

Index **Page**

English	1
Español	5
Français	9
Deutsch	13
Italiano	17



www.jbctools.com

SOLDER FEED IRON

AP 1300

ENGLISH

We appreciate the confidence you have placed in JBC in purchasing this solder feed iron. It is manufactured to the most strictest quality standards in order to give you the best possible service. Before using this equipment, we recommend you read these instructions carefully.

The **AP 1300** solder feed iron Ref.1300000 provides a 'third hand' in soldering by providing solder from 0.8 to 1.0 mm. Solder is fed manually by pulling the trigger with the index finger. Especially advantageous in high volume soldering and wherever an extra hand is needed.

The AP 1300 solder feed iron can be connected to any Advanced soldering station, except for the AD 2950, JT 7700 and TE 5400.

The AP 1300 includes the following:

- AP 1300 solder feed iron.
- **1300-403** cartridge Ref. 1300403
- Allen key ref. 0780469 (for the change of the cartridge).
- Solder reel (Sn/Pb) Ref. 0552315
- Instructions manual.

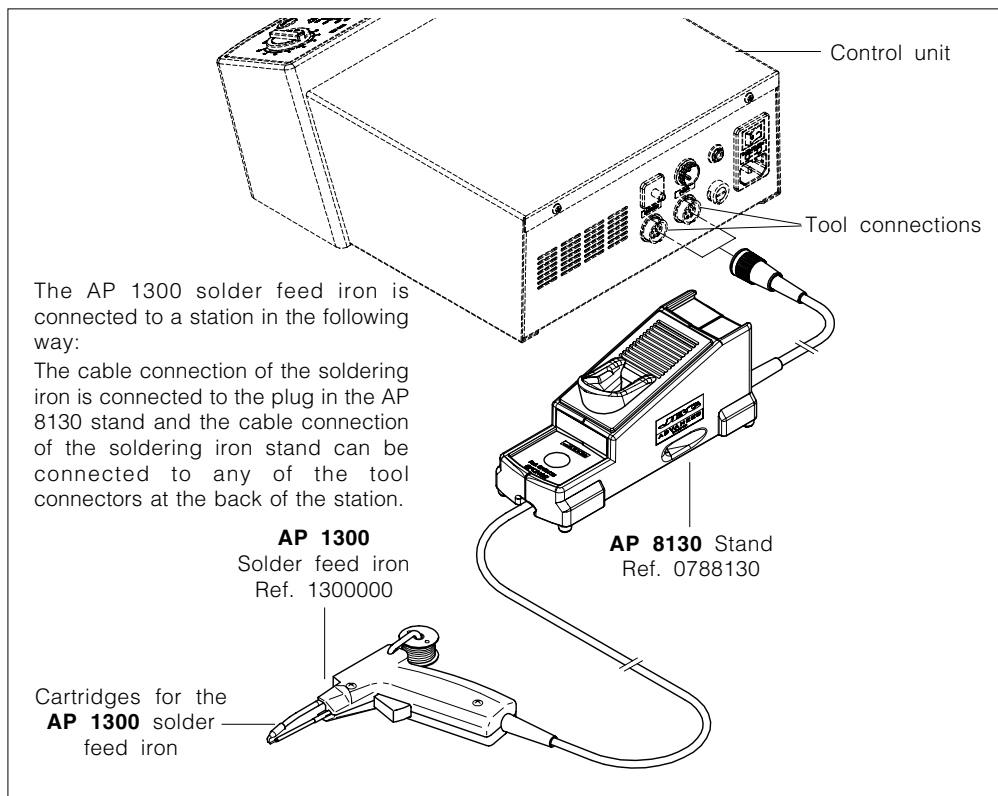


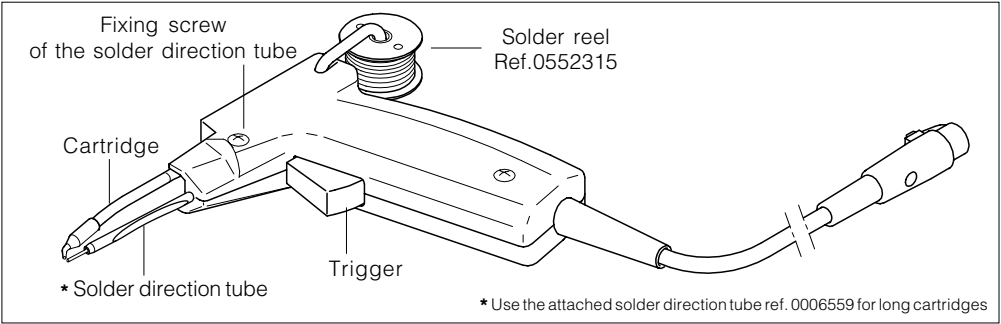
This product should not be thrown in the garbage.

For the AP 1300 solder feed iron to work properly, the following components are required:

- Control unit.
- **AP 1300** solder feed iron ref. 1300000. Power: 50W.
- **AP 8130** stand ref. 0788130.

All these products are supplied separately.



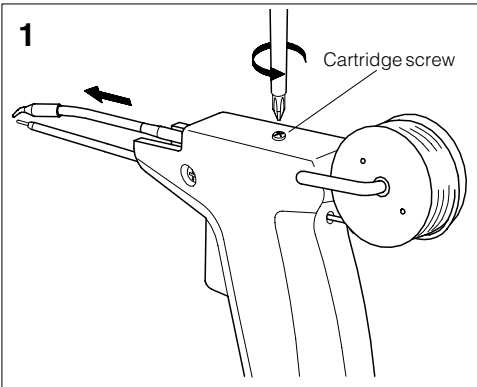


Changing the handpiece's cartridge

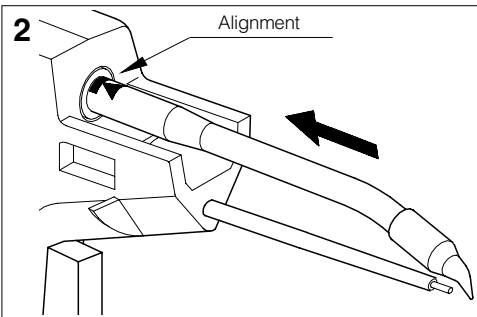
Warning!

As a safety measure and in order to avoid burns, when the cartridge is manipulated you must switch off the station or disconnect the solder feed handpiece. Take into account that it only takes a few seconds to reach the working temperature. With the Advanced system, the cartridge can be changed quickly. Here is what to do to change the cartridge:

1 Loosen the fixed cartridge screw you will find in the handle. Release the cartridge.



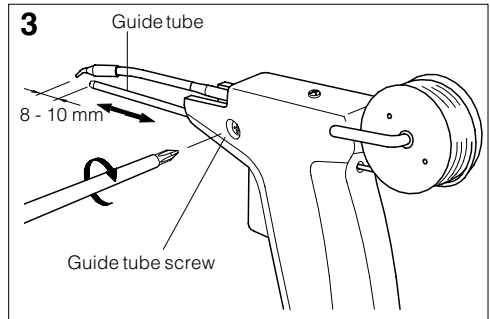
2 Place the cartridge in the solder feed handle.



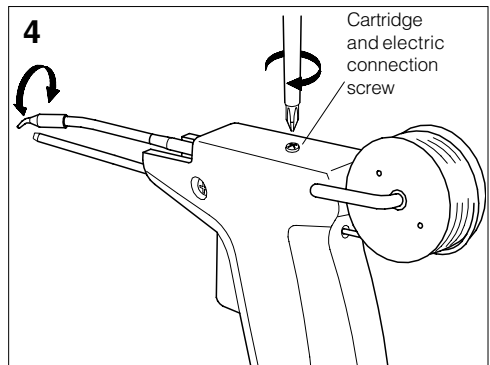
Important.

- It is essential to insert the cartridge till the end for a good connection. Take the mark **▶** as reference.

3 You must leave a distance between 8-10mm from the tip of the cartridge and the end of the guide tube. Tighten the screw of the guide tube.

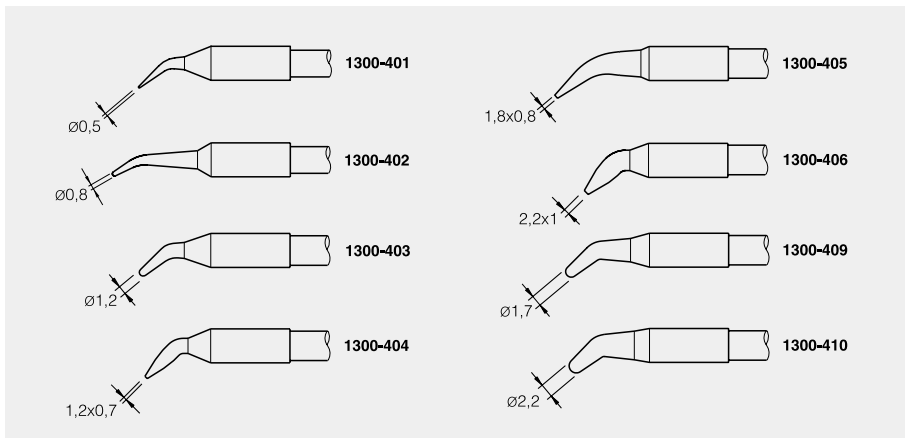
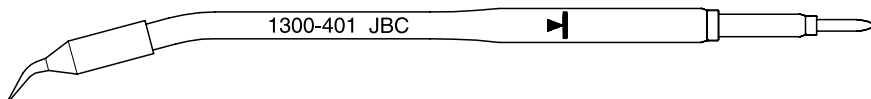


4 Direct the tip of the cartridge over the solder guide tube exit. Tighten the cartridge screw.



WARNING: It is essential to tighten this screw for the tool to function.

1300 CARTRIDGE RANGE



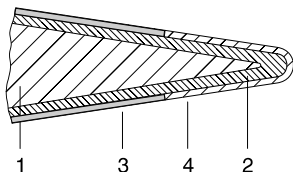
All the cartridges shown are actual size.

Advanced series cartridge

The cartridge is made of the heating element which has the heating system, a temperature sensor and a long life tip.

The long-life tip is basically made of:

- 1 Copper
- 2 Iron
- 3 Chromium
- 4 Tin plate



Long-life tip care

Except for the copper core, the rest of metals are placed galvanically on relatively thin layers, therefore it is necessary to avoid anything which could cause their destruction.

To clean the tips, use the sponge included with the stand and check that it is slightly moistened.

Only deionised water (car battery water) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.

To re-tin the soldering tips, we recommend using the TT 9400 tip tinner/cleaner ref. 9400000.

