

GaslötKolben-Satz

- 1 GaslötKolben
- 2 Schutzkappe
- 3 LötZinn
- 4 LötKolbenablage
- 5 Heiznadel
- 6 Lötspitze (beidseitig abgeflacht)
- 7 Lötspitze
- 8 Lötspitze (einseitig abgeflacht)
- 9 Heizblock
- 10 Umlenkblech



ANWENDUNGSBEREICHE

Reparatur von Schaltschränken
Schmuckreparatur
Reparatur von Leiterplatten

Lösen verrosteter Schrauben und Muttern
Kunststoffschweißen
KFZ-Service / Reparatur

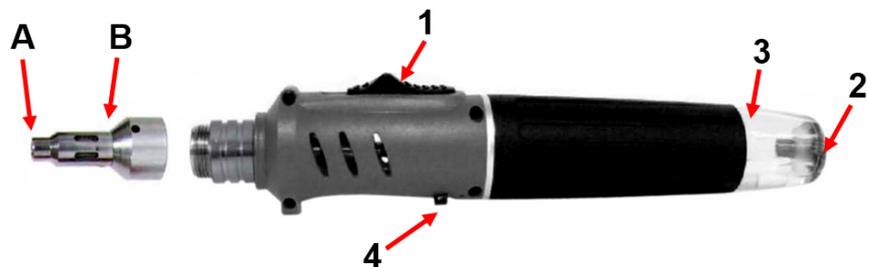
BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG FÜR DIE ZUKUNFT AN EINEM SICHEREN ORT AUF.

WARNHINWEISE

- Halten Sie den GaslötKolben von Kindern fern.
- Lesen vor Gebrauch sorgfältig diese Anleitung.
- Die Brennspitze und andere Zubehörspitzen werden bei Gebrauch heiß. Berühren Sie die Spitze oder das Zubehör nicht und legen Sie diese nicht auf brennbare Gegenstände.
- Halten Sie beim Arbeiten einen Feuerlöscher oder einen Eimer mit Wasser bereit.
- Halten Sie beim Zünden und Arbeiten das Gerät immer von sich weg. Die Flamme ist im Sonnenlicht nicht sichtbar und kann dadurch Verletzungen verursachen. Arbeiten Sie immer mit äußerster Vorsicht.
- Unter keinen Umständen sollten Sie versuchen, einen Schaden an dem GaslötKolben zu reparieren.
- Niemals unter direkter Sonneneinstrahlung lagern, die max. Lagerungstemperatur darf 40°C (104°F) nicht überschreiten.
- Niemals das Gerät in Wasser eintauchen.
- Sicherstellen, dass nach der Verwendung der Einstellknopf fest verschlossen und die Flamme komplett gelöscht ist.
- Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.

TEILE

| | |
|---|--|
| 1 | Zündschalter |
| 2 | Befüllventil |
| 3 | Füllmarkierung |
| 4 | Flammenregler |
| A | Innengewinde für Lötspitzen (5Stk.) und Aufnahme für Umlenkblech (1Stk.) |
| B | Heißluftaufsatz |



SPEZIFIKATIONEN

Größe: 220 x Durchmesser 30mm
Gewicht: ca.124 g
Tankinhalt: 26 ml
Verwendungszeit: 100 - 120 min.(eine Füllung)

TEMPERATUR

- 1. Lötspitze bis zu 400 °C
- 2. Heißluftaufsatz bis zu 1300 °C

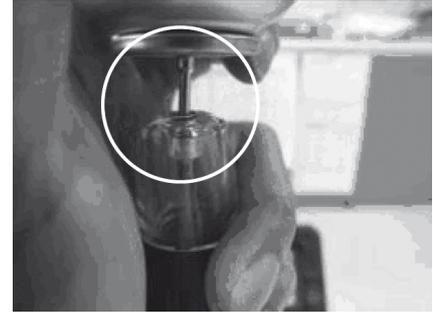
Dieser LötKolbensatz enthält kein Butangas, dieses muss zusätzlich erworben werden.

ARBEITSSCHRITTE (für Löt- & Heißluft-Funktion)

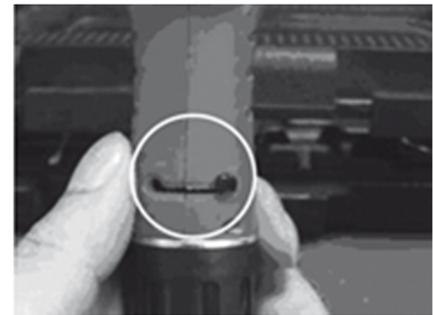
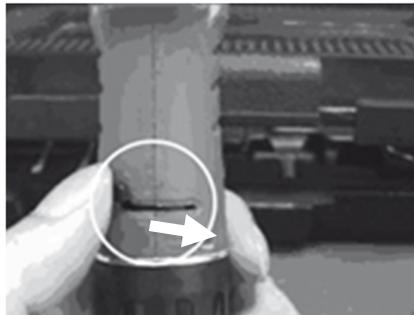
Montieren Sie den Lötkopf, wie auf dem Foto gezeigt.



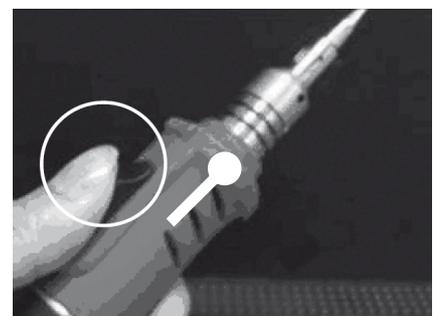
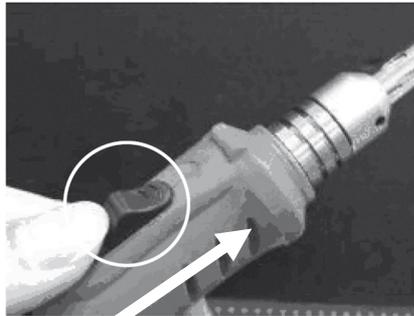
Verwenden Sie reines Butangas und befüllen Sie den LötKolben über das Befüllventil im Boden.
Nach dem Wiederauffüllen, ca. 3-5 Minuten warten bis das Gas sich "beruhigt" hat.



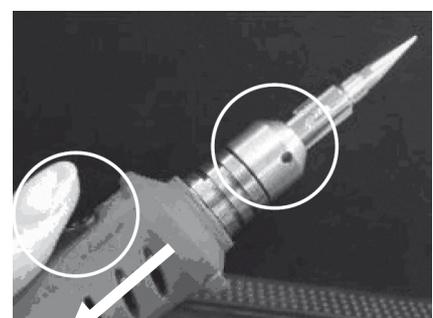
Stellen Sie den Flammenregler von links (-) nach rechts (+)



Drücken Sie den Zündschalter langsam nach vorne.
Halten Sie den Zündschalter für ca. 5-10 Sekunden in dieser Stellung, dadurch erreicht der Katalysator seine Arbeitstemperatur.

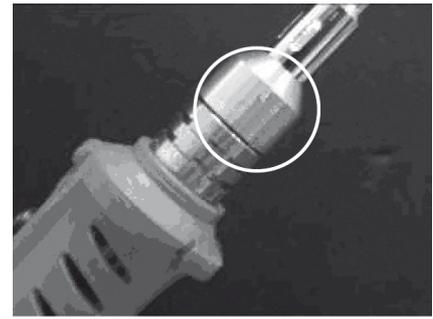
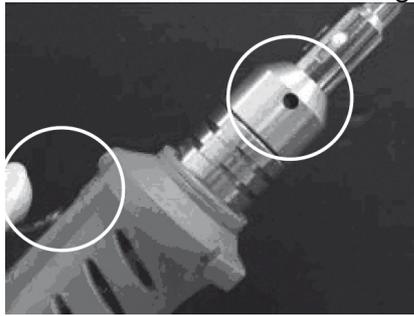


Lassen Sie den Zündschalter langsam los, die blaue Flamme die durch die Bohrung zu sehen ist erlischt.



