! Risc de arsuri! Apăsăți vârful de lipit împotriva arcului [1], apoi rotiți-l în sens invers acelor de ceasornic [2].*
- 15 *Scoateți vârful de lipit [3].*
- 16 *Atașați vârful de lipit [1], depășiți forța arcului și blocați închizătorul baionetă [2]*
- 17 *Porniți stația de lipit. PRECAUȚIE! Vârf de lipit fierbinte! Pericol de arsuri!*

Calibrarea temperaturii

Dacă temperatura setată și temperatura reală a vârfului de lipit nu corespund, temperatura poate fi calibrată pentru a lucra din nou cu temperaturi de lipit exacte.

Setare implicită: 0 °C
Interval de setare: -70 până la +50 °C
-126 până la +90 °F

- 18 *Setarea valorii nominale pentru calibrare la stația de lipit*
- 19 *Determinarea temperaturii reale cu un dispozitiv digital de măsurare a temperaturii, de ex. Erska DTM 110*
- 20 *Calcularea diferenței dintre valoarea nominală și valoarea reală*
- 21 *Apăsăți scurt ambele taste pentru a apela meniul de calibrare*
- 22 *Setați temperatura cu ajutorul tastelor în funcție de abatere*
- 23 *Așteptați cinci secunde pentru a salva valoarea*

Timp de standby

După acest timp definit, aparatul reduce temperatura de lipire pentru a economisi energie.

Setare implicită: 5 min.
Interval de setare: 0 până la 60 de minute
0 = Oprit

- A Apăsați ambele taste un timp mai lung pentru a apela meniul [Timp de standby].
- B Reglați timpul de standby folosind tastele (0 = Oprit).
- C Așteptați cinci secunde pentru a salva valoarea.

Ciocan de lipit

Dacă este necesar, ciocanul de lipit poate fi schimbat sau înlocuit.

Utilizați numai un ciocan de lipit etichetat Ersi i-TOOL PICO MK2.

Montarea ciocanului înlocuitor se face în același mod, în sens invers față de secvența de demontare descrisă mai sus.

- A Întoarceți aparatul pe o parte.
- B Eliberați cablul ciocanului de lipit din suporturi.
- C Deconectați fișa în direcția suprafeței de comandă.

Card SD

Utilizarea unui card microSD (HC) permite efectuarea unor setări suplimentare prin intermediul software-ului (Windows):

- Temperatura și timpul de standby
- Timpul de oprire
- Funcția de blocare
- Afișaj în °C sau °F
- Până la 3 temperaturi fixe
- Funcții energetice atribuibile

Pentru mai multe informații despre utilizarea cardului microSD (HC), consultați manualul software-ului.

Software-ul PICO și instrucțiunile sunt disponibile pentru descărcare gratuită din Media Centre de pe site-ul web www.kurtzsa.com. Este necesară autentificarea.



Coduri de eroare

În cazul unei erori, pe afișaj apare un cod de eroare. Numărul de deasupra etichetei "Err" oferă informații despre eroarea prezentă.

Codurile 7 și 8 indică erori ale elementului de încălzire din ciocanul de lipit:

- Err7 Conectați elementul de încălzire și apăsați tasta.
- Err8 Înlocuirea elementului de încălzire

Date tehnice

Stație de lipit i-CON PICO MK2:

Putere:
Tensiunea de funcționare:
Interval de temperatură:

Dimensiuni L x l x Î:
Greutate:

Ciocan de lipit i-TOOL PICO MK2:

Dimensiuni:
Greutate:
Vârfului de lipit 142CDLF16:
Element de încălzire:

Stand de depozitare:

Dimensiuni L x l x Î:
Greutate:

Nr. comandă: 0IC1305A

68 wați
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Nr. comandă: 0135CDK

L x Ø mâner / 175 mm x 15 mm
30 g (fără cablu)
Nr. comandă: 0142CDLF16/SB
Nr. comandă: 016100J

Nr. comandă: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Garanția

Încălzitoarele și vârfurile de lipit sau dezlipit sunt piese de uzură care nu sunt acoperite de garanție. Defectele de material sau de fabricație trebuie raportate cu indicarea acestora înainte de returnarea bunurilor, care trebuie confirmată, iar dovada de cumpărare va fi anexată la retur.

Ersa a întocmit cu mare atenție acest manual de utilizare. Totuși, nu poate fi oferită nicio garanție privind conținutul, exhaustivitatea și calitatea informațiilor din acest manual. Conținutul este menținut și adaptat la circumstanțele actuale.

Toate datele publicate în acest manual de utilizare, precum și informațiile despre produse și procese, au fost stabilite de noi, după cunoștințele noastre, folosind cele mai moderne mijloace tehnice. Aceste informații nu sunt obligatorii și nu scutesc utilizatorul de responsabilitatea de a efectua o testare înainte de utilizarea aparatului. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru încălcarea drepturilor de proprietate intelectuală ale terților pentru aplicații și proceduri fără o confirmare prealabilă expresă și scrisă. Ne rezervăm dreptul la modificări tehnice în interesul îmbunătățirii produsului.

În măsura permisă de lege, răspunderea pentru daune directe, daune indirecte și daune terțe, rezultate din achiziționarea acestui produs, este exclusă.

Toate drepturile rezervate. Acest manual de utilizare, chiar și în extrase, nu poate fi reprodus, transferat sau tradus într-o altă limbă fără permisiunea scrisă a Ersu GmbH & Co. KG.

Eliminarea



Conform Directivei 2012/19/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 4.7.2012 privind

deșeurile de echipamente electrice și electronice.

Procedând astfel, contribuiți la reutilizare sau la alte forme de valorificare a deșeurilor de echipamente, pentru protecția mediului și a sănătății umane.

Produsele marcate cu simbolul coșului de gunoi barbat nu trebuie eliminate împreună cu deșeurile municipale nesortate. În acest scop, primăriile au amenajat puncte de colectare. Vă rugăm să contactați administrația locală pentru a afla informații despre opțiunile disponibile privind colectarea separată a deșeurilor de echipamente.

Eksplotacijos pradžia

- 01 *Parinkite maitinimo įtampą pagal tokią, kuri nurodyta etiketėje.*
- 02 *Litavimo stotelę ir stovelį pastatykite sausoje vietoje.*
- 03 *Patikrinkite ar litavimo antgalis teisingai pritvirtintas.*
- 04 *Lituoklį įstatykite į stovelį.*
- 05 *Įjunkite kištuką į el. tinklo lizdą.*
- 06 *Įjunkite litavimo stotelę. DĖMESIO! Litavimo antgalis karštas! Galima nusideginti.*

Įdėmiai perskaitykite naudojimo ir saugos instrukcijas, bei saugiai pasidėkite vėlesniam naudojimui. Patikrinkite ar rinkinys pilnas ir nėra prapuolusių komponentų. Jei trūksta komponentų – susisie- kite su atstovu.

Rinkinio sudėtis:

- i-CON PICO MK2 litavimo stotelė
- i-TOOL PICO MK2 MK2 lituoklis
- Įrengtas kaitinimo elementas
- Litavimo antgalis pritvirtintas
- Stovelis
- Vartotojo vadovas
- Saugos instrukcijų rinkinys

Simboliai



DĖMESIO!
Pavojingas veiksmas



Karštas paviršius!
Galima nusideginti

Litavimas

- 07 *Litavimo stotelė įkaitina antgalį iki gamykloje nustatytos vertės.*
- 08 *Norėdami padidinti temperatūrą spauskite viršutinį mygtuką, norėdami sumažinti temperatūrą spauskite apatinį mygtuką.*
- 09 *Skaitmeniniame ekrane matysite tikrąją temperatūrą (A) ir nustatytąją temperatūrą (B).*
- 10 *Lituoti galima pasiekus nustatytąją temperatūrą.*
- 11 *Lituoklį statykite tik į stovelį.*
- 12 *Po darbo bei per ilgąsias pertraukas išjunkite stotelę ir ištraukite kištuką.*

Litavimo stotelė skirta lituoti švininiu ir bešvininiu lydmetalu laisvai pasirenkant temperatūrą. Po įjungimo litavimo antgalis įkaista iki paskutinį kartą nustatytos temperatūros.

Litavimo rezultatai priklauso nuo litavimo antgalio parinkimo. Lituojant masyvias ir karščiui imlias lydvietes reikėtų rinktis galingesnius litavimo stoteles i-CON 1 MK2 ir i-CON 2 MK2.

Gamykloje nustatyta vertė:	360 °C / 680 °F
Vertę galima keisti:	150 - 450 °C
	300 - 842 °F

Litavimo antgalio pakeitimas

Sudėtingesnes užduotis su i-CON PICO MK2 litavimo stotele atlik-site rinkdamiesi kitus 142 serijos antgalius.

- 13 Išjunkite stotelę ir leiskite antgaliui atvėsti iki maždaug 40 °C.
- 14 DĖMESIO! Karštas litavimo antgalis! Gresia nudegimų pavojus! Prispaudžiame litavimo antgalį prie spyruoklės [1], tada pasukame jį prieš laikrodžio rodyklę [2].
- 15 Nuimame litavimo antgalį [3].
- 16 Norėdami pritvirtinti, prispaudžiame antgalį prie spyruoklės [1] ir pasukame jį pagal laikrodžio rodyklę [2].
- 17 Įjunkite litavimo stotelę. DĖMESIO! Litavimo antgalis karštas! Galima nusideginti.

Litavimo temperatūros koregavimas

Jei nustatyta temperatūra nesutampa su tikrąja antgalio temperatūra galima temperatūrą pakoreguoti ir dirbti esant tiksliai litavimo temperatūrai.

Gamykloje nustatyta vertė: 0 °C
Vertę galima keisti:

-70 - +50 °C
-126 - +90 °F

- 18 Parinkite temperatūrą, prie kurios bus atliekamas temperatūros koregavimas.
- 19 Skaitmeniniu termometru pamatuokite tikrąją antgalio temperatūrą. Pavyzdžiui Ersą DTM 110
- 20 Suskaičiuokite skirtumą tarp parinktosios ir tikrosios antgalio temperatūros.
- 21 Spustelėkite abu mygtukus ir įeikite į temperatūros koregavimo meniu.
- 22 Įveskite parinktosios ir tikrosios antgalio temperatūros skirtumą.
- 23 Palaukus 5 sekundes korekcija išsaugoma.

Budėjimo režimas

Energijos taupymo tikslais po tam tikro laiko stotelė sumažina antgalio temperatūrą.

Gamykloje nustatyta vertė:
5 min.
Vertę galima keisti: 0 – 60 min
0 = išjungta

- A *Paspaudę abu mygtukus palaikykite ilgiau ir įjunkite į perjungimo į budėjimo režimą meniu.*
- B *Mygtukais parinkite perjungimo į budėjimo režimą laiką. 0 = išjungta.*
- C *Palaukus 5 sekundes pakeitimai išsaugomi*

Lituoklis

Esant reikalui galima pakeisti lituoklį.

Naudokite tik lituoklius su užrašu Ersä i-TOOL PICO MK2.

Lituoklio uždėjimo procedūra atvirkščia lituoklio nuėmimui.

- A *Paverskite stotelę ant šono.*
- B *Iš apkabų ištraukite lituoklio kabelį.*
- C *Jungtį ištraukite lygiagrečiai priekiniam paneliui.*

SD kortelė

Su microSD (HC) kortele ir programine įranga galima keisti tokius parametrus (Windows):

- Budėjimo temperatūra ir persijungimo į budėjimą laikas.
- Išsijungimo laikas
- Mygtukų deaktivavimas
- Temperatūros matavimo vienetų °C arba °F parinkimas.
- Iki trijų fiksuotų darbo temperatūrų parinkimas.
- Vieno iš trijų galingumo lygių parinkimas.

Daugiau microSD (HC) kortelės naudojimo informacijos rasite programinės įrangos aprašyme. PICO programinę įrangą ir instrukcijas galima nemokamai atsisiųsti iš žiniasklaidos centro tinklalapyje www.kurtzesa.com. Reikia prisijungti.



Klaidų kodai

Atsitikus gedimui, ekrane virš užrašo 'Err' užsižiebs klaidos kodas.

7 ir 8 susieti su lituoklio kaitinimo elementu:

- Err7 Įdėkite kaitinimo elementą ir paspauskite mygtuką
- Err8 Pakeiskite kaitinimo elementą.

Techniniai duomenys

i-CON PICO MK2 Litavimo stotelė

Galia:
Maitinimo įtampa:
Temperatūra:

Dydis I x P x A:
Svoris:

i-TOOL PICO MK2 lituoklis

Dydis L x Ø
Svoris:
Litavimo antgalio 142CDLF16:
Kaitinimo elementas:

j-Tool PICO lituoklio stovėlis

Dydis I x P x A:
Svoris:

Užs. kodas: 01C1305

68 W
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

Užs. kodas: 0135CDK

175 mm x 15 mm
30 g (be kabelio)
Užs. kodas: 0142CDLF16/SB
Užs. kodas: 016100J

Užs. kodas: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

Garantija

Kaitinimo elementai bei litavimo ir išlitavimo antgaliai yra sąnaudinės dalys ir jiems garantija netaikoma. Sugedusi prekė, nustačius komponentų arba gamybos defektą, grąžinama kartu su prekių įsigijimą įrodančiu dokumentu.

Šią instrukciją Ersa sukūrė rūpestingai, tačiau ji gali būti nepilna arba su klaidomis.

Eigoje galimi pakeitimai bei papildymai.

Šioje instrukcijoje paskelbti duomenys ir metodai yra paremti mūsų šiuolaikiškiausiomis žiniomis.

Šie duomenys nėra privalomi, bet neatleidžia vartotojo nuo asmeninės atsakomybės stotelę prieš naudojimą patikrinti. Be aiškaus raštiško išankstinio atvirtinimo mes neprisiimame atsakomybės už trečiosios šalies patentinių teisių pažeidimus. Tobulinant produktą mes pasiliekaime teisę instrukciją pakeisti.

Neprisiimame jokios atsakomybės už tiesioginę žalą ar žalą trečiosioms šalims, atsiradusią įsigijus šį produktą.

Visos teisės saugomos.

