

**EXTOL®**  
PREMIUM

SG 500 (8894510)

*IMPROVE YOUR DAY!*

**Transformátorová pájecí pistole, sada / CZ**  
**Transformátorová spájkovacia pištoľ, súprava / SK**  
**Transzformátoros forrasztópáka, készlet / HU**  
**Tranfo-Lötpistole, Set / DE**



**Původní návod k použití**

**Preklad pôvodného návodu na použitie**

**Az eredeti használati utasítás fordítása**

**Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung**

## Úvod

Vážený zákazníku,

děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Extol craft zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben zevrubným testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské Unie.

S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

**www.extol.cz**

**Fax: +420 225 277 400 Tel.: +420 222 745 130**

**Výrobce:** Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, CZ-76001 Zlín, Česká republika.

**Datum vydání:** 14.3.2015

## I. Technické údaje

<b>Objednávací číslo</b>	<b>8894510</b>
<b>Typové číslo</b>	<b>SG 500</b>
Napájecí napětí/frekvence	220-240 V~50 Hz
Max. příkon	200 W
Nastavitelný rozsah teploty pájecího nástavce:	
Pro spojování/řezání plastu	A: 70-200°C
Pro měkké pájení	B: 200-350°C
Pro vypalování symbolů na dřevo a měkké pájení	C: 350-650°C
Doba zahřátí pájecího nástavce na 650°C *)	~ 20 s
Doba vychladnutí z 650°C *)	~ 55 s
Délka držáku s pájecím nástavcem	9,5 cm
Délka napájecího kabelu	1,5 m
Třída ochrany	II (dvojitá izolace)
Krytí	IPX0
Hmotnost (bez kabelu)	0,8 kg
<b>Náhradní příslušenství</b>	
Pájecí nástavce, sada	obj. č. 8894510A

\*) Uvedená doba byla měřena při pokojové teplotě 20°C. Při nahřívání na nižší teplotu je tato doba kratší.

## II. Charakteristika

Transformátorová pájecí pistole Extol® Premium SG 500 je určena především k měkkému pájení- zejména k vytváření elektricky vodivého spojení vodičů, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání, dále k řezání či spojování plastů a také k vypalování symbolů do dřeva.

- ➔ Pájecí pistole umožňuje nastavení tří teplotních rozsahů podle druhu prováděné činnosti.
- ➔ Velice rychle vyhřátí pájecího nástavce ji umožňuje používat za velmi krátký čas po stisknutí provozního spínače.
- ➔ Díky vyvážení a pogumované rukojeti je zajištěno pohodlné a nenamáhavé držení pájecí pistole při práci.
- ➔ Zabudovaná LED dioda osvětluje pracovní místo.
- Výrobek není určen ke každodennímu dlouhodobému provozu např. při uplatnění ve výrobních procesech.

## III. Součásti a ovládací prvky

### Obr.1, Popis-pozice

1. Regulační kolečko nastavení teplotního rozsahu
2. Větrací otvory
3. Štítek s technickými údaji
4. Provozní spínač
5. Rukojeť
6. Napájecí kabel
7. LED dioda osvětlující pracovní místo
8. Příruby pájecího nástavce pro připevnění k držáku
9. Pájecí nástavec



Obr. 1

## IV. Příprava pájecí pistole k použití

### ⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před použitím si přečtěte celý návod k použití a ponechte jej přiložený u výrobku, aby se s ním obsluha mohla seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, přiložte k němu i tento návod k použití. Zamezte poškození tohoto návodu.
- Před výměnou či instalací pájecího nástavce, čištěním apod. odpojte přírodní kabel od zdroje el. proudu.
- Pro výměnu či instalaci pájecího nástavce rovněž vyčkejte, až vychladne.  
➔ **Zvolte pájecí nástavec podle potřeby a připevňte jej k držáku přírubami a utažením přírub klíčem dle obr.1. Pro přesné pájení malých spojů je nutné zvolit pájecí nástavec s nejmenším koncem.**

## V. Prostředky k pájení

- Tato pájecí pistole je určena k tzv. měkkému pájení-tj. zejména k vytváření dobře elektricky vodivých spojů s použitím měkkých pájecích slitin na bázi cínu, antimonu, mědi, stříbra, zinku- tzv. „pájek“ a tavidla při pracovní teplotě do 650°C. Jedná se zejména o spojení vodičů za účelem přenosu elektrického proudu, u nichž se neočekává odolnost vůči mechanickému namáhání.
- Teplota tavení pájky musí být nižší, než teplota tavení spojovaného materiálu.
- Pájka je dostupná v různých formách a tloušťkách podle velikosti vytvářeného spoje, nejčastěji jako drát navinutý na cívce.
- Tavidla odstraňují z pájeného povrchu oxidy kovů, kterými se kovy pokrývají, čímž zamežují spojení s pájkou, protože pájka nemůže proniknout do základového materiálu. Oxidy kovů se na horkém povrchu vytváří ihned po předchozím odstranění jiným způsobem, než tavidlem, např. mechanickým odstraněním, proto je nutné pro výrobu kvalitního spoje tavidlo používat.

- Jako tavidlo se používá pájecí pasta pro měkké pájení (směs chloridu zinečnatého a amonného s organickými tuky) nebo kalafuna (což je organická pryskyřice). Kalafuna může být na spoj nanášena i ve formě roztoku v lihu.
- Tavidla pro měkké pájení jsou určena pro teplotní rozsah pájení 200-450°C.

## VI. Práce s pájecí pistolí

### ⚠ UPOZORNĚNÍ

- **Během používání pistole zajistěte odvětrávání prostoru a proudění vzduchu, protože při pájení vznikají výpary těkavých látek, které jsou zdraví škodlivé.**

1. **Ověřte, zda hodnota napětí v zásuvce odpovídá hodnotě na štítku pájky a zkontrolujte stav vidlice napájecího kabelu.**

Zkontrolujte napájecí kabel pistole a pistolí jako takovou, zda není poškozena. V případě poškození ji nepoužívejte a zajistěte její opravu v autorizovaném servisu značky Extol®.

2. **Regulační kolečko teploty nastavte do oblasti dle druhu prováděné činnosti.**

- Na počátku zvolené oblasti je teplota nejnižší a na konci oblasti nejvyšší v rámci daného rozsahu teplot, viz kapitola Technické údaje.

3. **Pistolí připojte ke zdroji el. proudu a stiskněte provozní spínač.**

- Stisknutím provozního spínače se rozsvítí LED dioda pro osvětlení pracovního místa. V závislosti na okolní teplotě by pájecí nástavec měl být vyhřátý do 15 s, pro teplotu v rozsahu 350-650°C je to do 20 s v závislosti na teplotě prostředí.

### PÁJENÍ

#### ⚠ UPOZORNĚNÍ

- Před pájením povrch spojovaného materiálu očistěte, zbavte jej mechanických nečistot, odmastěte a chemikou povrchovou úpravu odstraňte.

- 1) **Špičku horkého pájecího nástavce páječky ponořte do tavidla a na špičku naberte trochu tavidla.**

- 2) **Rozteklé tavidlo na špičce pájecího nástavce přenechte na povrch materiálu, ke kterému se prostřednictvím pájky připojí další předmět (vodič).**

- 3) **Špičku horkého pájecího nástavce odeberte pájku z drátu či jiné dodávané formy.**

- 4) **Horký pájecí nástavec s roztavenou pájkou znovu ponořte do tavidla.**

- 5) **Roztavenou pájku s tavidlem na horkém pájecím nástavci přenechte na téže místo s již naneseným tavidlem.**

- 6) **Místo s nanesenou pájkou a tavidlem prohřejte, aby se pájka mírně roztekla po pájeném místě.**

- 7) **Týmž postupem naneste pájku na místo připojení druhého připojovaného dílu.**

- 8) **Nakonec oba díly spojte tak, že konec dílu s nanesenou pájkou přiložte na místo nanesené pájky druhého připojovaného dílu a pájku v daném místě dobře prohřejte špičkou horkého nástavce tak, aby došlo ke slévání kovů, což je nutné pro kvalitní spojení obou dílů. Po natavení pájky uvolněte provozní spínač pájecí pistole, pistolí odložte a připojovaný díl bez pohnutí přidržujte do ztuhnutí pájky. Pro důkladné přitisknutí použijte kleště, svěrky, či svěrák.**

- ➔ Pokud místo spoje nebude dobře prohřáté v důsledku krátké kontaktní doby nebo nízké teploty pájení, dojde ke vzniku tzv. studeného spoje, což je spoj, který se projevuje špatným smáčením spojovaného materiálu, hrubým povrchem nebo zrnitým vzhledem a v konečném důsledku horší vodivostí el. proudu.

- Pokud se jako tavidlo používá kalafuna v roztoku lihu, před nanesením pájky se musí místo kontaktu s naneseným roztokem také nahřát horkou špičkou pájecího nástavce, jinak nedojde k odstranění oxidové vrstvy na kov.

- 9) **Po vychladnutí z pájeného spoje odstraňte zbytky tavidla (pájecí pasty) ředidlem.**

- V případě použití kalafuny nebývá potřebné její zbytky odstraňovat.

### SVAROVÁNÍ/ŘEZÁNÍ PLASTŮ

- Tepelně lze do určité teploty upravovat pouze termoplastické materiály jako např. polyethylen, polypropylen typu PP-H, PP-B, PP-R, polyester, polystyren,

PVC, nylon atd. (na daném materiálu by typ plastu měl být uveden). Plasty typu termosety nelze tepelně upravovat, protože bude docházet k jejich spékání (např. bakelit, pryž, guma).

### VYPALOVÁNÍ DO DŘEVA

- Pro vypalování znaků do dřeva přizpůsobte rychlost vedení pájecího nástavce po povrchu dřeva hloubce vypalování vzhledem k nastavené teplotě. Při přidržení pistole v jednom místě bude docházet k čím dál hlubšímu zanořování pájecího nástavce do dřeva. Doporučujeme tento způsob použití si předem vyzkoušet na vzorku dřevěného materiálu.

### ⚠ UPOZORNĚNÍ

- Při vypalování do dřeva vzniká intenzivní dým, a proto tento druh činnosti provádějte v dobře větraných prostorech.

## VII. Bezpečnostní pokyny pro práci s pistolí

- Před připojením pistole ke zdroji el. proudu se ujistěte, že pájecí nástavec je správně umístěn a zajištěn v držáku pistole.
- Je-li to možné, pro ochranu před popálením použijte vhodné ochranné rukavice bez obsahu syntetických hmot.
- Při manipulaci s horkým nástavcem dbejte na to, aby nedošlo k popálení jiných osob či zvířat.
- Pájeného místa se nedotýkejte.
- Dojde-li k popálení, postižené místo intenzivně chlaďte a podle závažnosti zvažte ošetření lékařem.
- Nikdy pistolí nepřeházejte se stisknutým provozním spínačem, nebo s horkým pájecím nástavcem. Před přehášením ji nechte vychladnout.
- Pistolí s horkým nástavcem pokládejte na bok a zajistěte, aby se horký nástavec ničeho nedotýkal. Nikdy pistolí neodkládejte tak, aby se horký nástavec něčeho dotýkal.
- Po ukončení práce pistolí vždy odpojte od zdroje el. proudu. Nikdy nenechávejte pistolí připojenou ke zdroji el. proudu bez dozoru. Rovněž odloženou pistolí s horkým nástavcem nenechávejte bez dozoru.
- Dbejte na to, aby nemohlo dojít k poškození izolace vlastního napájecího kabelu. Kabel udržujte v bezpečné vzdálenosti od místa pájení. Dojde-li k tepelnému

# Obsah je uzamčen

**Dokončete, prosím, proces objednávky.**

**Následně budete mít přístup k celému dokumentu.**



**Proč je dokument uzamčen? Nahněvat Vás rozhodně nechceme. Jsou k tomu dva hlavní důvody:**

- 1) Vytvořit a udržovat obsáhlou databázi návodů stojí nejen spoustu úsilí a času, ale i finanční prostředky. Dělali byste to Vy zadarmo? Ne\*. Zakoupením této služby obdržíte úplný návod a podpoříte provoz a rozvoj našich stránek. Třeba se Vám to bude ještě někdy hodit.

*\*) Možná zpočátku ano. Ale vězte, že dotovat to dlouhodobě nelze. A rozhodně na tom nezbohatneme.*

- 2) Pak jsou tady „roboti“, kteří se přiživují na naší práci a „vysávají“ výsledky našeho úsilí pro svůj prospěch. Tímto krokem se jim to snažíme překazit.

A pokud nemáte zájem, respektujeme to. Urgujte svého prodejce. A když neuspějete, rádi Vás uvidíme!