

GREAT BRITAIN

mbH
Büse 2
am
43 580-0
43 580-108

Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier
B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1 64 43 22 00
Fax: +33 (0) 1 64 43 21 62

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02) 90 33 101
Fax: +39 (02) 90 39 4231

THE NETHERLANDS

Apex Tool Group B.V.
Phileas Foggstraat 16
7821 AK Emmen

Tel: +31 (0) 591 66 75 00
Fax: +31 (0) 591 63 22 32

weller®

CANADA

o, LLC
Suite A
52
8-8949
4-0472

Apex Tools - Canada
5925 McLaughlin Rd.
Mississauga, Ontario
L5R 1B8

+1 (905) 501-4785
+1 (905) 387-2640

AUSTRALIA

Apex Tools - Australia
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640

Tel: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CHINA

Apex Tool Group
A-8 Building
No. 38 Dongsheng Road
Hegang Industrial Park
Pudong
Shanghai 201201

Tel: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

UNITED ARAB EMIRATES

Apex Tool Group B.V.
Rakfiz Branch
P.O. Box 16111
Ras Al Khaimah

Tel: +971 (06) 530 81 68
Fax: +971 (06) 530 81 68

© Apex Tool Group, LLC. Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC.

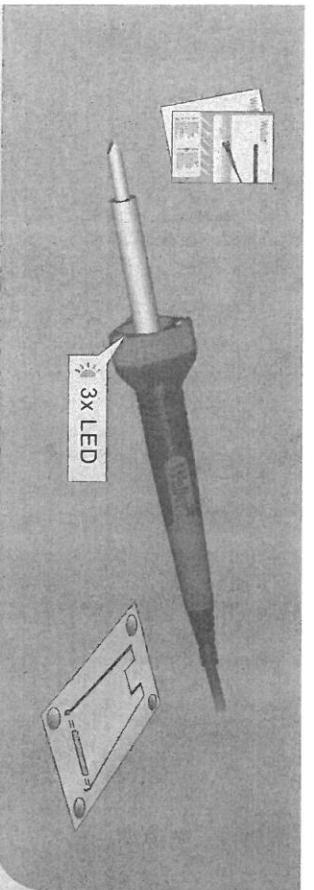
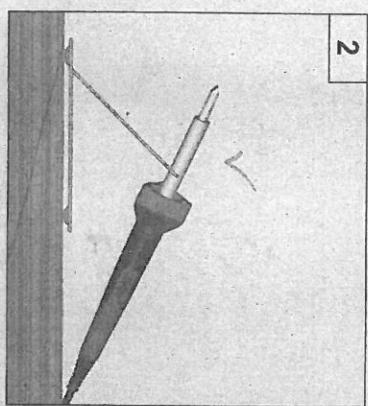
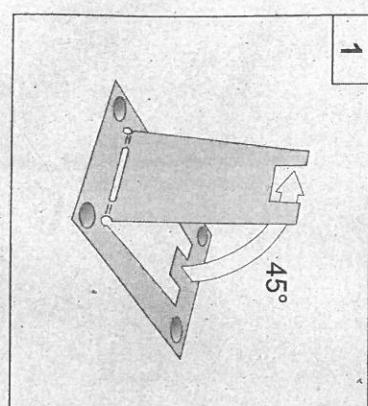
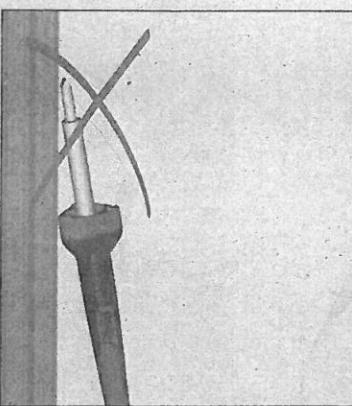
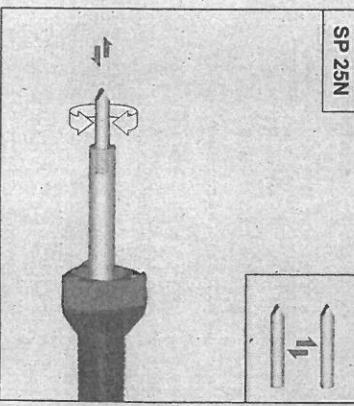
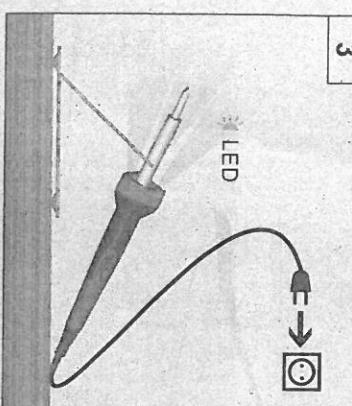
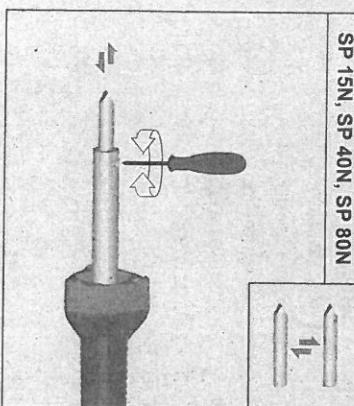
B64CH-NC / 07.2013

SP 15N, SP 25N, SP 40N, SP 80N

DE	Betriebsanleitung	7
EN	Operating Instructions	8
ES	Manual de uso	9
FR	Mode d'emploi	10
IT	Istruzioni per l'uso	11
PT	Manual do utilizador	12
NL	Gebruiksaanwijzing	13
SV	Instruktionsbok	14
	المعلومات العامة	27



Weller®



DK Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

Undgå, at loddespidsen brænder fast. Påføring af et tynt lag grafitt på loddespidsen samt højprige pause i lodden, forhindrer ubehagelige fastbrændinger. Under loddepauser skal loddespidsen altid være godt fortinnet.

Anvend korrekt loddetin. Ved normale el-forbinderer, skal der anvendes et så svært loddetemet med et mildt flusmiddel som muligt. Brug sa meget af loddespidsens overflade som muligt, for at opnå en optimal varmeoverførsel på emnet. Loddespidsprogram: www.apex-tools.eu.



ES Cuando no use el soldador depositelo siempre en el soporte de seguridad.

Impida que la punta de soldar se quede pegada. Aplicando una fina capa de grafito en el extremo de la punta de soldar y retirando la punta con frecuencia se puede evitar que ésta se quede pegada accidentalmente.

Al realizar pausas procurar que la punta de soldar esté siempre cubierta de estafio.

Utilizar el estano adecuado. Para las conexiones eléctricas normales utilizar un estano sin ácidos con fundente o decapante suave.

Aplicar la punta de soldar utilizando la mayor superficie posible para calentar la pieza.

Gama de puntas de soldar: www.apex-tools.eu.

FR En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

Veuillez à ce que la panne ne griffe pas dans le fer à souder. Vous pouvez éviter le griffage en enduisant la vis d'une mince couche de graphite en poudre ou en la retraitant de temps en temps du fer à souder. Lors d'une pause, veillez à ce que la panne soit toujours bien recouverte de détar.

Utilisez de la bonne soudure. Pour des travaux de soudure électrique standard, utilisez de la soudure exempte d'acide contenant du flux décapant doux. Utilisez la partie de façon à ce que la chaleur soit transmise à la pièce à souder par la surface la plus grande.

Gamme de bannes: www.apex-tools.eu.

IT In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

Evitare il grappaggio della punta del saldatore. Un sottile strato di grafite applicato sul'estremità della punta del saldatore nonché una frequente estrazione delle punte di saldatura impediscono uno spacciale grappaggio dell'utensile. Durante le pause di lavoro accertarsi sempre che la punta di saldatura sia ben stagnata. Utilizzare il corretto stagno per saldature. Per normali collegamenti elettrici utilizzate una lega per saldature composta da zinco priva di acidi con l'aggiunta di un fondente moderato.

Utilizzare la punta del saldatore in modo tale che venga sfruttata quanta più superficie possibile per la trasmissione del calore al pezzo in lavorazione. Programma punte per saldatura a stagno:

