



3 1 0 . 2 0 0 / 3 1 0 . 2 1 1

***M o d e d ' e m p l o i
p o u r f e r à s o u d e r é l e c t r i q u e***

Avant la mise en service, on observera les points suivants:

1. Vérifier la concordance de la tension indiquée sur la plaque de type et la source de courant.
2. Avant de chauffer il est recommandé de contrôler l'ajustement de la panne. La vis de blocage doit être serrée.
3. Joindre le fer avec la source de courant.
4. On enlève (sans trop forcer) la panne qu'après avoir débranché le courant.
La nouvelle panne est introduite jusqu'à l'arrêt.
5. Ne pas chauffer le fer à souder sans panne.
6. Le travail étant terminé, on laisse refroidir la panne à l'air (ne pas refroidir dans de l'eau).
7. Le cordon du fer à souder est d'une qualité spéciale. Il résiste aux contacts intermittents avec des éléments métalliques chauffés. En cas de détérioration du cordon, celui-ci ne pourra plus être remplacé en raison de la construction spéciale du fer à souder! Ne répondant plus aux normes de sécurité, l'appareil ne devra plus être utilisé.

Précautions

1. Pour éviter les brûlures, utiliser le support du fer à souder ou tout autre support réfractaire.
2. Avant la mise en service, on vérifie l'assise de la panne. Elle doit être introduite jusqu'au butoir et bien fixée avec la vis de serrage.
3. Après avoir terminé les travaux, on laisse refroidir le fer à l'air.