SF

**KÄYTTÖOHJE**
Onneksi olkoon, olette juuri hankkinut IRONSIDEn sähkökäyttöisen juottokolvin.

Tämä tuote on laadittu vastaamaan odotuksianne. Lukekaa nämä ohjeet huolellisesti, jotta voisitte käyttää työvälinettänne turvallisesti ja hyvin.

1. Seuraa alla olevia ohjeita uuden sähköjuottimesi käytössä. Tekemällä näin varmistat tyytyväisyytesi tähän tuotteeseen.
2. Tarkasta, että juottimen jännite on sama, kuin virtalähteen jännite.
   Ennen juotostyön aloittamista on juottimen kärki tinattava siten, että kuuma kärki upotetaan, jonka jälkeen sulatetaan juotoslankaa kärjen pinnalle. ① ②
3. Varsinainen juotostyö voi alkaa tämän jälkeen. Kuuma kärki asetetaan juotettavien osien päälle, kunnes nekin saavuttavat työlämpötilan. ③ Juotosaineella täytelty juotoslanka asetetaan aivan juottimen kärkeen, jossa se sulaa ③ Tällöin juotosaine puhdistaa mahdolliset epäpuhtaudet juotettavista osista, ja parantaa juotoslangan tarttuvuutta osiin.
4. Aseta juotin tämän jälkeen jäähtymään kuumuutta kestävälle alustalle. Älä koskaan käytä vesijäähdytystä! Aseta 60 – 80 – 100 W juottimet jäähtymään mukana seuraavalle telineele ④. Puhdista kärki pitkän käytön aikana kostealla sienellä, ja tinaa se uudelleen ennen käytön jatkamista.
5. Vaihda uusi kärki vain kylmään juottimeen ja varmistu, että kosketin on irroitettu virtalähteestä. Irroita vanha kärki kiertämällä sita hieman. Aseta uusi kärki pohjaan asti, muuten vastus palaa.
6. Käytä ainoastaan alkuperäisiä osia.

**Ohjeita juotoslangoista ja -pastoista:**

IRONSIDE juottolanka harrastetöihin
40% tinaa, 60% lyijyä sekä sulamisydin juotoskohdan puhdistukseen kaikkiin juotoksiin paitsi elektroniikka – ja radiotöihin. n. 240°C. Ylimääräinen juottolanka on poistettava.

IRONSIDE juottotina radiotöihin
40% tinaa, 60% lyijyä sekä sulamisydin juotoskohdan puhdistukseen Radiotöihin. n. 240°C. Juotoskohtaa ei tarvitse puhdistaa.

IRONSIDE elektroninen juottolanka
60% tinaa, 38% lyijyä, 2% kuparia
Kaikkiin elektroniikan juotoksiin n. 240°C.
Ylimääräinen juottolanka voi jäädä juotoskohtaan.

IRONSIDE juotostina
97% tinaa, 3% kuparia
Kupariputkia varten
Käytettävä juotospastaa tai rasvaa

IRONSIDE juottotahna n:o 3
60% metalliosuus, 97% tinaa, 3% kuparia, 40% sulamisaineosuus LVI-töihin
Käytetään yhdessä juottotinan kanssa LVI-töihin
Ylimääräinen juottotahna on vesiliukoista.
Säilytettävä lasten ulottumattomissa.

IRONSIDE juottorasva
Kaikenlaisiin töihin (paitsi elektroniikka- ja radiotöihin)
Ylimääräinen juotostina on poistettava.

IRONSIDE salmiakkikivi
Juottokolvi lämmitetään ja kärki puhdistetaan.

IRONSIDE hankausaine
Kaikkiin juotoksiin elektroniikkaa lukuun ottamatta
Ylimääräinen juotostina on poistettava.

**Oikeus teknillisiin muutoksiin pidätetään.**

E

**MODO DE EMPLEO**
Felicidades, acaba de adquirir un soldador eléctrico "IRONSIDE"
Este producto ha sido elaborado para responder a sus exigencias.
Para una mejor utilización de esta herramienta con toda seguridad, lea atentamente este manual.