Färbt sich der Katalysator rot, ist das Gerät betriebsbereit.
Hinweis: Ist eine blaue Flamme in der Bohrung zu sehen, muss das Gerät erneut gezündet werden und die blaue Flamme erlischt.

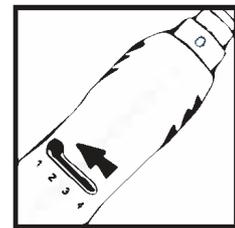
Blaue Flamme in der Bohrung



zum Löschen der blauen Flamme den Zündschalter erneut betätigen

TEMPERATUR EINSTELLEN

1. Zum Einstellen der Flamme den Flammenregler von links (-) nach rechts stellen.
2. Für das beste Ergebnis muss die Flamme auf etwa 10 bis 25 mm (1/2 bis 1 Zoll.) in der Länge eingestellt werden. Eine zu große Flamme verschwendet Brenngas und führt zu einer instabilen Flamme.

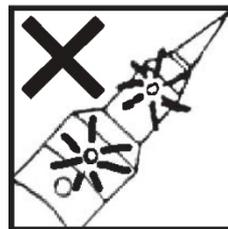


LAGERUNG

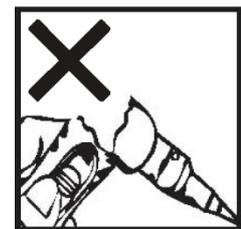
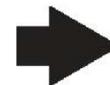
1. Vergewissern Sie sich vor dem Einlagern und unbeaufsichtigten Liegenlassen, dass der Brenner ausgeschaltet und abgekühlt ist.

ERINNERUNG

Färbt sich der Katalysator rot, ist das Gerät betriebsbereit.
Hinweis: Ist eine blaue Flamme in der Bohrung zu sehen, muss das Gerät erneut gezündet werden bis die blaue Flamme erlischt.
Bitte beachten Sie: Wird das Gerät als Heißluftbrenner verwendet (Flamme bleibt an), kann dies dazu führen, dass Kunststoffteile schmelzen oder brechen!



blaue Flamme in der Bohrung



Kunststoffteile schmelzen

FEHLERBEHEBUNG

| Problem | Wahrscheinliche Ursache | Lösung |
|--------------------|---|---|
| Zündet nicht | 1. Leerer Gastank 2. Gasdruck zu hoch oder niedrig | 1. Tank mit Butangas befüllen 2. Flammenregler höher (+) oder niedriger (-) einstellen |
| Hoher Gasverbrauch | Einstellung zu hoch. | Flammenregler allmählich anpassen. Brenner erneut zünden und Flammenregler anpassen |
| Niedriger Gasdruck | 1. Kein Gas im Tank 2. Gastemperatur zu niedrig | 1. Tank mit Gas befüllen 2. Mit der Hand das Gas aufwärmen |

Gas Soldering Iron Set

- 1 Gas soldering iron
- 2 Protection cap
- 3 Solder
- 4 Iron Stands
- 5 Heating Needle
- 6 Soldering Tip (flattened on both sides)
- 7 Soldering Tip
- 8 Soldering Tip (flattened on one side)
- 9 Heating Block
- 10 Deflection Sheet



APPLICATION

Repair switch boards, meters
Jewelry repair
Solder circuit boards

Loosen rusted nuts and bolts
Weld plastics
Automotive service / repairs

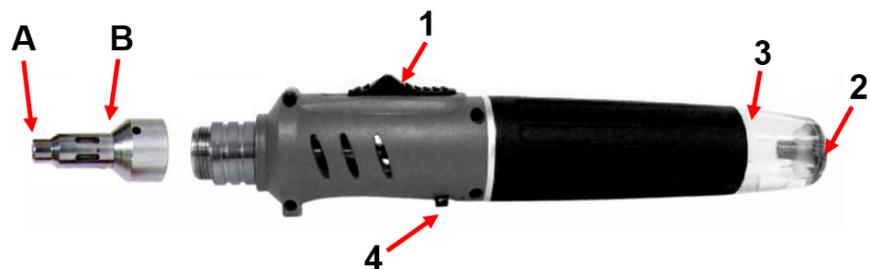
PLEASE RETAIN THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

WARNINGS

- Keep the torch out of reach of children.
- Read directions carefully before use.
- The burn tip and other accessory tips get hot in operation. Do not touch the tip or accessories, or place them on flammable objects.
- Always have a fire extinguisher or bucket of water near the torch work area.
- Always point away from eyes and body when igniting or operating. Flame is invisible in sunlight, it can cause injury if not used with extreme caution.
- Under no circumstances should you attempt to repair a damage torch.
- Do not store under direct sunlight or anywhere that will exceed 104°F / 40°C
- Do not immerse in water.
- Make sure the adjustment knob is firmly closed and the flame is completely extinguished after using.
- Use only in well ventilated areas.

PARTS

| | |
|---|---|
| 1 | Ignition Switch |
| 2 | Filler Valve |
| 3 | Gas Window Level |
| 4 | Flame Regulator |
| A | Internal thread for soldering tips (5 pcs.) and Seat for deflection sheet (1 pc.) |
| B | Hot Blow Head |



SPECIFICATIONS

Size: 220 x Diameter 30mm
Approx. weight: 124 g
Gas container capacity: 26 ml
Operating time: 100 - 120 min. (one gas filling)

TEMPERATURE VALUE

- 1. Soldering tip up to 400 °C
- 2. Hot Blow Head up to 1300 °C

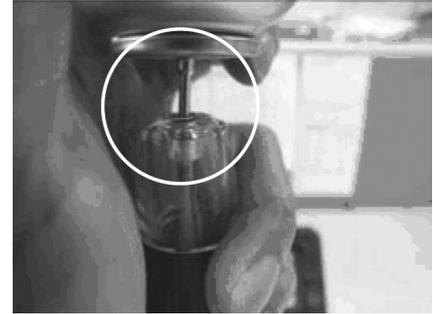
This Soldering Iron does not contain butane gas when first purchased.

OPERATION STEPS (For solder & blower function)

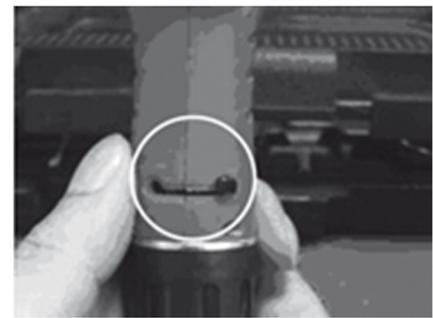
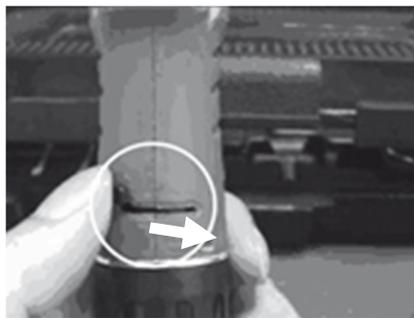
Screw on solder head as shown in the photo



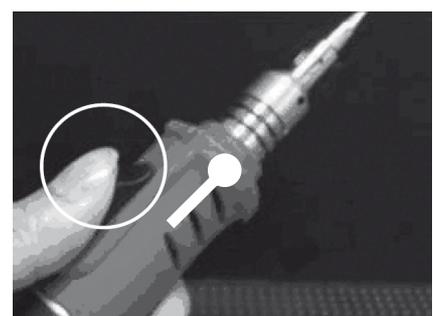
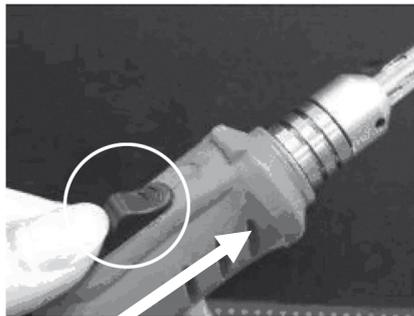
Use pure Butane gas to refill from bottom valve.
After refilling, wait 3-5 min to have gas to stabilize.



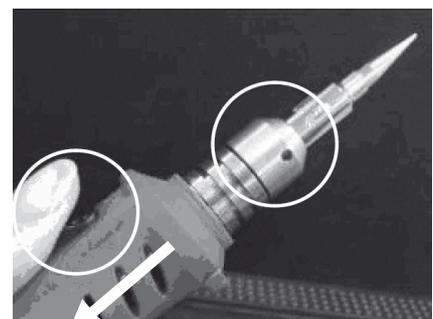
Turn the flame regulator from
left (-) to right (+)



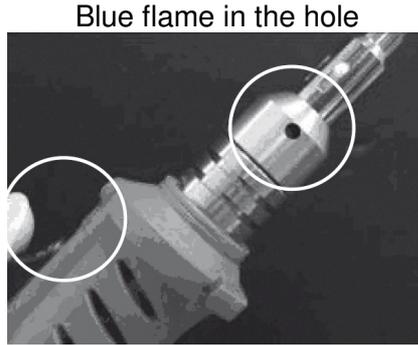
Push forward the trigger
SLOWLY.
Hold the trigger 5-10 seconds
to heat the catalyst.



Release the trigger SLOWLY to extinguish the blue flame that
can be viewed in the hole.



Upon catalyst turning red, the unit is ready to use for solder or blower function.
IF BLUE FLAME STILL APPEARS IN THE HOLE, remember to re-trigger again to stop blue flame appearing.



Blue flame in the hole



Re-trigger start to extinguish flame

TEMPERATURE ADJUSTMENT

1. Adjust the torch flame by turning the adjustment knob from left (-) to right.
2. For best result, adjust the length of the flame to approximately 1/2 to 1 inch. (10 to 25 mm) in length when using. Do not make the flame of torch too long, it will only waste fuel gas and make the flame unstable.

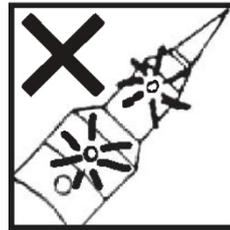


STORAGE

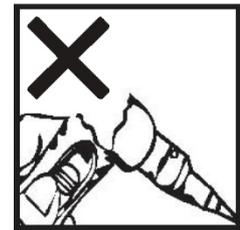
1. Make sure that the torch is turned off and cool, before storing or leaving unattended.

REMINDER

Upon catalyst turning red, the unit is ready to use for solder or blower function.
IF BLUE FLAME STILL APPEARS IN THE HOLE, remember to re-trigger again to stop blue flame appearing. If soldering torch doesn't switch to solder function (fire keeps burning), the unit will be damaged to lead it breaks. Also the plastic parts could be melted! Please pay attention.



Blue flame in the hole



Plastic parts melted

TROUBLE SHOOTING

| Problem | Probable Cause | Solution |
|--------------------|--|--|
| Does not ignite | 1. Empty fuel. 2. Gas pressure too high or low. | 1. Refill with Butane gas. 2. Slide the flame controller to lower or higher position. |
| Excessive Gas Flow | Setting too high. | Adjust flame controller gradually. Re-ignite the torch by gradually increasing the gas. |
| Low Gas Pressure | 1. Low fuel 2. Cold fuel | 1. Refuel 2. Hold in hands to warm up. |



**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Gas-Lötkolbenset (BGS Art. 9942)
Gas Soldering Iron Set
Set de fer à souder de gaz
Estuche de soldador de gas**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

EC Gas Appliances Directive (2009/142/EC)

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EU/2009/142/EG

DIN EN 521

DIN EN 731

DIN EN 1326

Certificate No.: CE-0085BQ0140/HT911

Report: 145404cE19/17017

Wermelskirchen, den 20.08.2015

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwirkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen