

Saldatore portatile a gas butano

Butan gas soldering tool - User's guide



K 3780

• Importante

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo

1. Precauzioni importanti per la sicurezza

L'attrezzo contiene gas infiammabile (butano) sotto pressione, maneggiare con cautela.

Non esporre l'attrezzo ad una temperatura superiore a +50°C, evitare l'esposizione prolungata al sole.

Non forare o gettare nel fuoco.

Il cursore di regolazione posizionato al massimo può determinare eccessivo flusso di gas, fiamma o l'incandescenza del catalizzatore.

Non ricaricare, accendere o utilizzare nei pressi di fiamme libere, caloriferi, forni o materiale combustibile.

Mantenere la zona di lavoro sgombra e pulita. Materiale in eccesso e disordine favoriscono gli infortuni.

Mantenere lontano dalla portata dei bambini. Personale estraneo all'utilizzo deve ugualmente essere mantenuto a distanza.

Richiudere il saldatore nella sua confezione dopo l'uso. Riporre in luogo secco, sotto chiave e fuori dalla portata dei bambini.

Prestare particolare attenzione durante l'uso in quanto la temperatura d'esercizio supera i 1300°C.

Tenere presente che la fiamma della torcia è quasi invisibile alla luce diurna o in presenza di fonti di illuminazione particolarmente forti.

Indossare sempre occhiali di protezione.

Mantenere sempre una posizione equilibrata e stabile durante l'utilizzo.

Usare sempre con cautela. Prestare attenzione al lavoro che si sta eseguendo. Non utilizzare in condizioni di affaticamento fisico.

Non toccare le punte o il contenitore portapunte immediatamente dopo l'uso.

Non lasciare incustodito il saldatore in funzione o caldo.

Lasciare raffreddare il saldatore prima di riporlo.

Non sostituire le punte o inserire il cappuccio di protezione a saldatore caldo.

Utilizzare solo in luoghi ben aerati.

Non operare sostituzioni di parti o manutenzioni, il saldatore non è concepito per interventi da parte dell'utilizzatore.



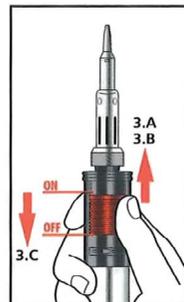
2. Ricarica

- a) Assicurarsi che l'interruttore sia sulla posizione "OFF" (spento) prima di ricaricare
- b) Non sono normalmente richiesti adattatori per la ricarica
- c) Per ricaricare, tenere il contenitore come indicato nell'illustrazione (il rilascio del gas avviene per gravità)
- d) Osservare il livello del gas attraverso la finestra trasparente e terminare la ricarica al 90% della capacità



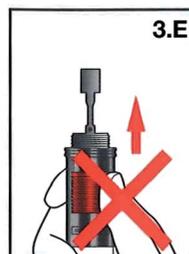
3. Sequenza di accensione - 1

- 3.A) Fare scorrere l'interruttore di accensione/spegnimento sulla posizione "ON" per attivare il flusso del gas
- 3.B) Spingere l'interruttore verso l'alto in direzione della punta per attivare l'accensione, quindi ricollocarlo sulla posizione "ON" per il funzionamento continuo
- 3.C) Per spegnere, fare scorrere l'interruttore verso il basso in direzione del cursore di regolazione del gas, posizione "OFF"



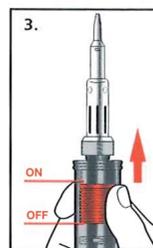
Sequenza di accensione - 2

- 3.D) Non toccare la punta, il portapunta o la ghiera zigrinata durante l'accensione
- 3.E) Non accendere il saldatore in assenza dell'assemblaggio completo



3.1. Utilizzo del saldatore

- 3.1.1 Assicurarsi che il foro di sfiato dell'aria calda sia posizionato verso l'alto, come da illustrazione
- 3.1.2 Collocare il cursore di regolazione del gas nella posizione intermedia
- 3.1.3 Fare scorrere lentamente l'interruttore d'accensione verso l'alto, in direzione della punta, sulla posizione massima e rilasciarlo (vedi punti 3.A e 3.B)
- 3.1.4 Dopo circa due secondi, è possibile udire il sibilo del gas e la finestrella di verifica accensione assumere la colorazione arancio. In caso contrario, ripetere l'operazione
- 3.1.5 La temperatura della punta può essere regolata agendo sul cursore di regolazione del gas
- 3.1.6 Per spegnere il saldatore, vedere il punto 3.C. Non è necessario spostare il cursore di regolazione del gas dopo lo spegnimento



- 3.1.7 Assicurarsi che l'estremità della punta sia perfettamente pulita e stagnata. Lo stagno presente sulla punta si scioglie rapidamente creando la necessaria conduttività con il pezzo in lavorazione. Una piccola quantità aggiuntiva di stagno può essere necessaria per ottenere la conduttività ottimale del calore
- 3.1.8 Se possibile, mettere in contatto meccanicamente le parti in lavorazione, o posizionare nel modo più rigido possibile
- 3.1.9 Consentire alla punta di scaldare a sufficienza, da un minimo di 15 secondi ad un massimo di 30 per ottenere la temperatura di esercizio ottimale
- 3.1.10 Appoggiare la punta calda direttamente sul pezzo in lavorazione. Riscaldare a sufficienza per consentire allo stagno di sciogliersi. Applicare lo stagno direttamente sul pezzo in lavorazione.

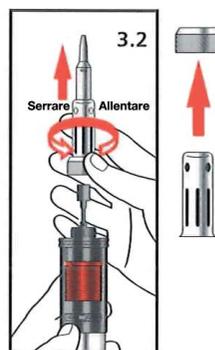
Evitare di porre lo stagno sulla punta per evitare gocciolamenti sul pezzo che potrebbero causare una saldatura imperfetta. Allontanare l'attrezzo rapidamente subito dopo il completamento dell'operazione di saldatura

NOTA: il catalizzatore della punta ha una durata limitata (circa 200 ore) e può necessitare di sostituzione.

Rivolgersi al distributore ABC Tools più vicino.

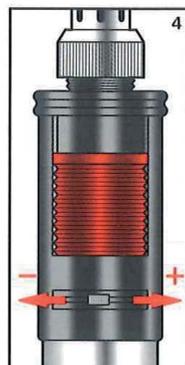
3.2. Utilizzo della torcia

- 3.2.1 Rimuovere la punta e il portapunta svitando la ghiera zigrinata
- 3.2.2 Ricollocare il portapunta nella posizione originale senza la punta di saldatura
- 3.2.3 Accendere mediante l'interruttore (vedere punti 3.A e 3.B)
- 3.2.4 Regolare la lunghezza della fiamma e rilasciare l'interruttore.
Non impostare sulla posizione massima per evitare ritorni di fiamma.
- 3.2.5 Speggnere seguendo le istruzioni del punto 3.1.6



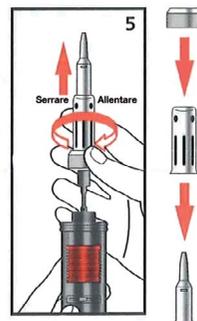
4. Regolazioni

- 4.1 La temperatura della punta può essere regolata agendo sul cursore nelle direzioni + o -
- 4.2 Fare scorrere il cursore nella posizione intermedia per le normali lavorazioni di saldatura o brasatura
- 4.3 Non è strettamente necessario raggiungere la temperatura massima per ottenere saldature soddisfacenti.
Basarsi sull'esperienza per la regolazione delle temperature ottimali



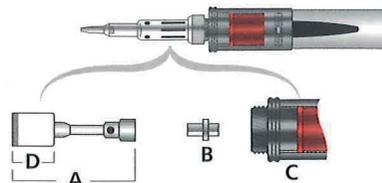
5. Sostituzione delle punte

- 5.1 Attendere che la punta si raffreddi prima di procedere alla sostituzione
- 5.2 Il catalizzatore visibile attraverso il foro di uscita dell'aria calda è estremamente delicato. Evitare l'utilizzo improprio od urti per evitare danni irreversibili
- 5.3 Le punte sono facilmente sostituibili per consentire l'utilizzo dei diversi modelli o la sostituzione di punte usurate. Dopo aver lasciato raffreddare la punta, svitare la ghiera zigrinata e collocare una nuova punta, evitando di serrare in modo eccessivo per non comprometterne la funzionalità



6. Pulizia e sostituzione dell'ugello

- 6.1 Rimuovere la punta secondo le istruzioni riportate in precedenza
- 6.2 Mantenendo l'attrezzo in posizione verticale, svitare il gruppo diffusore (A) dal corpo (C), utilizzando eventualmente una pinzetta od altro utensile adatto. Evitare di toccare o spostare la testina in ceramica (D)
- 6.3 Rimuovere con cautela il gruppo dell'ugello (B) sollevandolo dal corpo del saldatore. Assicurarsi che la parte più corta del gruppo dell'ugello si adatti perfettamente al corpo



- 6.4 Immergere l'ugello in un solvente non aggressivo (nafta o simile) per circa cinque minuti
- 6.5 Ricollocare l'ugello pulito o uno nuovo nel corpo del saldatore, avendo cura di inserirlo dalla parte più corta
- 6.6 Rimontare il gruppo diffusore avvitando manualmente con delicatezza, o utilizzare un utensile appropriato agendo sull'alberino

7. Cappuccio di protezione

7.1 Inserire il cappuccio di protezione facendo riferimento all'illustrazione a pag. 2

8. Pulizia

8.1 Impiegare esclusivamente detergente neutro e un panno soffice per la pulizia del saldatore. I detergenti ad uso domestico possono contenere prodotti chimici dannosi per la plastica. Non usare benzina, trementina, liquidi per lavaggi a secco o diluenti per vernici. Evitare che i liquidi entrino in contatto con le parti interne del saldatore.

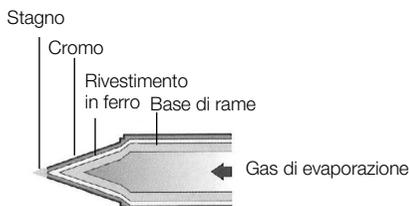
Non immergere il saldatore direttamente in un liquido

9. Accessori

ACCESSORIO	TIPO	CODICE	Ø mm	FORMA
	Punta	K 3781 3000	1,6	Conica
	Punta	K 3781 4000	2,4	Piatta
	Punta	K 3781 5000		
	Ugello aria	K 3781 6000		

Le punte a saldare sono ottenute da barre in rame e successivamente rivestite da uno strato protettivo a base ferrosa

Il rivestimento a forte spessore consente una durata prolungata, garantendo tuttavia l'ottimale conducibilità calorica per un efficiente recupero termico



• **Problema, possibile causa e soluzione**

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Mancata accensione	a) Serbatoio vuoto	a) Ricaricare
	b) Pressione eccessiva o insufficiente	b) Regolare il cursore su una posizione più alta o più bassa
	c) Azionamento troppo rapido dell'interruttore	c) Rileggere meglio le istruzioni d'uso
	d) Ugello ostruito	a) Pulire l'ugello o sostituirlo
Pressione bassa del gas o fiamma bassa	a) Ugello ostruito	a) Pulire l'ugello o sostituirlo
	b) Gas liquido freddo	b) Tenere il saldatore tra le mani per riscaldarlo
	c) Livello basso del gas	c) Ricaricare
La punta non scalda	a) Catalizzatore usurato	a) Sostituire la punta
	b) Pressione insufficiente gas	b) Regolare il cursore in una posizione più alta
	c) Ugello ostruito	c) Pulire l'ugello o sostituirlo

• Dati tecnici



Capacità del serbatoio	35 ml gas butano
Temperatura con punta a saldare	250 ÷ 550°C
Temperatura con fiamma libera	fino a 1300°C
Accensione	Automatica
Potenza	Analoga ad un saldatore a stagno di circa 125W
Autonomia	Circa 160 min. a regolazione intermedia
Peso	150 g
Lunghezza	254 mm con cappuccio 245 mm con punta a saldare