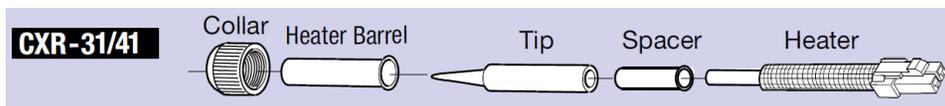


- N'essayez pas de le démonter ou de le réparer.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, arrêtez immédiatement; débranchez pour prévenir les incendies ou chocs électriques. Demandez le distributeur ou un centre de service autorisé pour le remplacement
- Utilisez un support de fer à souder pour éviter les brûlures ou des incendies. (ST-76, ST-77 ou ST-27 recommandé).
- Ne pas utiliser sous une tension d'alimentation autre que la tension indiquée.
- Ne pas utiliser le fer dans des endroits humides humide ou dans un local humide.
- Ne brancher pas le fer avant de retirer le capuchon de protection (Option) pour éviter toute blessure, utilisez le bouchon lorsque le matériel n'est pas branché. Veillez à ce que le bouchon ou d'autres parties de la zone environnante ne sont plus chaude.
- Débrancher le cordon d'alimentation avant l'entretien. Assurez-vous que le fer a refroidi.

COMPOSITION



ENTRETIEN

- Assurer un étamage régulier de la panne.
- Veillez à ce que la panne soit bien étamée lors de la mise hors service de l'appareil.
- Utiliser une éponge juste humidifiée pour nettoyer la panne ou utiliser une éponge métallique.
- Retirer et nettoyer la panne régulièrement (minimum une fois par semaine).
- Remplacement de la panne (à froid).

POUR TOUT RENSEIGNEMENT , VOUS POUVEZ NOUS CONTACTER A:

BMJ ELECTRONICS
11 Avenue de la Forêt
ZI de la Forêt
44830 BOUAYE
Tel : 33 (0)2 40 32 67 23
Fax: 33 (0)2 51 70 57 75
E-mail: capaelec@capaelec.com



FER A SOUDER DE PRECISION CXR41



MANUEL D'UTILISATION

Chère cliente , Cher client ,

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit BMJ et d'avoir fait ainsi confiance à notre marque et à ses revendeurs.

SPECIFICATIONS

- Alimentation secteur : 230V 50Hz .
- Puissance du fer à souder : 30W.
- Résistance: 100 MΩ (500V DC).
- Corps de chauffe en céramique.
- Longueur du cordon d'alimentation: 1,5 m.
- Longueur: 205 mm. (Hors cordon)
- Poids : 60 g (Hors cordon)
- Panne d'origine; TQ-77RT-B
- Capuchon de protection en Option

DESCRIPTION

Ce fer à souder de précision est fabriqué au JAPON par la marque GOOT. C'est un fer de haute puissance avec un élément chauffant en céramique.

Ce fer est équipé d'une poignée ergonomique qui apporte un confort maximal lors de l'utilisation du fer et diminue la fatigue pour son utilisateur.

Son utilisation est prévue pour assurer des travaux faisant intervenir un métal d'apport à bas point de fusion situé entre 200°C et 480°C.

MODE D'EMPLOI

- Poser votre fer sur un support dédié à son utilisation.
- Brancher le fer sur le secteur (220V-240V AC).
- Laissez votre fer chauffer pendant environ 5 minutes après avoir branché pour la montée en température.
- Utiliser le fer avec un métal d'apport à bas point de fusion de façon à réaliser la jonction électrique et mécanique entre deux éléments.
- A la fin de votre opération, nettoyer la panne avec un nettoyeur de panne dédié (éponges métallique) ou une éponge humide.
- Reposer le fer sur son support et débrancher le.
- Laissez refroidir naturellement.

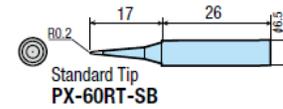
PRECAUTIONS D'UTILISATION

- Vérifiez avant utilisation que le fer est branché correctement. Débrancher le lorsqu'il n'est pas en cours d'utilisation. Pour débrancher, tirer sur la fiche. Ne tirer pas sur le cordon.
- Après utilisation, ne pas refroidir la pointe rapidement à l'eau pour éviter les dommages. Laissez refroidir naturellement.
- Ne pas limer la pointe du fer.
- Ne pas frapper ou déposer l'outil, sous peine de l'endommager
- Eviter toute déformation ou rupture. La vie de la pointe peut être diminuée lors de l'utilisation de soudure sans plomb.
- Débranchez le cordon d'alimentation avant l'entretien. Assurez-vous que le fer à souder a refroidi.
- Pendant et après usage, ne pas oublier de pré-étamage la pointe de la panne car sans étamage après le nettoyage, la pointe peut être oxydé beaucoup plus rapidement et le mouillage devient difficile.
- L'élément chauffant, la jupe de maintien de la panne ni la panne ne peuvent être saisi en raison de la température élevée.
- Pour éviter que la panne se bloque dans le fer, il faut retirer régulièrement la panne du fer et enlever les scories oxydé l'intérieur

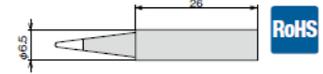
REPLACEMENT DE LA PANNE

- Vérifier que le fer n'est pas branché, ni sous tension et que la partie chauffante est bien froide.
- Dévisser la jupe de maintien de la panne.
- Remplacer la panne usagée par une panne neuve.
- Remonter la jupe du fer.

GAMME DE PANNE



Standard Tip
PX-60RT-SB



PX-60RT-B	PX-60RT-SB	PX-60RT-LB	PX-60RT-1C	PX-60RT-1.5C
PX-60RT-2C	PX-60RT-3C	PX-60RT-4C	PX-60RT-0.5CR	PX-60RT-0.8CR
PX-60RT-1CR	PX-60RT-2CR	PX-60RT-3CR	PX-60RT-4CR	PX-60RT-0.8D
PX-60RT-1.2D	PX-60RT-1.2LD	PX-60RT-1.6D	PX-60RT-2.4D	PX-60RT-3.2D
PX-60RT-3K	PX-60RT-5K	PX-60RT-1.8H	PX-60RT-H	PX-60RT-R
PX-60RT-RT	PX-60RT-S4	PX-60RT-SB2	PX-60RT-SI	

INSTRUCTIONS DE SECURITE

Lire les instructions avant utilisation.

- Votre fer à souder est un outil de précision, ce n'est pas un jouet. Mettez le hors de portée des enfants.
- Lorsque vous remplissez ou vous utilisez votre fer, vérifiez que vous ne vous trouvez pas près d'une flamme ou près de matériaux combustibles.
- Pour éviter tout incendie, ne utilisez pas le fer à souder à proximité de substances inflammables.
- Après l'allumage, l'extrémité de la panne devient très vite chaud, ne le touchez pas sans vous protéger les doigts. Vérifiez que l'extrémité de la panne est froide avant de la remplacer ou de ranger votre fer à souder dans son capuchon. Ne laissez jamais votre fer à souder en fonctionnement sans surveillance.
- Pour éviter les blessures, ne pas toucher ne importe quelle partie sauf la poignée.
- Les températures sont élevées. Manipuler le avec précaution.