

## Skrócona Instrukcja Obsługi Lutownicy UTL10-E

**UWAGA! - Przed użyciem lutownicy należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i zapoznać się z podstawowymi zasadami bezpieczeństwa pracy.**

Lutownica przeznaczona jest do pracy dorywczej [Praca dorywcza S2-1,5min.] to znaczy, że można pracować z maksymalną mocą przez 1,5 minuty pozostawiając ją następnie do całkowitego ostygnięcia. W praktyce w temperaturze pokojowej można przyjąć, że przy włączonym wentylatorze wychłodzenie nastąpi po minimum 5 minutach przerwy.

**UWAGA! Praca bez aktywnej wentylacji nie jest dopuszczalna i grozi uszkodzeniem lutownicy.**

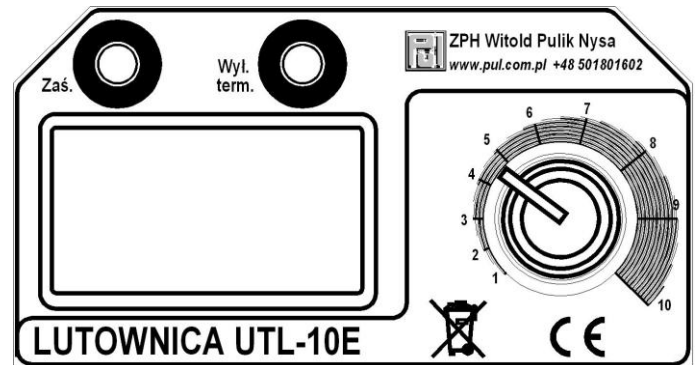
### Parametry techniczne

Znamionowe napięcie zasilania 230V, 50Hz  
 Pobór mocy min.100VA max.1900VA (bezp.10A typ B)  
 Praca dorywcza S2-1,5min.  
 Klasa ochronności I  
 Stopień ochrony IP21  
 Rezystancja izolacji >2MΩ  
 Chłodzenie wymuszone  
 Wewnętrzny wyłącznik termiczny samoczynny  
 Płynna regulacja mocy z cyfrowym wskaźnikiemysterowania  
 Lutowanie rurek lutem twardym od  $\phi$ 1mm do max.~ $\phi$ 22mm  
 w optymalnych warunkach max. do ~ $\phi$ 28mm  
 Lutowanie lutem miękkim do max.~ $\phi$ 40mm  
 Elektrody węglowe miedziowane typ ESM257  $\phi$ 10x305  
 Całkowita długość szczypiec 1m

Temperatura użytkowania 15-35°C przy wilgotności względnej 45-75% i ciśnieniu 860-1060hPa

Wymiary obudowy 100 x 140 x 250mm

Masa lutownicy 3 kg



### ELEKTRODY

W lutownicy zastosowano elektrody grafitowe miedziowane powierzchniowo. **Czynną częścią elektrody jest część końcowa bez osłony miedzianej gdyż ciepło wydziela się na styku grafitu i lutowanej rurki.** Po dłuższej eksploatacji, gdy końcówka grafitowa zużyje się, należy odłamać jej część zdeformowaną, a następnie ostrym narzędziem odwinąć ok.10mm osłony miedzianej. **Wysunięta część elektrody nie powinna być krótsza niż ~7cm.**

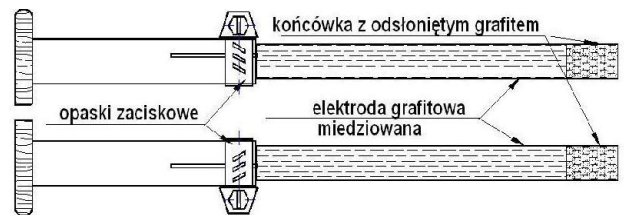
### WYDAJNOŚĆ

**Wydajność pogorszy się wtedy gdy są:**

- \* niskie temperatury otoczenia
- \* powierzchnie lutowane nie są przeszlifowane
- \* powierzchnie są zabrudzone materiałem izolacyjnym
- \* powierzchnie dwóch lutowanych rurek nie przylegają dobrze do siebie (jest zbyt duża szczelina między nimi lub jedna jest zdeformowana). W takim przypadku zaleca się podgrzewanie rurki, która wchodzi a nie tej, która ją otacza).

**Wydajność poprawi się, wtedy gdy:**

- \* elektrody grafitowe ze szczypiec będą wysunięte na odległość nie większą niż 7cm
- \* elektrody będą przyłożone do lutowanej rurki dokładnie w miejscu, gdzie kończy się miedziowanie i widoczny jest grafit.
- \* podczas nagrzewania będziesz poruszać elektrodami ruchem okrężnym naprzemiennie, zwracając aby nie stracić dobrego kontaktu elektrycznego z rurką.
- \* posmarujesz topnikiem (pastą lutowniczą) rurę wewnętrzną.



### BEZPIECZEŃSTWO I SPRAWNOŚĆ

- \* **Przyłączaj tylko do gniazd skutecznie zerowanych.**
- \* **Wentylator zawsze powinien pracować.**
- \* **Nigdy nie zasłaniaj otworów wentylacyjnych.**
- \* **Po zakończeniu pracy nie wyłączaj lutownicy do czasu skutecznego wychłodzenia zasilacza oraz elektrod.**

### EKSPLOATACJA

Po dłuższej pracy gdy zadziała wyłącznik termiczny (włączy się czerwona lampka) urządzenie koniecznie pozostaw z załączonym wentylatorem do ostygnięcia.

- \* lutownicę chronić przed wilgocią i utrzymywać w czystości - okresowo czyścić i odkurzać otwory wentylacyjne
- \* gdy wentylator był zabrudzony i nie pracuje, można ruszyć wirnikiem - jeśli nie uruchomi się, lutownicę należy przekazać do naprawy – **praca bez wentylacji nie jest dopuszczalna i grozi trwałym uszkodzeniem**
- \* szczypce są przyłączone na do lutownicy złączami śrubowymi
- \* zawias szczypiec należy okresowo posmarować olejem wazelinowym
- \* gdy podczas lutowania nagrzewa się tylko jedna elektroda (tak jest wtedy, gdy końcówki elektrod nie są identyczne) zazwyczaj wystarczy je dokładnie oczyścić.
- \* podczas pracy nagrzewa się wewnętrzny zasilacz więc po jej zakończeniu (dla ochrony półprzewodników mocy) zawsze należy pozostawić lutownicę z załączonym wentylatorem do czasu jej wychłodzenia.

**W przypadku potrzeby lutowania elementów wymagających większej mocy można pracować dwoma lutownicami jednocześnie.**