

MERCI D'AVOIR ACHETÉ UN FER À SOUDER GALLUNOPTIMAL. VEUILLEZ LIRE LE MODE D'EMPLOI AVANT LA MISE EN SERVICE ET LE CONSERVER DANS UN ENDROIT SÛR ET FACILEMENT ACCESSIBLE À TOUS LES UTILISATEURS.

Avant de quitter l'usine, le fer à souder est soumis à un test. En conséquence, la panne est recouverte d'étain de soudure et peut être légèrement colorée. Cela ne constitue pas un défaut.

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect des consignes suivantes peut entraîner des blessures graves ou la mort de l'utilisateur.

Lorsque l'appareil est mis en marche, la panne se réchauffe automatiquement à la dernière température réglée. Il y a un risque de brûlure sur les surfaces !

L'appareil est conçu pour le brasage de soudure tendre à différentes températures. Toute autre utilisation est interdite.

Pendant le fonctionnement et immédiatement après l'arrêt, ne touchez pas les parties métalliques des outils, ATTENTION ! Risque de brûlure !

N'utilisez pas l'appareil à proximité de substances ou de composants inflammables.

Utilisez un support de travail résistant à la chaleur et gardez votre poste de travail propre.

Les métaux d'apport, les flux et les matériaux chauffés peuvent développer des propriétés nocives pour la santé et doivent être aspirés de manière contrôlée. Ne respirez pas ces vapeurs ou gaz toxiques et assurez une ventilation suffisante.

L'utilisation pour le fonctionnement ne peut se faire qu'à l'intérieur, dans un endroit sec. Protégez l'appareil des liquides et de l'humidité, y compris des mains éventuellement humides. Dans le cas contraire, des courts-circuits et des chocs électriques pourraient être déclenchés.

Informez les autres personnes présentes dans la zone de travail que la température peut être très élevée pendant le fonctionnement. Éteignez l'appareil dès que le travail est terminé afin d'éviter tout danger.

Ne laissez pas l'appareil sans surveillance lorsqu'il est en marche.

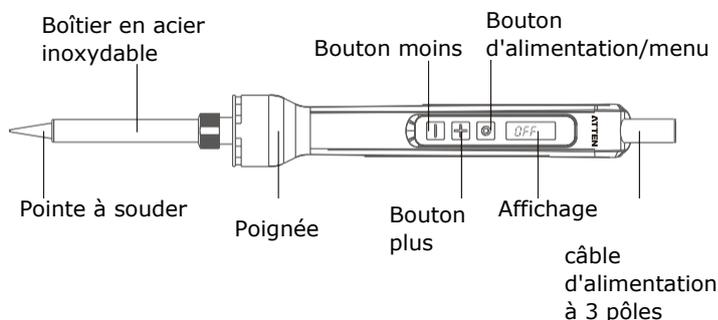
Après avoir éteint l'appareil, attendez que les pièces chauffées aient atteint la température ambiante avant de les manipuler ou de les changer.

Caractéristiques

Fer à souder avec réglage de la température / Mise en veille automatique après 10 minutes / Mise en veille après 20 minutes / Élément chauffant céramique PTC (3 pôles, mis à la terre) / Température réglable par touches sur le fer à souder / Poignée ergonomique

Données techniques	Tension du réseau	Puissance	Plage de température	Stabilité	Élément de chauffage	Indicateur de chauffage	Unité de température	Affichage
	110/240 VAC	65W	80-480°C	+/-2°C	PTC	LED	°C/°F	LCD

Mise en marche : Brancher le câble d'alimentation dans la prise de courant et appuyer sur Power sur le fer à souder.



9 emplacements de mémoire de température sont préprogrammés et peuvent être sélectionnés avec +/- . Pour modifier une température enregistrée, il faut la sélectionner et la modifier ensuite dans le menu.

250°C/482°F, 300°C/572°F, 325°C/617°F, 350°C/662°F, 375°C/707°F, 400°C/752°F, 425°C/797°F, 450°C/842°F, 480°C/896°F

Exemple: 325°C sur l'emplacement de la mémoire de température3



Appuyer sur le **menu**: ➔ long ➔ **Modifier la mémoire de température** ➔ en bref ➔ **Compensation de la température** ➔ en bref ➔ **Unité de température** ➔ en bref **En attente** ➔ en bref ➔ **Quitter le menu**

 **GALLUN**OPTIMAL

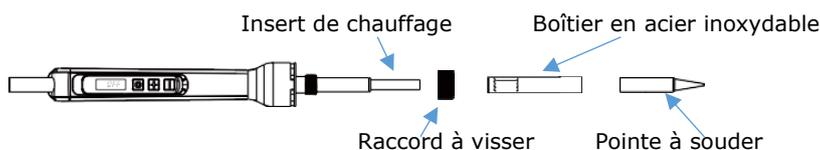


Fer à souder Sprint65

Menu	
Modifier la mémoire de température <input text"="" type="text" value="C"/>	+/- court, °C ou °F
En attente <input 163="" 192"="" 42="" 884="" data-label="Text" type="text" value="SLP<sup>d</sup></td> <td>+/- court, 1=actif, 0=non actif</td> </tr> </tbody> </table> </div> <div data-bbox="/> <p>Pendant la phase de chauffage, la LED d'alimentation clignote. Une luminosité différente signifie un niveau de puissance différent.</p>	

Messages d'erreur	
<input type="text" value="H-E"/>	H-E et le fer à souder ne chauffe pas signifie que l'élément chauffant est défectueux.
<input type="text" value="S-E"/>	S-E signifie que le capteur ou l'unité de régulation est défectueux.

Pannes à souder



Vous trouverez d'autres pannes de fer à souder dans notre loet-shop.de sous le numéro d'article 960.

Déclaration de conformité UE selon la directive basse tension 2014/35/UE (n° 01-20)

Le fabricant / la personne chargée de la mise en circulation

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

déclare par la présente que le produit suivant

Nom du produit: **GALLUNOPTIMAL** Fer à souder
Nom commercial: **GALLUNOPTIMAL** Sprint65
Nom du modèle: **GOSprint65**

est conforme aux dispositions de la directive basse tension 2014/35/UE, y compris ses modifications en vigueur au moment de la déclaration.

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

"DIRECTIVE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique". Les normes (ou parties/clauses de normes) et spécifications nationales ou internationales suivantes ont été appliquées:

EN 55014-1:2017
EN 55014-2:2015+A1:2018
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013

Lieu: Lutherstadt Wittenberg
Date: 16.10.2024

(Signature)
Tobias Bräunlich, Directeur général