1. El voltaje indicado en el soldador tiene que ser el mismo que el voltaje de la red a la que se enchufe.
2. Antes de comenzar a soldar hay que estanär la punta del soldador, introduciéndola, caliente, en grasa de soldar ① y estañarla derritiendo alambre de soldadura ②.
3. Una vez estañada la punta y alcanzada la temperatura necesaria (esto depende de la potencia, así, por ejemplo, 15 vatios - 1,5 min. aprox. o 100 vatios – 5 min. aprox.) puede comenzarse a soldar. Colocando la punta sobre la pieza a soldar se ponen los metales que se quieran unir a la temperatura necesaria para trabajar ③.
   El material fundente del que va relleno el cable de soldar, debe acercarse al extremo de la punta del soldador para que se derrita ③, esparciéndose y decapando el área de soldadura, quedando así asegurada una correcta unión de la soldadura con el metal base.
4. No depositar el soldador sobre una base fácilmente inflamable. Solamente para soldadores electricos 60 – 80 – 100 W. Utilizar siempre el soporte adjunto ④.
   No enfriarlo nunca con agua, sino dejar que se enfríe al aire.
5. Si se ha soldado durante mucho tiempo, deberá limpiarse de vez en cuando la punta del soldador (preferentemente con una esponja humedecida) y estañarla de nuevo.
6. La punta del soldador se recambiará únicamente cuando el soldador se haya desconectado de la red y esté frío. Las puntas que estén algo agarrotadas se soltarán girándolas cuidadosamente. **Introducir la nueva punta hasta el tope,** ya que, de lo contrario, se quemaría inmediatamente la resistencia.
7. Utilizar sólo piezas de repuesto originales.

**Soldaduras y fundentes**

IRONSIDE soldadura para trabajos de bricolaje
40% de estaño, 60% de plomo con alma de fundición para limpiar el punto de soldadura. Para todos los trabajos de soldadura salvo de electrónica y de radio. aproximadamente 240°C. Los residuos de soldadura se deben retirar.

IRONSIDE soldadura para aplicaciones radioeléctricas
40% de estaño, 60% de plomo con alma de fundición para limpiar el punto de soldadura. Para trabajos de radio. aproximadamente 240°C. No se necesita limpiar el punto de soldadura.

IRONSIDE soldadura electrónica
60% estaño, 38% plomo, 2% cobre
Para todos los trabajos de soldadura en la electrónica. aproximadamente 240°C.
Los residuos de soldadura pueden quedar en el punto de soldadura.

IRONSIDE soldadura para fontaneria
97% estaño, 3% cobre
para trabajos de fontaneria domestica en tubo de cobre. Para usar con pasta de soldadura.

IRONSIDE pasta para soldar n° 3
60% metal, 97% estaño, 3% cobre, 40% parte de fundición.
Para trabajos de fontanería-servicios.
Los residuos de soldadura son solubles en el agua.
Conservar fuera del alcance de los niños.

IRONSIDE grasa decapante
Para trabajos corrientes (salvo electrónica y radio)
Los residuos de soldadura se deben retirar.

IRONSIDE piedra de amoníaco líquido
Calentar el soldador y limpiar la punta.

IRONSIDE líquido decapante
Para todos los trabajos de soldadura, salvo en electrónica y radio. Los residuos de soldadura deben ser retirados.

**Reservado el derecho a modificaciones técnicas**

013547.923

# IRONSIDE®



GB **INSTRUCTIONS FOR USE**
Soldering iron 15-30-60-80-100 W

D **GEBRAUCHSANWEISUNG**
Lötkolben 15-30-60-80-100 W

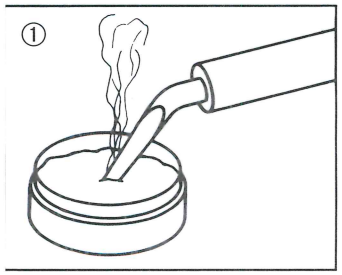
F **MODE D'EMPLOI**
Fer à souder 15-30-60-80-100 W

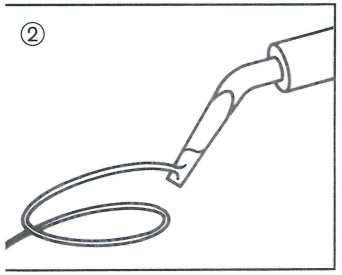
NL **GEBRUIKSAANWIJZING**
Soldeerbout 15-30-60-80-100 W

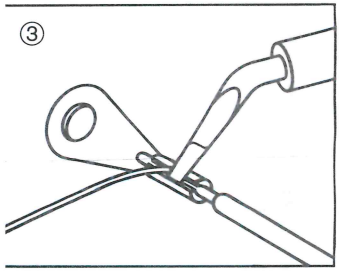
S **BRUKSANVISNING**
Lödkolv 15-30-60-80-100 W

