Vooraleer de gassoldeerbout te gebruiken dient u op het volgende te letten:

Lees vóór het eerste gebruik, deze gebruikershandleiding en de veiligheidsvoorschriften volledig door.

- De gassoldeerbout Independent 75 van ERSA bevat brandbaar Butagas onder druk. Let daarom a.u.b. op een zorgvuldig onderhoud.
- De omgevingstemperatuur voor de ERSA Independent 75 mag niet hoger zijn dan +50° C (120° F).
- Hou de gassoldeerbout steeds verwijderd van lichaam en gezicht.
- Nooit in nabijheid van ontvlambare producten gebruiken of aansteken!
- Vergewis er u van, voor u de soldeerbout neerlegt, dat de vlammen volledig gedoofd zijn. Indien de vlam 30 s na de ontsteking niet dooft, moet de spits worden uitgewisseld.
- Voor u de afsluitkap aanbrengt of het apparaat gaat bijvullen, erop letten dat de ERSA Independent 75 uitgeschakeld is en dat de spits is afgekoeld.
- Breng, om veiligheidsredenen, nooit veranderingen aan de ERSA Independent 75 aan (niet met geweld openen, doorboren of verbranden). Alle noodzakelijke reparaties dienen in de fabriek te worden uitgevoerd.
- Buiten het bereik van kinderen bewaren.

I Prima nella messa in funzione è necessario assicurarsi di quanto segue:

Leggete attentamente questo manuale di istruzioni e l'istruzioni di sicurezza prima di mettere in funzione la stazione.

- Il saldatore a gas ERSA Independent 75 contiene gas combustible sotto pressione. Maneggiatelo con cura.
- La temperatura ambiente per l'Independent 75 non dovrà superare i +50° C (120° F).
- E' importante accendere l'utensile con la punta rivolta via dalla faccia e corpo.
- Non accendere o usare vicino a sostanze combustibili.
- Assicurarsi che la fiamma sia completamente spenta prima di mettere giù l'utensile. Qualora la fiamma non si spenga entro 30 sec. la punta dovrà essere sostituita.
- Prima del riempimento e dell'inserimento del cappuccio di chiusura fare attenzione che l'Independent 75 sia disinserto e che la punta si sia raffreddata.
- Per ragioni di sicurezza il saldatore a gas Independent 75 non va manomesso (non abrire a forza, non trapanare, non bruciare il saldatore a gas). Le eventuali riparazioni richieste saranno eseguite allo stabilimento.
- Tenere l'Independent 75 lontano della portate dai bambini.

E A observar antes de la puesta en servicio:

Antes de usar la herramienta, ¡lea al completo las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad!

- El soldador de gas ERSA Independent 75 contiene gas combustible que se encuentra bajo presión. Préstese atención, por ello, a un manejo cuidadoso.
- La temperatura ambiente para el ERSA Independent 75 no deberá ser superior a +50° C (120° F).
- Nor dirigir jamás la punta de soldar hacia el rostro o el cuerpo.
- No utilizar o encender cerca de sustancias combustibles.
- No colocar el soldador de gas a ningún lado antes de haberse apagado la llama. Si la llama no se apaga dentro de 30 s después del encendido, se tendrá que sustituir la punta.
- Antes de reponer el gas y aplicar la tapa de cierre, asegúrese de que se haya apagado la llama y esté enfriada la punta.
- Por razones de seguridad, nunca haga cualquier cambio al soldador de gas Independent 75 (no abrirlo a la fuerza, no perforarlo ni quemarlo). Las reparaciones necesarias serán efectuadas por el fabricante.
- Mantenga este producto fuera del alcance de los niños.