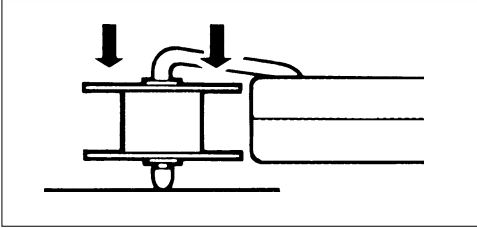
Solder reel types:

- Solder reel with $\varnothing 1\text{mm}$ solder wire. Alloy: 60%Sn / 40%Pb (with lead). 50gr. White solder reel. Ref. 0552315.
- Solder reel with $\varnothing 1\text{mm}$ solder wire. Alloy: 96,5%Sn / 3,5%Ag (lead free). 50gr. Green solder reel. Ref. 0002119.

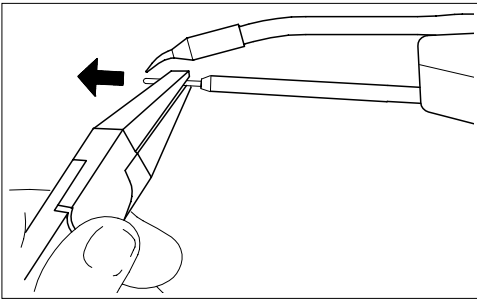
Replacing the reel

The reel is pressed into the support arm, where it is held in place.

To extract the reel, rest the shaft end on a convenient surface and press down on the reel until it gives in.

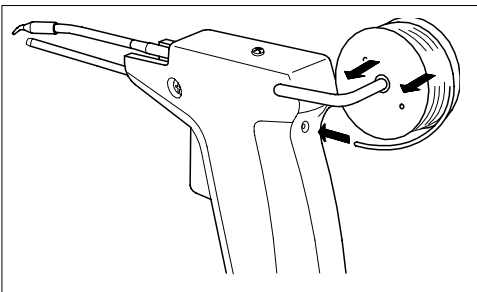


Before fitting a new reel, pull out the solder remaining inside the solder direction tube.



The solder flux may cause clogging at the end of the solder direction tube: clean when necessary.

To fit the new reel, position it in such a way that the solder wire runs off at the bottom and insert it into its hole checking that the wire becomes straight. Pull the trigger intermittently and feed it until the solder feed system works by itself.

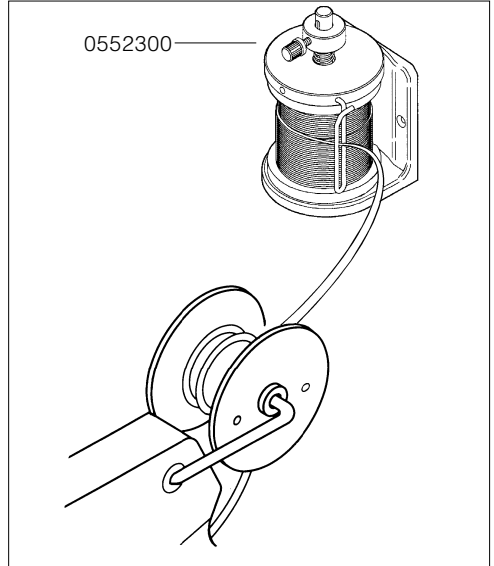


Always use solder wire from 0.8 to 1.0 mm in diameter.

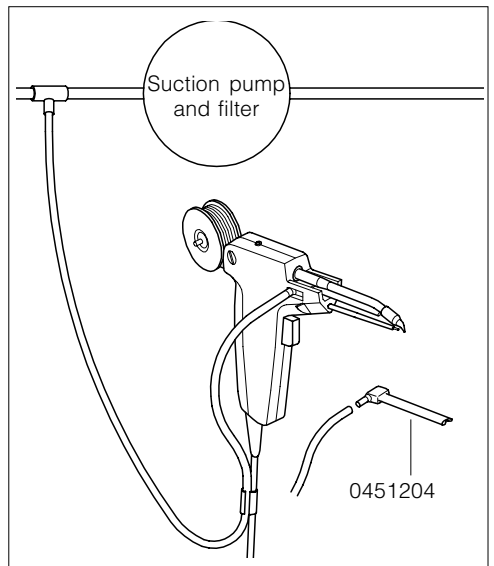
Solder reel holder

For production-line purposes we recommend using our **BE 5520** holder Ref. 0552300, which allows for solder reels of sizes up to 2.5 kg to be used.

Simply wrap a couple of turns of the solder wire around an empty reel as shown.



Fume extractor accessory Ref. 0451204



JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir nuestro soldador con aportación de estaño. Ha sido fabricado con las más estrictas normas de calidad, para prestarle el mejor servicio.

Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

El soldador con aportación de estaño **AP 1300** Ref.1300000 proporciona una 'tercera mano' en soldadura administrando estaño desde 0,8 a 1,0 mm. El estaño se añade manualmente pulsando el gatillo.

Es especialmente ventajoso en grandes volúmenes de soldadura y en cualquier caso que se necesite una mano adicional.

El soldador con aportación de estaño AP 1300 se puede conectar a todas las estaciones de la gama Advanced, a excepción de la AD 2950, JT 7700 y TE 5400.

El soldador AP 1300 se suministra con:

- Soldador con aportación de estaño AP 1300.
- Cartucho **1300-403** Ref. 1300403
- Llave Allen (para el cambio de cartucho) Ref. 0780469.
- Carrete de estaño (Sn/Pb) Ref. 0552315
- Manual de instrucciones.

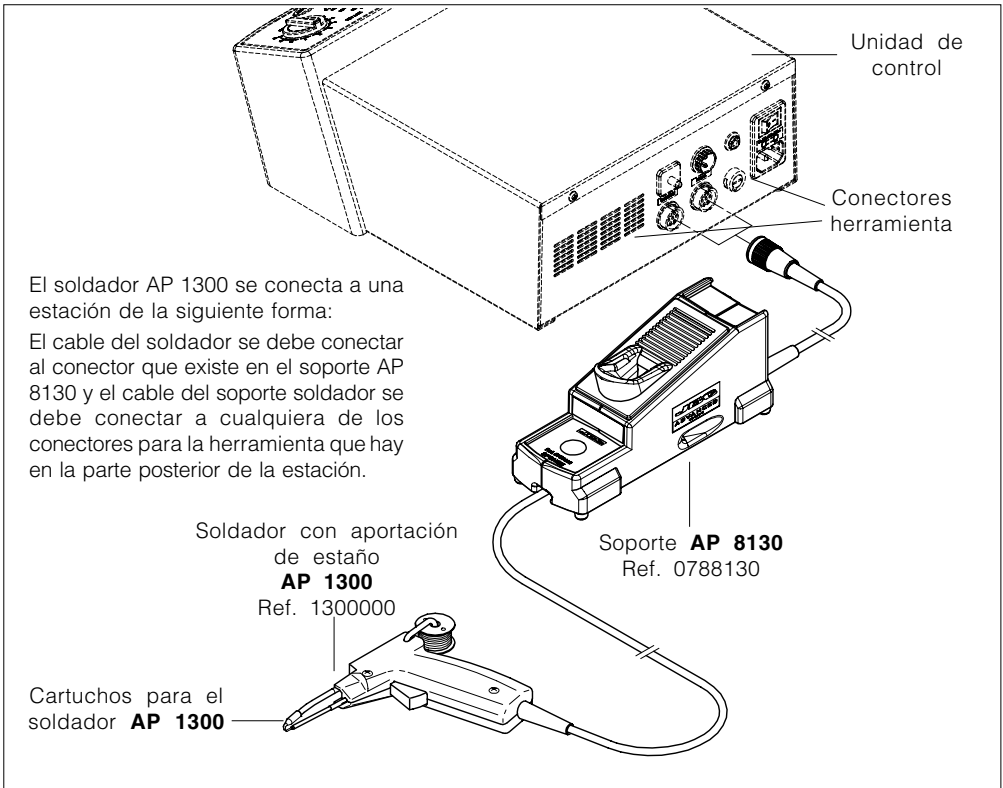


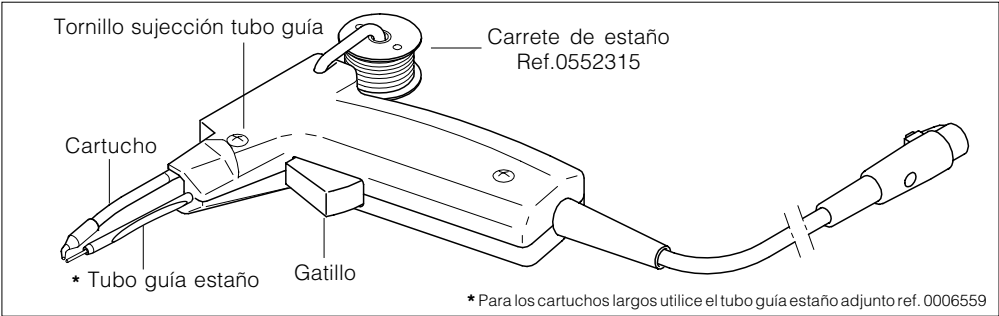
Este producto no debe ser tirado a la basura.

Para tener el soldador **AP 1300** operativo se necesita:

- Una unidad de control.
- El soldador con aportación de estaño **AP 1300** ref. 1300000. Potencia: 50W.
- El soporte **AP 8130** ref. 0788130.

Todos estos productos se suministran por separado.





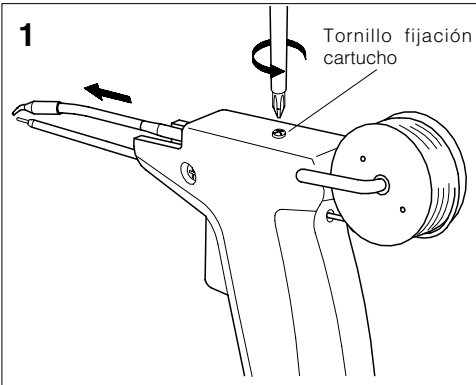
Cambio del cartucho

¡Atención!

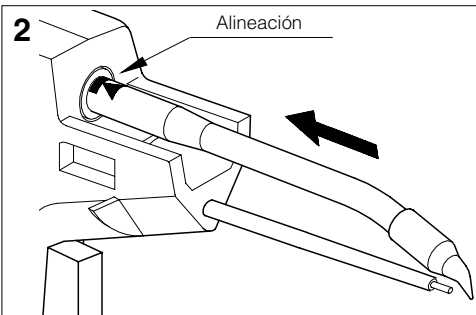
Como medida de seguridad y para evitar quemaduras, cuando manipule el cartucho debe apagar la estación o desconectar el lápiz alimentador de la estación. Tenga en cuenta que en tan sólo unos segundos el cartucho alcanza la temperatura de trabajo.

El sistema Advanced permite el cambio rápido del cartucho. Para ello siga el proceso que se indica a continuación:


1 Afloje el tornillo de fijación del cartucho. Extraiga el cartucho.



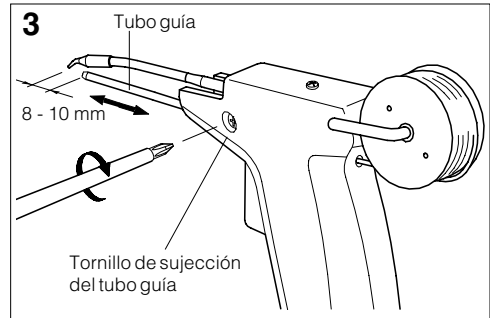
2 Coloque el cartucho en el lápiz alimentador.



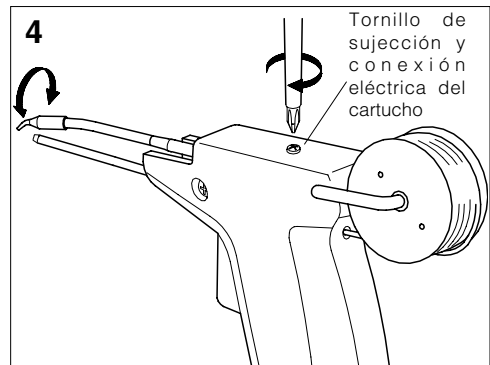
Importante.

- Es indispensable introducir el cartucho hasta el fondo, para conseguir una buena conexión. Utilice la marca  como referencia.

3 Deje una separación de unos 8 a 10mm entre el extremo de la punta del cartucho y el final del tubo guía. Apriete el tornillo de sujeción del tubo guía.

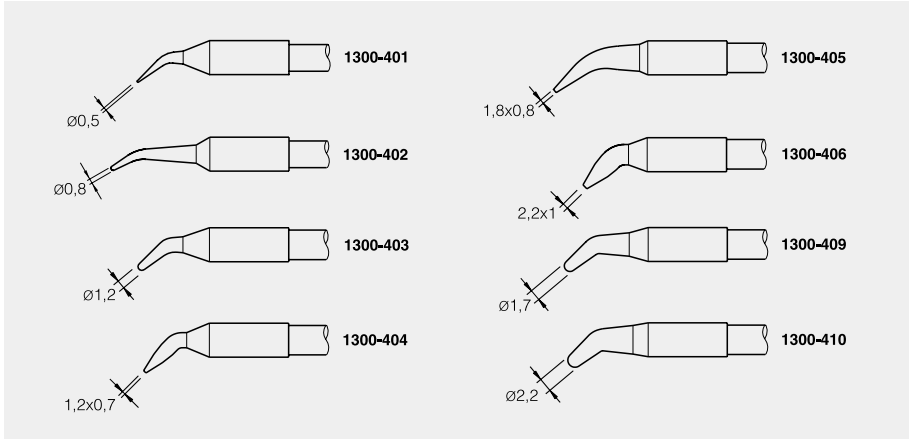
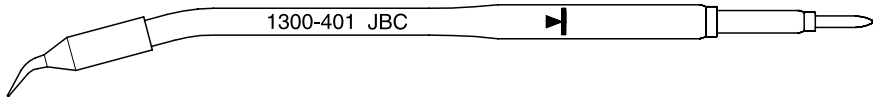


4 Oriente la punta del cartucho hacia la salida del tubo guía de estaño. Apriete el tornillo de sujeción del cartucho.



ATENCIÓN: para que el soldador funcione es indispensable apretar este tornillo.

1300 GAMA DE CARTUCHOS



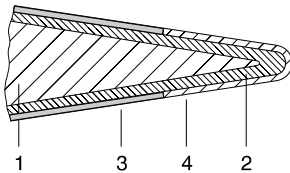
Todos los cartuchos son a tamaño real.

Cartuchos de la serie Advanced

El cartucho está compuesto por el elemento calefactor que incorpora el sistema de calentamiento y el sensor de la temperatura y también la punta de larga duración.

La punta de larga duración está compuesta básicamente por:

- 1 Cobre
- 2 Hierro
- 3 Cromo
- 4 Estaño



Si la punta está muy oxidada recomendamos utilizar la pasta restauradora de puntas **TT 9400** ref. 9400000.

Tipos de bobina de estaño:

- Bobina con hilo de $\varnothing 1\text{mm}$. Aleación: 60%Sn / 40%Pb (con plomo). 50gr. Carrete color blanco. Ref. 0552315.
- Bobina con hilo de $\varnothing 1\text{mm}$. Aleación: 96,5%Sn / 3,5%Ag (sin plomo). 50gr. Carrete color verde. Ref. 0002119.

Conservación de las puntas de larga duración

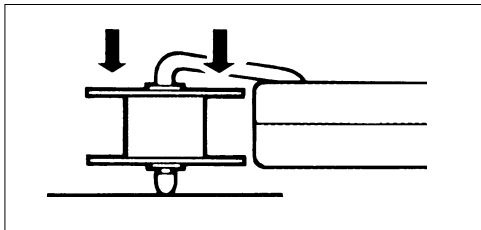
Salvo el núcleo que es de cobre el resto de metales está depositado galvánicamente en capas relativamente finas por lo cual es necesario evitar las causas que puedan provocar su destrucción.

Para la limpieza de las puntas utilice la esponja del soporte, que debe estar húmeda pero no empapada de agua.

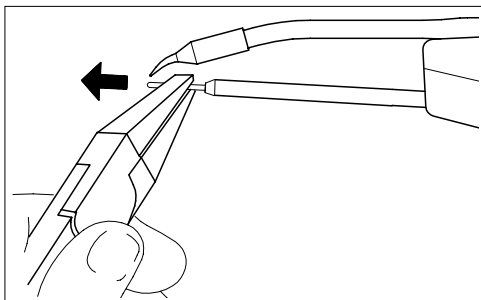
Es necesario utilizar sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.

Cambio del carrete

El carrete está introducido a presión en el brazo del soporte, quedando sujeto por el anclaje del mismo. Para extraerlo, apoye el extremo del eje sobre una superficie y presione sobre el carrete hasta vencer la resistencia.

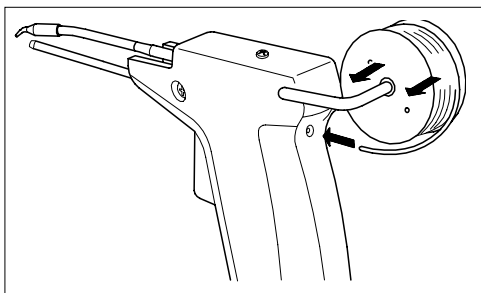


Extraiga el estaño que permanece en el interior del tubo guía antes de colocar el nuevo carrete.



El fundente del estaño, puede provocar la obstrucción del extremo del tubo guía, límpielo si es necesario.

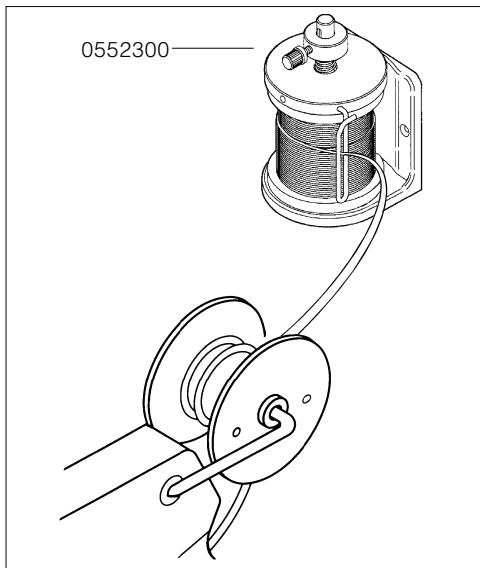
Para colocar el nuevo carrete, oriéntelo para que el hilo de estaño salga por la parte inferior e introdúzcalo en el orificio de entrada asegurando que el hilo entre bien recto. Pulse el gatillo de forma intermitente e introduzca el hilo hasta que el mecanismo de arrastre actúe por sí solo.



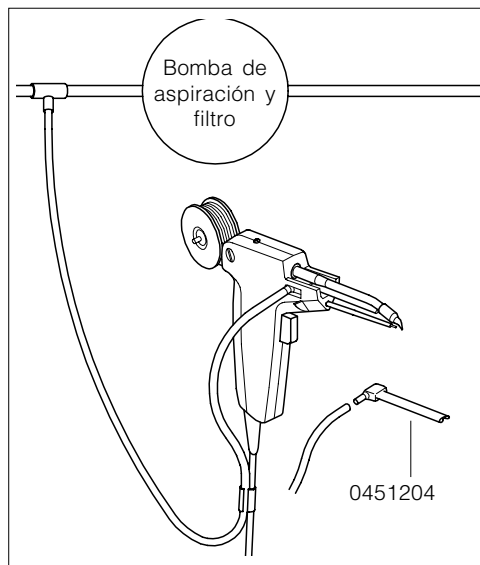
Utilice siempre hilo de estaño de 0,8 a 1,0 mm de diámetro.

Soporte bobina estaño

En producción recomendamos utilizar nuestro soporte **BE 5520** Ref. 0552300 que permite utilizar bobinas de estaño de hasta 2,5 Kg. Basta dar un par de vueltas de hilo de estaño a un carrete vacío.



Accesorio aspira-humos Ref. 0451204



JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso

Vous venez d'acquérir un fer à souder JBC avec apport d'étain. Nous vous remercions de votre confiance. Cet appareil a été fabriqué dans le respect des normes de qualité les plus strictes pour que vous bénéficiiez des meilleures prestations. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous conseillons de lire attentivement les instructions ci-dessous.

Le fer à souder avec apport d'étain **AP 1300** Réf.1300000 remplace une 'troisième main' pour le soudage en administrant de l'étain de 0,8 à 1,0 mm. L'étain est avancé de façon manuelle en appuyant sur la gachette.

Spécialement avantageux pour des grands volumes de soudage et pour quelque situation que ce soit nécessitant une main supplémentaire.

Le fer à souder avec apport d'étain AP 1300 peut être connecté à toutes les stations Advanced à l'exception de l'AD 2950, la JT 7700 et la TE 5400.

Le fer à souder AP 1300 est composé de:

- Fer à souder avec apport d'étain AP 1300.
- Cartouche **1300-403** Réf. 1300403
- Clé Allen (pour le changement de cartouches) Réf. 0780469.
- Bobine d'étain (Sn/Pb) Réf. 0552315
- Manuel d'instructions.