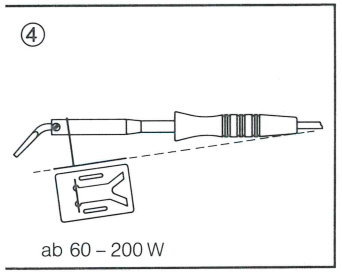
SF **KÄYTTÖOHJE**
Juottokolvi 15-30-60-80-100 W

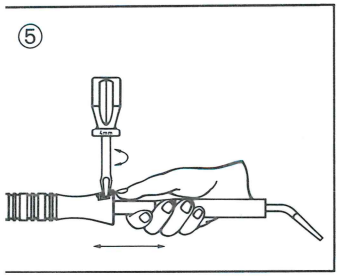
E **MODO DE EMPLEO**
Soldador 15-30-60-80-100 W




## GB

**INSTRUCTIONS FOR USE**
Congratulations. You have just purchased an "Ironside" electric soldering iron. This product has been designed to meet your requirements.
Read this manual carefully, in order to use the tool correctly and safely.

1. Ensure that voltage indicated on the soldering iron is the same as that of your electric supply.
2. The iron is supplied with a replaceable tip. Ensure that the fastening screw is fully tightened, before connecting to the mains.
3. Before soldering remember the following important points:
   The soldering iron tip should be tinned by applying a new covering of solder. This is made easier if the tip is dipped into an appropriate flux before applying the solder. ① – ②
   Thoroughly clean the wire or parts to be joined. Heat the workpiece not the solder. And when hot enough apply the solder directly to the joint. ③
   Use the solder economically.

   Always check that you are using the appropriate solder. Resin cored for all electrical/electronic work and Acid cored for non-electrical joints. Take care that the hot iron does not touch any inflammable material.
4. Soldering irons 60.80.100 W:
   For extended use of the iron, rest against a suitable metal support. ④ This dissipates the heat being produced and prolongs the life of tip and heating element.
5. Allow to cool naturally and under no circumstances use water.
6. When soldering sensitive electrical components it is recommended to use a heat sink e.g. pliers or a metal clip positioned between the joint and the component.

**IRONSIDE Solders:**

Soft solder for DIY work
40% tin, 60% lead with flux core to clean the soldering joint.
For all soldering operations except electronics and radio. 240°C approx. Solder residues must be removed.

Solder for radio
40% tin, 60% lead with flux core to clean the soldering joint.
For radio soldering operations. 240°C approx. No need to clean the soldered joint.

Solder for electronics
60% tin, 38% lead, 2% copper
For all soldering operations in electronics applications. 240°C approx. Solder residues may be left on the soldered joint.

Solder for plumbing
97% tin, 3% copper
For domestic plumbing work on copper pipes. For use with plumbing soldering paste.

Soldering paste No 3
60% metal portion, 97% tin, 3% copper, 40% flux portion. For domestic plumbing work. For use with domestic plumbing solder. Solder residues are soluble in water. Keep out of reach of children.

Soldering grease
For general soldering operations (except electronics and radio). Solder residues must be removed.

Salammoniac briquette
Heat soldering iron and clean bit.

Liquide flux
For all soldering operations except electronics and radio. Solder residues must be removed.

**Rights reserved to effect changes to improve performance**

## D

**GEBRAUCHSANWEISUNG**
Herzlichen Glückwunsch, Sie haben sich zum Kauf eines elektrischen Lötkolbens von IRONSIDE entschlossen. Dieses Produkt ist genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten. Um Ihr Werkzeug optimal einzusetzen, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung aufmerksam durch.

1. Die Spannungsangabe auf dem Gerät muß mit der Stromquelle übereinstimmen.
2. Vor Beginn der Lötarbeit muß die Lötspitze verzinnt werden. Die heiße Lötspitze wird in Lötfett getaucht ① und anschließend durch Abschmelzen von Lötdraht verzinnt. ②
3. Nachdem die Lötspitze verzinnt und die erforderliche Löttemperatur erreicht ist (abhängig von der Leistung, z.B. 15 W ca. 1,5 min. oder 100 W ca. 5 min.), kann man mit der eigentlichen Lötarbeit beginnen. Durch Auflegen der Lötspitze auf das Werkstück werden die zu verbindenden Metalle auf Arbeitstemperatur gebracht. ③
4. Der flußmittelgefüllte Lötdraht wird an das äußerste Ende der Lötspitze herangeführt und dann abgeschmolzen. ③ Dabei benetzt das austretende Flußmittel die Lötstelle, löst die vorhandenen Oxide und bewirkt, daß sich das Lot mit dem Grundmetall verbindet.
5. Zur Ablage den beigefügten Ständer verwenden. Gilt nur für Lötkolben 60 – 80 – 100 W. Dazu muß zuvor das **Y** senkrecht nach oben gedrückt werden.
   Lötkolben nicht auf leicht brennbarer Unterlage ablegen. ④
6. Zum Abkühlen nicht in Wasser abschrecken, sondern nur an der Luft abkühlen lassen.
7. Bei Dauerlötungen sollte die Lötspitze von Zeit zu Zeit gereingt (am besten mit einem feuchten Schwamm) und wieder neu verzinnt werden.
8. Das Auswechseln der Lötspitze darf nur nach Stromabschaltung am erkalteten Kolben vorgenommen werden – Netzstecker ziehen - festsitzende Lötspitze durch leichte Drehbewegung vorsichtig lösen – **neue Spitze bis zum Anschlag ein- bzw. aufstecken,** da sonst das Heizelement sofort durchbrennt.
9. Nur Original-Ersatzteile verwenden!

**Hinweis für Lote und Flußmittel:**

IRONSIDE Bastlerlot
40% Zinn, 60% Blei mit Flußmittelseele zum Reinigen der Lötstelle. Für alle Lötarbeiten außer Elektronik und Rundfunktechnik ca. 240°C. Die Lötrückstände müssen beseitigt werden.

IRONSIDE Radiolot
40% Zinn, 60% Blei mit Flußmittelseele zum Reinigen der Lötstelle. Für Lötarbeiten in der Rundfunktechnik. ca. 240°C. Die Lötstelle braucht nicht gereinigt zu werden.

IRONSIDE Elektroniklot
60% Zinn, 38% Blei, 2% Kupfer
Für alle Lötarbeiten an elektronischen Geräten. ca. 240°C. Die Lötrückstände brauchen von der Lötstelle nicht entfernt zu werden.

IRONSIDE Fittingslot
97% Zinn, 3% Kupfer für Lötungen von wasserführenden Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation. Für Lötarbeiten in Verbindung mit Fittingslötpaste

IRONSIDE Lötpaste Nr. 3
60% Metallanteil, 97% Zinn, 3% Kupfer, 40% Flußmittelanteil. Für Lötarbeiten im Trinkwassernetz in Verbindung mit Speziallot für Klempnerarbeiten. Die Lötrückstände sind wasserlöslich. Kindersicher aufbewahren.

IRONSIDE Lötfett
Allgemeine Lötarbeiten (nicht geeignet für Elektronik und Rundfunktechnik). Die Lötstelle muß gereinigt werden.

IRONSIDE Salmiakstein
Den Lötkolben erwärmen und Lötspitze reinigen.

IRONSIDE Lötwasser
Für alle Lötarbeiten außer Elektronik und Rundfunktechnik. Die Lötrückstände müssen entfernt werden.

**Technische Veränderungen vorbehalten**

## F

**MODE D'EMPLOI**
Félicitations, vous venez d'acquérir un fer à souder électrique "IRONSIDE". Ce produit a été élaboré pour répondre à vos exigences.
Pour une bonne utilisation de cet outil en toute sécurité, lisez attentivement ce manuel.

1. Avant la mise en service, vérifiez que la tension du réseau est conforme à celle indiquée sur votre fer à souder. Assurez-vous que la panne (embout) est bien fixée par la vis de maintien située au bout du fer.
2. Avant de souder:
   nettoyez les pièces à souder,
   faites chauffer la panne,
   trempez-la dans la graisse à souder (sauf travaux électroniques et radio),
   étamez en faisant fondre de la brasure sur la panne. ① ②
3. Pour souder, chauffez les pièces à souder et déposez la brasure sur l'extrémité de la panne où commence la fusion. ③
4. Ne jamais déposer le fer à souder chaud sur une base inflammable. Les modèles 60-80-100 W sont fournis avec un support prévu à cet effet. ④
5. Après utilisation, laissez le fer refroidir à l'air. Ne jamais le plonger dans l'eau. Nettoyez la panne à l'aide d'une éponge mouillée et réétamez-la.
6. Pour changer la panne, débranchez le fer, attendez qu'il soit froid et dévissez la vis de maintien. Si la panne est brûlée pendant le fonctionnement du fer, dévissez et enlevez-la délicatement. Remettez aussitôt une nouvelle panne pour éviter la surchauffe de l'appareil.
7. Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine.

**Soudures et flux IRONSIDE:**

Brasure tendre pour travaux de bricolage IRONSIDE
40% étain, 60% plomb, âme décapante pour nettoyer le point de soudage. Pour tous les travaux de soudure excepté électronique et radio environ 240°C. Les bavures doivent être enlevées.

Brasure pour applications radio-électroniques IRONSIDE
40% étain, 60% plomb, âme décapante pour nettoyer le point de brasage. Pour travaux radio environ 240°C. Inutile de nettoyer le point de soudure.

Brasure électronique IRONSIDE
60% étain, 38% plomb, 2% cuivre
Pour tous les travaux de soudure électronique environ 240°C. Les excédents de soudure peuvent rester sur le point de brasage.

Brasure pour travaux de plomberie IRONSIDE
97% étain, 3% cuivre
Pour travaux de plomberie -sanitaire sur conduits de cuivre à utiliser avec pâte de soudure plomberie-sanitaire.

Pâte à soudure n° 3 IRONSIDE
60% métal, 97% étain, 3% cuivre, 40% fondant
Pour travaux de plomberie-sanitaire.
A utiliser avec soudure plomberie-sanitaire.
Les résidus de soudure sont solubles dans l'eau.
Conserver hors de la portée des enfants.

Graisse décapante IRONSIDE
Pour travaux courants (sauf électronique et radio)
Les résidus de soudure doivent être enlevés.

Pierre d'ammoniaque IRONSIDE
Chauffer le fer à souder et nettoyer la panne.

Liquide décapant IRONSIDE
Pour tous les travaux de soudage à l'étain, excepté électronique et radio.
Les excédents de soudure doivent être enlevés.

**Des modifications techniques peuvent intervenir dans le but d'améliorer la performance de l'appareil.**

## NL

**GEBRUIKSAANWIJZING**
Van harte geluk gewenst met uw "IRONSIDE" soldeerbout.
Dit produkt zal zeker aan uw verwachtingen voldoen.
Lees deze handleiding aandachtig door om dit gereedschap veilig en goed te kunnen gebruiken.

1. Vóór ingebruikname kontroleren of de netspanning overeenkomt met de technische gegevens op de soldeerbout.
   Vóór het begin van het soldeerwerk moet de stift vertind worden. De hete stift wordt in soldeervet gedoopt ① en daarna door middel van soldeerdraad vertind. ②
2. Nadat de stift vertind is en de juiste soldeertemperatuur bereikt is kan men met het eigenlijke solderen beginnen. Door de verbindingen te verhitten worden deze op werktemperatuur gebracht. ③
3. Het met vloeimiddel gevulde soldeerdraad wordt aan het uiterste einde van de stift gehouden en daardoor gesmolten. ③
   Daarbij vloeit het vloeimiddel op de soldeerplaats, lost eventuele oxidatie op en maakt mogelijk dat het soldeer zich met het metaal verbindt.
4. De hete soldeerbout uitsluitend op een hittebestendige ondergrond plaatsen.
5. De soldeeerbout op het standaardje leggen, van te voren het binnenste gedeelte **Y** zo recht mogelijk naar buiten buigen. ④
   Absoluut niet in water afkoelen maar rustig koud laten worden.
6. Bij wisselen van de stiften eerst de stroom uitschakelen en na afkoeling de stift voorzichtig, met eventuele lichte draaibewegingen uitnemen. **Nieuwe stiften tot aan de aanslag insteken omdat anders het verwarmingselement doorbrandt.**
7. Alleen originele onderdelen gebruiken!

**Aanwijzingen voor soldeer en vloeimiddel:**

IRONSIDE soldeer voor hobbywerk
40% tin, 60% lood met smeltende kern voor het reinigen van het soldeerpunt.
Voor alle soldeerwerkzaamheden, behalve elektronika en radio ongeveer 240°C.
De vloeimiddelresten moeten worden verwijderd.

IRONSIDE soldeer voor radio-werkzaamheden
40% tin, 60% lood met smeltende kern voor het reinigen van het soldeerpunt.
Voor radio-werkzaamheden ongeveer 240°C.
Het soldeerpunt behoeft niet te worden gereinigd.

IRONSIDE soldeer voor elektronika
60% tin, 38% lood, 2% koper
Voor alle soldeerwerkzaamheden in de elektronika ongeveer 240°C.
De vloeimiddelresten kunnen op het werkstuk achterblijven.

IRONSIDE soldeer voor fittingwerk
97% tin, 3% koper
voor het solderen van koperen leidingen voor gebruik met soldeerpasta.

IRONSIDE soldeerpasta n° 3
60% metaal, 97% tin, 3% koper, 40% vloeimiddel.
Voor loodgieterswerkzaamheden.
Moet worden gebruikt met soldeer voor sanitaire installaties.
De resten van het soldeermiddel zijn oplosbaar in water.
Buiten bereik van kinderen houden.

IRONSIDE ontvettingspasta
Vor de meest voorkomende werkzaamheden (behalve elektronika en radio)
De vloeimiddelresten moeten worden verwijderd.

IRONSIDE salmiaksteen
Verwarm de stift en reinig hem.

IRONSIDE ontvettingsvloeistof
Voor alle soldeerwerkzaamheden, behalve elektronika en radio.
De vloeimiddelresten moeten worden verwijderd.

**Onder voorbehoud van technische wijzigingen.**

## S

**BRUKSANVISNING**
Gratulerar till ditt köp av en elektrisk lödkolv av märket IRONSIDE
Den här produkten är utformad för att motsvara dina förväntningar.
Läs den här instruktionen noga för att sedan kunna använda detta verktyg på bästa och säkraste sätt.

1. Spänningsuppgiften på lödkolven måste överensstämma med strömkällan.
2. Innan Ni börjar lödarbetet måste lödspetsen förtennas. Den heta lödspetsen skall doppas i lödfett och därefter förtennas med lödtråd. ① ②
3. Vid lödning skall arbetsstycket värmas med lödkolven och därefter tillförs lödtråden – inte i omvänd ordning. ③
   Den flussmedelfyllda lödtråden förs till lödspetsen där den smälter. ③
4. Lägg i frändig den heta lödkolven på ett värmebeständigt underlag, avkyl aldrig lödkolven i vatten utan låt den kylas i luften. Gäller endast för lödkolvar 60 – 80 – 100 W.
5. Vid längre tids lödarbete skall spetsen då och då rengöras (bäst med en fuktad svamp) och åter förtennas.
6. Vid ufbyte ar-lödspetsar – dra ur stickkontakten! Dra ur den fastsittande lödspetsen genom att vrida den något. **Den nya spetsen skall tryckas in tills den bottnar – annars bränns elementet sönder.**

   Använd endast original ersättningsdelar.

**Råd för lödmedel och flussmedel:**

IRONSIDE lödtåd till hobbyarbeten
40% tenn, 60% bly med smältkärna för rengöring av lödstället. För alla typer av lödningsarbeten utom elektronik och radio.
ca 240°C. Överflödigt lödtenn skall avlägsnas.

IRONSIDE lödtenn för radio
40% tenn, 60% bly med smältkärna för rengöring av lödställe. För lödning inom radio.
ca 240°C. Lödstället behöver inte rengöras.

IRONSIDE elektronisk lödtråd
60% tenn, 38% bly, 2% koppar
För samtliga lödningsarbeten inom elektronik. 240°C. Överflödigt lödtenn behöver ej avlägsnas från lödstället.

IRONSIDE lod för VVS-installationer
97% tenn, 3% koppar
för kopparrör
används tillsammans med lödpasta

IRONSIDE lödpasta nr 3
60% metall, 97% tenn, 3% koppar, 40% smältmedel Till VVS. Används tillsammans med lödtenn till VVS. Överflödig lödpasta är vattenlöslig. Förvaras utom räckhåll för barn.

IRONSIDE lödfett
För hobbylödning (med undantag för elektronik och radio). Överflödigt lödtenn skall avlägsnas.

IRONSIDE salmiaksten
För uppvärmning av lödkolven och rengöring av lödspetsen.

IRONSIDE flussmedel
Till samtliga lödningsarbeten med undantag av elektronik. Överflödigt lödtenn skall avlägsnas.

**Förbehåll för tekniska ändringar**