



★★★★★  
**Art. 9920**

## Elektro-Lötpistole, 100W



### Technische Daten

Versorgungsspannung: 220 – 240V / 50Hz

Leistung: 100 Watt

### Allgemein

Löten ist ein Verbinden metallischer Werkstoffe mit Hilfe eines geschmolzenen Lotes. Lötbar sind fast alle Metalle und Metall-Legierungen, vorwiegend Messing, Kupfer, Eisen etc. Man unterscheidet zwischen Hart- und Weichlöten.

Hartlöten ist Löten bei Temperaturen über 450°C. Die Lote (Hartlot, Schlaglot, Silberlot) bestehen aus Metall-Legierungen, die erst bei Temperaturen schmelzen, die mit einem elektrischen LötKolben **nicht** erzielt werden können.

Weichlöten ist Löten bei Temperaturen unter 400°C. Löten mit der Lötpistole ist Weichlöten.

### Sicherheitshinweise

- Die Lötpistole und deren Verpackung sind keine Spielzeuge. Halten Sie aus diesem Grund die Lötpistole und deren Verpackung fern von Kindern!
- Vor dem Anschluss an das Netz ist zu prüfen, ob die Netzspannung Ihrer Hausinstallation mit der auf dem Typenschild angegebene Spannung von 230V übereinstimmt.
- Nach jedem Gebrauch unbedingt Netzstecker ziehen !
- Lötpistole bis zur vollständigen Abkühlung auf Raumtemperatur beaufsichtigen. Gerät erst nach Abkühlung lagern! Zur Abkühlung oder während der Betriebspausen ist das Gerät auf eine nichtbrennbare Unterlage abzulegen und zu beaufsichtigen.
- Die Lötpistole nicht verwenden, wenn das Gehäuse, die Netzleitung oder der Netzstecker beschädigt sind. Zur Reparatur an eine Fachwerkstatt einsenden, das Gerät niemals selbst öffnen.
- Nach einer Einschaltdauer von maximal 12 Sekunden muss eine Abkühlphase von mindestens 48 Sekunden eingehalten werden. Missachtung kann zum Garantieverlust wegen Überbelastung führen.

## Löt- und Flußmittel

Die gebräuchlichen Weichlote werden für den Heimwerkerbereich fast ausschließlich in Drahtform hergestellt.

Es gibt 2 Arten von Lötendraht:

1. den einfachen, nicht gefüllten Lötendraht
2. den gefüllten, mit einer Flußmittel-Ader versehenen Lötendraht  
Man bedient sich einem Flußmittel, um Oxyden an den zu verlötenden Stellen zu beseitigen und eine Oxydbildung während des Lötens zu verhindern.  
Flußmittel sind Lötfette, Lötwasser, die nach dem Lötens sorgfältig mit einer Bürste oder Lappen entfernt werden sollten und Harze (Kolophonium), die nicht entfernt werden müssen.

## Gebräuchliche Lote

Elektronik-Lot:	Schmelzpunkt ca.185°C, Niedrigtemperatur-Lot, Verwendung im Elektronikbereich.
Radio-Lot:	Schmelzpunkt ca.230°C, Einsatz im Modellbau und bei Feinlötungen.
Bastler-Lot:	Schmelzpunkt bei ca. 255°C, für alle vorkommenden Lötarbeiten.
Weichlot:	Zum Kaltauftrag auf zu verlötende Flächen.
Verzinnungspaste:	Ersatz für Lötendraht und Flußmittel.
Salmiakstein:	Zum Blankbeizen der Lötspitzen.
Lötfett:	Flußmittel in Pastenform zum Auftragen auf die Lötobjekte.
Lötwasser:	Flußmittel zum Auftragen auf schlecht zugängliche Lötstellen.

## Löten

- Die Lötstelle muss in jedem Falle gereinigt werden. Dazu entfernt man Öl und Schmutz mit einem Lösungsmittel (z.B. Verdünnung) oder durch Waschen.
- Hausputzmittel sind für die Reinigung wegen der oft verwendeten Silikone ungeeignet. Die Oxydschicht wird etwas abgebeizt oder mechanisch mit Schmirgelleinen, Feile oder durch Schaben entfernt, Beim Abbeizen sollte der Nichtfachmann auf aggressive Säuren wie z.B. Salz, Schwefel- oder Salpetersäure verzichten. Stattdessen eignet sich für die herkömmlichen Arbeiten eine 10%ige Zitronensäure, die warm oder heiß verarbeitet wird. Nach der Reinigung sollten die Lötstellen nicht mehr mit den Fingern berührt werden.
- Die Lötspitze des Lötgerätes besteht aus Kupfer. Durch Erhitzen bildet sich auf den Spitzen eine Oxydschicht. Entfernen Sie diese Schicht durch leichtes Reiben der Lötspitze auf einem Salmiakstein. Die so blank gebeizte Spitze mit Flußmittel benetzen und mit Lötendraht leicht verzinnen.
- Die richtige Löttemperatur ist erreicht, wenn das Lot auf der Lötspitzen als Film verläuft. Entstehen Klümpchen, ist die Lötspitze noch nicht heiß genug. Bei Perlenbildung ist die Spitze verschmutzt.
- Lötspitzen können nach längerem Gebrauch Verätzungen aufweisen, hervorgerufen durch unsachgemäßes, zu häufiges und zu tiefes Eintauchen in Flußmittel. Diese Beschädigungen durch leichtes Feilen oder Schleifen etc. entfernen.

## UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie unerwünschte Stoffe, anstatt sie als Abfall zu entsorgen. Alle Werkzeuge, Zubehörteile und Verpackungen sind zu sortieren, einer Wertstoffsammelstelle zuzuführen und umweltgerecht zu entsorgen.

## Disposal

Entsorgen Sie dieses Produkt am Ende seiner Lebensdauer gemäß der EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronikaltgeräte. Erkundigen Sie sich bei Ihrer örtlichen Abfallbehörde über Recyclingmaßnahmen oder geben Sie das Produkt zur Entsorgung an die BGS technic KG oder einen Elektrofachhändler.





★★★★★  
**BGS 9920**

## Soldering Gun, 100W



### Technical Data

Supply voltage: 220 – 240V / 50Hz

Power: 100 Watt

### GENERAL

Soldering is a process for joining metals by the application of molten materials. Nearly all metals and metal alloys can be soldered; mainly, brass, copper, iron, etc. One distinguishes between hard soldering and soft soldering.

By hard soldering one intends soldering at temperatures over 450°C. The soldering alloys (for hard soldering and brazing and silver soldering) are made of metal alloys which are first melted at temperatures which cannot be achieved with a soldering iron. Soft soldering is a process carried out at temperatures below 400°C.

With this soldering gun, you make soft soldering.

### Safety Advice

- The soldering gun and its packaging are not toys. For this reason, keep the soldering gun and its packaging away from children!
- Before connecting the tool to a power supply, make sure that the supply voltage corresponds to the ratings-230V-indicated on the tool nameplate.
- Always unplug the tool from power outlet after use!
- Let the soldering gun cool down at ambient temperature before storing it. Do not leave the tool unguarded while cooling down.
- Do not use the soldering gun if its casing, power cord or plug are damaged. Send faulty soldering guns for repair to a qualified repair location. Never open the tool.
- Activate your soldering gun for 12 seconds max, then let it cool down for 48 seconds (rest). Uncompliance with such standards invalidates the warranty because of operation under overheating conditions.

## Alloys and Fluxes

Soldering alloys (soft soldering) in use are produced in the form of wire only for the D.I.Y. market. There do exist two types of soldering wire:

1. soldering wire without flux
2. soldering wire with flux core

Flux is used to remove the oxide coat from surfaces to solder as well as to prevent its formation while soldering. Fluxes are available in paste and liquid form. After soldering, remove paste and liquid fluxes from parts with a brush or a rug. Resin fluxes (rosin) should not be removed.

## Alloys

Electronics:	Melting point 185°C, Low-melting point alloy, Used in electronic.
Radio:	Melting point approx 230°C, Used for thin soldering and model making.
General-Purpose:	Melting point approx 255°C, For general soldering.
Tin Soldering Paste:	Cold material to spread on surface to be jointed.
Tin Paste:	Replaces tin wire and flux.
Tip Cleaning Blocks:	Used for cleaning soldering tips.
Paste Flux:	Flux supplied in paste form.
Liquid Flux:	Liquid flux for use on difficult-to-reach points.

## SOLDERING

- The surfaces to be soldered must be clean, free from oil or dirt. Remove traces of oil or dirt by using diluents or by cleaning.
- Do not use household detergents since they often contain silicon. Oxide coat can be removed either by using the corrosion method or mechanically with emery paper, file or scraping. If corrosion is used, unskilled personnel should avoid using aggressive acids like hydrochloric acid, sulphuric acid or nitric acid. For usual cleaning, the use of citric acid at 10% (hot or very hot) is recommended. When cleaning is finished, do not touch surfaces to be soldered with fingers any more.
- Tips for soldering gun made of copper. When tips are heated a coat of oxide forms on their surface. Remove oxide by rubbing on tips gently on a tip block. Wet clean tips with flux then tin them.
- The correct temperature is attained when tin deposited on tips forms a coat (film). The formation of little clots means that the correct temperature has not been attained yet. If "tin pearls" are formed, the tip is not perfectly clean.
- After extensive use, tips may exhibit signs or corrosion caused by too frequent immersions in the flux. Remove corrosion with a file or grind tips.

## Environmental Protection

Recycle unwanted materials instead of disposing of them as waste. All tools, accessories and packaging should be sorted, taken to a recycling centre and disposed of in a manner which is compatible with the environment



## Disposal

Dispose of this product at the end of its working life in compliance with the EU Directive on Waste Electrical and Electronic Equipment. When the product is no longer required, it must be disposed of in an environmentally protective way. Contact your local solid waste authority for recycling information or give the product for disposal to BGS technic or to the dealer where you purchased the product.





★★★★★  
**BGS 9920**

## Pistolet à souder électrique, 100 W



### Données techniques

Tension d'alimentation : 220 – 240 V/50 Hz

Puissance : 100 Watt

### Généralités

Le brasage/soudage est l'assemblage de matériaux métalliques au moyen d'une soudure fondue. Le brasage/soudage peut être appliqué à presque tous les métaux et alliages métalliques, principalement le laiton, le cuivre, le fer, etc. Une distinction est faite entre les brasages (forts) et les soudages (tendres).

Les brasages sont réalisés à des températures de plus de 450 °C. Les matériaux fusibles de brasage (bronze, laiton, cuivre-argent) se composent d'alliages métalliques qui ne fondent qu'à des températures qui **ne peuvent** être atteintes avec un pistolet à souder électrique.

Les soudages sont réalisés à des températures inférieures à 400 °C. Les soudages peuvent être réalisés avec un pistolet à souder électrique.

### Consignes de sécurité

- Le pistolet à souder et son emballage ne sont pas des jouets. Pour cette raison, gardez le pistolet à souder et son emballage hors de portée des enfants !
- Avant le raccordement au réseau, vérifiez si la tension du réseau de votre installation domestique correspond à la tension de 230 V indiquée sur la plaque signalétique.
- Débranchez toujours la fiche secteur après chaque utilisation !
- Surveiller le pistolet à souder jusqu'à ce qu'il soit complètement refroidi à la température ambiante. Ne rangez pas l'appareil tant qu'il n'est pas refroidi ! Pour refroidir ou pendant les pauses de travail, l'appareil doit être placé sur une surface incombustible et surveillé.
- Ne pas utiliser le pistolet à souder si le corps, le cordon d'alimentation ou la fiche secteur sont endommagés. Envoyez-le à un atelier spécialisé pour réparation ; n'ouvrez jamais l'appareil vous-même.
- Après une période d'activation maximale de 12 secondes, une phase de refroidissement d'au moins 48 secondes doit être respectée. Ignorer cette consigne peut entraîner des surcharges et la perte de la garantie.