Fig. 1

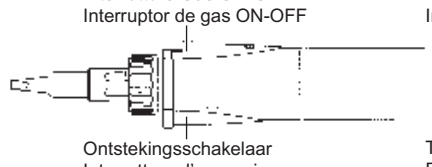


Fig. 2

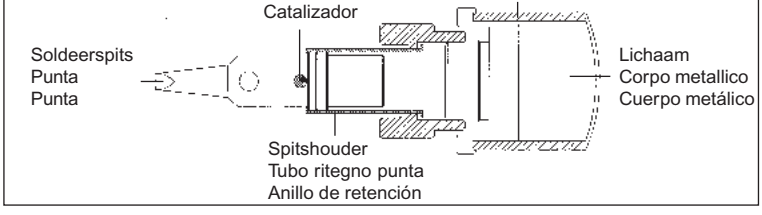


Fig. 3

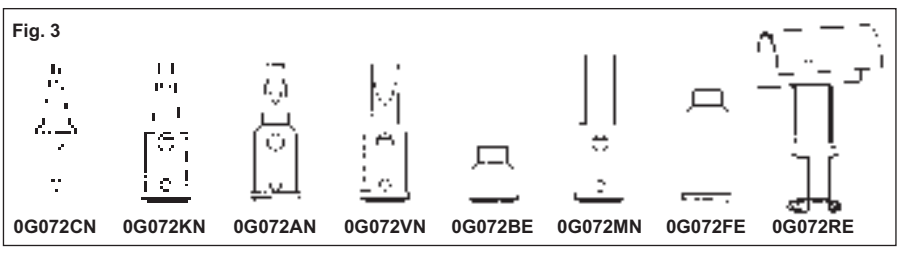


Fig. 4

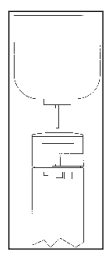
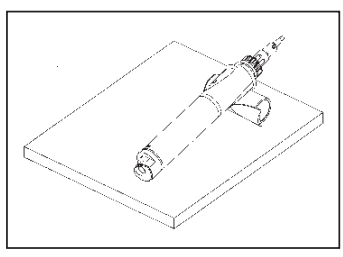


Fig. 5



Bruikbare gassen

Uw gassoldeerbout ERSA Independent 75 werkt met normaal Butagas voor aanstekers. Gebruik alleen gefilterd gas, van bekende merken, zoals Ronson, Braun of Colibri. In het kijkvenster moet ietwat vloeibaar gas zichtbaar zijn. Gasdamp alleen is voor de goede werking van het apparaat niet voldoende.

Tipo de gas

Il saldatore a gas ERSA Independent 75 funziona con normale gas butano degli accendini. Usare solo gas filtrato tipo Ronson, Braun, Colibri. Un po' di gas dovrebbe essere visibile attraverso la sezione trasparente sopra il regolatore di temperatura; il vapore del gas da solo non creerà sufficiente pressione.

Tipo de gas

Su soldador de gas ERSA Independent 75 funciona a base de gas butano que es el mismo que se emplea también en los encendedores de cigarillos. Emplee únicamente gas filtrado, o sea marcas conocidas como Ronson, Braun, o Colibri. Un poquito de gas líquido debe ser visible por el indicador del nivel de gas. El vapor de gas sólo no engendrará la presión suficiente.

Ontstekingsprocedure (fig. 1)

De ERSA Independent 75 wordt door middel van een piëzoelektrisch systeem aangestoken. De aan/uit schakelaar voor het gas is gekenmerkt met het opschrift „GAS". De ontstekingsschakelaar is voorzien van een „bliksemsymbool".
Opgelet! Na gebruik kunnen de spits en de bevestigingsmoer nog zeer heet zijn. Laten afkoelen a.u.b. vooraleer met de handen aan te raken.

Sequenza di accensione (fig. 1)

Il ERSA Independent 75 viene acceso mediante un sistema piezo-elettrico. L'interruttore del gas On/Off è marcato "GAS". L'interruttore di accensione è indicato da un logo di "colpo di fulmine".
Attenzione: Dopo l'uso la punta e l'anello di ritenzione possono essere caldi, lasciar raffreddare prima di toccare.

Secuencia de encendido (fig. 1)

El ERSA Independent 75 incluye un encendido de tipo piezoelectrónico. El interruptor de gas ON/OFF está marcado con la palabra "GAS". El botón de encendido está marcado con el simbolo de encendido.
Atención: Después del uso, la punta y el anillo de retención pueden estar calientes, por lo que se debe esperar que se enfríen antes de tocarlos.

Soldeer-, blaas- en snijfunctie

De gewenste spits inbrengen en met de bevestigingsmoer vastzetten. Temperatuurregelaar op „max." instellen. Gastoevoer openen door de „GAS" schakelaar naar voren te schuiven. De ontstekingsschakelaar achteruit schuiven en vervolgens lossen. Indien de ontsteking lukte zal de katalysator in de spits gaan gloeien.

Punte per saldare, punta aria calda e lama calda

Inserire la punta prescelta e l'anello di ritenzione. Ruotare il regolatore temperatura al massimo. Far fluire il gas spingendo in avanti l'interruttore. Ricliccare sull'interruttore di accensione del piezo, e permettere all'interruttore di ritornare in posizione. Il catalitico che brilla negli ugelli di scarico della punta darà conferma dell'operazione.