Be raštiško Ersa GmbH & Co. KG, sutikimo ši instrukcija arba jos dalis negali būti platinama, perduodama ar verčiama į kitą kalbą.

Utilizavimas



Turi būti vykdomas pagal Europos parlamento direktyvą 2012/19/EC liečiančią panaudotas elektrines ir elektronines priemones.

Šiuo ženklu pažymėtų produktų negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis.

Savivaldybės reglamentuoja surinkimo vietas, todėl panaudotus produktus pridukite į atitinkamus panaudotos elektrinės ir elektroninės įrangos surinkimo taškus.

Tokiu būdu, jūs prisidėsite prie pakartotinio šių prietaisų panaudojimo arba kitokio utilizavimo, saugančio aplinką ir žmonių sveikatą.

Подготовка к работе

- 01 Сетевое напряжение должно соответствовать напряжению в заводской табличке.
- 02 Установить паяльную станцию и подставку под паяльник в сухом месте.
- 03 Убедиться в правильности расположения жала паяльника.
- 04 Положить паяльник на подставку.
- 05 Вставить вилку в сетевую розетку.
- 06 Включить паяльную станцию.
ВНИМАНИЕ! Горячее жало паяльника!
Опасность ожога!

Большое спасибо за покупку паяльной станции Ersa.

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности и храните их для дальнейшего использования в надежном месте.

Проверьте содержимое упаковки. При отсутствии отдельных компонентов свяжитесь с продавцом.

Объем поставки:

- паяльная станция i-CON PICO MK2
- паяльник i-TOOL PICO MK2
- Установлен нагревательный элемент
- жало паяльника вставлено
- подставка под паяльник
- руководство по эксплуатации
- описание указаний по технике безопасности

Значение символов:



Внимание!
Опасная зона



Горячая поверхность!
Опасность возгорания!

Пайка

- 07 Паяльная станция производит нагрев до заданного значения.
- 08 Для повышения температуры нажать верхнюю кнопку, для понижения - нижнюю.
- 09 На цифровом дисплее отображается фактическое значение (A) и заданное (B).
- 10 Паять при установлении заданной температуры.
- 11 Ставьте паяльник только на подставку.
- 12 После работ или при длительном перерыве прибор выключить, а вилку отсоединить от сетевой розетки.

Паяльная станция предусмотрена для пайки с использованием мягкого припоя при различных температурах. После включения жало паяльника автоматически нагревается до температуры, установленной в прошлый раз.

Эффективность пайки зависит от правильности обращения с паяльником и конкретных случаев применения. При пайке крупногабаритных деталей нужно использовать наши более мощные паяльные станции i-CON 1 MK2 и i-CON 2 MK2.

Предварительная настройка: 360 °C / 680 °F
Диапазон регулировки: 150 - 450 °C
300 - 842 °F

Смена жала паяльника

Для работы с паяльной станцией i-CON PICO MK2 можно использовать различные жала. Благодаря этому паяльная станция может быть применена в различных целях.

- 13 *Выключить паяльную станцию и дать жалу паяльника остыть примерно до 40 °C / 104 °F.*
- 14 **ВНИМАНИЕ!** Горячий паяльный наконечник! Опасность ожога!
Прижмите паяльную насадку к пружине [1], затем поверните ее против часовой стрелки [2].
- 15 *Извлеките паяльный наконечник [3]*
- 16 *Для установки прижмите насадку к пружине [1] и поверните ее по часовой стрелке [2].*
- 17 *Включить паяльную станцию. ВНИМАНИЕ! Горячее жало паяльника! Опасность ожога!*

Калибровка температуры

Если настроенная температура не соответствует реальной температуре жала паяльника, можно произвести калибровку температуры, чтобы возобновить работу с точной температурой пайки.

Предварительная настройка: 0
Диапазон регулировки:
-70 - +50 °C
-126 - +90 °F

- 18 *В паяльной станции установить заданное значение для калибровки.*
- 19 *Цифровым измерителем температуры определить реальную температуру.*
- 20 *Рассчитать отклонение фактического значения от заданного.*
- 21 *Кратковременно нажать на обе кнопки и вызвать меню калибровки.*
- 22 *Отрегулировать температуру кнопками с учетом имеющегося отклонения.*
- 23 *Для сохранения значения подождать пять секунд.*

Время для перехода в режим ожидания

Через определенное время прибор снижает температуру пайки для экономии энергии.

Предварительная настройка: 5 мин.
Диапазон регулировки: 0 - 60 мин.
0 = выкл.

- A** Прижать обе кнопки для вызова меню режима ожидания (Standby).
- B** Установить нужное время, после которого произойдет переход в режим ожидания (0 = выкл.)
- C** Для сохранения значения подождать пять секунд.

Паяльник

При необходимости можно сменить или заменить паяльник.

Используйте только паяльники с маркировкой Ersi i-TOOL.

Установка нового паяльника производится в порядке, противоположном демонтажу.

- A** Прибор повернуть в сторону.
- B** Вытащить провод паяльника из креплений.
- C** Вытянуть разъем в сторону панели управления.

Карта SD

Благодаря карте microSD (HC) можно производить дополнительные настройки в программе (Windows):

- Температура и время для режима ожидания
- Время отключения
- Функция блокировки
- Индикация в °C или °F
- До 3 фиксированных значений температуры
- Назначаемые функции использования электроэнергии

Дополнительные сведения об использовании карты microSD (HC) приведены в руководстве к программному обеспечению. Программное обеспечение PICO и инструкции доступны для бесплатной загрузки в Media Centre на веб-сайте www.kurtzsa.com. Требуется вход в систему.



Коды ошибок

При сбое на дисплее отображается код ошибки. Номер и обозначение ,Err' поясняют конкретный сбой.

Коды 7 и 8 указывают на сбой в работе нагревательного элемента в паяльнике:

- Err7 Вставить нагревательный элемент и нажать кнопку.
- Err8 Заменить нагревательный элемент

Технические данные

Паяльная станция i-CON PICO MK2

Мощность:
Рабочее напряжение:
Диапазон температур:

Размеры Д x Ш x В
Вес:

Паяльник i-TOOL PICO MK2:

Габариты:
Вес:
Жала паяльника 142CDLF16:
Номер заказа:

Подставка:

Размеры Д x Ш x В
Вес:

№ для заказа: 01C1305

68 Вт
220 - 240 В ~ 50/60 Гц
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 мм x 80 мм x 103 мм
1050 г

№ для заказа: 0135CDK

Д x Ø ручки / 175 мм x 15 мм
30 г (без провода)

№ для заказа: 0142CDLF16/SB
№ для заказа: 016100J

№ для заказа: 0A60

140 мм x 80 мм x 80 мм
200 г

Гарантия

Нагревательный элемент и жала для пайки или отпайки являются изнашивающимися деталями, на которые не распространяется гарантия. Для возврата товара, необходимость которого должна быть подтверждена, нужно указать на дефект материала или сборки с приложением квитанции об оплате покупки и приложить сам возвращаемый товар.

Предприятие Ersa составило данное руководство по эксплуатации с особой тщательностью. Но при этом не дается гарантия в отношении содержания, полноты и точности сведений в данном руководстве.

Содержание дорабатывается и подвергается уточнениям. Все опубликованные в данном руководстве по эксплуатации сведения и данные об изделии, а также порядок работы установлены с помощью новейших вспомогательных технических средств. Эти сведения ни к чему не обязывают и не освобождают пользователя от самостоятельной проверки перед использованием прибора. Мы не принимаем на себя никакой ответственности за нарушение защиты промышленных прав третьих сторон при таком использовании и порядке действий, которым не предшествует предварительное и

недвусмысленное письменное подтверждение. Мы оставляем за собой право на технические изменения в плане совершенствования изделия.

В рамках правовых возможностей ответственность за прямой ущерб, косвенный ущерб и ущерб, нанесенный третьему лицу, вследствие приобретения данного изделия, исключена.

Авторские права защищены. Данное руководство по эксплуатации нельзя воспроизводить, переносить или переводить на другой язык без письменного разрешения компании Ersa GmbH & Co. KG.

Утилизация



Согласно директиве 2012/19/ЕС Европейского Парламента и Совета от 4.7.2012 в отношении

отслуживших свой срок электрических и электронных приборов.

Изделия, помеченные символом зачеркнутого контейнера для мусора, нельзя выбрасывать вместе с неотсортированным мусором, от которого избавляются в населенных пунктах. Для этого общины выделили специальные

пункты сбора мусора. Уточните возможности утилизации отработавших приборов в специальных пунктах сбора в местном городском или общинном органе управления.

Тем самым вы внесете свой вклад в повторное использование или другие виды использования отработавших приборов для защиты нашей окружающей среды и здоровья людей.

İlk kullanım

- 01 Şebeke voltajını ürün plakası üzerindeki değerle karşılaştırın.
- 02 Lehimleme istasyonunu ve sehpayı kuru bir yere yerleştirin.
- 03 Havya ucunun yuvasına doğru oturduğundan emin olun.
- 04 Havyayı sehpayı yerleştirin.
- 05 Elektrik fişini prize takın.
- 06 Lehimleme istasyonunu açın. **DİKKAT! Havya ucu sıcaktır! Yanma tehlikesi!**

Bir Ersə lehimleme istasyonu satın aldığınız için teşekkür ederiz.

Kullanma kılavuzunu ve güvenlik talimatını dikkatlice okuyun ve daha sonra kullanmak üzere güvenli bir yerde saklayın.

Lütfen paket içeriğinin eksiksiz olduğunu kontrol edin. Eksik parça olması durumunda satıcıya başvurun.

Teslimat kapsamı:

- i-CON PICO lehimleme istasyonu
- i-TOOL PICO MK2 havya
- Isıtma elemanı takılıdır.
- havya ucu takılı
- sehpa
- kullanma kılavuzu
- güvenlik talimatı

İşaretler:



Dikkat!
Tehlike noktası



Sıcak yüzey!
Yanma tehlikesi

Lehimleme

- 07 Lehimleme istasyonu önceden ayarlanan değere kadar ısınır.
- 08 Sıcaklığı artırmak için üst düğmeye, düşürmek için ise alt düğmeye basın.
- 09 Dijital gösterge gerçek değeri (A) ve varsayılan ayarı (B) göstermektedir.
- 10 Ayarlanan sıcaklık değerine erişilince lehimleme işlemine başlayın.
- 11 Havyayı sehpayı yerleştirin.
- 12 İşiniz bittiğinde ya da uzun süreli bir ara verdiğinizde, cihazı kapatın ve fişini çekin.

Lehimleme istasyonu yumuşak lehimlerin değişik sıcaklıklarda lehimlenmesi için tasarlanmıştır. Cihaz açıldıktan sonra havya ucu otomatik olarak en son ayarlanan sıcaklık değerine kadar ısınmaya başlayacaktır.

Lehimleme işleminden elde edilecek sonuç havya ucu ve kullanım şartlarına bağlıdır. Yüksek yoğunluklu kullanımlar için güçlü performansa sahip i-CON 1 MK2 ve i-CON 2 MK2 lehimleme istasyonlarının kullanılması gerekir.

Varsayılan ayar: 360 °C / 680 °F

Ayar aralığı: 150 ile 450 °C arası
300 ile 842 °F arası

Havya ucu deęiřtirme

i-CON PICO lehimleme istasyonu ile birlikte deęiřik havya uçları kullanılabilir. Böylece istasyon deęiřik uygulama alanıyla uyum sağlar.

- 13 *Lehimleme istasyonunu kapatın ve havya ucunu yakl. 40 °C / 104 °F kadar soęuma-ya bırakın.*
- 14 *İkaz! Sıcak lehimleme ucu! Yanma tehlikesi! Lehim ucu yay [1] üzerine bastırın, ardından saat yönünün tersine çevirin [2].*
- 15 *Lehimleme ucunu çıkarın [3]*
- 16 *Takmak için ucu yay [1] üzerine bastırın ve saat yönünde çevirin [2].*
- 17 *Lehimleme istasyonunu açın. DİKKAT! Havya ucu sıcaktır! Yanma tehlikesi!*

Sıcaklık kalibrasyonu

Ayarlanan sıcaklık deęerinin havya ucunun gerçek sıcaklık deęerine uymadığı durumlarda doğru sıcaklık deęerinde çalışabilmek için sıcaklık kalibrasyonu yapılabilir.

Varsayılan ayar: 0
Ayar aralığı: -70 ile +50 °C arası
-126 ile +90 °F arası

- 18 *Kalibrasyon yapmak için ayar sıcaklığı girilir.*
- 19 *Dijital bir termometre ile gerçek sıcaklık tespit edilir.*
- 20 *Ayar ve gerçek deęer arasındaki sapma hesaplanır.*
- 21 *Her iki düğmeye de kısa süreli basarak kalibrasyon menüsüne girilir.*
- 22 *Sıcaklık sapmaya uygun olarak düğme ile ayarlanır.*
- 23 *Deęeri kaydetmek için beş saniye bekleyin.*

Bekleme süresi

Belirli bir zamandan sonra cihaz enerji tasarrufu sağlamak için sıcaklığı düşürür.

Varsayılan ayar: 5 dak.

Ayar aralığı: 0 ile 60 dak. arası.

0 = kapalı

- A** Bekleme süresi menüsüne ulaşmak için her iki düğmeye uzun süre basılı tutun.
- B** Bekleme süresini düğmelerle ayarlayın (0=kapalı).
- C** Değeri kaydetmek için beş saniye bekleyin.

Havya

Gerekli durumlarda havya değiştirilebilir.

Sadece Ersä i-TOOL PICO MK2 ibaresi taşıyan havyaları kullanın.

Değişim havyasının yerine takılması söküm sıralamasından geriye doğru yapılır.

- A** Cihaz yan çevrilir.
- B** Havyanın kablosu tutucusundan çıkarılır.
- C** Fiş kullanım paneline doğru çıkarılır.

SD-Kart

Mikro SD kart (HC) kullanılması yazılım (Windows) ile daha fazla ayar yapılabilmesine olanak sağlar:

- Bekleme sıcaklığı ve derecesi
- Kapanma zamanı
- Kilitleme fonksiyonu
- Göstergenin °C veya °F olarak ayarlanması
- 3 sabit sıcaklık ayarı
- Enerji fonksiyonu belirleme

Mikro SD kart (HC) kullanımı ile ilgili daha fazla bilgi için lütfen yazılım kılavuzuna bakın. PICO yazılımı ve talimatları, www.kurtzsa.com web sitesindeki Medya Merkezi'nden ücretsiz olarak indirilebilir. Giriş yapılması gerekir.



Hata kodları

Hata durumunda ekranda hata kodu görüntülenir. Etiketin üzerindeki numara, "Err" ilgili hata ile ilgili bilgi verir.

7 ve 8 numaralı kodlar havyadaki ısıtma elemanı ile ilgili hataları göstermektedir:

- Err7 Isıtma elemanı takın ve düğmeye basın.
- Err8 Isıtma elemanını değiştirin

Teknik veriler

i-CON PICO lehimleme istasyonu:

Performans değerleri:

Çalışma voltajı:

Sıcaklık aralığı:

Ölçüler YxGxD:

Ağırlık:

i-TOOL PICO MK2 havya:

Ölçüler:

Ağırlık:

Havya ucu 142CDLF16

Isıtma elemanı:

Sehpa:

Ölçüler YxGxD:

Ağırlık:

Sipariş No: 01C1305

68 Watt

220 - 240 V ~ 50/60 Hz

150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm

1050 g

Sipariş No: 0135CDK

G x sap-Ø / 175 mm x 15 mm

30 gr. (kablo hariç)

Sipariş No: 0142CDLF16/SB

Sipariş No: 016100J

Sipariş No: 0A60

140 mm x 80 mm x 80 mm

200 g

Garanti

Isıtma gövdesi ve lehimleme ve lehim sökme uçları garanti kapsamına girmeyen aşınan parçalara sahiptir. Malzeme ve üretim kaynaklı kusurlar için ürün iadesinden önce kusurlu ürün ve satış belgesi bildirimi yapılır, onay verilir ve iade gönderimine eklenir.

Bu kullanma kılavuzu Ersu tarafından büyük bir özenle hazırlanmıştır. Buna rağmen içerik, eksiksizlik ve kılavuzda yer alan verilerin kalitesi ile ilgili herhangi bir garanti verilmaz. İçerik düzenlenecek ve güncel olgulara uyumlu hale getirilecektir.

Bu kılavuzda yayınlanan ürün ve işlemler ile ilgili veri ve bilgiler, modern teknik ekipmanlar yardımıyla en geçerli bilgiler teminde tespit edilmiştir. Bu veriler bağlayıcı değildir ve kullanıcıyı cihazın kullanılmasından önce kendi sorumluluğunda olan kontrolleri yapmasından muaf tutmaz. Önceden açık ve yazılı bir şekilde onay verilmediği sürece kullanım ve işlemlere yönelik üçüncü kişi haklarına ait zararlar ile ilgili herhangi bir garanti üstlenilmez. Ürün iyileştirmesi kapsamında teknik değişiklik yapma hakkımız saklıdır.

Yasal koşullar kapsamında bu ürünlerin edinilmesinden kaynaklanan doğrudan oluşan hasarlar, dolaylı hasarlar ve üçüncü şahıslara karşı oluşan hasarlar sorumluluk dahilinde değildir.

Bütün hakları saklıdır. Bu kullanma kılavuzu kısa bir bölümü dahil Ersu GmbH & Co. KG tarafından yazılı onay verilmedikçe çoğaltılamaz, aktarılamaz veya farklı bir dile çevrilemez.

Elden çıkarma



Avrupa Birliğinin 4.7.2012 tarihli ve 2012/19/EC sayılı Atık Elektrikli ve Elektronik Eşya Direktifine uygundur.

Böylece çevreyi ve insan sağlığını korumaya yönelik olarak geri dönüşüm veya eski cihazların farklı şekillerde kullanılmasına katkı sağlamış olacaksınız.

Üzerinde çarpı işareti olan çöp kutusu simgesi taşıyan ürünler ayrıştırılmamış şehir atıklarıyla birlikte atılamaz. Belediyeler bu tür atıklar için toplama noktaları oluşturmuşlardır. Lütfen belediye ya da yerel yönetiminizden eski cihazların ayrı bir şekilde toplanması ile ilgili sunulan imkanlar hakkında bilgi edinin.

使用開始にあたって

- 01 型板に記載される電源を確認してください。
- 02 ハンダステーションとコテ台を乾燥した場所に置きます。
- 03 コテ先が固定されているか点検してください。
- 04 ハンダコテをコテ台に差し込みます。
- 05 電源プラグを差し込みます。
- 06 ハンダステーションのスイッチをオンにします。
注意！ コテサキが加熱しています。火傷にご注意ください。

Ersaハンダステーションをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

取り扱い説明書および安全に関する注意をよく読み、後の使用時に備えて安全な場所。

梱包内容がすべてそろっているか確認してください。万が一いくつかの部品が足りない場合は、販売店にご連絡下さい。

梱包内容:

- ・ ハンダコテステーション
i-CON PICO MK2
- ・ ハンダコテ i-TOOL PICO MK2
- ・ 発熱体を取り付け済み
- ・ コテサキ 取り付け済み
- ・ コテ台
- ・ 取扱説明書
- ・ 安全に関する注意

シンボルについて:



注意！
危険な場所



表面が高温です！
火傷にご注意ください。

- 07 ハンダゴテステーションは設定温度まで加熱します。
- 08 上のボタンを押すと温度が上がり、下のボタンを押すと温度が下がります。
- 09 デジタル表示は、実際値 (A) と設定値 (B) を表示します。
- 10 温度が設定値になってからハンダ付けをしてください。
- 11 ハンダコテはコテ台にのみ置いてください。
- 12 作業後、または長時間休憩をとる場合は、装置の電源を切り、電源プラグを抜いてください。

ハンダゴテ

このハンダステーションは、さまざまな温度でのハンダ付け用に設計されたものです。電源を入れると、コテ先は、前回使用時の設定温度に自動的に加熱されます。

ハンダ付けの成果を得るには、正しいコテ先と使用方法でハンダ付けを行ってください。高頻度でハンダ付けを行う場合は、高性能のハンダステーション i-CON 1 MK2および i-CON 2 MK2 を使用してください。

設定: 360 °C / 680 °F
設定範囲: 150 ~ 450 °C
300 ~ 842 °F

コテ先の交換

i-CON PICO MK2 コテステーションでは、さまざまなコテ先を使用できます。コテ先を交換すると、異なる使用分野でコテステーションの使用が可能になります。

- 13 ハンダコテのスイッチを切り、コテ先の温度を約 40 °C / 104 °F に下げます。
- 14 注意! 熱いはんだごて! 火傷の危険がある!
はんだごて先をバネ[1]に押し当て、反時計回りに回します[2]。
- 15 はんだごて先を取り外します[3]。
- 16 装着するには、先端をスプリングに押し当て[1]、時計回りに回す[2]。
- 17 ハンダステーションのスイッチを入れます。注意! コテ先が加熱しています。火傷にご注意ください。

温度の較正 (キャリブレーション)