## Soudure et flux

Les soudures tendres courantes pour le secteur du bricolage sont produites presque exclusivement sous forme de fils.

Il existe 2 types de fils étain de soudure :

1. le fil étain de soudure simple, sans flux intégré
2. le fil étain de soudure rempli avec un noyau de flux

Le flux est utilisé pour éliminer les oxydes des surfaces à souder et pour éviter la formation d'oxydes pendant le soudage.

Les flux sont des graisses ou fluides de soudage, qui devraient être soigneusement éliminés après le soudage à l'aide d'une brosse ou d'un chiffon, ou des résines (colophane) qui elles ne doivent pas être éliminées.

## Soudures communes

Soudure pour électronique :	point de fusion env. 185 °C, soudure à basse température, utilisation dans l'électronique.
Soudure pour radiophonie :	point de fusion env. 230 °C, utilisation dans le modélisme et les soudures de précision.
Soudure de bricolage :	point de fusion env. 255 °C, pour tous les travaux de soudure.
Soudure tendre :	pour application à froid sur les surfaces à souder.
Pâte à étamer :	remplacement du fil étain de soudure et du flux.
Pierre ammoniacale :	pour le décapage des pointes à souder.
Graisse de soudure :	flux sous forme de pâte pour application sur des objets à souder.
Fluide de soudure :	flux pour application sur des surfaces à souder difficilement accessibles.

## Soudage

- Les surfaces à souder doivent toujours être nettoyées. Pour ce faire, éliminez l'huile et les saletés à l'aide d'un solvant (par ex., décapant) ou par lavage.
- Les produits d'entretien ménagers ne conviennent pas au nettoyage en raison de l'utilisation fréquente de silicones. La couche d'oxyde doit être légèrement décapée ou éliminée mécaniquement à l'aide de papier de verre, de limes ou de grattoirs. En cas de décapage, le non-spécialiste doit s'abstenir d'utiliser des acides agressifs tels que l'acide de sel, l'acide sulfurique ou l'acide nitrique. Au lieu de cela, de l'acide citrique à 10 %, appliqué à chaud ou tiède, convient pour la majorité des travaux conventionnels. Après le nettoyage, ne touchez plus les surfaces à souder avec les doigts.
- La pointe de soudure de l'appareil à souder est en cuivre. Lorsqu'elle est chauffée, une couche d'oxyde se forme sur la pointe. Éliminez cette couche en frottant légèrement la pointe à souder sur une pierre ammoniacale. Mouillez la pointe ainsi décapée avec du flux et étamez-la légèrement avec du fil étain de soudure.
- La température de correcte est atteinte lorsque la soudure s'écoule sur la pointe de soudure comme une pellicule. Si des caillots se forment, la pointe de soudure n'est pas encore assez chaude. Si des perles se forment, la pointe est sale.
- Les pointes à souder peuvent brûler après une utilisation prolongée en raison d'une immersion inappropriée, trop fréquente et trop profonde dans le flux. Éliminez ces dommages à l'aide d'une lime, d'une meule ou d'un outil similaire.

## Protection de l'environnement

Recyclez les matières indésirables au lieu de les jeter comme déchets. Tous les outils, accessoires et emballages doivent être triés, envoyés à un point de collecte de recyclage et éliminés dans le respect de l'environnement.



## Élimination

Éliminez ce produit à la fin de son cycle de vie conformément à la directive européenne relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques. Contactez votre entreprise locale d'élimination des déchets pour obtenir des informations sur les mesures de recyclage ou remettez le produit à BGS technic ou à votre fournisseur d'appareils électriques.





★★★★★  
**BGS 9920**

## Pistola per saldare, 100W



### Dati Tecnici

Tensione di alimentazione: 220-240V / 50Hz  
Potenza di uscita: 100 Watt

### GENERALE

La saldatura è un processo che unisce metalli tramite l'applicazione di materiali fusi. Quasi tutti i metalli e le leghe metalliche possono essere saldate; principalmente, ottone, rame, ferro, ecc. Si distinguono tra saldatura forte e saldatura a stagno.

Con saldatura forte si intende saldare a temperature oltre i 450°C. Le leghe per la saldatura (per la saldatura e brasatura forte e saldatura d'argento) sono fatte di leghe di metallo che sono fuse a temperature che non si possono raggiungere con un saldatore. La saldatura a stagno è un processo che porta a temperature al di sotto dei 400°C.

Con questa pistola per saldare, si fa la saldatura a stagno.

### Istruzioni di sicurezza

- La pistola per saldature e il suo imballaggio non sono giocattoli. Per questo motivo, tenere la pistola di saldatura e il suo imballaggio lontano dalla portata dei bambini!
- Prima di collegare l'attrezzo all'alimentazione assicurarsi che il voltaggio di fornitura corrisponda al valore nominale di 230V indicato sulla targhetta dell'attrezzo.
- Scollegare sempre l'attrezzo dalla presa di corrente dopo l'uso!
- Far raffreddare la pistola per saldatura ad una temperatura ambiente prima dell'immagazzinaggio. Non lasciare l'attrezzo incustodito mentre si raffredda.
- Non usare la pistola per saldare se il suo involucro, il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati. Far riparare le pistole difettose in un luogo di riparazione qualificato. Non aprire mai l'attrezzo.
- Attivare la pistola per saldare al massimo per 12 secondi, poi lasciarla raffreddare per 48 secondi (pausa). L'inosservanza di questi standard invalida la garanzia perché si è operato in condizioni di surriscaldamento.



## Leghe e flussi

Le leghe per la saldatura (saldatura a stagno) in uso sono prodotte sotto forma di filo solo per il mercato del FAI DA TE.

Esistono due tipi di fili di saldatura:

1. Filo di saldatura senza flusso
2. Filo di saldatura con nucleo di flusso

Il flusso viene usato per rimuovere il rivestimento di ossido dalle superfici da saldare oltre a impedire la sua formazione mentre si salda.

I flussi sono disponibili sotto forma di pasta o in forma liquida. Dopo la saldatura, rimuovere la pasta e i flussi liquidi dalle parti con una spazzola o un tappetino. I flussi di resina (colofonia) non devono essere rimossi.

## Leghe

Elettronica:	Punto di fusione 185°C, Lega ad un punto di bassa fusione, Usato nell'elettronica.
Radio:	Punto di fusione circa 230°C, Usato per sottili saldature e per fare modelli.
Multiuso:	Punto di fusione circa 255°C, Per saldature generali.
Pasta per saldatura a stagno:	Materiale freddo da spargere sulla superficie da unire.
E pasta a stagno:	Sostituisce il filo e il flusso a stagno.
Blocchi per la pulizia delle punte:	Usato per la pulizia delle punte di saldatura.
Flusso in pasta:	Flusso fornito sotto forma di pasta.
Flusso liquido:	Flusso liquido usato in punti difficili da raggiungere.

