

## Lipire transformator 100 W



# Instrucțiuni de lucru

## General

Lipirea este procesul de îmbinare a metalelor prin aplicarea materialului topit. Aproape toate metalele și aliajele metalice pot fi lipite; în principal alamă, cupru, fier etc. Se face distincție între brazarea moale și brazarea dură.

Prin brazare, se intenționează brazarea la temperaturi de peste 450 ° C. Aliajele de brazare (pentru brazare și brazare și brazarea cu argint) sunt fabricate din aliaje metalice care se topesc mai întâi la temperaturi care nu pot fi realizate cu un fier de lipit. Lipirea moale este un proces realizat la temperaturi sub 400 ° C.

Puteți face lipire moale cu acest pistol de lipit.

Înainte de a conecta scula la sursa de alimentare, asigurați-vă că tensiunea de alimentare corespunde valorilor nominale - 110 V sau 230 V - indicate pe placa de identificare a sculei. Deconectați întotdeauna instrumentul după utilizare. Lăsați pistolul de lipit să se răcească la temperatura ambiantă înainte de a-l păstra. Nu lăsați scula nepăzită în timpul răcirii.

Nu așezați pistolul de lipit pe o suprafață inflamabilă sau lăsați-l nepăzit în timpul răcirii sau pauzelor de lucru.

Nu utilizați pistolul de lipit dacă carcasa sau cablul de alimentare sau fișa acestuia sunt deteriorate. Trimiteți pistolul de lipit defect pentru reparare la un loc calificat pentru reparații. Nu deschideți niciodată instrumentul. Stați departe de copii.

## **Avertizare!**

Activați pistolul de lipit timp de maxim 12 secunde, apoi lăsați-l să se răcească 48 de secunde (pauză). Nerespectarea acestor standarde va anula garanția din cauza funcționării supraîncălzite. În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat, înlocuiți-l numai de către unitatea de reparații desemnată de producător, unde vor fi utilizate unelte speciale.

## **Lipire**

Suprafețele lipite trebuie să fie curate, fără ulei sau murdărie. Îndepărtați urmele sau uleiul sau murdăria cu diluanți sau curățând.

Nu utilizați produse de curățat pentru uz casnic, deoarece conțin adesea siliciu. Dioxidul de carbon poate fi îndepărtat fie prin metoda de coroziune, fie mecanic, cu hârtie tăiată, un dosar sau prin răzuire. Dacă se utilizează coroziunea, o persoană necalificată trebuie să evite utilizarea acizilor agresivi precum acidul clorhidric, acidul sulfuric sau acidul azotic. Pentru

curățarea de rutină, se recomandă utilizarea acidului citric 10% (fierbinte sau foarte fierbinte). După curățare, nu atingeți cu degetele suprafețele care trebuie lipite.

Sfaturi pentru o armă de lipit din cupru. Când vârfurile se încălzesc, se formează un strat de oxid pe suprafața lor. Îndepărtați oxidul ștergând ușor vârfurile de pe blocul de vârful. Umeziți vârfurile curate cu flux și apoi le staniați.

Temperatura corectă este atinsă atunci când cositorul depus pe vârful formează un strat (film). Formarea precipitațiilor mici înseamnă că temperatura corectă nu a fost încă atinsă. Dacă se formează „perle de tablă”, vârful nu este perfect curat.

După o utilizare extinsă, vârfurile pot prezenta semne de coroziune din cauza imersiunii excesive în flux. Îndepărtați coroziunea cu un fișier sau cu sfaturi de măcinare.

## Aliaje și fluxuri

Aliajele de lipire (lipire moale) utilizate sunt fabricate sub formă de sârmă numai pentru D.I.Y. piață.

Există două tipuri de sârmă de lipit:

1. Sârmă de lipit fără flux
2. Miez de sârmă de topire

Fluxul este utilizat pentru îndepărtarea stratului de oxid de pe suprafețele de lipit și, de asemenea, pentru a preveni formarea acestuia în timpul lipirii.

Fluxurile sunt disponibile sub formă de pastă și lichid. După lipire, îndepărtați pasta și fluxurile de lichid din piese cu o perie sau covor. Rășina nu trebuie îndepărtată.

### Aliaje

**Electronică:** Punct de topire 185 ° C

Aliaj cu punct de topire scăzut

Folosit în electronică

**Radio:** Punct de topire aprox. 230 ° C

Folosit pentru lipire subțire și modelare

**Scop general:** Punct de topire aprox. 255 ° C

## **Pentru lipire generală**

**Pasta de lipit staniu:** un material care trebuie pregătit pentru îngrijirea superficială care trebuie realizat

**Blocuri de curățare a vârfulor:** utilizate pentru curățarea vârfulor de lipit

**Flux:** Fluxul este suprimat sub forma unei paste

**Lichid:** Lichid pentru utilizare în locuri greu accesibile

Producător: NINGBO GENIN INDUSTRIAL PTE. LTD, 2 VENTURE DRIVE #11-31 VISION EXCHANGE SINGAPORE 608526

Producător: AHProfi s.r.o., Letkovská 38, 32600 Plzeň

**În cazul unei reclamații, vă rugăm să contactați distribuitorul!**