調整した温度とコテ先の実際温度が同温でない場合は、正確な温度のハンダコテで作業するために温度の較正を行ってください。

設定: 0
設定範囲: -70 ~ +50 °C
-126 ~ +90 °F

- 18 較正のためにコテステーションの設定値を設定します。
- 19 デジタル温度測定器で実際温度を測定します。
- 20 設定値と実際値の差を算出します。
- 21 較正メニューを呼び出すために、両方のボタンを短く押します。
- 22 ボタンを使い、温度差に合わせて設定します。
- 23 値を保存するために 5 秒待ちます。

スタンバイ時間

しばらくするとコテ装置は、エネルギー節約のために、コテ温度を下げ始めます。

設定: 5 分
設定範囲: 0 ~ 60 分
0 = スイッチオフ

- A スタンバイメニューを呼び出すには、両方のボタンを長く押します。
- B スタンバイ時間をボタンで調節します。(0 = シャットダウン)
- C 値を保存するために5秒待ちます。

エラーコード

エラーが生じると、ディスプレイにエラーコードが表示されます。'Err' 記号とともに表示される番号は、現在のエラーに関する情報を示します。

コード7または8は加熱体にエラーがあることを示しています。

- Err7 加熱体を挿入しボタンを押してください。
- Err8 加熱体を交換してください。

ハンダコテ

必要に応じてハンダコテの交換、取替えを行うことができます。

使用できるハンダコテの名称はErsa i-TOOL PICO MK2のみです。

ハンダコテを組み立てるには、記述の取り外し順序を逆の順序で行います。

- A 背面が表面になるよう装置を回転させます。
- B ハンダコテのコードをホルダーから引き出します。
- C 操作パネルの方向へプラグを引き出します。

技術データ

ハンダコテステーション

i-CON PICO MK2

性能:
作動電圧:
温度範囲:

寸法 縦 x 横 x 高さ
重量:

ハンダコテ i-TOOL PICO MK2:
寸法:

重量:
はんだごてチップ 142CDLF16:
発熱体を:

コテ台:
寸法 縦 x 横 x 高さ
重量:

SDカード

マイクロSD (HC)カードを使用すると、ソフトウェアによって更に次の設定が可能になります。

- スタンバイ温度および時間
- シャットダウン時間
- ロック機能
- °C または °F による表示切替
- 3つの温度まで設定可能。
- 割り当てが可能なエネルギー機能

マイクロSD (HC)カードの詳しい使用方法に関しては、ソフトウェアの説明書をお読み下さい。PICOソフトウェアおよび取扱説明書は、ウェブサイト www.kurtzrsa.com のメディアセンターから無料でダウンロードできます。ログインが必要です。



注文番号.: 01C1305
68 W
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 ~ 450 °C / 300 ~ 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

注文番号.: 0135CDK
長さ x グリップ部径-
ø / 175 mm x 15 mm
30 g (コードは含まない)
注文番号.: 0142CDLF16/SB
注文番号.: 016100J

注文番号.: 0A60
140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

保証

加熱体およびコテ先などの消耗部品は、保証の対象となりません。材質不良、または製造による欠陥については、返品前に連絡を行い、同意を得てから、領収書を同封の上送り返してください。

本取扱説明書は、細心の注意をもってErsaが作成しました。しかしながら取扱説明書の内容、正確さおよび記述の質についての保証はいたしかねます。内容には十分配慮し、現在の状況に適應しています。

本取扱説明書に記載される、製品についてのデータおよび記述、また使用方法は、最大の知識を生かして最新技術法によって、算出されたものです。これらの記述は、債務を負うものではなく、使用者は独自の責任

において、使用前に本機器の点検を行う義務があるものとします。弊社は、保護法を損なう第三者の使用、また明確な書面で確認のない使用方法によって生じた怪我について一切の責任を負いません。技術的な変更は予告なく行われることがあります。

本製品の取得から生じる直接的損害賠償、間接的損害賠償および第三者損害賠償に対する責任は、法的可能性の枠組みから除外されるものとします。

無断転載禁ず 本取扱説明書は、Ersa GmbH & Co. KGの書面による許可なくして複製、転写、あるいは多言語への翻訳を一切禁止します。

処理



欧州共同体の1012/19/EC および2012年7月4日の新廃家電・電子機器令に準拠します。

廃家電・電子機器の正しい処理方法は、資材のリサイクルやその他の再利用方法を可能にし、環境および人間の健康の保護に貢献することを意味します。

コンテナに斜線が引かれたシンボルのついた製品は、必ず特殊廃棄物として処理してください。特殊廃棄物の収集場所は、自治体によって指定されています。廃家電・電子機器の処理については、お住まいの地方自治体にお問い合わせ下さい。

首次启用

- 01 检查核实电源是和名牌上的数据是一致的。
- 02 将焊台和烙铁架放置在干燥位置。
- 03 检查烙铁头是否可靠安装。
- 04 将烙铁放入到烙铁架中。
- 05 将电源插头插入插座。
- 06 打开焊台电源开关。
注意！烙铁头很热！
有灼伤危险！

感谢您购买Ersa公司出产的焊台。

图例：

请仔细阅读本使用说明书和安全提示并妥善保管，以备日后查阅。



注意！
危险处

请检查包装中的内容是否完整。如发现有任何部件缺失，请和经销商联系。



表面很热！
有灼伤危险

供货内容：

- 焊台 i-CON PICO MK2
- 烙铁 i-TOOL PICO MK2
- 加热元件已安装
- 烙铁头已安装
- 烙铁架
- 使用说明书
- 安全提示

焊接

- 07 焊台加热到预设温度。
- 08 触按上面的按钮提高温度，触按下面的按钮降低温度。
- 09 数字显示器显示出实际温度 (A) 和预设温度 (B)。
- 10 当温度达到预设温度时开始焊接。
- 11 不焊接时要将烙铁放到烙铁架中。
- 12 在工作结束之后，或者在较长的休息时，将焊台关机并拔出电源插头。

焊料可用于在各种不同温度的软焊料焊接。在开机之后，烙铁头被自动地加热到上次焊接时所预设的温度。

为了保证理想的焊接结果，要根据应用情况的不同而选择适当的烙铁头。在焊接大块材料时，应该选用功能较大的焊台 i-CON 1 MK2 和 i-CON 2 MK2。

预设时间： 360 °C / 680 °F
调节范围： 150 至 450 °C
300 至 842 °F

更换烙铁头

在焊台 i-CON PICO MK2 可以使用不同的烙铁头。这样可以为焊台用于不同要求的使用场合。

- 13 将焊台关机,使焊台冷却到约为 40 °C / 104 °F。
- 14 小心! 热焊头! 灼伤风险! 将焊头压紧弹簧[1], 逆时针旋转[2]。
- 15 取下焊头[3]。
- 16 安装时, 将焊头压紧弹簧[1] 并顺时针旋转[2]。
- 17 打开焊台电源开关。注意! 烙铁头很热! 有灼伤危险!

校准温度

如果所预设的温度和烙铁头的实际温度不相符, 可以对温度进行校准, 以便确保准确地采用所需的温度焊接。

预设时间: 0
调节范围: -70 至 +50 °C
-126 至 +90 °F

- 18 设置焊台校准的额定值。
- 19 用数码测温仪测量实际温度。
- 20 计算额定温度和实际温度之间的差值。
- 21 同时短暂触按两个按钮, 调出校准菜单。
- 22 用两个按钮根据计算出的差值调节温度。
- 23 等待五秒钟, 以便调节值得到保存。

待机时间

为了省电，如果在一可设置的时间段内不适用烙铁，焊台自动地降低烙铁温度。

触按任何按钮后，或者烙铁头的温度降低约 5 °C / 9 °F 时，焊台即退出待机状态。

预设时间： 5 分钟
调节范围： 0 至 60 分钟
0 = 关闭

- A 同时触按两个按钮较长时间，调出待机时间菜单。
- B 用按钮调节待机时间 (0=关闭)。
- C 等待五秒钟，以便调节值得到保存。

故障代码

在发生故障的情况下，显示屏上出现故障代码。和“Err”字样同时出现的号码对发生的故障作出提示。

代码7和代码8表示烙铁的加热元件发生故障：

- Err7 插入加热元件并触按按钮。
- Err8 更换加热元件

烙铁

必要时可以更换烙铁。

只能使用带有Ersa i-TOOL PICO MK2 MK2的烙铁。

安装烙铁和拆卸烙铁的过程相似，但采用相反的顺序。

- A 将焊台转到侧面。
- B 将烙铁的电线从线夹中拔出。
- C 向操作面方向拔出插头。

技术数据

焊台 i-CON PICO MK2：
功率：
工作电压：
温度范围：

尺寸 长x宽x高：
重量：

烙铁 i-TOOL PICO MK2：
尺寸：
重量：
烙铁头 142CDLF16：
加热元件：

烙铁架：
尺寸 长x宽x高：
重量：

SD卡

使用microSD (HC) 卡可以通过软件进行功能设置：

- 待机温度和时间
- 关机时间
- 锁定功能
- 以°C或°F为单位显示温度
- 可用3个固定温度
- 可分配的节能功能

关于使用micro SD (HC) 卡的详情，请参阅软件使用说明。PICO软件及操作指南可从官网 www.kurtzrsa.com 的媒体中心免费下载。需要登录。



订购号： 01C1305
68 瓦
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 克

订购号： 0135CDK
长 x 手柄直径 / 175 mm x 15 mm
30 克 (不含电线)
订购号： 0142CDLF16/SB
订购号： 016100J

订购号： 0A60
140 mm x 80 mm x 80 mm
200 克

质量保证

加热体、烙铁头和解焊烙铁头属于易损件,因此不属于保修范围。所有退货必须提供材料和生产缺陷的书面说明及确认的购货发票。

本使用说明书是Ersa公司认真编写的。但是,我们不保证其中内容的正确性和完整性。说明书中的内容在不断地维护之中,并可根据当前情况而调整。在本使用说明书中公布的资料有关产品和程序步骤的详述,是在最现代技术下由我们的知识和能力所确定的。但这些说明仅供参考并不具备约束力,不能免除用户在使用之前自行检查设备的责任。我们对未事先表明和书面确认的使用第三方专利的侵权行为不承担任何责任。我们保留为了产品的改进而进行技术修改的权利。

在法律许可的范围内,我们对由于购买本产品而造成的直接损失、后继损失和第三方损失不负任何责任。

版权所有。在未事先征得Ersa GmbH & Co. KG公司书面同意的情况下,不得对使用说明书或其中的任一部分进行转让、复制、传播或翻译为其它语言。

报废处理



对焊台的报废处理,要根据欧洲议会和欧盟理事会在2012年7月4日颁布的关于
废旧电子设备和电器设备处理的2012/19/EC指令执行。

适当的报废处理不仅可以对废旧设备的材料回收利用,而且还可以起到保护环境和人体健康的作用。

如果产品上带有垃圾桶上打叉的标记,则不能将产品和没有分类的生活垃圾一道处理。各地政府为此设有专门的收集点。关于废旧焊台的回收处理的详情,请您向您所在的市政府了解。

작업개시

- 01 회로망 전압을 타입표시와
검량한다.
- 02 납땜스테이션과 저장대를
건조한 곳에 설치한다.
- 03 납땜침두의 정확한 위치를
검사한다.
- 04 납땜피스톤을 저장대안에
넣어 보관한다.
- 05 플러그를 콘센트안에 삽입
한다.
- 06 납땜스테이션의 스위치를
켄다.
주의! 뜨거운 납땜침두!
화상위험!

Ersa 납땜스테이션을 구입하셔서
감사합니다.

사용설명서와 안전 지시사항을
신중히 읽고 차후 사용을 위해
안전한 장소에 보관한다.

포장 내용물을 완전히 검사하고,
한 부품이 없을 경우 상인과 접
촉하십시오.

공급범위:

- 납땜스테이션 i-CON PICO
MK2
- 납땜피스톤 i-TOOL PICO
MK2
- 가열 요소 설치 완료
- 납땜침두 조립
- 저장대
- 사용설명서
- 안전 지시사항

그림설명:



주의!
위험한 부분



뜨거운 표면!
화상위험

납땜

- 07 납땜스테이션이 사전조정한
축정치에 가열된다.
- 08 온도를 높이기 위해 윗 버튼
을 누르고, 온도를 낮출 경
우 아래 버튼을 누른다.
- 09 디지털표시기가 제일차 축
정치 (A) 와 사전조정 (B) 을
표시한다.
- 10 조정한 온도에 도달하면 납
땜한다.
- 11 납땜피스톤을 오직 저장대
에 저장한다.
- 12 작업후, 오래 작업을 중지할
경우, 기구의 스위치를 끄고,
플러그를 떼어낸다.

납땜스테이션은 유연납땜을 여러
온도에서 납땜할 수 있도록 설치되
어 있다. 스위치를 켜면, 납땜침두
가 자동적으로 사전에 조정한 온도
에 가열된다.

납땜결과와 납땜침두를 적절하게
사용함에 결정된다. 고도량을 납땜
할 경우, 본사의 제품중 성능이 강
한 납땜스테이션 i-CON 1 MK2 와
i-CON 2 MK2 를 사용한다.

사전조정: 360 °C / 680 °F
조정영역: 150 에서 450 °C
300 에서 842 °F

납땜침두를 교환한다

상이한 납땜침두를 i-CON PICO MK2 납땜스테이션과 사용할 수 있다. 납땜스테이션은 상이한 사용분야에 적응된다.

- 13 납땜스테이션의 스위치를 끄고, 납땜침두를 약 40 °C / 104 °F 로 냉각시킨다.
- 14 주의! 땀납 인두 끝이 뜨겁습니다! 화상 위험!
납땜 팁을 스프링[1]에 대고 누른 후, 시계 반대 방향[2]으로 돌립니다.
- 15 납땜 팁[3]을 제거합니다.
- 16 장착하려면 팁을 스프링[1]에 대고 누른 후 시계 방향[2]으로 돌립니다.
- 17 납땜스테이션의 스위치를 켜다. 주의! 뜨거운 납땜침두! 화상위험!

온도의 눈금을 표시한다

사전조정된 온도가 실제 온도와 일치하지 않으면, 다시 정확한 납땜온도로 작업하기 위해 온도의 눈금을 표시할 수 있다.

사전조정: 0
조정영역: -70 에서 +50 °C
-126 에서 +90 °F

- 18 납땜스테이션에 표준치의 눈금을 조정한다.
- 19 실제온도를 디지털온도기로 조정한다.
- 20 표준치와 제일차 측정치의 오차를 계산한다.
- 21 눈금표시 메뉴를 호출하기 위해 두 버튼을 잠시 누른다.
- 22 온도를 적절하게 버튼을 눌러 오차에 조정한다.
- 23 측정치를 축적하기 위해 5초간 기다린다.

스텐드-바이 시간

약간 시간이 경과한 후 기구는 에너지를 절약하기 위해 납땜은도를 낮춘다.

사전조정: 5 분
조정영역: 0 에서 60 분
0 = 끝“

- A 스텐드-바이 시간을 호출하기 위해 약간 더 오래 두 버튼을 누른다.
- B 스텐드-바이 시간을 버튼으로 적응시킨다 (0 = 끝).
- C 측정치를 축적하기 위해 5초간 기다린다.

오류-코드

오류가 생길 경우, 표시시에 오류코드가 나타난다. ,오류' 표시위의 번호가 나타난 오류를 표시한다.

코드 7 과 8 은 납땜피스톤의 가열성분의 오류를 표시한다:

- Err7 가열성분을 넣고, 버튼을 누른다.
- Err8 가열성분을 교환한다

납땜피스톤

필요한 경우 납땜피스톤을 대체하거나 교환할 수 있다.

오직 Ersa i-TOOL PICO MK2 표시가 있는 납땜피스톤을 사용해야 한다.

교환피스톤의 조립은 뒷쪽으로 기술된 해체순서와 유사하게 작동된다.

- A 기구를 옆쪽으로 돌린다.
- B 납땜피스톤의 케이블을 고정대에서 떼어 낸다.
- C 플러그를 사용면적 방향으로 떼어 낸다.

기술 데이터

납땜스테이션
i-CON PICO MK2:
성능:
작업전압:
온도영역:

측정 길이 x 넓이 x 높이:
무게:

납땜피스톤 i-TOOL PICO MK2:
측정:
무게:
납땜 팁: 142CDLF16
가열 요소:

저장대:
측정 길이 x 넓이 x 높이:
무게:

SD-카드

미크로 SD (HC) 카드 사용은 소프트웨어를 통해 더 다른 조정을 허락한다:

- 스텐드-바이 온도 & 시간
- 폐쇄 시간
- 폐쇄 기능
- °C 혹은 °F 로 표시
- 3 확정 온도
- 지정된 에너지기능

미크로 SD 카드 사용에 관한 정보는 소프트웨어-설명서를 참조.

PICO 소프트웨어 및 사용 설명서는 웹사이트 www.kurtzrsa.com 의 미디어 센터에서 무료로 다운로드할 수 있습니다. 로그인에 필요합니다.



주문 번호: 01C1305

68 와트
220 - 240 V ~ 50/60 Hz
150 - 450 °C / 300 - 842 °F

145 mm x 80 mm x 103 mm
1050 g

주문 번호: 0135CDK
길이 x 잡음-Ø / 175 mm x 15 mm
30 g (케이블 없이)
주문 번호: 0142CDLF16/SB
주문 번호: 016100J

주문 번호: 0A60
140 mm x 80 mm x 80 mm
200 g

보장

가열체와 납땜, 경우에 따라서 납땜접두가 폐쇄부분에 속하지만 보장되지는 않습니다. 자료와 제조중 손상된 물질에 관한 결함 사항을 알려 주어야 하고, 구입 품 반송 전에 구입영수증을 확인하여 보여주고, 반송제품에 동봉해야 합니다.

Ersa 회사는 이 사용설명서를 신중하게 제작했지만, 그럼에도 불구하고 내용, 완벽성, 설명의 질에 관해 책임을 지지 않습니다. 내용은 아주 명확하고, 현재 실정에 적응한 내용입니다. 이 사용설명서에 기술된 모든 자료와 제품, 제조과정에 관한 설명은 최현대 기술적인 도움을 통해 최고도의 지식을 통고합니다. 이 설명내용은 책임이 없고, 사용자가 기구 사용전에 검사해야 하는 책임이 지워집니다.

제거



유럽연합 의회와 평의회가 2012년 7월 4일 가결한 2012/19/EC 전자, 전기제품에 관한 규정에 준수.

삭제된 쓰레기통 상징이 표시된 제품을 분류하지 않은 거주지 쓰레기와 함께 제거해서는 안됩니다. 관청은 이 제거물을 위해 수집처를 마련하였습니다. 제거할 기구를 제거하기 전에, 시청, 관할지역 관청에서 제거물 분리 수집처에 관해 문의하십시오.

다.본 회사는 제 삼자가 사전에 명확한 서류 확인없이 기구를 사용할 경우, 처리과정중에 생기는 상처보호에 관해 책임을 지지 않습니다. 제품향상때문에 기술적인 변경사항이 있음을 보류합니다.

법적인 테두리에서, 이 제품을 구입해서 생기는 직접적인 손상, 결과손상, 제삼자 손상에 관한 보장이 전혀 없습니다.

모든 권한이 보류됩니다. 제시된 사용설명서의 부분을 Ersa 회사의 서류를 통한 허락없이 복사하거나, 양도할 수 없고, 다른 언어로 번역할 수 없습니다.

귀하는 이를 통해 제거물 기구의 재이용에 기여하며 그리고 다른 방도를 통해 이 기구를 여러 목적으로 이용하여 환경과 사람의 건강보호에 기여합니다.

Lötspitze wechseln

Alle Spitzen der Serie 142 können mit der i-CON PICO MK2 Lötstation verwendet werden.

- 13 Lötstation ausschalten und Lötspitze auf ca. 40 °C / 104 °F abkühlen lassen
- 14 **VORSICHT! Heiße Lötspitze! Verbrennungsgefahr!**
Lötspitze gegen die Feder drücken [1], dann gegen den Uhrzeigersinn drehen [2]
- 15 Lötspitze abziehen [3]
- 16 Zur Befestigung Spitze gegen die Feder drücken [1] und im Uhrzeigersinn drehen [2]
- 17 Lötstation einschalten.
VORSICHT! Heiße Lötspitze! Verbrennungsgefahr!

Temperatur kalibrieren

Wenn die eingestellte Temperatur und die reale Temperatur der Lötspitze nicht übereinstimmen, kann die Temperatur kalibriert werden, um wieder mit exakten Löttemperaturen zu arbeiten.

Voreinstellung: 0 °C

Einstellbereich: -70 bis +50 °C
-126 bis +90 °F

- 18 Sollwert zur Kalibrierung an der Lötstation einstellen
- 19 Ermitteln der Realtemperatur mit einem digitalen Temperaturmessgerät, z.B. Ersa DTM 110
- 20 Abweichung von Soll- und Istwert errechnen
- 21 Beide Tasten kurz drücken um das Kalibrieren-Menü aufzurufen
- 22 Temperatur mit den Tasten entsprechend der Abweichung einstellen
- 23 Fünf Sekunden warten um den Wert zu speichern



Ersa GmbH & Co. KG
Leonhard-Karl-Straße 24
97877 Wertheim
Germany

Tel. +49 (0) 9342/800-0
Fax +49 (0) 9342/800-127
e-mail: service.tools@kurtzrsa.de
www.ersa.com