## Saldatura

- Le superfici che devono essere saldate devono essere pulite, libere da olio o sporco. Rimuovere tracce di olio o sporco usando diluenti o pulendo.
- Non usare detergenti domestici siccome spesso contengono silicone. La copertura di ossido può essere rimossa o usando metodi corrosive o meccanicamente con carta abrasiva, lima o raschiando. Se si utilizza la corrosione, personale non qualificato deve evitare di usare acidi aggressivi come acido cloridrico, acido solforico o acido nitrico. Per le pulizie solite, si raccomanda l'uso dell'acido citrico al 10% (caldo o molto caldo). Quando la pulizia è finita, non toccare le superfici che devono essere saldate con dita o qualsiasi altra cosa.
- Le punte della pistola per saldare sono di rame. Quando le punte sono calde uno strato di ossido si forma sulla sua superficie. Rimuovere l'ossido strofinando sulle punte delicatamente sul blocco della punta. Bagnare le punte pulite con il flusso poi stagnarle.
- La temperatura corretta si raggiunge quando lo stagno si deposita sulle punte formando un rivestimento (film). La formazione di piccolo grumi significa che non si è ancora raggiunta la corretta temperatura. Se si formano "perle di stagno", la punta non è stata pulita perfettamente.
- Dopo un ampio uso, le punte possono mostrare segni o corrosione causate dalle troppo frequenti immersioni nel flusso. Rimuovere la corrosione con una lima o punte di molatura.

## Disposizione

Riciclare materiali indesiderati invece di smaltire come rifiuti. Tutti gli attrezzi, accessori ed imballaggio dovrebbero essere scelti, in un centro di riciclaggio e smaltiti in modo compatibile con l'ambiente.

## Smaltimento di questo Articolo

Se ad un certo punto si vuole smaltire questo articolo, per favore ricordarsi che molti di questi componenti sono fatti di materiali preziosi, che possono essere riciclati. Per favore non scaricarlo nel cestino dell'immondizia, ma controllare con il vostro comune per trovare discariche in zona.







★★★★★  
**BGS. 9920**

## Pistola soldadora eléctrica, 100 W



### Datos técnicos

Tensión de alimentación: 220–240 V / 50 Hz

Potencia: 100 vatios

### Aspectos generales

La soldadura es una unión de materiales metálicos con ayuda de un material de aportación para soldadura. Casi todos los metales y las aleaciones metálicas pueden soldarse, sobre todo el latón, el cobre, el hierro, etc. Se distingue entre soldadura fuerte y soldadura blanda.

La soldadura fuerte es una soldadura a temperaturas por encima de los 450 °C. Los materiales de aportación para soldadura (soldadura fuerte, bronce soldadura, soldadura de plata) consisten en aleaciones metálicas que solo se funden a temperaturas que **no** pueden alcanzarse con un soldador eléctrico.

La soldadura blanda es una soldadura a temperaturas por debajo de los 400 °C. La soldadura con la pistola soldadora es una soldadura blanda.

### Indicaciones de seguridad

- La pistola soldadora y su embalaje no son juguetes. Por lo tanto, mantenga la pistola soldadora y su embalaje alejados de los niños.
- Antes de conectarla a la red, compruebe si la tensión de red de su instalación doméstica coincide con la tensión de 230 V indicada en la placa de características.
- Después de cada uso quite obligatoriamente el enchufe de red.
- Vigile la pistola soldadora hasta que se enfríe por completo hasta la temperatura ambiente. No guarde el aparato hasta que se haya enfriado. Para el enfriamiento, o durante pausas de funcionamiento, el aparato debe depositarse sobre una base no combustible y permanecer bajo vigilancia.
- No usar la pistola soldadora si la carcasa, el cable de red o el enchufe de red están dañados. Envíe el aparato a un taller especializado para su reparación; no lo abra usted mismo nunca.
- Tras un periodo de encendido de como máximo 12 segundos, debe respetarse una fase de enfriamiento de como mínimo 48 segundos. En caso de no respetar esto se podrá perder la garantía por sobrecarga.

## Soldante y fundente

Los materiales de aportación para soldadura blanda habituales para el ámbito del bricolaje se fabrican casi exclusivamente en forma de alambre.

Hay dos tipos de alambre de soldar:

1. El alambre de soldar sencillo, no relleno
2. El alambre de soldar relleno, provisto de un hilo fundente  
Se utiliza un fundente para eliminar óxido en los puntos que van a soldarse y evitar una oxidación durante la soldadura.