Puntas para soldar, boquilla para gases calientes, y cuchilla de incandescencia

Coloque la punta a usar y ajuste el anillo de retención. Regule el mando de temperatura al máximo. Haga fluir el gas avanzando el interruptor. La señal incandescente que aparece en el catalizador situado en la punta confirma que el soldador está funcionando.

Branderfunctie

De temperatuurregelaar vóór het ontsteken op de „middelste" waarde instellen.
Opgelet! De vlam kan onder bepaalde omstandigheden onzichtbaar zijn.

Fiamma

Utilizzare dei settaggi basso-medi. La fiamma potrebbe spegnersi con alta erogazione di gas. N.B. In talune situazioni di luce è difficile vedere la fiamma.

Punta llama

Para activar la llama, regule la temperatura a un nivel medio. La visión de la llama puede ser dificultada en ambientes con gran luminosidad.

Temperatuurinstelling

Door aan het regelventiel voor het gas te draaien, kan u de temperatuur van de spits stappenloos instellen. Ter oriëntatie is op het lichaam een +/- merkteken aangebracht. De ideale instelling dient u proefondervindelijk vast te stellen, aangezien de soldeeroppervlakte en de onderdelen zeer uiteenlopend kunnen zijn en hierdoor zeer verschillende eisen kunnen stellen. Het is niet noodzakelijk dat de katalysator helder roodgloeiend wordt om de juiste temperatuur te bereiken.

Regolazione temperatura

Girando la valvula di regolazione del gas, la temperatura della punta si regola in modo continuo. Per l'orientamento vedere i contrassegni (+/-). Vogliate accertare la regolazione ideale mediante delle prove su un oggetto campione conforme. Non è necessario che la punta brilli rosso acceso per ottenere temperature soddisfacenti per saldare.

Regulación de la temperatura

Mediante el giro del regulador de la temperatura se podrá ajustar la temperatura de la punta sin escalonamiento alguno. Para la orientación correspondiente, la caja está identificada con +/-. El ajuste ideal se podrá averiguar mediante unos ensayos apropiados en una pieza (objeto), puesto que tanto el sitio para soldar como también los componentes son de composiciones muy variadas, de modo que también sus exigencias pueden ser distintas. Para obtener buenas juntas soldadas, no es necesario que el catalizador resplandezca brillante.

Gas bijvullen (fig. 4)

Het uitlaatventiel moet gesloten zijn. Hou voor het bijvullen uw ERSA Independent 75 met de spits naar onderen en druk de neus van de gascartouche in het vulventiel van de gassoldeerbout. De druk in de gascartouche en de zwaartekracht zorgen voor het vullen. De maximale gasvulling is bereikt wanneer er hoorbaar gas uit het vulventiel ontsnapt. Het ingebouwde speciale ontluchtingsventiel laat het toe snel en eenvoudig gas bij te vullen.

Riempimento gas (fig. 4)

L'interrutore gas deve essere nella posizione OFF prima di riempire. Per riempimenti successivi vogliate tenere l'Independent 75 con la punte rivolta in basso mentre effettuate la carica dalla cartuccia. L'erogazione del gas dipende dalla gravità e dalla pressione. Tenere la bomboletta e l'utensile in posizione verticale durante il riempimento. Non riempire in posizione angolata. Interrompere il riempimento quando il gas fuoriesce dalla valvola. La speciale valvola di riempimento permette una carica veloce e facile.

Recargas del gas (fig. 4)

Antes de recargar, el interruptor de gas debe hallarse en la posición „OFF". Para la reposición, sostenga su soldador de gas con la punta hacia abajo y presione la boquilla del cartucho de gas al interior de la válvula de reposición del soldador de gas. La recarga depende de la gravedad y de la presión. Durante la recarga mantenga el soldador en posición vertical, nunca en horizontal. La cantidad máxima cargable de gas se habrá alcanzado si el mismo rebosa por la válvula. La válvula especial de purga de aire permite la reposición rápida y fácil del gas en su soldador de gas ERSA Independent 75.

De spits uitwisselen (fig. 3)

Alle beschikbare spitsen (zie Fig. 3) kunnen door middel van de bevestigingsmoer eenvoudig worden gemonteerd, weggenomen en uitgewisseld.
Opgelet! Uit de gasuitlaat komen warme gassen bij een temperatuur van 580° C. Laat het toestel nooit onbevoegd achter. Indien u het toestel neerlegt, let er dan steeds op dat de gasuitlaat naar boven is gericht en dat het lichaam van de soldeerbout op de afsluitkap ligt (zie Fig. 5).

Sostituzione punte (fig. 3)

Tutte le punte si rimuovono e si montano facilmente, svitando l'anello di ritenzione e facendo scivolare la punta, il collare ed il dado sopra l'assemblaggio di accensione. Rimuovere la punta e sostituire con una nuova od un'altra. Far scivolare in posizione ed avvitare (vedere fig. 3).
Attenzione: Gas caldi di 580° C vengono espulsi dai fori di scarico della punta. Non lasciare il Independent 75 incustodito. Se si mette su una superficie, posizionare le aperture in modo che siano rivolte all'insù e appoggiare il saldatoio sul coperchio come nella fig. 5.

Sustitución de puntas (fig. 3)

Las diferentes puntas pueden ser fácilmente recambiadas. Desenrosque el anillo de sujeción, retira la punta a sustituir, seguidamente coloque la que desee y apriete de nuevo el anillo de sujeción.
Atención: De la salida de gas se emiten gases calientes de 580° C. No deje el soldador de gas sin vigilancia. Al colocarlo, mantenga el soldador de gas con la salida de gas hacia arriba. El cuerpo metálico debe encontrarse sobre la caperuza (véase fig. 5).

Temperatuurbereiken

Soldeerspits:	max. 580°C (1,075°F)
Vlampijp:	max. 1,300°C (2,372°F)
Warme gassen pijp:	max. 625°C (1,150°F)
Gloeilemmet:	max. 580°C (1,075°F)

Gamma temperature delle punte

Punte per saldare:	fino a 580°C (1,075°F)
Ugello fiamma:	fino a 1300°C (2,372°F)
Ugello per gas caldo:	fino a 625°C (1,150°F)
Lama incandescente:	fino a 580°C (1,075°F)

Temperatura de las puntas

Puntas de soldar:	hasta los 580°C (1075°F)
Boquilla para soldar a la llama:	hasta los 1300°C (2372°F)
Boquilla para gases calientes:	hasta los 625°C (1150°F)
Cuchilla de incandescencia:	hasta los 580°C (1075°F)

Vervangingsonderdelen

G070KN	Gassoldeerbout Independent 75 met soldeerspits G072KN
G072CN	Soldeerspits (1,2 mm beitelvormig)
G072KN	Soldeerspits (2,4 mm beitelvormig)
G072AN	Soldeerspits (3,2 mm beitelvormig)
G072VN	Soldeerspits (4,8 mm beitelvormig)
G072BE	Vlampijp
G072MN	Gloeilemmet
G072FE	Warme gassen pijp
G072RE	Reflectorlemmet
A20	Houder
006	Reinigingssponsje
G156	Sponshouder
KF006	Kunststoffen etui

Ricambi

G070KN	Saldatore a gas Independent 75 con punta G072KN
G072CN	Punta per saldare (1,2 mm, a forma di cesello)
G072KN	Punta per saldare (2,4 mm, a forma di cesello)
G072AN	Punta per saldare (3,2 mm, a forma di cesello)
G072VN	Punta per saldare (4,8 mm, a forma di cesello)
G072BE	Ugello del beccùccio fiamma
G072MN	Lama incandescente
G072HE	Ugello del beccùccio per gas caldo
G072RE	Riflettore sovrapposizionato
A20	Staffa di sostegno
006	Spugna di pulizia
G156	Contenitore per spugna
KF006	Custodia per trasporto

Piezas de recambio

G070KN	Soldador de gas Independent 75 con punta para soldar G072KN
G072CN	Punta para soldar (1,2 mm biselada)
G072KN	Punta para soldar (2,4 mm biselada)
G072AN	Punta para soldar (3,2 mm biselada)
G072VN	Punta para soldar (4,8 mm biselada)
G072BE	Boquilla para soldar a la llama
G072MN	Cuchilla de incandescencia
G072HE	Boquilla para gases calientes
G072RE	Reflector sobrepuesto
A20	Soporte
006	Esponja de limpieza
G156	Esponjera
KF006	Estuche de materia plástica

A Kurtz Company

ERSA GmbH • Otto-Schott-Str. 3-7 • D-97877 Wertheim / Germany
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -100 • info@ersa.de • www.ersa.de

ERSA GLOBAL CONNECTIONS

Betriebsanleitung • Operating instructions

Mode d'emploi • Gebruiksaanwijzing
Istruzioni per l'uso • Instrucciones de servicio

INDEPENDENT 75

Gaslötkolben • Gas soldering iron • Fer à souder à gaz
Gassoldeerbout • Saldatore a gas • Soldador de gas

D Vor Inbetriebnahme des Gaslötkolbens ist zu beachten:

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch.

- Der ERSA Gaslötkolben Independent 75 enthält brennbares Butangas, das unter Druck steht. Bitte achten Sie daher auf sorgfältige Handhabung.
- Die Umgebungstemperatur für den ERSA Independent 75 darf nicht höher als +50° C (120° F) sein.
- Den Gaslötkolben stets von Körper und Gesicht weghalten.
- Nicht in der Nähe brennbarer Substanzen anzünden oder benutzen!
- Vergewissern Sie sich vor dem Ablegen des Kolbens, daß die Flammen vollständig erloschen sind. Wenn die Flamme nach dem Entzünden nicht innerhalb von 30 s erlischt, muß die Spitze ausgewechselt werden.
- Vor dem Aufstecken der Verschlußkappe und dem Nachfüllen darauf achten, daß der ERSA Independent 75 ausgeschaltet und die Spitze abgekühlt ist.
- Aus Sicherheitsgründen den ERSA Independent 75 keinesfalls verändern (nicht gewaltsam öffnen, anbohren oder verbrennen). Notwendige Reparaturen werden im Werk ausgeführt.
- Nur außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

Before taking the tool into use make sure of the following:

Please read through these operating instructions and the safety instructions completely before commissioning.

- The gas soldering iron ERSA Independent 75 incorporates a combustible gas which is under pressure. Therefore please observe carefully the directions for use.
- The ambient temperature for the ERSA Independent 75 must not exceed + 50° C (120° F).
- It is essential to ignite the tool with the tip pointing away from face and body.
- Do not use or ignite near combustible substances.
- Do not lay down before the flame has extinguished. If the flame does not extinguish within 30 seconds of ignition the tip must be renewed.
- Make sure that the gas soldering iron is switched off and the tip has cooled down before refilling and fitting the closure cap.
- Never make any changes to the ERSA Independent 75 for safety reasons (do not force open, drill or burn).
- Keep out of reach of children.

F Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

Veuillez lire entièrement ce mode l'emploi et l'instructions de sécurité!

- Le fer à souder à gaz Independent 75 de ERSA renferme du gaz combustible sous pression. Pour cette raison manipuler le fer à souder à gaz avec précaution.
- Ne pas exposer le fer à souder à gaz à une température superieure à 50° C (ce qui correspond à 120° F).
- Ne jamais diriger la panne du fer à souder au gaz vers le visage et le corps.
- Ne pas utiliser à proximité de matériaux combustibles.
- S'assurer que l'outil est totalement éteint avant de le laisser hors de surveillance. Lorsque la flamme ne s'éteint pas dans les 30 secondes qui suivent l'allumage, il est indispensable de remplacer la panne.
- Après avoir effectué le remplissage et avoir emmanché le capuchon d'obturation, veillez à ce que le fer à souder à gaz soit coupé et que la panne soit refroidie.
- Pour des raisons de sécurité, n'entreprendre aucune modification du fer (ne pas l'ouvrir de force, ne pas percer de trou, ne pas le brûler). Lorsque des réparations s'avèrent nécessaires, elles seront effectuees en usine.
- Tenir le fer à souder à gaz hors de la portee des enfants.

Abb. 1/ Fig. 1

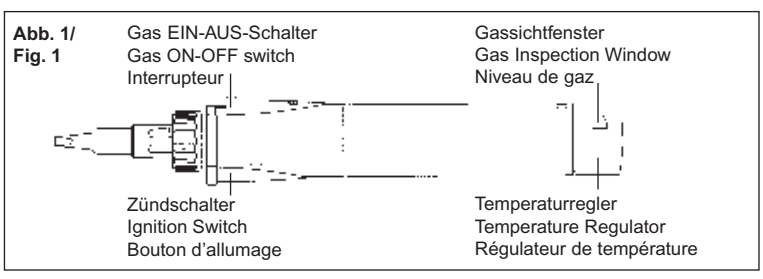


Abb. 2/ Fig. 2

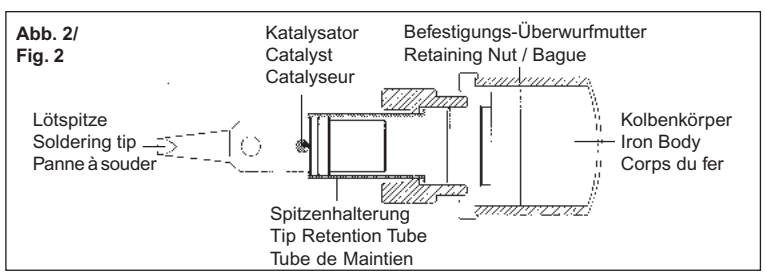


Abb. 3 / fig. 3

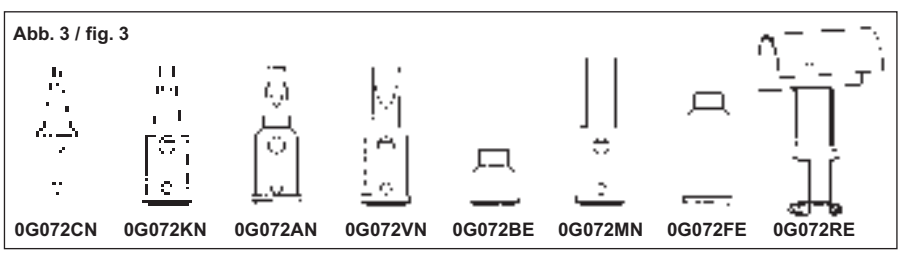


Abb. 4/ Fig. 4

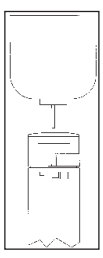
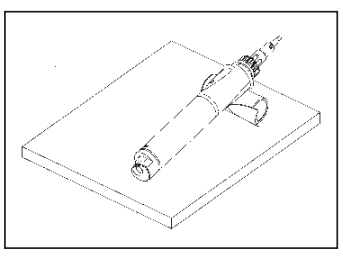


Abb. 5/ Fig. 5



Verwendbares Gas

Ihr Gaslötkolben ERSA Independent 75 arbeitet mit normalem Feuerzeug-Butangas. Verwenden Sie nur gefiltertes Gas, d.h. bekannte Marken, wie z.B. Ronson, Braun oder Colibri. Etwas flüssiges Gas sollte im Sichtfenster zu sehen sein. Gasdampf allein ist für die Funktion des Gerätes nicht ausreichend.

Gas type

The ERSA Independent 75 operates on butane gas such as used with ordinary cigarette lighters. Use only filtered gas such as the Ronson, Braun, or Colibri, brands. A small amount of liquid gas should be visible through the Gas Inspection Window; gas vapour alone will not generate sufficient pressure.

Gaz

Cet fer à souder à gaz ERSA Independent 75 utilise du gaz butane identique à celui destiné au briquet. N'utiliser que du gaz filtré de qualité, comme Ronson, Braun, ou Colibri. Le niveau de gaz doit être visible dans le récipient pour assurer un remplissage suffisant.

Entzündungsvorgang (Abb. 1)

Der ERSA Independent 75 wird durch ein piezo-elektronisches System gezündet. Der Gas-EIN/AUS-Schalter ist als "GAS" gekennzeichnet. Der Zündschalter ist mit einem "Blitz-Symbol" markiert.
Achtung! Nach Gebrauch können Spitze und Überwurfmutter noch heiß sein. Vor Berührung mit der Hand bitte abkühlen lassen!

Ignition Sequence (fig. 1)

The ERSA Independent 75 is ignited by a piezo-electronic system. The Gas ON/OFF switch is marked "GAS". The ignition switch is marked with a "lightning strike" logo.
Caution: After use the tip and retaining collar may still be hot. Allow to cool sufficiently before touching.

Allumage (fig. 1)

L'Independent 75 s'allume grâce à un système piezo électrique. La commande d'ouverture du gaz est le bouton marqué ''GAS". La commande d'allumage piezo électrique est le bouton marqué d'un éclair.
Attention: Après usage la panne et la bague de retenue peuvent être chaudes. Attendre quelques instants qu'elles refroidissent avant de les manipuler.

Löt- Gebläse- und Schneidfunktion

Die gewählte Spitze einsetzen und mit der Überwurfmutter befestigen. Temperaturregler auf "max." stellen. Durch Vorschieben des Gas-EIN/AUS-Schalters die Gaszufuhr öffnen. Den Zündschalter zurückschieben und anschließend loslassen. Die erfolgreiche Zündung wird durch das Glühen des Katalysators in der Spitze angezeigt.

Soldering, Hot air, and hot knife tips

Fit tip of choice and retaining collar. Turn temperature regulator button to max. setting. Turn gas on by pushing forward Gas ON/OFF Switch. Click back ignition switch, and allow the Gas ON/OFF Switch to return. Glowing catalyst in the tip exhaust ports will confirm operation.

Soudage, air chaud et panne couteau

Fixer le panne adéquate à l'aide de la bague de retenue sur l'extrémité du ERSA Independent 75. Tourner le régulateur de température sur la position maximum (HI). Ouvrir le débit du gaz en poussan l'interrupteur dans le sens de triangle. Actionner l'interrupteur piezo vers le bas jusqu'au déclic et laissez-le revenir librement dans sa position initiale. Le rougeoiement, aisément visible à travers l'orifice d'échappement des gaz de la panne confirme le bon fonctionnement du catalyseur.

Brennerfunktion

Zum Zünden der Flamme Temperaturregler auf "Mittelwert" einstellen.
Achtung! Die Flamme kann bei entsprechenden Lichtverhältnissen unsichtbar sein.

Flame tips

For activating the flame, adjust Temperature Regulator to midle value.
N.B. Flame is difficult to see in certain lighting situations.

Embout chalumeau

Régler le débit de gaz sur moyen ou faible. Allumer suivant la procédure décrite plus haut. La flamme peut d'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important.
Attention, la flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage.

Temperatureinstellung

Durch Drehen des Temperaturreglers kann die Temperatur der Spitze stufenlos eingestellt werden. Zur Orientierung ist das Gehäuse mit +/- gekennzeichnet. Die ideale Einstellung ermitteln Sie durch Versuche an einem Werkstück (Objekt), da sowohl Lötstelle als auch Bauteile sehr unterschiedlich beschaffen sein können und dadurch unterschiedliche Anforderungen stellen. Um die richtige Temperatur zu erhalten, ist es nicht erforderlich, daß der Katalysator hellrot glüht.

Temperature adjustment

The tip temperature can be set as required by turning the Temperature Regulator. The housing is marked with +/- for orientation purposes.You can determine the ideal setting by trial soldering on a workpiece (i.e. object), since both the soldering joint as well as the components have varying properties, and, as a consequence, demand different treatment. It is not necessary for the tip to glow bright red to achieve satisfactory soldering temperatures.

Réglage de température

Il est possible, en tournant la soupape de régulateur de température, de régler en continu la température de la panne. A titre d'information, le carter porte les repères d'identification +/-. Le réglage idéal doit être déterminé en faisant des essais sur une pièce à usiner (objet), étant donné que la connexion et les composants peuvent présenter une constitution très différente et, de ce fait, imposer des exigences très variées. Il n'est pas nécessaire d'utiliser la température maximum pour réaliser des bonnes soudures.

Gas Nachfüllen (Abb. 4)

Den Gas-EIN/AUS-Schalter in „AUS"-Position bringen. Für das Nachfüllen halten Sie Ihren ERSA Independent 75 mit der Spitze nach unten und pressen Sie die Düse der Gaskartusche in das Nachfüllventil des Gaslötkolbens. Schwerkraft und Druck in der Nachfüllpatrone bewirken das Füllen. Die maximale Gasfüllung ist erreicht, wenn aus dem Füllventil Gas hörbar entweicht. Das eingebaute Spezial-Entlüftungsventil erlaubt einfaches und schnelles Nachfüllen.

Gas filling (fig. 4)

Gas ON/OFF Switch must be in the OFF position before filling. For refilling your Independent 75 is to be held with the tip facing downwards. Then press the nozzle of the gas cartridge in the refilling valve of the gas soldering iron. Keep can and tool in truly vertical position during refill. Gas has been refilled to a maximum as soon as the gas overflows from the valve. The special venting valve allows quick and easy charging.

Remplissage de gaz (fig. 4)

Le interrupteur doit être coupé avant tout remplissage. Pour effectuer le remplissage, tenir l'Independent 75 de manière à ce que la panne soit dirigée vers le bas, puis presser la buse de la cartouche à gaz dans la soupape de remplissage du fer á souder à gaz. Tenir le fer à souder et le recharger de gaz en position verticale. Lé réservoir est plein lorsque le gaz reflue par la valve. Le système particulier d'aérateur maximum de la valve permet le remplissage très rapide.

Spitzenwechsel (Abb. 3)

Alle zur Verfügung stehenden Spitzen (siehe Fig. 3) können mit Hilfe der Überwurfmutter leicht montiert, abgenommen oder ausgewechselt werden.
Achtung! Aus der Gas-Austrittsöffnung tritt Heißgas von 580° C aus. Das Gerät nie unbeaufsichtigt lassen. Beim Ablegen auf einer Unterlage immer darauf achten, daß die Gas-Austrittsöffnung nach oben zeigt und der Kolbenkörper auf der Verschlußkappe liegt (siehe Abb. 5).

Tip replacement (fig. 3)

Soldering, hot air, and other tips are easily removed or installed, by unscrewing the retaining collar and sliding the tip, collar, and nut over the ignition assembly. Remove the tip, and replace with new or alternate unit. Slide back into place and screw into position. See fig.3 for alternatives.
Caution! Hot gases of 580° C+ are emitted from the tip exhaust ports. Do not leave the Independent 75 unattended. If placing on surface, leave ports facing upwards and rest iron on the cap as per Fig. 5.

Remplacement des pannes (fig. 3)

Les différentes pannes ou buses peuvent être facilement installées ou retirées. Dévisser la bague de retenue, et retirez-là de l'ensemble d'allumage. Retirer la panne, placer la nouvelle panne ou buse et replacer la bague de retenue en effectuant l'opération inverse (voir fig. 3).
Attention: Les ouvertures d'échappement émettent du gaz de plus de 580° C. Ne pas laisser l'apparat hors de surveillance. S'assurer que les ouvertures faisent face vers le haut et laisser les corps du fer sur le couvercle. Voir fig. 5.

Temperaturbereiche

Lötspitzen:	max. 580° C (1.075° F)
Flamme:	max. 1.300° C (2.372° F)
Heißgasdüse:	max. 625° C (1.150° F)
Glühmesser:	max. 580° C (1.075° F)

Tip temperature ranges

Soldering tips	Up to 580°C (1075° F.)
Flame nozzle	Up to 1300°C (2372° F.)
Hot gas nozzle	Up to 625°C (1150° F.)
Hot blade	Up to 580°C (1075° F.)

Température de chauffe

Panne à souder:	580°C (1,075°F) maximum
Buse torche:	1,300°C (2,372°F) maximum
Buse à gaz chaud:	625°C (1,150°F) maximum
Couteau incandescent:	580°C (1,075°F) maximum

Ersatzteile / Bestelldaten

G070KN	Gaslötkolben Independent 75 mit Lötspitze G072KN
G072CN	Lötspitze (1,2 mm meißelförmig)
G072KN	Lötspitze (2,4 mm meißelförmig)
G072AN	Lötspitze (3,2 mm meißelförmig)
G072VN	Lötspitze (4,8 mm meißelförmig)
G072BE	Flammdüse
G072MN	Glühmesser
G072HE	Heißgasdüse
G072RE	Reflektor-Aufsatz
A20	Ablagebügel
006	Reinigungsschwamm
G156	Schwammbehälter
KF006	Kunststoffetui

Replacement parts

G070KN	Gas soldering iron Independent 75 with soldering tip G072KN
G072CN	Soldering tip (1.2 mm chisel-shaped)
G072KN	Soldering tip (2.4 mm chisel-shaped)
G072AN	Soldering tip (3.2 mm chisel-shaped)
G072VN	Soldering tip (4.8 mm chisel-shaped)
G072BE	Flame nozzle
G072MN	Hot blade
G072HE	Hot gas nozzle
G072RE	Deflector
A20	Holder
006	Cleaning sponge
G156	Box for sponge
KF006	Plastic case

Pièces de rechange

G070KN	Fer à souder à gaz Independent 75 avec panne à souder G072KN
G072CN	Panne à souder (1,2 mm tournevis)
G072KN	Panne à souder (2,4 mm tournevis)
G072AN	Panne à souder (3,2 mm tournevis)
G072VN	Panne à souder (4,8 mm tournevis)
G072BE	Buse torche
G072MN	Couteau incandescent
G072HE	Buse à gaz chaud
G072RE	Mise rapportée réfléchissant
A20	Repose-fer
006	Eponge en viscose
G156	Porte-éponge pour éponge en viscose
KF006	Etui en mat. synthétique

Änderungen vorbehalten • Subject to alteration • Modifications techniques réservées • Wijzigingen voorbehouden • Modifiche sono possibili senza algun preaviso • Sujeto a cambios sin autorización • 3BA00064-00 • 06/2001 © by ERSA