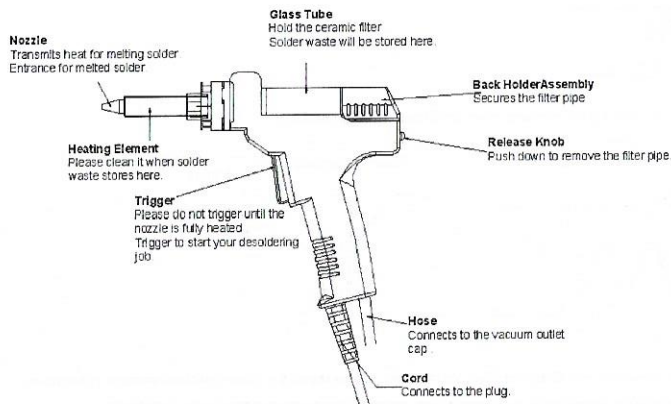


Desoldering Gun Maintenance Manual



WARNINGS:

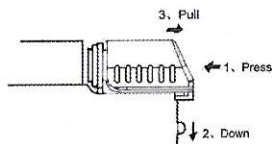
1. Maintain the heated desoldering gun carefully, the high temperature gun will cause fires or painful burns to the body if you are not careful.
2. Always disconnect the mains plug to a socket before any maintenance performance except you do the solder waste removing on the heater and nozzle.
3. Solder waste will be stored in the nozzle and heating element. These solder waste will lower the heating process and reduce the suction efficiency. Should there be a noticeable drop in suction efficiency during operation, please replace the filter and clean the nozzle and heater with the cleaning pin.
4. After use, the solder waste will be stored in the pipe. If you do not clean it on time, the solder waste will block the desoldering gun. This is because, when under high temperature, the solder waste will get oxidated (lead free solder's melting point is 220°C , non-lead free solder's melting point is 180°C), get swelled and stuck on the inner wall tightly, you can not remove it even clean it with cleaning pin.



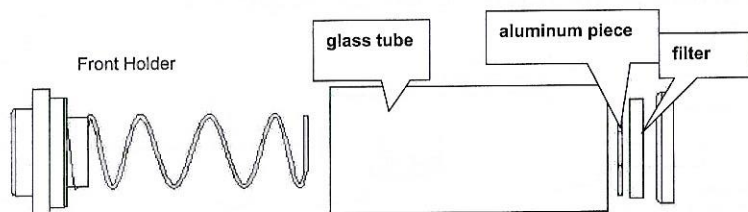
(cleaning pin)

Please follow below steps to remove the solder waste:

1. Pull the back holder, then the knob will bullet up and become unlocked automatically.



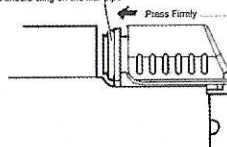
2. Take the spring out from the glass tube, then remove the solder waste.



3. Put the spring back to glass tube, then put glass tube back to position.

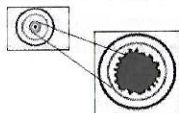
Press the back holder, then the knob will bullet down and become locked automatically.

Rubber pad should cling on the filter pipe



INSTRUCTIONS:

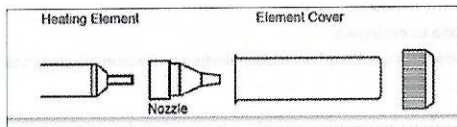
1. After each operation is finished, please idling suck the desoldering gun 3-5 times soon, this can clean the solder waste inside the pipe.
2. If the operation interval is about 20 minutes, after idling sucking the desoldering gun, please also use the cleaning tool to clean the pipe.
3. When you find the desoldering efficiency gets down, please use the cleaning Pin to clean the pipe immediately.
4. If the operation interval is long, we advise to adjust the temperature to about 200° C. When you use it again, you can adjust to the working temperature,
5. When the glass tube has absorbed about 1/2 solder waste, please clean it immediately. When you find the filter is getting hardened, please replace the filter immediately.



The Nozzle hole will get enlarged with corrosion.

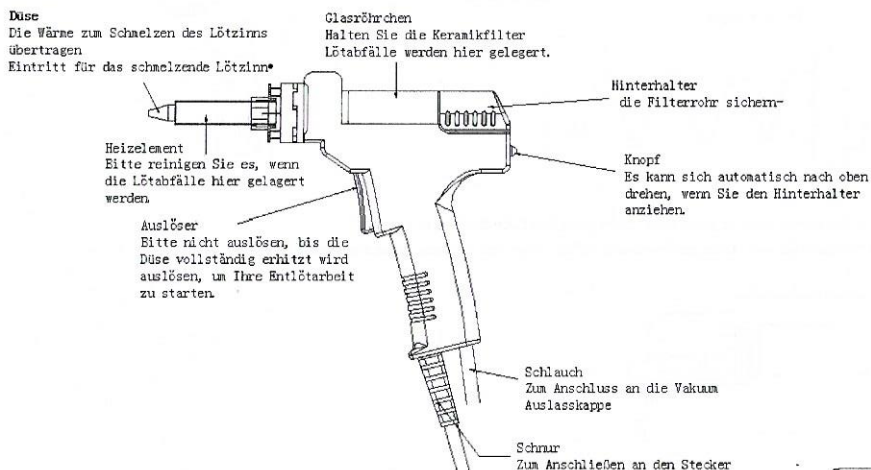
CAUTION

The Nozzle hole will get enlarged with corrosion, but such phenomena can not be noticed easily. Therefore, if desoldering efficiency goes down and all other parts appear to be OK, the nozzle is probably eroded and should be replaced.



Wartungshandbuch für die Entlötpistole

Benennung der Teile,



Warnung :

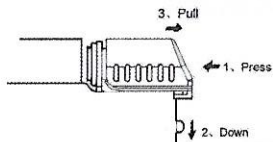
1. Pflegen und warten Sie die beheizte Entlötpistole sorgfältig. Die Hochtemperatur-Pistole wird zu Bränden oder Verbrennungen an den Körper führen, wenn man nicht aufpassen wird.
2. Ziehen Sie immer den Netzstecker aus der Steckdose aus, bevor Sie die Wartungsarbeit durchführen und Abfälle auf den Heizelemente und der Düse entfernen.
Die Lötabfälle werden in der Düse und Heizelement gelagert werden. Diese Lötabfälle werden den Heizungsprozess abschwächen und die Saugleistung reduzieren. Sollte es einen spürbaren Rückgang der Saugleistung während seines Betriebs geben, wechseln Sie den Filter aus und reinigen Sie die Düse und die Heizung mit dem Reinigungsstift.
3. Nach dem Gebrauch sind die Lötzinnreste im Glasrohr (Sammelbehälter) des Entlötkolbens gesammelt. Wenn Sie es den Entlötkolbennicht rechtzeitig reinigen, werden die Lötzinnreste den Entlötkolben verstopfen. Dies liegt daran, dass bei hoher Temperatur der Lötzinnreste schmelzen (bleifreies Lötzinn hat einen Schmelzpunkt von 220°C, das bleihaltige Lötzinn eine 180°C.) Die Lötzinnreste bilden mit der Zeit eine feste Schicht, die an der Innenseite der Röhre anhaften. Diese Schicht kann man nur noch mit Reinigungswerkzeugen entfernen.



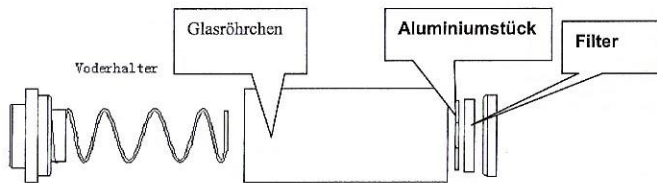
(Reinigungswerkzeug)

Bitte gehen Sie wie folgt vor, um die Lötabfälle zu entfernen:

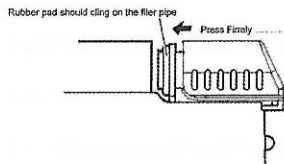
1. Ziehen Sie den Halter nach hinten, dann wird sich der Knopf nach oben drehen und automatisch entriegelt wird.



2. ziehen Sie die Feder aus dem Glasröhrchen, dann entfernen Sie die Löttafall.

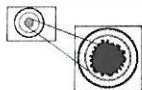


3. Lassen Sie die Feder zurück in das Glasröhrchen installieren, dann legen Sie Glasröhrchen wieder in Position. Drücken Sie die Rückhalter, dann sich der Knopf nach unten drehen und automatisch verriegelt.



ANLEITUNG:

1. Nach jeder Entlötvorgang, bitte ohne Lötzinn abzusagen, mit dem EntlötKolben saugen. Diese bitte 3 – 5 mal ohne Lötzinn abzusaugen machen, so können die Lötzinnreste sich besser im Sammelbehälter (Glasrohr) sammeln.
2. Wenn das Betriebsdauer ca. 20 Minuten beträgt, verwenden Sie nach dem Leerlauf des EntlötKolbens auch das Reinigungswerkzeug, um das Sammelbehälter zu reinigen.
3. Wenn Sie die Ergebnisse beim Absaugen von Lötzinn schlechter werden, verwenden sie bitte auch das Reinigungswerkzeug um den Sammelbehälter zu reinigen.
4. Wenn sie die Entlötstation lange im Standby benutzt (nicht aktiv entlötet), empfehlen wir, die Temperatur auf ca. 200° C einzustellen. Wenn man sie dann wieder zum entlöten benutzt kann man sie wieder auf Arbeitstemperatur (zum Entlöten) stellen.
5. Falls der Lötzinnsammelbehälter (Glasrohr) ca. 1/2 Lötzinnresten gefüllt ist, müssen sie das Glasrohr sofort leeren und reinigen. Falls sie feststellen, dass das Filter verhärtet ist, müssen den Filter auch sofort ersetzten.



Die Düsenöffnung wird aus dem Grunde der Korrosion vergrößert

Vorsicht
Die Düsenöffnung wird aus dem Grunde der Korrosion vergrößert, aber solche Phänomen ist nicht leicht zu merken, wenn die Entlötwerkzeuge nicht und alle anderen Teile in Ordnung erscheinen. Die Düse sollte wahrscheinlich ersetzt werden.