Los fundentes son grasas para soldar, agua para soldar, que tienen que eliminarse tras la soldadura cuidadosamente con un cepillo o trapo y resinas (colofonia) que no tienen que eliminarse.

## Materiales de aportación para soldadura habituales

Soldadura electrónica:	Punto de fusión a aprox. 185 °C, soldadura de baja temperatura, uso en ámbito electrónico.
Radiosoldadura:	Punto de fusión a aprox. 230 °C, utilización en modelismo y en soldaduras finas.
Soldadura para bricolaje:	Punto de fusión a aprox. 255 °C, para todos los trabajos de soldadura comunes.
Soldadura blanda:	Para la aplicación de frío sobre superficies que van a soldarse.
Pasta de estañado:	Sustituye al alambre de soldar y al fundente.
Piedra de amoniaco:	Para decapar puntas para soldar.
Grasa para soldar:	Fundente en forma de pasta para aplicar sobre los objetos que van a soldarse.
Agua para soldar:	Fundente para aplicar sobre puntos de soldadura de difícil acceso.

## Soldeo

- El punto de soldadura debe limpiarse en todos los casos. Para ello se eliminan aceite y suciedad con un disolvente (p. ej. diluyente) o mediante lavado.
- Los productos de limpieza domésticos no son adecuados para la limpieza debido a que suelen emplear silicona. La capa de óxido se decapa un poco o se elimina mecánicamente con papel de lija, limas o mediante raspado; en caso de decapado, una persona no experta debería evitar el uso de ácidos agresivos, como por ejemplo sal, ácido sulfúrico o nítrico. En lugar de ello es apropiado para trabajos convencionales un ácido cítrico al 10 % templado o caliente. Después de la limpieza, los puntos de soldadura ya no deberán tocarse con los dedos.
- La punta para soldar del soldador es de cobre. Debido al calentamiento se forma sobre las puntas una capa de óxido. Retire esta capa frotando ligeramente la punta para soldar sobre una piedra de amoniaco. Mojar la punta así decapada con fundente y estañar ligeramente con alambre de soldar.
- La temperatura correcta para soldar se alcanza cuando el material de aportación para soldadura fluye como una película sobre la punta para soldar. Si aparecen grumos, la punta para soldar no está suficientemente caliente. Si se forman burbujas, la punta está sucia.
- Las puntas para soldar pueden presentar, tras un uso prolongado, quemaduras químicas provocadas por haber penetrado inadecuadamente, con demasiada frecuencia o demasiadas veces en fundente. Elimine estos daños mediante un ligero lijado o raspado, etc.

## Protección medioambiental

Recicle las sustancias no deseadas, en lugar de tirarlas a la basura. Todas las herramientas, accesorios y embalajes deben clasificarse, llevarse a un punto de recogida de residuos y desecharse de manera respetuosa con el medioambiente.



## Eliminación

Deseche este producto al final de su vida útil de acuerdo con la Directiva de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos en desuso de la UE. Infórmese en su administración local acerca de las medidas de reciclado o entregue el producto para que sea desechado por BGS technic o un distribuidor especializado en productos eléctricos.





**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:

**Elektro-Lötpistole 100W ( Art. 9920 )  
Soldering Gun | 100 W  
Pistolet à souder électrique | 100 W  
Soldador eléctrico | 100 W**

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

**EMC Directive 2014/30/EU**

**Low Voltage Directive 2014/35/EU**

**ROHS Directive 2011/65/EU**

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN 55014-1:2006+A1+A2

EN 55014-2:1997+A1+A2

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

EN 60335-1:2012+A11

EN 60335-2-45:2002+A1+A2

EN 62233:2008

IEC 62321:2008

Registration No.: AE50340480-0001 / AN50339333-001

Certification: S50339330 / JS98-A

Test Reports: 15012002-007 / 15060749-009 / Q00163118-1R1

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

Wermelskirchen, den 23.04.2018

**BGS technic KG, Bandwinkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen**