

Lötpistole/Solder Gun/  
Pistolet Soudeur/  
Snelsoldeerapparaat/  
Saldatore a pistola/  
Pistola de soldar

## Ersa Multi-Spint

Betriebsanleitung / Operating instructions /  
Mode d'emploi / Gebruiksaanwijzing /  
Istruzioni per l'uso / Instrucciones de servicio



 **kurtz ersa**

**D** Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Betriebsanleitung und beiliegende Sicherheitshinweise bitte vollständig durchlesen.
2. Die Spannungsangabe auf dem Typenschild muss mit der Spannung der Stromquelle übereinstimmen.
3. Kontrollieren Sie den Sitz der Lötspitze. Zwischen ihr und dem Heizkörper darf kein Luftpolster bestehen.

### Inbetriebnahme und Löten

1. Schnelllötgerät an entsprechendes Stromnetz anschließen.
2. Den blauen Bedienungsknopf ca. 15 Sek. lang drücken, je nach Lötspitzenart etwas Zinn an die Lötspitze geben – Ihr Schnelllötgerät ist lötbereit. Die Lötspitze erhitzt sich nur, solange Sie den blauen Knopf drücken. Nachdem die Spitze die richtige Löttemperatur (abhängig vom Lot und den zu lötenden Teilen) erreicht hat, schalten Sie das Lötgerät aus, indem Sie einfach den Knopf loslassen. Auf Ihrem Gerät finden Sie die Angaben 15s EIN / 45s AUS. Dies bedeutet, dass mit dem Gerät nur im Aussetzbetrieb gearbeitet werden darf. Nach jeder Einschaltphase von 15 Sek. muß eine Schaltpause von 45 Sek. erfolgen. Zu hohe Temperaturen erschweren das Löten und führen zu vorzeitigem Verschleiß der Lötspitze. In den meisten Fällen genügt ein Aufheizen für 2–3 Lötstellen.
3. Legen Sie das Lötgerät nach der Lötarbeit nur auf einer hitzebeständigen Unterlage ab.

**GB** Before taking the tool into use make sure of the following:

1. Read operating instructions and safety instructions completely.
2. Check that the voltage given on the nameplate is the same as your source at the mains.
3. Check that the tip is in position. No air gap should be between the tip and the heating element.

### Taking into use for the first time and soldering

1. Connect the high-speed soldering tool to suitable current source.
2. Press the blue operating button for 15 sec. Put some solder onto the tip – your soldering tool is ready for use. The soldering tip only heats up when the blue button is pressed. After the tip has reached the correct soldering temperature (this depends on the solder and the parts to be soldered) switch the soldering gun off by just letting go the button. The tool contains the indications 15s EIN / 45s AUS which means that it operates only with intermittent service: after each heating up time of 15 seconds a switch-on break of 45 seconds is necessary. Too high temperatures make soldering more difficult and the tips become prematurely scaled.
3. Always place the soldering gun on a heat resistant surface after use.

**F** Avant la mise en service il est nécessaire d'observer les aspects suivants:

1. Lire le mode d'emploi et les instructions de sécurité complètement.
2. La tension indiquée sur la plaque signalétique doit correspondre à celle du secteur.
3. Contrôler l'assise de la panne. Il ne doit pas avoir de coussin d'air entre celle-ci et la résistance.

### Mise en service et soudage

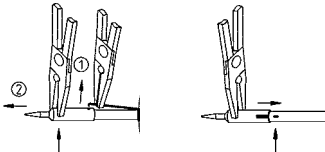
1. Relier le pistolet soudeur rapide au secteur adéquat.
2. Appuyer environ 15 sec. sur la gachette bleue, amener un peu de soudure sur la panne – votre fer à souder est prêt à l'emploi. La panne n'est chauffée que lorsque la gachette est enfoncée. Lorsque la panne a atteint la température de soudage adéquate (dépendant de la soudure et de la pièce à souder) couper l'alimentation en relâchant simplement la gachette. Vous pouvez trouver sur cet appareil les informations 15 s MARCHE/ 45 s ARRÊT. Cela signifie que cet appareil ne peut être utilisé qu'en mode continu. Après chaque phase de connexion de 15 s une pause de 45 s est nécessaire. Des températures trop élevées rendent le soudage plus difficile et provoquent une usure prématurée de la panne.
3. Déposer après utilisation le pistolet à souder sur une surface insensible à la température.

## Lötspitzenwechsel

Die Lötspitze muß bei Verschleiß, oder wenn eine andere Lötspitzenform gewünscht wird, (siehe Technische Daten) gewechselt werden.

1. Den Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Pos. 1/Abb. 3a) und die Spitze mit einer Flachzange abziehen (Pos. 2/Abb. 3a).
2. Die Lötspitze (falls noch heiß) auf einer warm- und brandfesten Unterlage ablegen.
3. Andere Spitze aufstecken (Abb. 3b). Beim Aufschieben bis zum Anschlag beachten, daß der Noppen des Metallrohres im Heizkörperbereich im Schlitz des Lötspitzen-schaftes liegt. Dadurch wird die Lötspitze positioniert und eine Verdrehung sichergestellt.
4. Den Federhaken wieder mit der Flachzange in die Lötspitzenbohrung einhängen.

Um die gute elektrische und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörper mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.



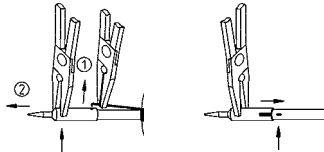
Federhaken aus Spitzenbohrung heben (1) und Spitze mit Flachzange abziehen.

## Replacement of soldering tips

The soldering tip must be changed in the event of wear or if another shape of soldering tip is desired (see Technical data).

1. To do this, unhook the spring hook from the hole (No. 1/fig. 3a) and pull the tip off with flat pliers (No. 2/fig. 3a).
2. Deposit hot tip on heat and fire resistant support.
3. Attach other tip (fig. 3b). Please note, when sliding the tip over the heating element, that the slit on the tip shaft slides directly over the nose on the heating element's metal tube. This positions the soldering tip and ensures that no twisting is possible.
4. Fix spring hook again with flat pliers into the hole of the tip.

In order to obtain good electrical and heat conductivity, the soldering tip should be taken off on occasion and the heating element cleaned with a brass brush.



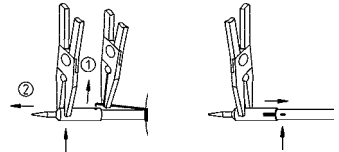
Unhook spring hook from the hole (1) and pull tip off with flat pliers (2).

## Changement de la panne à souder

La panne du fer à souder doit être changée lorsqu'elle est usée ou lorsqu'une forme différente est souhaitée (voir les caractéristiques techniques générales).

1. Soulever le mousqueton hors du trou de la panne (pos. 1/III. 3a) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (pos. 2/III. 3a).
2. Poser la panne du fer à souder chaude sur un support incombustible.
3. Fixer une autre panne (III. 3b). En l'enfilant jusqu'à la butée, veiller à ce que le nœud de la tige de l'élément thermique se trouve dans la fente de la tige de celui-ci. La panne du fer à souder est alors positionnée et une protection contre la torsion garantie.
4. Ancrer à nouveau le mousqueton dans le trou de la panne à l'aide de la pince plate.

Afin de maintenir une bonne conductibilité électrique et thermique, on retirera occasionnellement la panne du fer à souder et on nettoiera la tige de l'élément thermique avec une petite brosse en laiton.



Mousqueton hors du trou de panne (1) et tirer cette dernière à l'aide d'une pince plate (2).

### Technische Daten:

Leistung kalt: ca. 150 Watt  
Leistung aufgeheizt: ca. 75 Watt  
Anzeizeit ca. 20 s  
Gewicht (ohne Zuleitung): 100 gr  
Spannung: ~230 Volt  
Zuleitung: 1,5 m PVC

### Technical Data:

Power rating cold: approx. 150 Watt  
Power rating when warmed up: approx. 75 Watt  
Heating-up time: approx. 20 s  
Weight without lead: 100 gr  
Voltage: ~230 Volt  
Lead: 1,5 m PVC

### Caractéristiques techniques générales

Puissance à froid: approx. 150 Watt  
Puissance à chaud: approx. 75 Watt  
Temps d'échauffement: approx. 20 s  
Poids sans conduite de raccordement: 100 gr  
Tension: ~230 Volt  
Conduite de raccordement: 1,5 m PVC

### Achtung:

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am Lötgerät vor. Reparaturen dürfen nur von Ersä oder autorisierten Kundendienststellen vorgenommen werden.  
Die Geräte beinhalten strom- und spannungsführende Teile.  
Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.

### Warning:

Do not make any repairs or alterations to the soldering tool. Repairs are only to be carried out by Ersä or authorized and qualified service stations.  
The equipment incorporates parts under current and voltage. Inexpert handling can cause death by shock.

### Attention:

Vous ne devez en aucun cas intervenir sur le pistolet soudeur ou y apporter des modifications. Les réparations doivent être effectuées par Ersä ou des électriciens qualifiés et autorisés. Les appareils contiennent des pièces conductrices du courant ou sous tension. Danger de mort en cas d'intervention inadéquate.

Ersä-Lötgeräte (230 V) werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

Ersä soldering tools (230 V) are manufactured and tested according to the German Engineering Regulations VDE 0700.

Les appareils de soudage Ersä (230 V) sont fabriqués et contrôlés d'après les prescriptions de sécurité VDE 0700.

**NL**

Vóór inbedrijfname van het apparaat moet op het volgende worden gelet:

Ersa soldeerbouten (230 V) worden volgens de veiligheidsvoorschriften van VDE 0700 geproduceerd en gekeurd.

1. De gebruiksaanwijzing a.u.b. geheel doorlezen.
2. De op het typeplaatje vermelde spanning moet overeenstemmen met de spanning van de stroombron.
3. Voor het verwarmen dient de bevestiging van de soldeerpunt te worden gecontroleerd. Schuif de soldeerpunt er tot aan de aanslag op. Tussen soldeerpunt en verwarmingselement mag geen lucht laag ontstaan.

### Inbedrijfname

1. Snelsoeldeerapparaat op het betreffende stroomnet aansluiten.
2. De blauwe bedieningsknop ca. 15 sec. indrukken, afhankelijk van het type soldeerpunt, een beetje tin op de soldeerpunt doen - uw snelsoeldeerapparaat is gereed. De soldeerpunt wordt alleen heet, zolang u op de blauwe knop drukt. Nadat de punt de juiste soldeertemperatuur heeft bereikt (afhankelijk van het soldeer en de te solderen delen), schakel u het soldeerapparaat uit door de knop gewoon los te laten. Op uw apparaat vindt u de gegevens 15s EIN (aan) / 45s AUS (uit). Dit betekent dat er met het apparaat alleen mag worden gewerkt als het uit is. Na elke inschakelfase van 15 sec. moet er een uitschakelpauze van 45 sec. volgen. Te hoge temperaturen bemoeilijken het solderen en leiden tot vroegtijdige slijtage van de soldeerpunt. In de meeste gevallen is het verwarmen vol doende voor 2-3 te solderen punten.
3. Legt u het soldeerapparaat na het solderen op een hittebestendige onderlegger.

**I**

Prima della messa in funzione è necessario assi curarsi di quanto segue:

I saldatori Ersa (230 V) sono fabbricati e controllati in base alle norme di sicurezza VDE 0700.

1. Leggere completamente le istruzioni per l'uso e le istruzioni di sicurezza.
2. La tensione indicata sulla targhetta identificativa deve corrispondere alla tensione della rete.
3. Prima di riscaldare si racco manda controllare la posizione della punta. Spingere le punte fino all'arresto. Non ci devono essere cuscini d'aria fra punta e resistenza.

### Messa in funzione

1. Collegare il saldatore veloce alla rete adeguata.
2. Premere il pulsante blu per 15 secondi circa, a seconda del tipo di saldatura mettere un poco di stagno sulla punta del saldatore. Il Vostro saldatore rapido è pronto per saldare. La punta di saldatura si riscalda solamente quando il pulsante blu è premuto. Dopo che la punta ha raggiunto la giusta temperatura (a seconda della lega per saldatura e delle parti da saldare), spegnere l'apparecchio semplicemente lasciando andare il pulsante. Su questo apparecchio si trovano le indicazioni 15s EIN/45s AUS. Ciò significa che l'apparecchio funziona solamente a intermittenza. Ad ogni fase di accensione di 15 sec. deve seguire una pausa di 45 secondi. Le temperature troppo elevate rendono più difficoltosa la saldatura e portano ad un'usura prematura della punta di saldatura. Nella maggior parte dei casi un riscaldamento è sufficiente per 2 o 3 punti di saldatura.
3. Dopo la saldatura posare il saldatore solamente su una base resistente al calore.

**E**

A observar antes de la puesta en servicio:

Soldadores Ersa (230 V) son fabricados y probados según las normas de seguridad VDE 0700.

1. Estudiar atentamente las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad.
2. La tensión en la placa indicadora debe corresponder a la tensión de la fuente de energía.
3. Antes del caldear, controlar la fijación de la cabeza del soldador. La cabeza debe dar con el cuerpo. No debe hallarse un colchón de aire entre la cabeza del soldador y el elemento de calefacción.

### Puesta en servicio

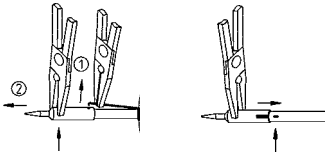
1. Conectar el soldador rápido a una red de corriente correspondiente.
2. Pulsar el botón de mando azul durante aprox. 15 seg; aplicar en la punta de soldar, según la clase de la misma, algo de estaño - su soldador rápido está dispuesto para soldar. La punta de soldar se calienta únicamente mientras se esté pulsando el botón azul. Después de que la punta haya alcanzado la temperatura correcta para soldar (que depende del estaño y de las piezas a soldar), desconecte el soldador soltando sencillamente el botón. En su aparato podrá ver usted las indicaciones 15 s CON/45s DSC. Esto significa que con el aparato se podrá trabajar únicamente en servicio intermitente. Después de cada fase de conexión de 15 seg. tendrá que seguir siempre una pausa de 45 seg. Unas temperaturas demasiado elevadas dificultan el soldeo y resultan en el desgaste prematuro de la punta de soldar. En la mayoría de los casos bastará un calentamiento para 2 - 3 puntos a soldar.
3. Deposite el soldador únicamente sobre una base termorresistente después de realizar el trabajo de soldadura.

## Vervangen van de soldeerpunt

De soldeerpunt moet bij slijtage, of wanneer een andere soldeerpunt gewenst wordt (zie technische gegevens), verwisseld worden.

1. De veren uit het boorgat van de soldeerpunt halen (pos. 1/afb. 3a) en de punt met een platte tang eraf halen.
2. De soldeerpunt (wanneer nog heet) op een hittebestendige onderlegger neerleggen.
3. Andere soldeerpunt opsteken (afb. 3b). Erop schuiven tot aan de aanslag, opletten, dat de noppen van de metaalbuis in het hittebereik in de sleuf van de soldeerpunten schacht ligt. Daardoor wordt de soldeerpunt in de juiste positie gebracht en verdraaielichheid gewaarborgd.
4. De veren met de platte tang in het boorgat van de soldeerpunt drukken.

Om de goeie elektrische werking en warmtegeleiding te behouden, moet de soldeerpunt op gelegenheid verwijderd worden, en de schacht van het verwarmdeel met een messing borsteltje gereinigd worden.



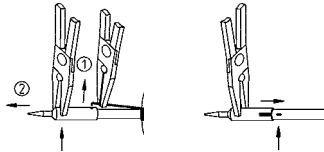
Verende klem van de soldeerpunthouder heffen (1) en punten met een platte tang verwijderen (2).

## Sostituzione della punta di saldatura

La punta di saldatura deve venire sostituita quando è consumata oppure quando si desidera una diversa forma di punta (vedi dati tecnici).

1. Sollevare il gancio elastico dal foro nella punta (pos. 1/fig. 3a) ed estrarre la punta con una pinza piatta (pos. 2/fig. 3a).
2. Posare la punta calda su un supporto incombustibile.
3. Inserire un'altra punta facendola scorrere fino all'arresto (fig. 3b). Quando fate pressione all'estremità, assicuratevi che i lati dell'elemento scaldante siano in corrispondenza delle scanalature del fusto dell'elemento. In questo modo la punta di saldatura viene posizionata e non può girarsi.
4. Agganciare nuovamente il gancio elastico nel foro della punta usando le pinze piatte.

Per conservare una buona capacità elettrica e termica, la punta di saldatura dovrebbe venire tolta di tanto in tanto e l'elemento riscaldante andrebbe venire pulito con un spazzola di ottone.



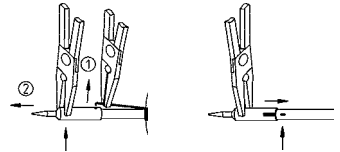
Sganciare la molla dal foro (1). Estrarre la punta con pinze piatte (2).

## Cambio de las puntas de soldadura

La punta de soldadura debe cambiarse cuando muestre desgaste o cuando se desee utilizar otra con una forma diferente (véanse los datos técnicos).

1. El gancho del muelle debe extraerse del orificio de la punta (pos. 1/ fig. 3a) y la punta debe extraerse con unos alicates de boca plana (pos. 2/ fig. 3a).
2. Colocar la punta de soldadura caliente sobre una base incombustible.
3. Colocar la otra punta (fig. 3b). Al empujar hasta el tope debe comprobarse que el pitón del tubo metálico, situado por la zona del elemento calefactor, encaje en la ranura del eje de la punta de soldar. De este modo queda situada la punta de soldadura y se garantiza su seguridad frente a la torsión.
4. Acoplar de nuevo el gancho del muelle con los alicates de boca plana en el orificio de la punta.

Para obtener una buena conductividad eléctrica y térmica, la punta de soldadura debería extraer-se ocasionalmente y limpiarse el eje del calefactor con un cepillo de latón.



Soltar el gancho elástico de la ranura (1) y estirar de la punta con unas tenazas de boca plana (2).

### Technische gegevens:

Vermogen koud: ca. 150 Watt  
Vermogen opgewarmd: ca. 75 Watt  
Opwarmtijd: ca. 20 seconden  
Gewicht (zonder leiding): 100 gram  
Spanning: ~230 Volt  
Leiding: 1,5 meter PVC

### Dati tecnici:

Potenza quando freddo: aprox. 150 Watt  
Potenza quando caldo: ca. 75 Watt  
Tempo di riscaldamento: aprox. 20 s  
Peso senza linea di allacciamento: 100 gr  
Tensione: ~230 Volt  
Linea di allacciamento: 1,5 m PVC

### Datos técnicos:

Capacidad en estado frío: aprox. 150 Watt  
Capacidad en estado caliente: aprox. 75 Watt  
Tiempo de calentamiento: aprox. 20 s  
Peso sin el cable de alimentación: 100 gr  
Tensión: ~230 Volt  
Cable de alimentación: 1,5 m PVC

### Attentie:

Voer geen ingrepen of veranderingen aan soldeerapparaat uit. Reparaties mogen uitsluitend door ERSA of een geautoriseerd elektricien worden uitgevoerd. De apparaten bevatten stroom en spanningsvoerende delen. Bij niet oordeelkundige behandeling bestaat levensgevaar.

### Attenzione:

Non effettuare interventi o modifiche al saldatore. Le riparazioni vanno eseguite soltanto dal ERSA dal personale elettrotecnico autorizzato ERSA. Gli interventi impropri comportano pericolo di vita.

### ¡Atención:

No efectuar alteraciones en el equipo para soldadura. Sólo ERSA o el personal especializado está autorizado a hacer las reparaciones. Las herramientas contienen piezas que conducen corriente y en los que hay una tensión eléctrica. Una manipulación inadecuada puede poner en peligro incluso su vida.

Änderungen vorbehalten • Subject to alteration • Modifications techniques réservées • Wijzigingen voorbehouden  
Modifiche sono possibili senza alcun preavviso • Sujeto a cambios sin autorización • 3BA00042-00 • 03/2013 • © by ERSA