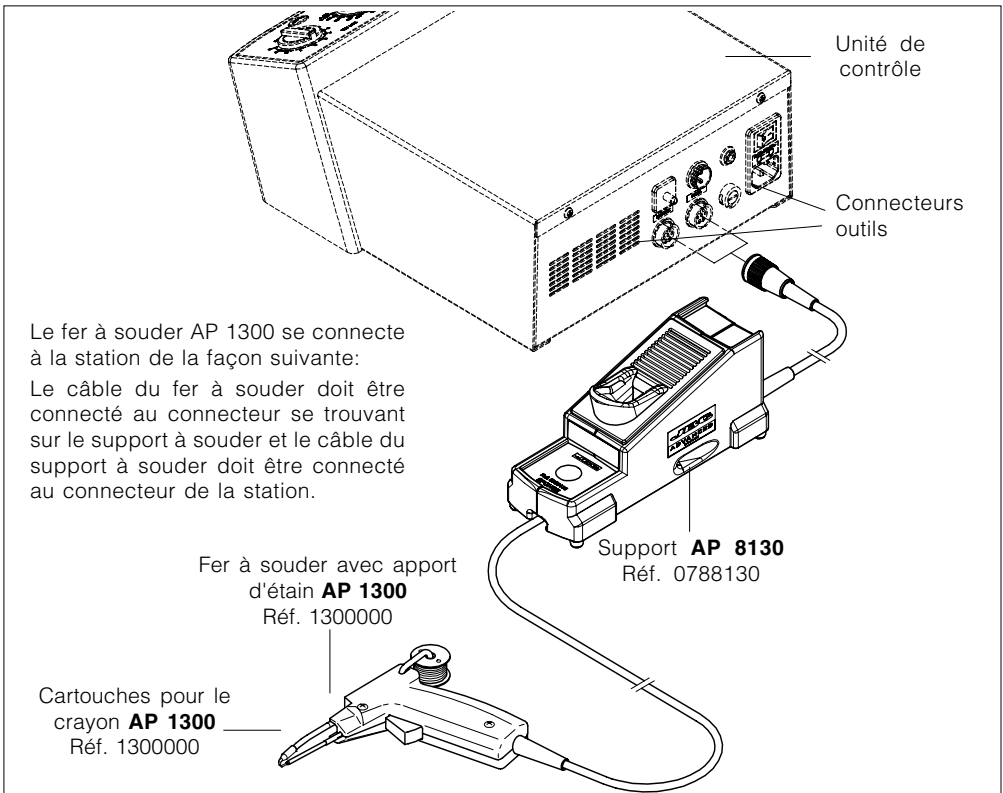


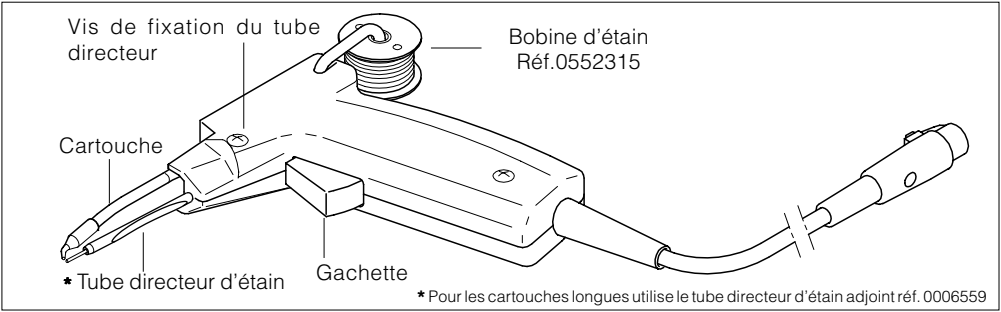
Este producto no debe ser tirado a la basura.

Pour avoir un fer à souder **AP 1300** opérationnel, vous avez besoin de:

- Une unité de contrôle.
- Le fer à souder **AP 1300** réf. 1300000. Puissance: 50W.
- Le support **AP 8130** réf. 0788130.

Tous ces éléments sont fournis séparément.





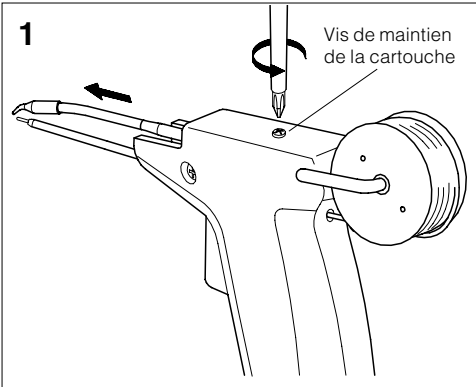
Changement de cartouche

Attention!

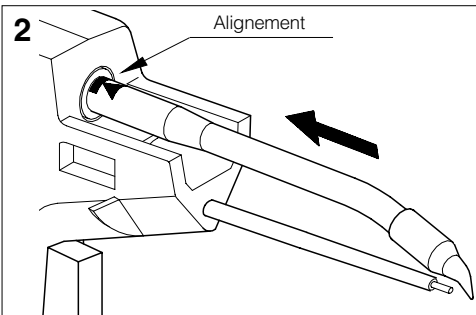
En tant que norme de sécurité, et pour éviter des brûlures lorsque vous manipulez la cartouche vous devez éteindre la station ou déconnecter le crayon alimentateur de la station. N'oubliez pas qu'en quelques secondes la cartouche atteint la température de travail.

Le système Advanced permet un changement rapide de cartouche. Pour ce faire, procéder comme suit:

1 Desserrer la vis de fixation de la cartouche située sur le manche. Extraire la cartouche.



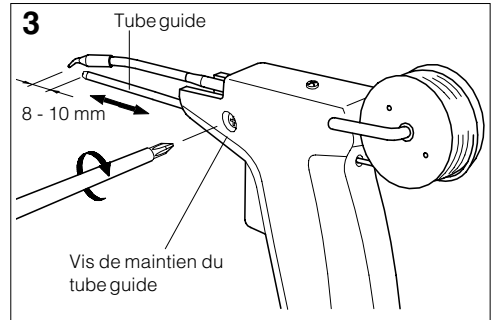
2 Placer la cartouche dans le crayon alimentateur.



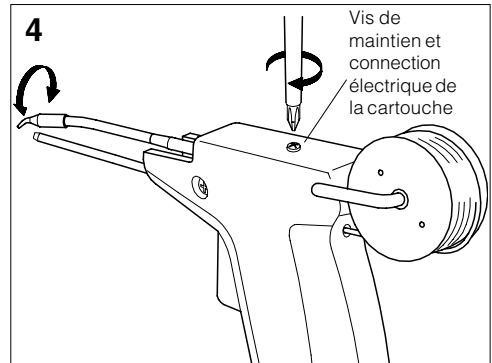
Important.

- Il est indispensable de bien introduire la cartouche jusqu'au fond pour obtenir une bonne connexion. Utilisez la marque ► comme référence.

3 Laisser une séparation de 8 à 10mm entre l'extrémité de la pointe de la cartouche et le bout du tube guide. Resserer la vis de maintien du tube guide.

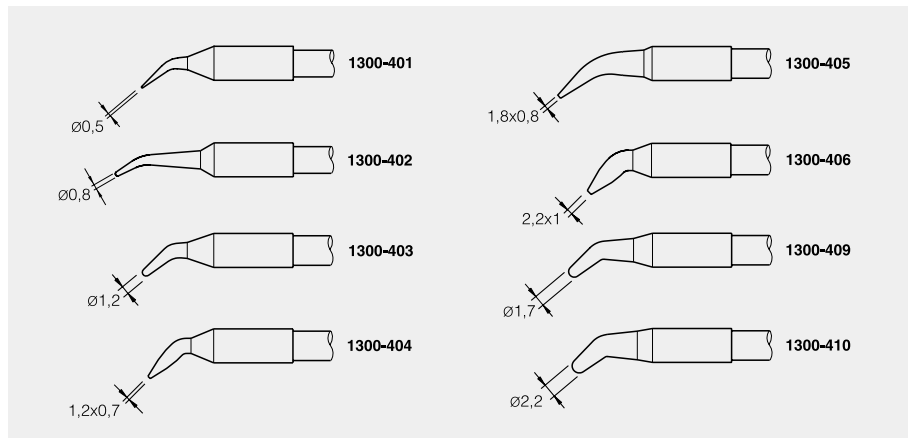
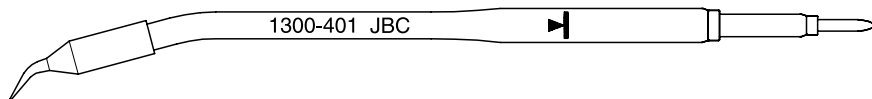


4 Orienter la pointe de la cartouche vers la sortie du tube guide d'étain. Resserer la vis de maintien de la cartouche.



ATTENTION: pour que le crayon fonctionne il est indispensable de serrer cette vis.

1300 GAMME DE CARTOUCHES



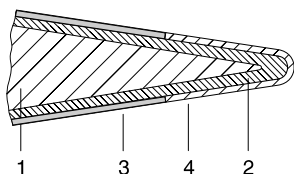
Toutes les cartouches sont de grandeur nature.

Conseils d'utilisation des cartouches

La cartouche se compose d'un élément chauffant, d'un thermocouple et d'une panne de longue durée.

Les métaux qui composent la **panne de longue durée** sont les suivants:

- 1 Cuivre
- 2 Fer
- 3 Chrome
- 4 Etain



Conservation des pannes de longue durée

A part le noyau composé de cuivre, les autres métaux sont galvanisés en couches relativement fines, d'où la nécessité de ne pas provoquer leur destruction.

Pour le nettoyage des pannes veuillez utiliser l'éponge du support, qui doit être légèrement humide.

Il est nécessaire d'utiliser de l'eau déionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.

Si la panne est très oxydée nous recommandons d'utiliser de la pâte à étamer **TT 9400** réf. 9400000.

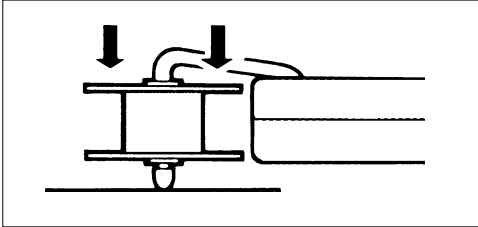
Types de bobine d'étain:

- Bobine avec fil d'étain $\varnothing 1\text{mm}$. Alliage: 60%Sn / 40%Pb (avec plomb). 50gr. Bobine de couleur blanche. Réf. 0552315.
- Bobine avec fil d'étain $\varnothing 1\text{mm}$. Alliage: 96,5%Sn / 3,5%Ag (sans plomb). 50gr. Bobine de couleur verte. Réf. 0002119.

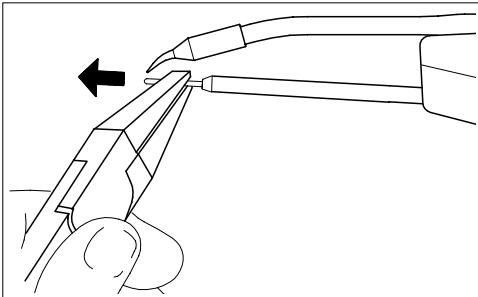
Remplacement de la bobine

La bobine se clipse dans le bras de support où elle demeure fixée par un ancrage.

Pour l'extraire, faire reposer l'extrémité de l'axe sur une surface quelconque et exercer une pression suffisante pour vaincre la résistance de la bobine.

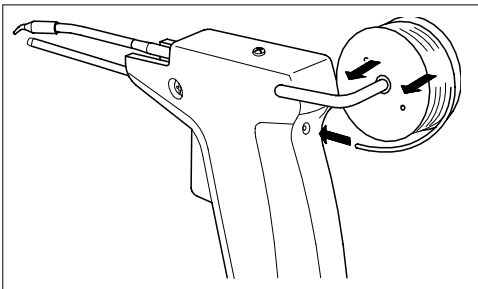


Retirer les résidus d'étain demeurant à l'intérieur du tube guide avant d'introduire la nouvelle bobine.



Le flux d'étain peut parfois obstruer l'extrémité du tube guide. La nettoyer si nécessaire.

Pour installer la nouvelle bobine, il faut l'orienter de façon à ce que le fil d'étain sorte par le bas et l'introduire dans l'orifice en le maintenant bien droit. Appuyer sur la gâchette de façon intermittente et introduire le fil jusqu'à ce que le système d'avance automatique se mette en route par lui-même.

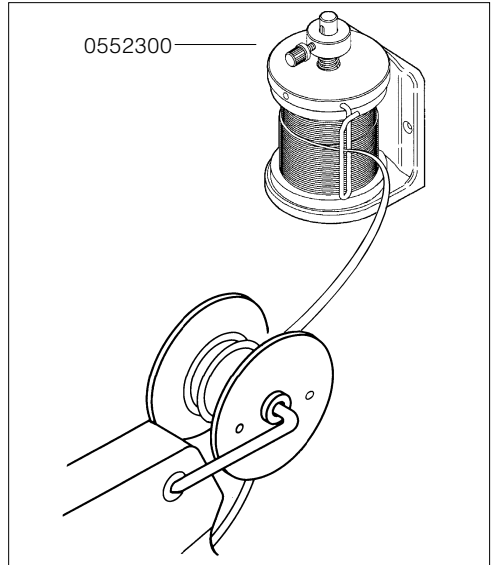


Utiliser exclusivement du fil d'étain entre 0,8 et 1,0 mm de diamètre.

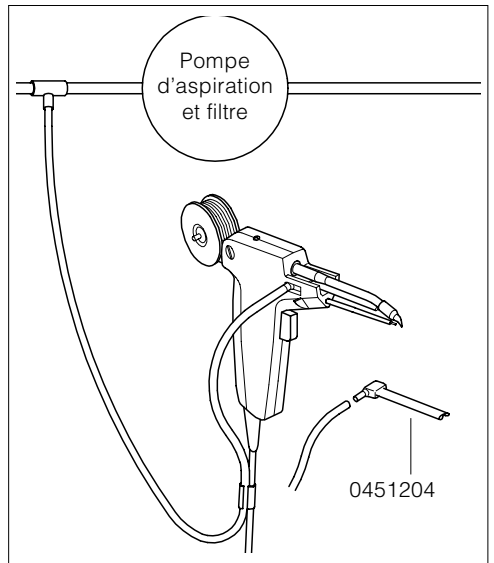
Support bobine d'étain

Pour la production, nous vous recommandons d'utiliser notre support **BE 5520** Réf. 0552300 qui permet d'employer des bobines contenant jusqu'à 2,5 kg. d'étain.

Il suffit de donner deux tours de fil d'étain autour d'une bobine vide.



Accessoire pour aspiration de fumée Réf. 0451204



JBC se réserve le droit d'apporter des modifications techniques à ses appareils sans préavis

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie JBC mit dem Kauf unseres LötKolbens mit Zinnzufuhr erwiesen haben. Er entspricht höchsten Qualitätsanforderungen, so dass Sie optimale Lötgergebnisse erwarten dürfen.

Wir empfehlen, vor Inbetriebnahme des Kolbens aufmerksam die folgenden Hinweise zu lesen.

Der LötKolben mit Zinnzuführung **AP 1300** Ref.1300000 verschafft beim Löten eine 'dritte Hand' indem er zwischen 0,8 und 1,0 mm starkes Zinn zuführt. Das Zinn wird durch Betätigung des Abzugs manuell hinzugefügt. Besonders vorteilhaft ist er bei großen Löt volumen und immer dann, wenn eine zusätzliche Hand benötigt wird.

Der LötKolben mit Zinnzuführung AP 1300 kann an alle Stationen der Advanced-Serie mit Ausnahme der AD 2950, JT 7700 und TE 5400 angeschlossen werden.

Zum Lieferumfang des LötKolben AP 1300 gehören:

- LötKolben mit Zinnzuführung AP 1300.
- Kartusche **1300-403** Ref. 1300403
- Inbus-Schlüssel (zum Kartuschenwechsel) Ref. 0780469.
- Zinnrolle (Sn/Pb) Ref. 0552315
- Bedienungsanweisung.

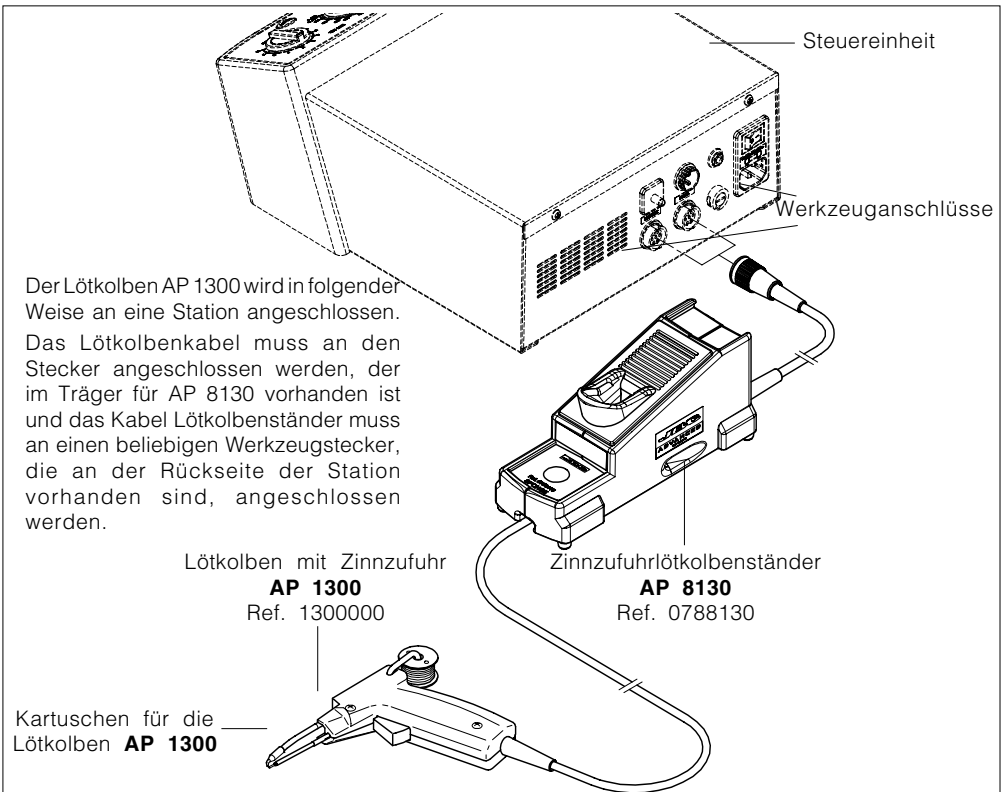


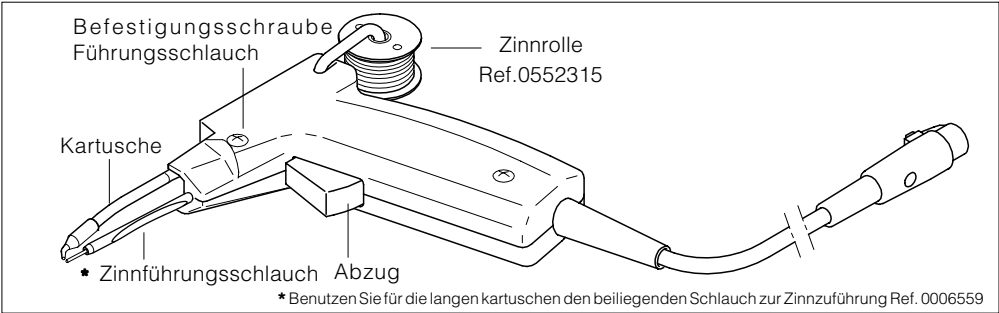
Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Damit der LötKolben **AP 1300** einsatzbereit ist, benötigt man:

- Eine Steuereinheit.
- Den LötKolben mit Zinnzuführung **AP 1300** ref. 1300000.
Leistung: 50W.
- Der Ständer **AP 8130** ref. 0788130.

Alle diese Komponenten werden getrennt ausgeliefert.





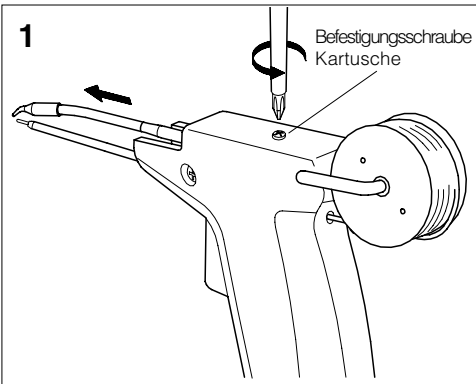
Auswechseln der Kartusche

Vorsicht!

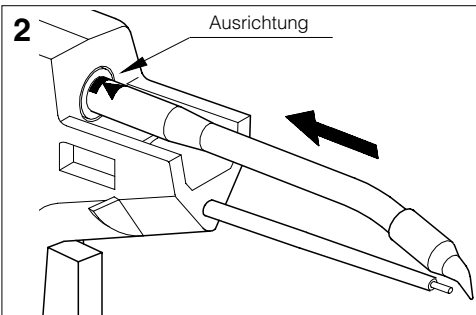
Als Vorsichtsmaßnahme und um Verbrennungen zu vermeiden, müssen Sie die Station abschalten und das Zuführungs-Handstück aus der Station abziehen, wenn Sie Arbeiten an der Kartusche ausführen. Denken Sie daran, dass die Kartusche in nur wenigen Sekunden die Arbeitstemperatur erreicht.

Das System Advanced erlaubt ein schnelles und problemloses Auswechseln der Kartuschen. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:

1 Lockern Sie die Befestigungsschraube der Kartusche am Griff. Ziehen Sie die Kartusche ab.



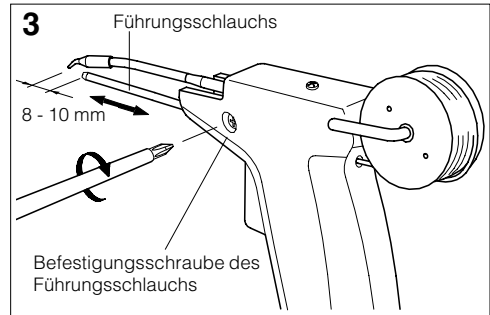
2 Setzen Sie die Kartusche in das Zuführungs-Handstück.



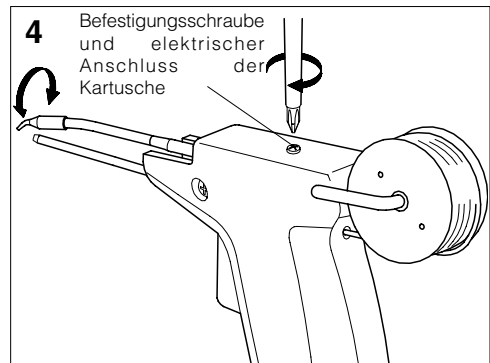
Wichtig.

- Für eine gute Verbindung ist es ausschlaggebend, die Kartusche bis zum Anschlag einzustecken. Orientieren Sie sich dabei an der ► Markierung.

3 Lassen Sie dabei einen Abstand von etwa 8 bis 10 mm zwischen dem Ende der Kartuschenspitze und dem Ende des Führungsschlauchs. Ziehen Sie die Befestigungsschraube des Führungsschlauchs fest.

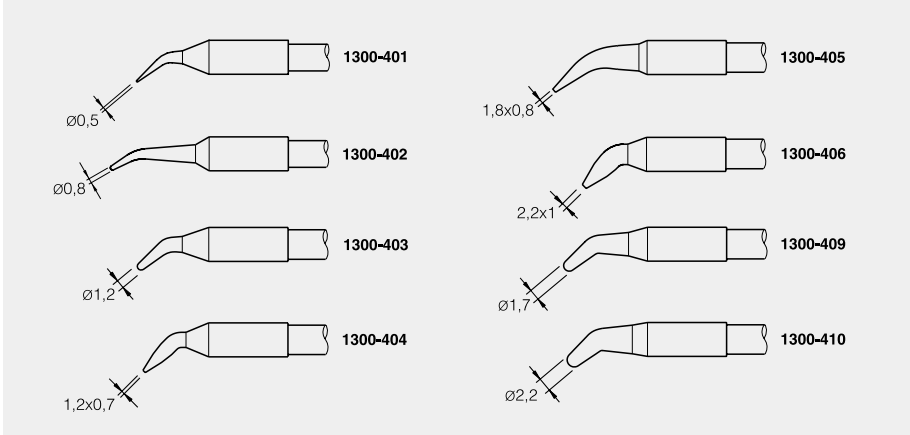
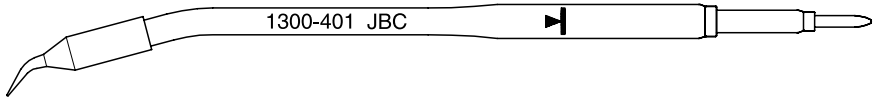


4 Richten Sie die Kartuschenspitze auf das Ende des Zinnführungsschlauchs aus. Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Kartusche an.



VORSICHT: Diese Schraube muss unbedingt angezogen werden, sonst kann der Lötkolben nicht funktionieren.

1300 KARTUSCHENANGEBOT



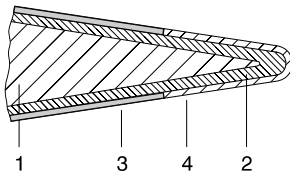
Alle Kartuschen sind in Originalgröße abgebildet.

Kartuschen der Serie Advanced

Die Kartusche besteht aus dem Heizelement, welches das Heizsystem und den Temperatursensor enthält, sowie der long-life Spitze.

Die long-life Spitze ist grundsätzlich aus folgenden Elementen zusammengesetzt:

- 1 Kupfer
- 2 Eisen
- 3 Chrom
- 4 Zinn



Behandlung der long-life-Spitzen

Abgesehen vom Kupferkern sind die Metalle galvanisch in einer dünnen Schicht aufgebracht, weshalb Beschädigungen vermieden werden müssen.

Zur Reinigung der Spitzen ist der im Kolbenständer vorgesehene Schwamm zu benutzen, der leicht mit Wasser angefeuchtet sein sollte.

Es ist erforderlich zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser zu verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, ist es sehr wahrscheinlich, dass die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt wird.

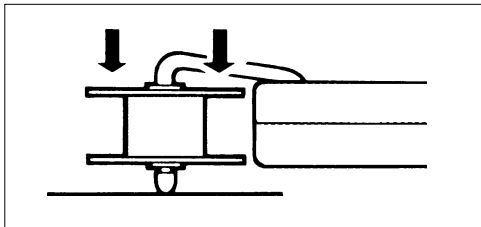
Wenn die Spitze sehr stark oxidiert ist, empfehlen wir die Spitzenverzinnpaste **TT 9400** Ref. 9400000.

Löt drahtspulentypen:

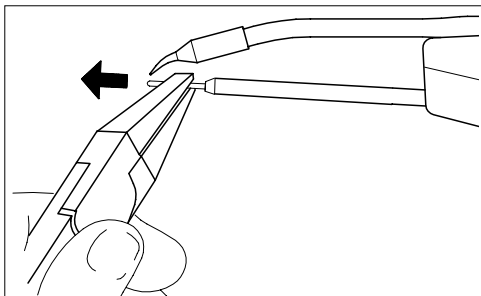
- Spule mit Zinn draht ø1mm. Legierung: 60%Sn / 40%Pb (bleihaltig). 50g. Spule, Farbe weiß. Ref. 0552315.
- Spule mit Zinn draht ø1mm. Legierung: 96,5%Sn / 3,5%Ag (bleifrei). 50g. Spule, Farbe grün. Ref. 0002119.

Spulenwechsel

Die Spule ist unter Druck auf den Halterungsarm aufgesetzt und mit einer Verankerung gesichert. Zur Entnahme der Spule das Ende der Achse auf eine feste Oberfläche auflegen und anschließend gegen die Spule drücken, bis diese nachgibt.

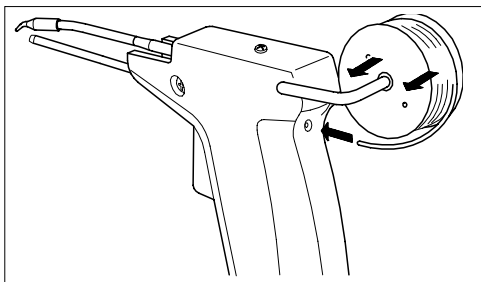


Vor Aufsetzen der neuen Spule den noch in der Zinnführung verbleibenden Zinndraht herausziehen.



Das Flußmittel des Lötzinns kann die Verstopfung der Zinnführung bewirken, weshalb diese gegebenenfalls zu reinigen ist.

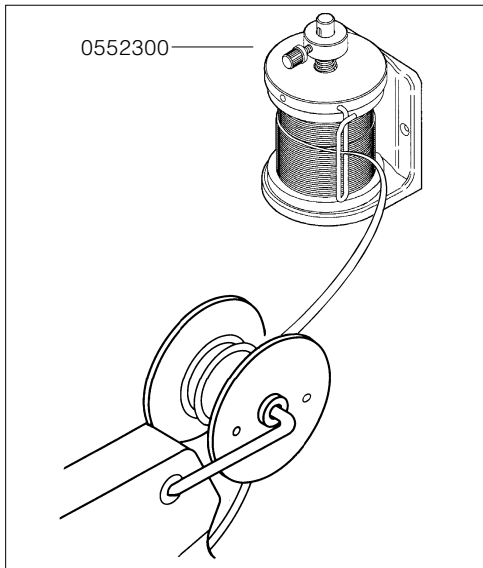
Um die neue Spule einzulegen, setzen Sie diese so ein, dass das Ende des Zinndrahts sich auf der Unterseite befindet und stecken es so in die Eingangsöffnung ein, dass der Draht vollkommen gerade einläuft. Betätigen Sie den Abzug mehrmals nacheinander und schieben Sie den Draht solange vor, bis der Vorschubmechanismus eigenständig arbeitet.



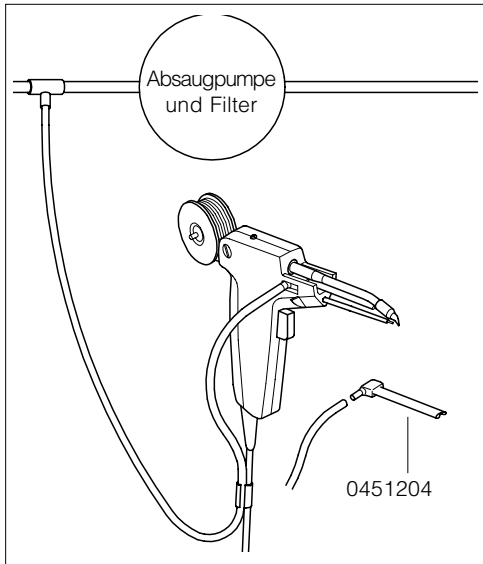
Stets Zinndraht mit 0,8 bis 1 mm Durchmesser verwenden.

Halterung der Zinnrolle

Für den Einsatz in der Produktion empfehlen wir die Verwendung unserer Zinnspulenhalterung 0552300, welche die Arbeit mit Zinnspulen von bis zu 2,5 kg erlaubt. Der Zinndraht muss lediglich zweimal um eine leere Spule gelegt werden.



Zubehör Lötdampfabsauger Ref. 0451204



JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC, con l'acquisto del nostro saldatore con apporto di stagno. Questo è stato fabbricato secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore.

Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Il saldatore con apporto di stagno **AP 1300** Rif.1300000 paragonabile ad una 'terza mano' nella saldatura amministrando stagno da 0,8 a 1,0 mm. Lo stagno avanza manualmente premendo il grilletto.

Specialmente vantaggioso nei grandi volumi di lavoro di saldatura ed in qualsiasi altro caso che si necessita una mano addizionale.

Il saldatore con apporto di stagno AP 1300 è possibile collegarlo a tutte le stazioni della gamma Advanced, eccetto alle stazioni AD 2950, JT 7700 e TE 5400.

Il saldatore AP 1300 è composto da:

- Saldatore con apporto di stagno AP 1300.
- Cartuccia **1300-403** Rif. 1300403
- Chiave a brugola (per il cambio delle cartucce) Rif. 0780469.
- Bobina di stagno (Sn/Pb) Rif.0552315
- Manuale di istruzioni.

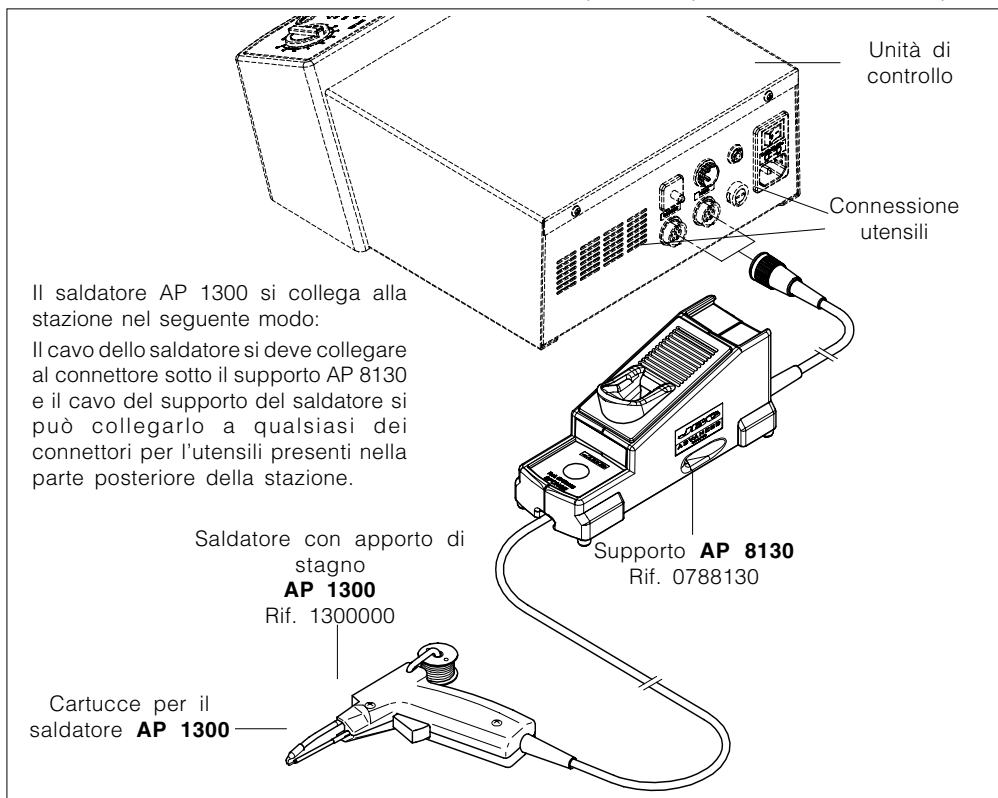


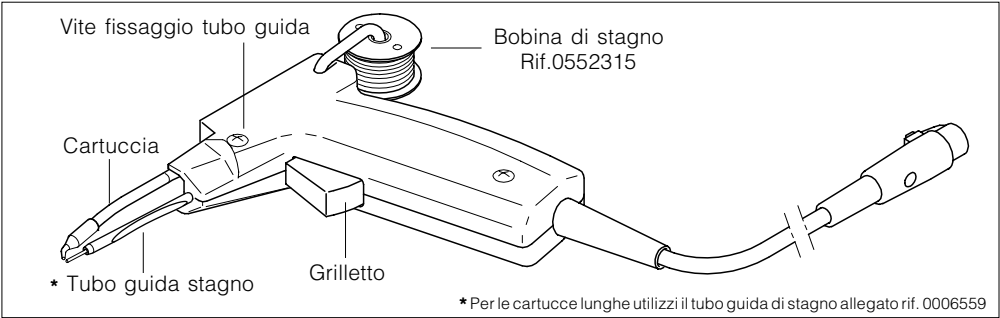
Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.

Per avere il saldatore **AP 1300** operativo necessita:

- L'unità di controllo.
- Il saldatore con apporto di stagno **AP 1300** rif. 1300000.
Potenza: 50W.
- Il supporto **AP 8130** rif. 0788130.

Tutti questi componenti si forniscono separati.





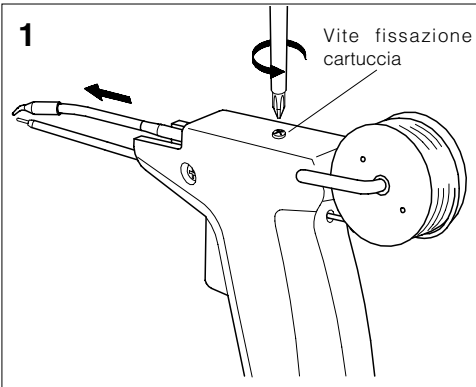
Cambio della cartuccia dello stilo

Attenzione!

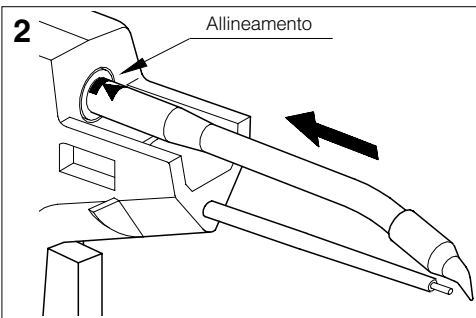
Come misura di sicurezza e per evitare bruciature, quando si maneggia la cartuccia si deve spegnere la stazione o disconnettere lo stilo alimentatore dello stagno. Considerare che in pochi secondi la cartuccia raggiunge la temperatura di lavoro.

Il sistema Advanced permette il cambio rapido della cartuccia. Per realizzare questa operazione, seguire il procedimento indicato qui di seguito:

1 Allentare la vite di fissazione della cartuccia, presente sul manico. Estrarre la cartuccia.



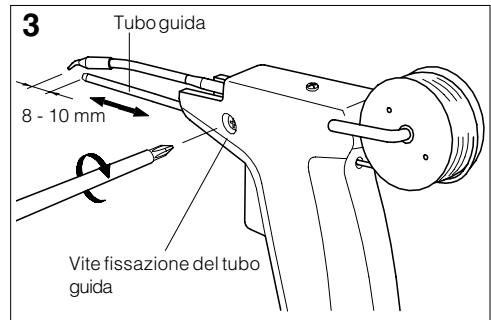
2 Collocare la cartuccia nello stilo alimentatore.



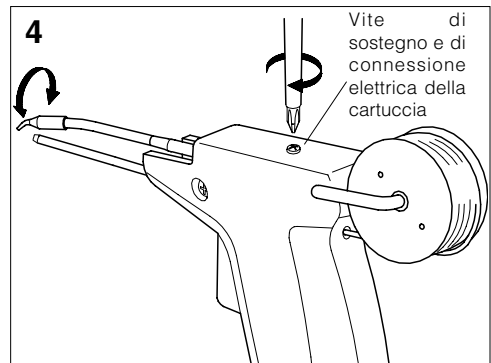
Importante.

- È indispensabile inserire la cartuccia fino in fondo per avere una perfetta connessione. Utilizzare il segno di allineamento ► come riferimento.

3 Lasciare una distanza da 8 a 10 mm tra l'estremo della punta della cartuccia e la fine del tubo guida. Stringere la vite di supporto del tubo guida.

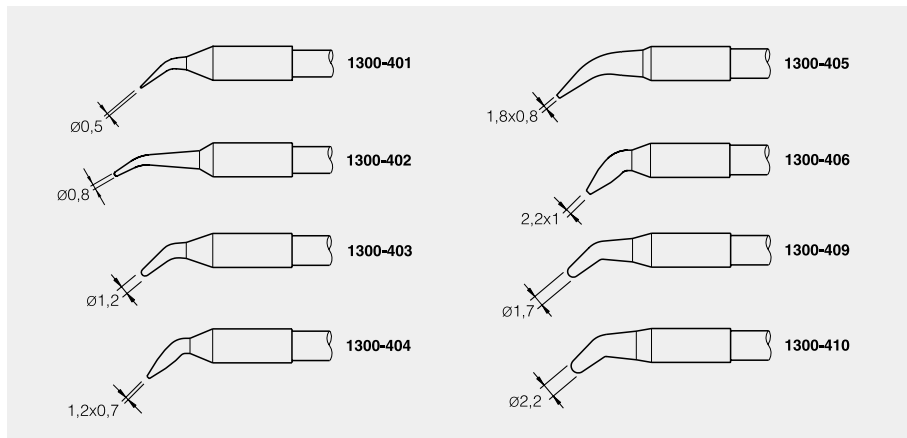
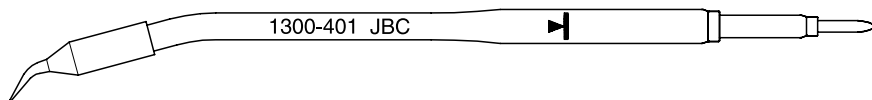


4 Orientare la punta della cartuccia verso l'uscita del tubo guida dello stagno. Stringere la vite di fissazione della cartuccia.



ATTENZIONE: affinché il saldatore funzioni è indispensabile stringere questa vite.

1300 GAMMA DI CARTUCCE



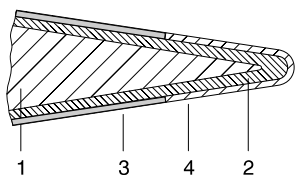
Tutte le cartucce sono riprodotte in dimensioni reali.

Cartucce della serie Advanced

La cartuccia è composta dall'elemento riscaldante che incorpora il sistema di riscaldamento e il sensore della temperatura insieme alla punta di lunga durata.

La punta Lunga durata è composta di base da:

- 1 Rame
- 2 Ferro
- 3 Cromo
- 4 Stagno



Conservazione delle punte di lunga durata

Escluso il nucleo che è di rame, il resto dei metalli è depositato galvanicamente in cappe relativamente sottili, perciò è necessario evitare le cause che possano provocare la sua distruzione.

Per la pulizia delle punte utilizzare la spugnetta, umida non molto bagnata, incorporata nel supporto.

Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.

Quando la punta è molto ossidata raccomandiamo utilizzare pasta per il ripristino dello stagno **TT 9400** rif. 9400000.

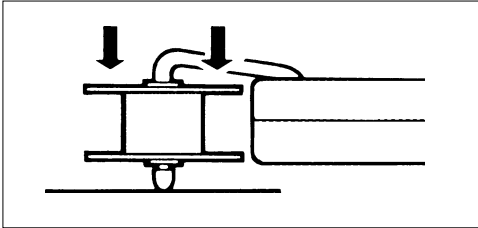
Tipi di bobine di stagno:

- Bobina con filo di $\varnothing 1\text{mm}$. Lega: 60%Sn / 40%Pb (con piombo). 50gr. Bobina di colore bianco. Rif. 0552315.
- Bobina con filo di $\varnothing 1\text{mm}$. Lega: 96,5%Sn / 3,5%Ag (senza piombo). 50gr. Bobina di colore verde. Rif. 0002119.

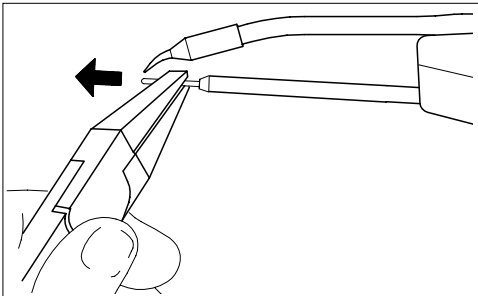
Sostituzione del rocchetto

Il rocchetto è inserito a pressione nel braccio di supporto, e vi rimane fissato dal blocco dello stagno.

Per estrarlo, appoggiare l'estremità dell'asse su una superficie e premere sul rocchetto sino a vincerne la resistenza.

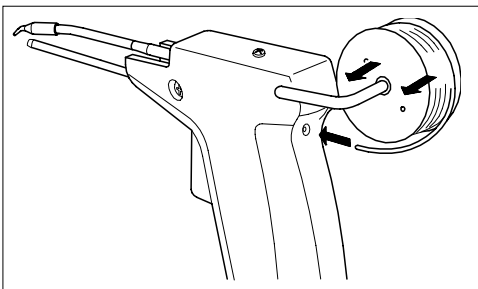


Prima di collocare il nuovo rocchetto, estrarre lo stagno rimasto all'interno del tubo guida.



Il fondente dello stagno può provocare l'ostruzione dell'estremità del tubo guida. Se necessario, pulirlo.

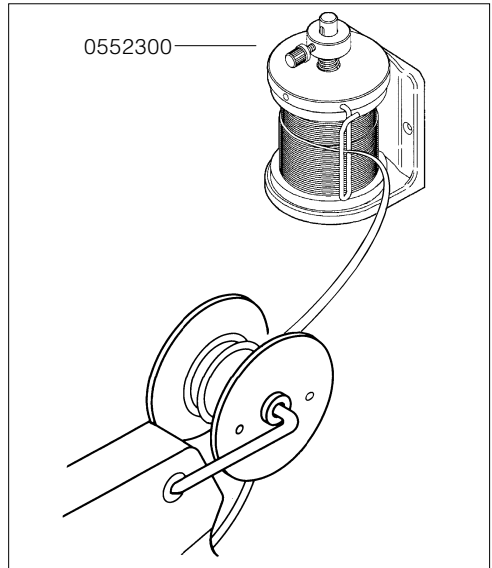
Per collocare la nuova bobina, orientarla in modo che il filo di stagno esca per la parte inferiore. Introdurre il filo nell'orifizio di entrata assicurandosi che questo entri ben retto. Premere il grilletto in modo intermittente ed introdurre il filo fino a che il meccanismo di trascinamento si mette in funzione.



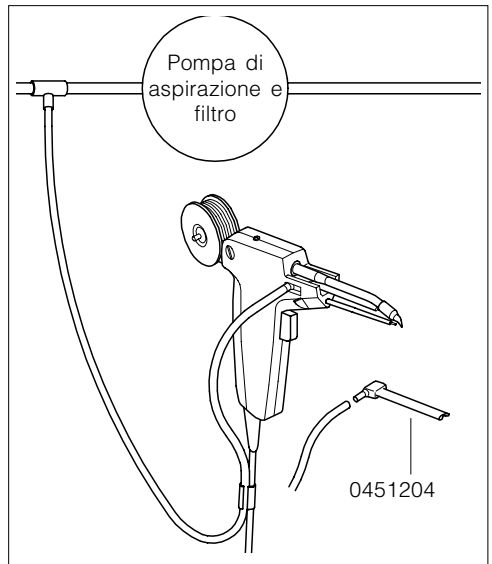
Utilizzare sempre filo di stagno di 0.8 a 1 mm di diametro.

Supporto per la bobina di stagno

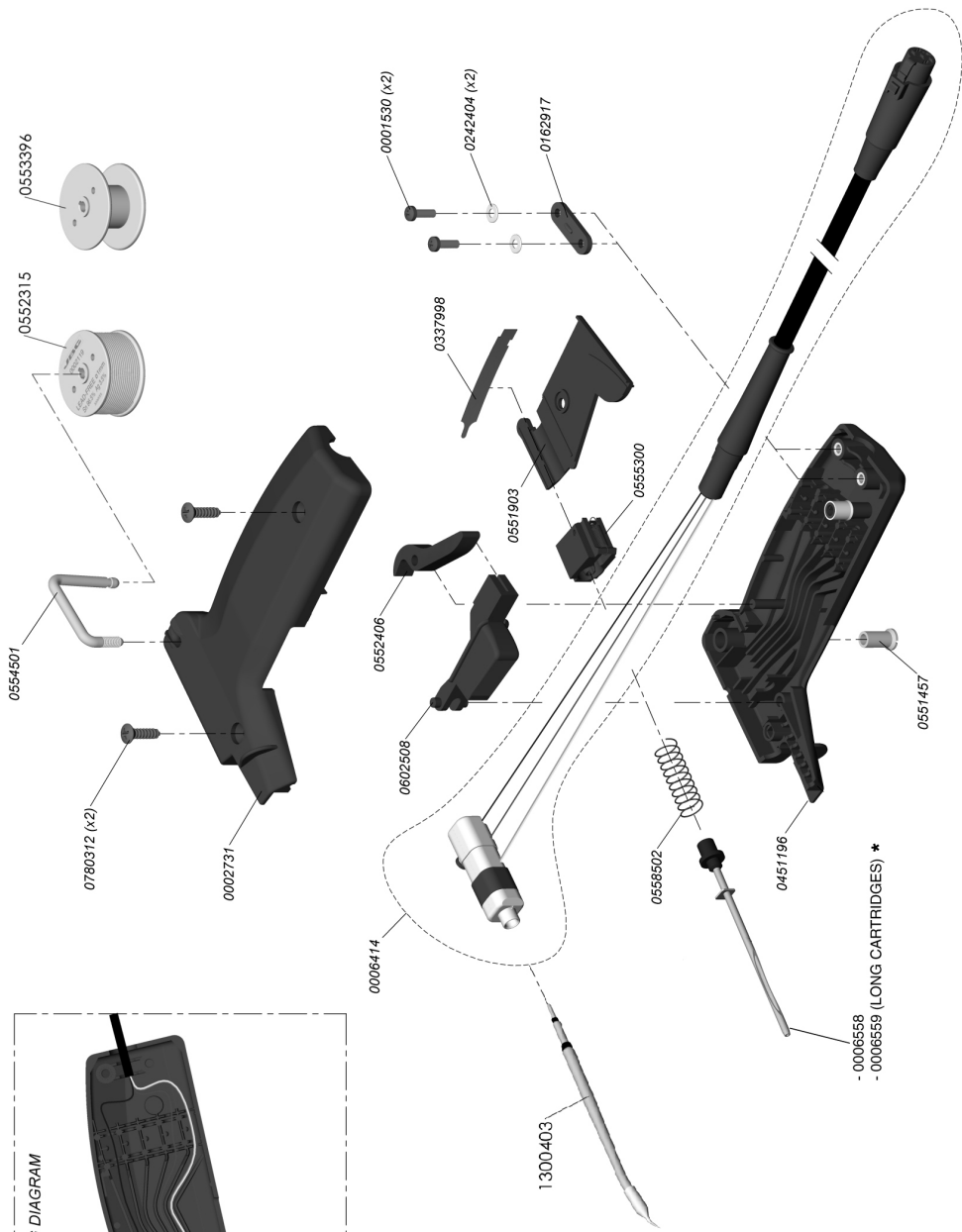
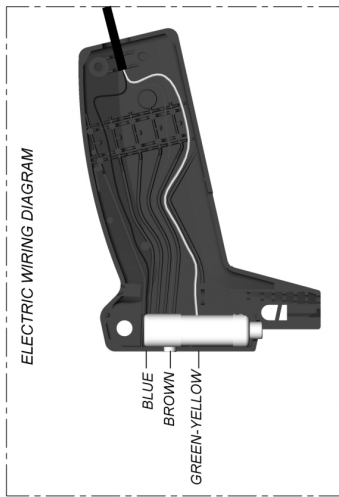
In produzione, consigliamo di utilizzare il nostro supporto **BE 5520** Rif. 0552300, che permette di usare bobine di stagno sino ad 2,5 kg. È sufficiente far fare al filo di stagno un paio di giri attorno ad un rocchetto vuoto, come indicato.



Accessorio aspira-fumo Rif. 0451204



JBC si riserva il diritto d'introdurre variazioni tecniche senza preavviso



* Dismantle the handle and replace the solder direction tube for long cartridges ref. 0006558 by the attached solder direction tube ref. 0006559

WARRANTY**ENGLISH**

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA**ESPAÑOL**

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE**FRANÇAIS**

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.



GARANTIE**DEUTSCH**

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA**ITALIANO**

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL N°

STAMP OF DEALER
SELLO DEL DISTRIBUIDOR
CACHET DU DISTRIBUTEUR
STEMPEL DES HÄNDLERS
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

DATE OF PURCHASE
FECHA DE COMPRA
DATE D'ACHAT
KAUFDATUM
DATA DI ACQUISTO

MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN

Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
<http://www.jbctools.com> e-mail: info@jbctools.com