

**LötKolben / Soldering iron**  
**Fer à souder / Saldatoi**  
**Soldador / Ferro de soldar**  
**Lutownica / Паяльник**

Ersa MULTI-TC

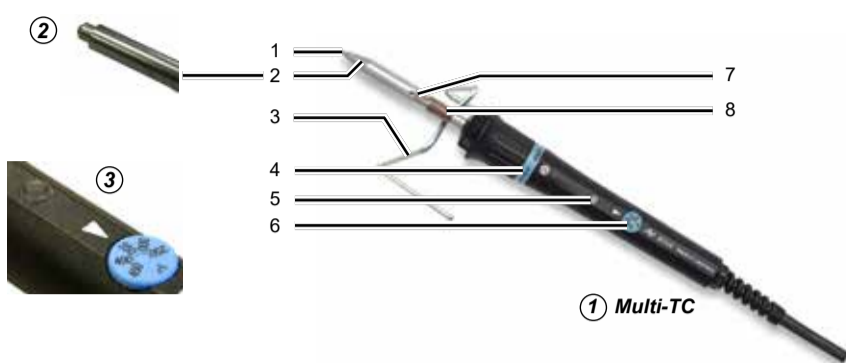


**DE Betriebsanleitung**  
**FR Mode d'emploi**  
**ES Instrucciones de servicio**  
**PL Instrukcja obsługi**

**EN Operating instructions**  
**IT Istruzioni per l'uso**  
**PT Instruções de operação**  
**RU Руководство по эксплуатации**



**kurtz ersa**



1. Lötspitze
2. Position des Temperaturfühlers (Abb. 2)
3. Ablageständer
4. Typenbezeichnung, Versorgungsspannung und Leistung
5. Wärmenachschubanzeige (LED)
6. Temperatur-Einstellknopf (Abb. 3)
7. Kerbe für Verdrehschutz (auf Unterseite)
8. Haltefeder für Lötspitze

1. Soldering tip
2. Position of the temperature sensor (Fig. 2)
3. Rest stand
4. Type designation, supply voltage and power
5. Reheating indicator (LED)
6. Temperature adjusting knob (Fig. 3)
7. Notch for anti-rotation guard (on bottom)
8. Retaining spring for soldering tip

1. Pointe à souder
2. Position du capteur de température (Fig. 2)
3. Support
4. Type, tension d'alimentation et puissance
5. Indication d'apport de chaleur (LED)
6. Bouton de réglage de température (Fig. 3)
7. Rainure anti-pivotement (sur face inférieure)
8. Ressort de retenue de la pointe à souder

#### DE Merkmale

Der Multi-TC ist ein leistungsstarkes Werkzeug mit einem feinfühligem Temperatursensor, der weit vorne in der Lötspitze platziert ist. Dadurch wird die Temperatur sehr nahe an der Lötstelle gemessen und das Heizsystem kann sofort auf den Wärmeverlust durch schnelles Nachheizen reagieren.

Die Kombination des in der Lötspitze platzierten Temperatursensors mit der im Griff integrierten präzisen Regel-Elektronik ermöglicht es Ihnen, sowohl feinste Lötarbeiten an empfindlichen elektronischen Bauteilen, als auch Lötarbeiten mit sehr großem Wärmebedarf (z.B. Tiffany-Löten) professionell auszuführen.

Durch die hochentwickelte Technik des Ersa Multi-TC können beste Lötgergebnisse erzielt werden!

#### Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie vor der Inbetriebnahme unbedingt die beiliegenden Sicherheitshinweise.

#### EN Features

The Multi-TC is a high-performance instrument with a sensitive temperature sensor placed up front in the soldering tip. The temperature is therefore measured very close to the solder joint and the heating system can immediately react to heat loss with quick reheating.

The combination of the temperature sensor in the soldering tip and the precise control electronics integrated in the handle allows the most delicate soldering operations on sensitive electronic components as well as soldering work requiring much heat (such as Tiffany glass soldering) in a professional manner.

With the state-of-the-art technology of the Ersa Multi-TC affords the best possible soldering results.

#### Safety information

Please read the enclosed safety instructions before you start using the device.

#### FR Caractéristiques

Le Multi-TC est un outil de grande puissance, équipé avec un capteur de température sensible, placé à l'extrémité de la pointe à souder. De cette façon, la température est mesurée très près de la surface à souder et le système chauffant peut immédiatement compenser les pertes de chaleur par un apport rapide de puissance.

La combinaison du capteur placé dans la pointe à souder et de l'électronique de régulation de précision intégrée dans la poignée vous permet d'effectuer de manière professionnelle des tâches de soudure sur des composants électroniques sensibles ainsi que des travaux sur des pièces exigeant un grand apport de chaleur (par ex. soudure de vitraux). Grâce à la technique avancée du Multi-TC de Ersa, vous pouvez obtenir les meilleurs résultats de soudure.

#### Consignes de sécurité

Veillez observer impérativement les consignes de sécurité avant la mise en service.

Ersa-LötKolben werden nach den Sicherheitsvorschriften der VDE 0700 gefertigt und geprüft.

Ersa soldering irons are manufactured and tested in accordance with the safety requirements of VDE 0700.

Les fers à souder de Ersa sont produits et testés selon les directives de sécurité de la norme VDE 0700.

#### Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist zu beachten:

1. Die Spannungsangabe auf dem Typenring muss mit der Spannungsquelle übereinstimmen.
2. Kontrollieren Sie den Sitz der Lötspitze. Die Kerbe für den Verdrehschutz muss korrekt eingerastet, die Haltefeder gespannt und sicher eingehängt sein.  
Dadurch ist gewährleistet, dass die Lötspitze gut am Temperatursensor anliegt und die Lötspitzentemperatur genau geregelt wird.  
Den LötKolben nicht ohne Lötspitze betreiben.

#### Inbetriebnahme:

1. Legen Sie den LötKolben auf dem Ablageständer ab.
2. Wählen Sie die gewünschte Soll-Temperatur am Temperatur-Einstellknopf (Abb. 3). Der Einstellknopf ist vertieft in den Griff eingelassen, um unbeabsichtigtes Verstellen zu verhindern.
3. Schließen Sie den LötKolben an eine Schutzkontaktsteckdose an.
4. Wischen Sie die Lötspitze unmittelbar vor dem Löten an einem feuchten Viskoseschwamm ab. Nie nach dem Löten abwischen, da das Restlot die Oxidation der Lötbahn verhindert.
5. Legen Sie in Arbeitspausen den LötKolben immer auf dem Ablageständer ab.  
Den LötKolben nur in trockenen Innenräumen verwenden.

#### Wärmenachschub-Anzeige und Wahl der richtigen Lötspitze:

Die Wärmenachschub-Anzeige (LED) liefert Ihnen wichtige Informationen für effizientes Löten.

1. Nach dem Anschließen an das Versorgungsnetz leuchtet die LED zunächst ständig.  
Die LED erlischt nachdem die eingestellte Soll-Temperatur erreicht wurde.
2. In Arbeitspausen sind nur wenige kurze Heizpulse erforderlich, um die Lötspitzen-Temperatur auf dem eingestellten Wert zu halten. Die LED blinkt teilweise in größeren Abständen – abhängig von der eingestellten Soll-Temperatur und der Größe der Lötspitze.
3. Bei Lötstellen mit sehr großem Wärmebedarf muss die Lötspitze ausreichend groß gewählt werden, um die volle Heizleistung des Multi-TC zu nutzen.  
Falls bei solchen Lötstellen die LED von Dauerleuchten auf Blinken wechselt bevor das Lot der gesamten Lötstelle aufgeschmolzen ist, zeigt dies an, dass die Lötspitze zu klein gewählt wurde und nicht in der Lage ist, die volle Heizleistung des Kolbens auf die Lötstelle zu übertragen.  
In diesem Fall wählen Sie bitte die für Ihre Löt-aufgabe richtige Lötspitze aus der Aufstellung in dieser Betriebsanleitung.

#### Achtung!

Nehmen Sie keine Eingriffe oder Veränderungen am LötKolben vor.  
Wenn die Anschlussleitung beschädigt wird, muss sie durch den Hersteller oder seinen Kundendienst oder eine ähnlich qualifizierte Person ersetzt werden, um Gefährdungen zu vermeiden.  
Reparaturen dürfen nur mit Original Ersa-Ersatzteilen vom erfahrenen und autorisierten Elektro-Fachpersonal vorgenommen werden. Das Gerät beinhaltet strom- und spannungsführende Teile.  
Bei unsachgemäßen Eingriffen besteht Lebensgefahr.

#### Before starting operation of the device, note the following:

1. The voltage specification on the type ring must match the voltage source.
2. Check the seating of the soldering tip. The notch for the anti-rotation guard must be correctly engaged, the retaining spring tensioned and securely attached.  
This will ensure that the soldering tip is properly positioned at the temperature sensor and that the soldering tip temperature is precisely controlled.  
Do not operate the soldering iron without the soldering tip.

#### Starting operation:

1. Set the soldering iron on the rest stand.
2. Select the desired target temperature using the temperature adjusting knob (Fig. 3). The adjusting knob is recessed in the handle to prevent accidental adjustment.
3. Connect the soldering iron to a protective ground contact socket.
4. Wipe off the soldering tip with a damp viscose sponge immediately before soldering. Never wipe the soldering tip after soldering, since the residual solder prevents oxidation at the tip.
5. Always set the soldering iron on the rest stand when interrupting work.  
Use the soldering iron only indoors under dry conditions.

#### Reheating indicator and selection of the correct soldering tip:

The reheating indicator (LED) provides important information for efficient soldering.

1. After the device is connected to the power supply, the LED first illuminates steadily. The LED goes out after the adjusted target temperature has been attained.
2. During interruptions of work only a few short heat pulses are required in order to maintain the soldering tip temperature at the adjusted value. The LED partly flashes at longer intervals, depending on the adjusted target temperature and the size of the soldering tip.
3. For solder joints with a very high heat requirement, select a sufficiently large soldering tip in order to utilize the full heating power of the Multi-TC. If at such solder joints the LED changes from steady illumination to flashing before the solder of the entire joint has melted, then the soldering tip is too small and is not able to conduct the full heat output of the soldering iron to the solder joint.  
In this case, select the correct soldering tip for your soldering job from the list in these Operating Instructions.

#### Attention!

Do not intervene in or make changes to the soldering iron.  
If the connecting cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, the manufacturer's customer service or a similarly qualified person in order to avoid hazards.  
Repairs may be performed only by experienced and authorized electrical technicians using genuine Ersa parts. The device contains live and voltaged parts.  
There is a risk of fatal injury if inexperienced people work on the unit.

#### Vérifiez les points suivants avant la mise en service:

1. L'indication de tension sur la bague de type doit correspondre à la source d'énergie disponible.
2. Vérifiez si la pointe à souder est fixée fermement. La rainure anti-pivotement doit être engagée correctement et le ressort de retenue doit être tendu et fermement accroché.  
Ainsi, vous serez assuré que la pointe à souder est en contact avec le capteur de température et que sa température sera régulée correctement.  
N'utilisez jamais le fer à souder sans pointe à souder.

#### Mise en service:

1. Placez le fer à souder dans son support.
2. Sélectionnez la température de consigne désirée par le biais du bouton de réglage (Fig. 3). Le bouton de réglage est reculé dans la poignée, afin d'éviter une modification inopinée du réglage.
3. Connectez le fer à souder à une prise de courant de sécurité.
4. Nettoyez la pointe à souder sur une éponge visqueuse humide, immédiatement avant d'entamer la soudure.  
Ne la nettoyez jamais après la soudure, puisque la soudure restante évitera l'oxydation de la pointe à souder.
5. Placez toujours le fer à souder dans son support lors des interruptions de vote travail.  
N'utilisez le fer à souder qu'à l'intérieur, dans des endroits secs.

#### Indication d'apport de chaleur et sélection de la pointe à souder appropriée :

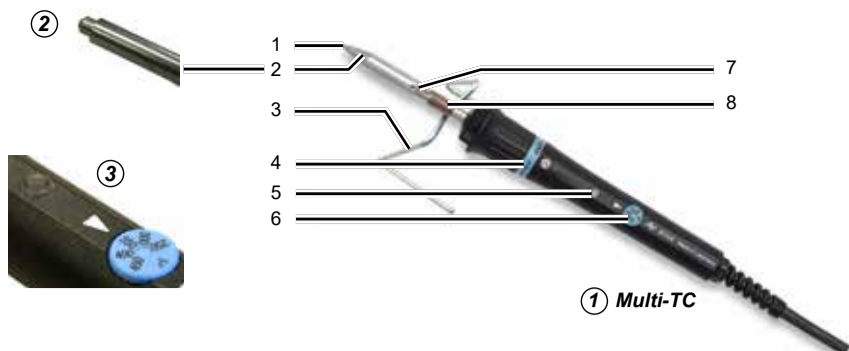
L'indication d'apport de chaleur (LED) vous donne d'importantes informations pour obtenir des soudures efficaces.

1. Après avoir branché la tension d'alimentation, la LED restera allumée constamment. Dès que la température de consigne désirée est atteinte, la LED s'éteint.
2. Lors de pauses du travail, il ne faut que des impulsions de chaleur occasionnelles pour maintenir la température de la pointe à souder à la valeur désirée. La LED clignotera en intervalles plus ou moins grandes – selon la température de consigne désirée et les dimensions de la pointe à souder utilisée.
3. Pour des soudures exigeant un grand apport de chaleur, vous devez sélectionner une pointe à souder suffisamment grande afin d'utiliser toute la puissance du Multi-TC. Lorsque, pour de telles soudures, la LED commence à clignoter avant que la soudure de toute la surface à souder ait fondue, cela indique qu'une pointe à souder trop petite avait été sélectionnée et qu'elle n'arrive pas à transmettre toute la puissance du fer à souder à la surface de travail.  
Veillez, dans ce cas, sélectionner la pointe à souder appropriée pour votre tâche de soudure dans la liste de ce mode d'emploi.

#### Attention!

N'apportez aucune intervention ou modification au fer à souder.  
Lorsque le cordon est endommagé, vous devez le faire remplacer par le fabricant, par son service après vente ou par une autre personne qualifiée, afin d'éviter tout danger.  
D'éventuelles réparations ne peuvent être effectuées que par des techniciens qualifiés expérimentés autorisés, en n'utilisant que des pièces de rechange Ersa originales. L'appareil contient des composants sous tension.  
Les interventions inappropriées sont mortellement dangereuses.





1. Punta di saldatura
2. Posizione del sensore termico (fig. 2)
3. Supporto
4. Designazione del tipo, tensione di alimentazione e potenza
5. Indicatore termico (LED)
6. Pulsante di regolazione della temperatura (fig. 3)
7. Tacca per la sicura antitorsione (sul lato inferiore)
8. Molla di tenuta per la punta di saldatura

### IT Caratteristiche

Il Multi-TC è un utensile potente con un sensore termico estremamente sensibile collocato sulla punta di saldatura in posizione molto avanzata. In questo modo la temperatura viene misurata molto in prossimità del punto da saldare e il sistema di riscaldamento può reagire immediatamente alla perdita di calore provocata dal rapido incremento della temperatura di riscaldamento.

La combinazione fra il sensore termico collocato nella punta di saldatura e l'elettronica di regolazione precisa integrata nell'impugnatura consentono di eseguire in modo professionale sia lavori di saldatura di massima precisione su componenti elettronici sia interventi con un elevato fabbisogno termico (es. saldatura di vetri decorativi Tiffany). Grazie alla tecnica altamente avanzata dell'Ersa Multi-TC è possibile ottenere i migliori risultati di saldatura.

### Avvertenze di sicurezza

Prima della messa in funzione leggere attentamente le avvertenze di sicurezza allegate.

1. Punta de soldadura
2. Posición del sensor de temperatura (figura 2)
3. Portacautín
4. Tipo, tensión de alimentación y potencia
5. Indicación de entrega térmica (LED)
6. Perilla de ajuste de temperatura (figura 3)
7. Muesca para protección anti-torsión
8. Sujeción para punta de soldadura

### ES Características

La Multi-TC es una herramienta de alto rendimiento que posee un sensor térmico de alta sensibilidad que se encuentra en la parte delantera de la punta de soldadura. Esto permite medir la temperatura muy cerca al punto de soldadura, pudiendo el sistema de calentamiento reaccionar de inmediato ante la pérdida de calor, recalentando rápidamente la punta.

La combinación del sensor térmico (que se encuentra en la punta de soldadura) y el regulador electrónico (que se encuentra en el mango) posibilitan llevar a cabo profesionalmente tanto trabajos de soldadura en componentes electrónicos sensibles así como trabajos de soldadura que exigen grandes volúmenes térmicos (como por ejemplo soldadura de lámparas tipo Tiffany).

Gracias a la alta tecnología contenida en el Ersa Multi-TC es posible lograr excelentes resultados de soldadura.

### Observaciones de seguridad

¡Por favor antes de la utilización observe las advertencias de seguridad adjuntas!

1. Ponta de solda
2. Posição do sensor térmico (Fig. 2)
3. Suporte de ferro de soldar
4. Designação de tipos, tensão de alimentação e potência
5. Indicador de avanço térmico (LED)
6. Botão de ajuste da temperatura (Fig. 3)
7. Entalhe de proteção contra giro (no lado inferior)
8. Mola de retenção para a ponta de solda

### PT Características

O Multi-TC é uma ferramenta potente com um sensor térmico de alta sensibilidade, que está posicionado bem na frente na ponta de solda. Desse modo, a temperatura é medida muito próximo ao ponto de solda e o sistema de aquecimento pode reagir imediatamente à perda de calor através de um aquecimento complementar rápido.

A combinação do sensor térmico, localizado na ponta de solda, com a eletrônica de regulação integrada no cabo, possibilita executar profissionalmente os mais finos trabalhos de solda em componentes eletrônicos sensíveis, como também trabalhos de solda com grande necessidade de calor (p.ex. solda Tiffany).

Através da alta tecnologia do Ersa Multi-TC obtém-se ótimos resultados de solda.

### Recomendações de segurança

Antes de utilizar pela primeira vez o aparelho é imprescindível observar as instruções de segurança em anexo.

I saldatoi Ersa vengono prodotti e testati in base alle prescrizioni di sicurezza della norma VDE 0700.

### Prima di mettere in funzione l'apparecchio assicurarsi che:

1. La tensione indicata sull'anello del tipo coincida con quella allacciata.
2. Controllare la sede della punta di saldatura. La tacca per la sicura antitorsione deve essere incastrata correttamente, la molla di tenuta deve essere tesa e agganciata in modo sicuro. In questo modo viene garantito che la punta di saldatura sia ben applicata sul sensore termico e che la temperatura della punta venga regolata in modo preciso.  
Non fare mai funzionare il saldatoio senza la punta di saldatura.

### Messa in funzione:

1. Collocare il saldatoio sul supporto.
2. Selezionare la temperatura nominale desiderata mediante il pulsante di regolazione della temperatura (fig. 3). Il pulsante di regolazione della temperatura si trova appositamente all'interno dell'impugnatura in modo da impedire che venga spostato involontariamente.
3. Collegare il saldatoio ad una presa con messa a terra.
4. Prima di eseguire la saldatura pulire la punta con una spugna in viscosa umida. Non pulire mai la punta dopo la saldatura poiché il materiale di saldatura residuo impedisce l'ossidazione della punta di saldatura.
5. Durante le pause di lavoro collocare sempre il saldatoio sul supporto.  
Utilizzare il saldatoio soltanto in ambienti interni e asciutti.

### Indicatore termico e scelta della punta di saldatura corretta:

L'indicatore termico (LED) fornisce informazioni importanti per saldare in modo efficiente.

1. Dopo il collegamento alla rete di alimentazione il LED rimane acceso in modo permanente. Il LED si spegne quando è stata raggiunta la temperatura nominale impostata.
2. Durante le pause di lavoro sono necessari soltanto pochi brevi impulsi di calore, per mantenere la temperatura della punta al valore desiderato. Il LED lampeggia in parte ad intervalli lunghi, a seconda della temperatura nominale impostata e delle dimensioni della punta.
3. Pur i punti da saldare che necessitano un elevato apporto di calore occorre scegliere una punta di saldatura sufficientemente grande per sfruttare tutta la potenza termica del Multi-TC.  
In questi punti se il LED inizia a lampeggiare prima che la lega per saldature sia completamente fusa su tutto il punto da saldare, significa che è stata scelta una punta troppo piccola che non è in grado di trasferire tutta la potenza termica del saldatoio sul punto da saldare.  
In questo caso scegliere la punta di saldatura corretta in base al lavoro da eseguire aiutandosi con l'elenco riportato nelle presenti istruzioni per l'uso.

### Come lavorare con componenti sensibili:

Alcuni componenti possono essere danneggiati dalle scariche elettrostatiche (rispettare le avvertenze riportate sulle confezioni o informarsi in proposito presso il produttore o il proprio fornitore). Particolarmente indicata per proteggere questi componenti è una postazione di lavoro esente da scariche elettrostatiche.

Questo ambiente può essere realizzato con parti conformi alla norma IEC61340-5-1.

La base di lavoro ESD conduttiva viene collegata mediante un connettore di terra ESD (con una resistenza di sicurezza integrata di 1 MOhm) ad un contatto del conduttore di terra (PE) della stessa presa a cui è collegato anche il conduttore di terra (PE) del Multi-TC (vedi fig. 4).

I due conduttori di terra collegati alla base di lavoro ESD devono possedere delle resistenze di sicurezza integrate di 1 MOhm.

Los cautines Ersa se fabrican y se controlan según las normas de seguridad VDE 0700.

### Antes de la puesta en funcionamiento del aparato se deberá observar:

1. Que los datos de tensión eléctrica en la etiqueta correspondan a los de la red eléctrica.
2. Que la punta de cautín se encuentre bien colocada. Que la muesca para protección anti-torsión haya encajado correctamente y que el muelle de sujeción este tensionado y haya cerrado. Con ello se garantiza que la punta de soldadura tenga buen contacto con el sensor térmico y que se regule la temperatura con exactitud.  
El cautín no deberá poner en funcionamiento sin la punta de soldadura.

### Puesta en funcionamiento:

1. Coloque el cautín en el portacautín.
2. Seleccione la temperatura nominal deseada usando la perilla de ajuste de temperatura (figura 3). La perilla se encuentra dispuesta bajorrelieve en el mango a fin de evitar desajustes accidentales
3. Conecte el cautín a una toma de red eléctrica con toma de tierra aislada.
4. Inmediatamente antes de soldar, limpie la punta de soldadura en una esponja de viscosa. No limpiarla nunca después de soldar, ya que el resto de estaño impide que la punta de soldadura se oxide.
5. Durante las pausas, coloque siempre el cautín en el portacautín.  
Utilice el cautín únicamente en habitaciones secas.

### Indicación de entrega térmica y selección de la punta de soldadura idónea:

La indicación de entrega térmica (LED) le proporciona informaciones de utilidad para poder soldar eficientemente.

1. Después de conectar el aparato a la red eléctrica, el LED se mantendrá encendido y se apagará recién cuando haya alcanzado la temperatura nominal seleccionada.
2. En las pausas de trabajo se necesitarán muy poco impulsos de calentamiento para mantener la temperatura de la punta de soldadura en el valor ajustado. El LED parpadeará de vez en cuando, dependiendo de la temperatura nominal y el tamaño de la punta de soldadura.
3. En trabajos de soldadura que exijan grandes volúmenes térmicos se deberá elegir una punta de soldadura suficientemente grande para poder aprovechar completamente el rendimiento térmico de la Multi-TC.

Si al realizar tales trabajos de soldadura el LED deja de estar encendido continuamente y comienza a parpadear antes de que el punto de soldadura se haya fundido, será señal que se ha elegido una punta de soldadura demasiado pequeña que no tiene la capacidad suficiente para poder transmitir el rendimiento térmico del cautín al punto de soldadura.

Si este fuera el caso, se remitase a la lista de puntas elija una punta adecuada al tipo de trabajo de soldadura.

### Trabajos con piezas delicadas:

Existen piezas muy sensibles que pueden resultar dañadas mediante descargas electrostáticas (sirva observar las advertencias de los empaques o consulte al fabricante o vendedor). A fin de proteger estas piezas es recomendable disponer de un puesto de trabajo a prueba de descargas electrostáticas.

Tales puestos de trabajo se pueden implementar observando la norma IEC61340-5-1. La base de trabajo conductora se encuentra conectada a un conductor a tierra de seguridad (PE) mediante un conector ESD (con una resistencia de seguridad de 1 MOhm) del mismo terminal de toma eléctrica al cual está conectado el conductor a tierra de seguridad (PE) de la Multi-TC (véase la figura 4).

Ambos conductores de tierra ESD conectados a la base de trabajo ESD deberán poseer resistencias de seguridad de 1 MOhm integradas.

Os ferros de soldar Ersa são fabricados e testados de acordo com as instruções de segurança da VDE 0700.

### Antes da colocação em funcionamento do aparelho deve-se observar:

1. A indicação de tensão no anel de tipos deve corresponder à fonte de tensão.
2. Verifique o ajuste da ponta de solda. O entalhe para a proteção contra giro deve estar corretamente encaixado, a mola de retenção armada e engatada com segurança. Desse modo assegura-se que a ponta de solda está bem encostada no sensor térmico e que a temperatura da ponta de solda seja regulada com precisão.  
Não operar o ferro de soldar sem ponta de solda.

### Colocação em funcionamento:

1. Coloque o ferro de soldar sobre o suporte na coluna de apoio.
2. Selecione a temperatura nominal desejada no botão de ajuste da temperatura (Fig. 3). O botão de ajuste encontra-se numa depressão do cabo, para impedir de forma eficiente um ajuste involuntário.
3. Conecte o ferro de soldar numa tomada tipo Schuko.
4. Limpe a ponta de solda imediatamente antes da solda numa espuma de viscosa úmida. Nunca limpar após a solda, pois o material residual impede a oxidação da ponta de solda.
5. Nos intervalos de trabalho sempre coloque o ferro de soldar na coluna de apoio.  
Utilizar o ferro de soldar somente em ambientes internos secos.

### Indicador de avanço térmico e escolha da ponta de solda correta:

Indicador de avanço térmico (LED) fornece importantes informações para a solda eficiente.

1. Após a conexão à rede de alimentação elétrica o LED inicialmente fica aceso continuamente. O LED apaga tão logo seja alcançada a temperatura nominal ajustada.
2. Em intervalos de trabalho são necessários somente alguns pulsos de aquecimento para manter a temperatura da ponta de solda no valor ajustado. O LED pisca intermitentemente no caso de intervalos maiores - dependendo da temperatura nominal ajustada e do tamanho da ponta de solda.
3. Em pontos de solda com uma necessidade muito grande de calor, deve ser escolhida uma ponta de solda suficientemente grande, para usar a potência térmica plena do Multi-TC.

Caso nestes pontos de solda o LED mude de aceso contínuo para intermitente antes que o estanho de todo o ponto de solda esteja totalmente fundido, significa que foi escolhida uma ponta de solda muito pequena e não há condições de transferir a potência térmica plena do ferro para o ponto de solda.

Nesse caso escolha a ponta de solda correta para o seu trabalho de solda na lista destas instruções de operação.

### Trabalho com componentes sensíveis:

Alguns componentes podem ser danificados por descargas eletrostáticas (por favor observe as instruções nas embalagens ou pergunte ao fabricante ou ao fornecedor). Para a proteção destes componentes é adequada uma estação de trabalho segura contra ESD (ESD = descarga eletrostática).

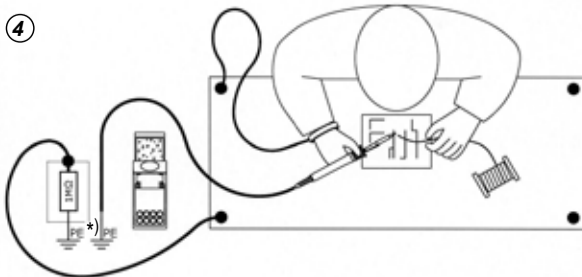
Este ambiente pode ser criado com peças que correspondem à norma IEC61340-5-1. A base de trabalho ESD condutiva é conectada por meio de um conector de aterramento ESD (com resistor de segurança de 1 MOhm embutido) a um contato de condutor de proteção (PE) da mesma barra de tomadas, na qual também está conectado o condutor de proteção (PE) do Multi-TC (ver a Fig. 4).

Os dois condutores terra ESD conectados na base de trabalho ESD devem possuir resistores de segurança integrados de 1 MOhm.

\*) Saldatoio con classe di protezione 1 (conduttore di terra) e conduttore di terra ESD nella stessa presa

\*) Cautín de la clase de protección 1 (conductor de protección) y conector a tierra ESD y el mismo terminal de toma de red

\*) Ferro de soldar com classe de proteção 1 (condutor de proteção) e conector de aterramento ESD na mesma barra de tomadas



Attenzione!	
Non eseguire interventi o modifiche sul saldatoio. Se il cavo di collegamento è danneggiato, esso deve essere sostituito dal costruttore, dal suo servizio clienti o da una persona qualificata per evitare pericoli. Le riparazioni possono essere eseguite soltanto con parti di ricambio originali Ersal da personale esperto e autorizzato. L'apparecchio contiene componenti sotto corrente e sotto tensione. Qualsiasi intervento eseguito in modo inesperto può essere letale.	
Dati tecnici	
Tensione di esercizio	230 V~
Frequenza	50-60 Hz
Potenza assorbita	ca. 75 W / 350 °C
Potenza di riscaldamento iniz.	fino a 285 W
Tempo di riscaldamento iniz.	ca. 34 s raggiungere 280 °C
Tecnica di regolazione	SENSOTRONIC
Campo di temperature	da 250 a 450 °C
Indicatore termico	LED rosso
Peso senza linea di alimentazione	ca. 60 g
Linea di alimentazione (ad alta flessibilità/resistente al calore)	1,5 m; 3 x 0,75 mm <sup>2</sup>
Esecuzione	Classe di protezione 1

Atención!	
No efectúe ninguna modificación en el caudín. En caso de que el cable eléctrico se dañe, y a fin de evitar riesgos, se deberá encomendar su sustitución al fabricante, al servicio técnico autorizado o a un técnico competente. Las reparaciones deberán ser llevadas a cabo únicamente por personal especializado y utilizando piezas de recambio Ersal originales. El aparato contiene piezas conductoras de electricidad y de tensión. La manipulación incorrecta del aparato puede traer consigo riesgos de muerte.	
Datos técnicos	
Tensión de operación	230 V~
Frecuencia	50-60 Hz
Potencia absorbida	aprox. 75 W / 350 °C
Potencia de precalentamiento	hasta 285 W
Tiempo de precalentamiento	aprox. 34 segundos hasta 280 °C
Regulación	SENSOTRONIC
Rango de temperatura	de 250 a 450 °C
Indicación de entrega térmica	LED rojo
Peso sin cable	aprox. 60 g
Cable de alimentación (de alta flexibilidad/resistente al calor)	1,5 m; 3 x 0,75 mm <sup>2</sup>
Modelo	Clase de protección 1

Atenção!	
Não faça nenhuma intervenção ou modificação no ferro de soldar. Se o cabo de conexão for danificado, ele deverá ser substituído pelo fabricante ou seu serviço de atendimento ao cliente ou uma pessoa igualmente qualificada para evitar riscos. Os reparos somente podem ser realizados com peças de reposição originais Ersal por pessoal eletrotécnico experiente e autorizado. O equipamento contém peças condutoras de corrente e de tensão. Em intervenções inadequadas existe risco de vida.	
Dados técnicos	
Tensão de operação	230 V~
Frequência	50-60 Hz
Consumo de potência	aprox. 75 W / 350 °C
Potência de aquecimento	até 285 W
Tempo de aquecimento	aprox. 34 s a 280 °C
Técnica de regulação	SENSOTRONIC
Faixa de temperatura	250 até 450 °C
Indicador de avanço térmico	LED vermelho
Peso sem cabo de alimentação	aprox. 60 g
Cabo de alimentação (alta flexibilidade/resistente ao calor)	1,5 m; 3 x 0,75 mm <sup>2</sup>
Execução	Classe de proteção 1

Immunità alle interferenze (CEM)
L'apparecchio è conforme ai requisiti della norma DIN EN EN 55014-2 per quanto riguarda l'immunità alle interferenze.

Resistencia a interferencias (EMV)
El aparato alcanza la resistencia a interferencias según la norma DIN EN 55014-2.

Resistência a interferência (compatibilidade eletromagnética)
O equipamento atinge a resistência a interferência de acordo com a DIN EN 55014-2.

Protezione contro le sovratensioni
Il Multi-TC deve essere usato soltanto con reti di alimentazione della corrente che dispongono di dispositivi di protezione contro le sovratensioni aventi almeno un grado di "protezione media". I seguenti livelli di protezione non devono essere superati:
livello di protezione conduttore-conduttore ≤ 1 kV
livello di protezione conduttore-terra ≤ 2 kV

Protección contra sobrecargas
La Multi-TC deberá conectarse únicamente a redes eléctricas que dispongan de protección contra sobrecarga de la denominación „protección media". No se deberá exceder los siguientes niveles de protección:
Nivel de protección Conductor-Conductor ≤ 1 kV
Nivel de protección Conductor-Tierra ≤ 2 kV

Proteção contra sobretensão
O Multi-TC somente deve ser utilizado em redes de alimentação elétrica que possuam dispositivos de proteção contra sobretensão com pelo menos "proteção média". Não devem ser ultrapassados os seguintes níveis de proteção:
nível de proteção fio-fio ≤ 1 kV
nível de proteção fio-terra ≤ 2 kV

Parti di ricambio e dati per le ordinazioni	
<b>Denominazione</b>	<b>N. d'ordine</b>
Saldataio Multi-TC incl. punta di salatura 842CD	<b>0760CD</b>
Spugna in viscosa sostitutiva	<b>003B</b>
Spazzolino di pulizia in ottone per tubo a stelo e punta di saldatura	<b>3 ZT 000 51</b>

Piezas de recambio y datos de pedido	
<b>Denominación:</b>	<b>Nº de pedido</b>
Cautín Multi-TC incluye punta 842CD	<b>0760CD</b>
España de viscosa de recambio	<b>003B</b>
Cepillo de latón para el tubo y las puntas de soldadura	<b>3 ZT 000 51</b>

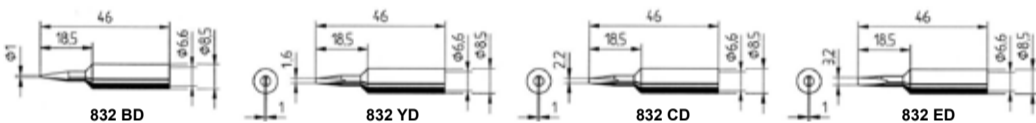
Peças de reposição e dados de pedido	
<b>Designação</b>	<b>N.º de referência</b>
Ferro de soldar Multi-TC inclusive ponta de solda 842CD	<b>0760CD</b>
Espuma de viscosa reserva	<b>003B</b>
Escovinha de latão para limpeza para o tubo do cabo e a ponta de solda	<b>3 ZT 000 51</b>

### Punte per saldatura continua ERSADUR\*

classificate in base ai lavori da eseguire (ESEMPIO)!

#### Punta da saldare con fabbisogno termico da piccolo a medio

(componenti elettronici, fili e cavi fino a ca. 1,5 mm<sup>2</sup>)



### Puntas de soldadura permanente ERSADUR\*

clasificadas según el tipo de trabajo (EJEMPLOS)!

#### Trabajos de soldadura con volumen térmico pequeño o mediano

(componentes electrónicos, alambres y cables de hasta aproximadamente 1,5 mm<sup>2</sup>)

### Pontas de solda permanente ERSADUR\*

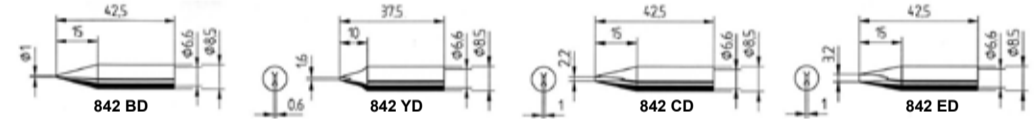
classificadas por trabalhos de solda (EXEMPLO)!

#### Pontos de solda com necessidade de calor pequena até média

(componentes eletrônicos, fios e condutores até aprox. 1,5 mm<sup>2</sup>)

#### Punta da saldare con fabbisogno termico da medio a grande

(superfici con massa medio-grande, circuiti stampati multilayer, fili e cavi fino a ca. 4 mm<sup>2</sup>)



#### Trabajos de soldadura con volumen térmico mediano a grande

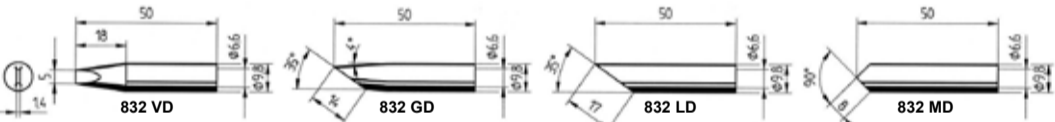
(superficies medianas, circuitos impresos multicapa, alambres y cables de hasta aprox. 4 mm<sup>2</sup>)

#### Pontos de solda com necessidade de calor média até grande

(áreas de massa médias, placas de circuito impresso multicamada, fios e condutores até aprox. 4 mm<sup>2</sup>)

#### Punta da saldare con fabbisogno termico da molto grande

(lavori su vetri Tiffany, superfici con massa grande, lamiere di schermatura medio-grandi, fili e cavi fino a ca. 6 mm<sup>2</sup>)



#### Trabajos de soldadura con volumen térmico muy grande

(trabajos similares a soldadura de lámparas Tiffany, grandes superficies, pantallas protectoras, alambres y cables de hasta aprox. 6 mm<sup>2</sup>)

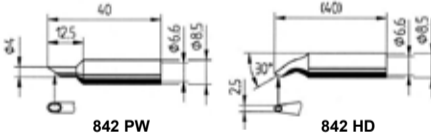
#### Pontos de solda com necessidade de calor muito grande

(trabalhos Tiffany, grandes áreas de massa, blindagens médias, fios e condutores até aprox. 6 mm<sup>2</sup>)

### Forme speciali

### Formas especiales

### Formas especiais



\* Su richiesta è disponibile **l'elenco completo** con oltre 50 punte diverse per la saldatura continua/dissaldatura (serie 832 e 842) e i piccoli bagni di saldatura adattabili a Multi-TC nonché ulteriori informazioni.

\* Solicite mayores informaciones así como **la lista completa** con más de 50 diferentes puntas de soldadura permanente o de desoldado (serie 832 y 842) adaptables a la Multi-TC.

\* **A lista completa** con mais de 50 diferentes pontas de solda permanente/dessolda ERSADUR (serie 832 e 842) adaptáveis no Multi-TC e pequenos banhos de solda, assim como outras informações podem ser obtidas mediante solicitação.

### Garanzia

L'elemento riscaldante e le punte del saldatore e del dissaldatore sono elementi soggetti ad usura che non sono coperti dalla garanzia. I difetti del materiale o di fabbricazione devono essere segnalati con una comunicazione dei difetti e dei dati del documento d'acquisto prima di restituire la merce.

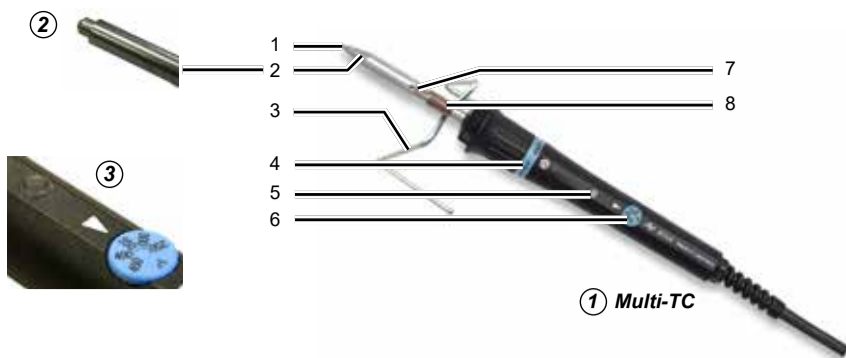
Ersal ha realizzato queste istruzioni per l'uso con molta cura; tuttavia non può assumersi la responsabilità in merito al contenuto, alla completezza e alla qualità delle indicazioni qui riportate. Il contenuto viene curato e adattato alle circostanze attuali. Tutti i dati e le informazioni sui prodotti e i procedimenti pubblicati nelle presenti istruzioni sono stati determinati da noi con l'utilizzo dei più moderni mezzi tecnici, secondo le migliori conoscenze scientifiche. Queste informazioni non sono vincolanti e non dispensano l'utilizzatore dall'eseguire una verifica sotto la propria responsabilità prima di utilizzare l'apparecchiatura. Non ci assumiamo nessuna responsabilità per le violazioni dei diritti di protezione di terzi per applicazioni e processi senza una precedente conferma scritta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche al fine di migliorare il prodotto. Nell'ambito delle possibilità di legge, è esclusa la responsabilità per danni diretti e indiretti e danni a terzi che risultano dall'acquisto di questo prodotto. Tutti i diritti sono riservati. Il presente manuale non può essere riprodotto, ceduto o tradotto in un'altra lingua, né interamente né in parte, senza il consenso scritto della Ersal GmbH.

### Garantía

Los calentadores, así como las puntas de soldadura y desoldado son piezas de desgaste que no están consideradas dentro de la garantía. Las fallas de material o de fabricación deberán ser comunicadas detalladamente adjuntando el recibo de compra antes de la devolución del producto, debiendo esperarse hasta recibir la confirmación, la misma que deberá adjuntarse al envío del producto. Ersal ha elaborado esmeradamente estas instrucciones de funcionamiento. Sin embargo, no podemos asumir responsabilidad alguna con respecto al contenido, exhaustividad y calidad de los datos contenidos en este documento. Su contenido está sujeto a continuas modificaciones. Todos los datos publicados en estas instrucciones de funcionamiento así como la información acerca de productos han sido obtenidos esmeradamente y según nuestro leal entender y utilizando las herramientas técnicas más modernas. Estas informaciones poseen carácter facultativo y no exoneran al usuario de la inspección del producto por responsabilidad propia antes de su utilización. No asumimos responsabilidad alguna por lesiones a derechos de terceros por aplicaciones o modos de procedimiento sin nuestra aprobación expresa y por escrito. Nos reservamos el derecho de modificaciones técnicas a fin de mejorar el producto. En el marco legal permitido, se excluye la responsabilidad por daños, daños consecutivos y daños a terceros que resulten de la compra de este producto. Todos los derechos reservados. Este manual no podrá ser total ni parcialmente reproducido, copiado ni traducido a otro idioma sin la autorización escrita de Ersal GmbH.

### Garantia

Elementos térmicos e pontas de solda são peças de desgaste que não são cobertos pela garantia. Deficiências de material ou de fabricação devem ser informadas mediante comunicação das deficiências bem como do comprovante de compra antes da devolução da mercadoria, a qual deve ser confirmada e anexada à devolução da mercadoria. A Ersal elaborou estas instruções de operação com muito cuidado. Contudo, não se pode ser assumir nenhuma garantia em relação ao conteúdo, completude e qualidade dos dados nestas instruções. O conteúdo é atualizado e adaptado às condições atuais. Todos os dados divulgados nestas instruções de operação, bem como informações sobre produtos e processos, foram apurados por nós utilizando os recursos técnicos mais modernos e de acordo com o melhor conhecimento. Esses dados não são vinculantes e não isentam o usuário de um exame realizado sob responsabilidade própria antes da utilização do equipamento. Não assumimos nenhuma responsabilidade por violações de proteção de proteção de terceiros relativos a usos e procedimentos sem uma confirmação prévia expressa e por escrito. Reservamo-nos o direito de realizar alterações técnicas com a finalidade de aperfeiçoar o produto. No âmbito das possibilidades legais está excluída a responsabilidade por danos directos, danos subseqüentes e danos de terceiros que resultem da aquisição deste produto. Todos os direitos reservados. O presente manual não pode ser reproduzido, cedido ou traduzido para um outro idioma, de forma total ou parcial, sem a autorização por escrito da Ersal GmbH.



1. Grot lutownicy
2. Pozycja czujnika temperatury (ilustr. 2)
3. Podstawa
4. Oznaczenie typu, napięcie zasilające i moc
5. Wskaźnik dostarczenia ciepła (LED)
6. Regulator temperatury (ilustr. 3)
7. Nacięcia zabezpieczające przed obrotem (na spodzie)
8. Sprężyna mocująca grot

1. Паяльное жало
2. Положение датчика температуры (Рис. 2)
3. Подставка
4. Обозначение модели, напряжение питания и мощность
5. Индикация нагрева (светодиод)
6. Регулятор температуры (Рис. 3)
7. Паз для фиксации против смещения (на нижней стороне)
8. Пружинная защёлка для паяльного жала

#### PL Cechy

Multi-TC jest to wydajne narzędzie z czułym czujnikiem temperatury umieszczonym daleko z przodu w grocie lutownicy. W ten sposób temperatura jest mierzona bardzo blisko miejsca lutowania, a układ ogrzewania może natychmiast reagować na utratę ciepła szybkim dogrzewaniem.

Układ zbudowany z umieszczonego czujnika temperatury umieszczonego w grocie ze zintegrowanym precyzyjnym elektronicznym układem regulacyjnym pozwala na zarówno na precyzyjne lutowanie wrażliwych elementów elektronicznych, jak i na lutowanie o bardzo dużym zapotrzebowaniu na ciepło (np. lutowanie Tiffany).

Dzięki zaawansowanej technice urządzenia Ersy Multi-TC można uzyskać doskonale efekty lutowania.

#### Zasady bezpieczeństwa

Przed uruchomieniem należy przestrzegać dołączonych zasad bezpieczeństwa.

#### RU Характеристики

Multi-TC — это мощный инструмент с высокочувствительным датчиком температуры, расположенным в передней части наконечника. Это позволяет измерять температуру в непосредственной близости от места пайки, а значит, система подогрева может быстро среагировать на потерю тепла и обеспечить дополнительный нагрев. Сочетание температурного датчика, размещенного в паяльном наконечнике, и точного электронного регулятора в ручке прибора позволяет профессионально проводить паяльные работы на электронных компонентах, требующие высокой точности, а также пайку, требующую очень высоких температур (например, в технике «тиффани»). Высокотехнологичный паяльник Ersa Multi-TC позволит достичь превосходных результатов пайки!

#### Указания по мерам безопасности

Перед вводом в эксплуатацию обязательно соблюдайте прилагаемые указания по мерам безопасности.

Lutownice Ersy są produkowane i testowane zgodnie z przepisami bezpieczeństwa VDE 0700.

Паяльники Ersa изготавливаются и тестируются на основании правил техники безопасности VDE 0700.

#### Przed uruchomieniem urządzenia:

1. Napięcie podane na pierścieniu typu musi odpowiadać wartości napięcia w sieci zasilającej.
2. Sprawdzić osadzenie grotu lutownicy. Nacięcia zabezpieczające przed obrotem muszą być dobrze zaczepione, sprężyna mocująca musi być naprężona i niezawodnie zaczepiona. Wtedy grot przylega prawidłowo do czujnika temperatury, a temperatura grotu jest dokładnie regulowana.

Nie wolno używać lutownicy bez grotu.

#### Перед вводом устройства в эксплуатацию необходимо учесть следующее:

1. Напряжение источника питания должно соответствовать напряжению, указанному на кольце с заводскими данными.
  2. Проверьте плотность посадки паяльного жала. Фиксация в пазу для защиты от смещения должна быть плотной, пружинная защелка должна быть натянута и надежно закреплена. Благодаря этому паяльное жало плотно прилегает к температурному датчику, что позволяет точно регулировать температуру пайки.
- Не использовать паяльник без паяльного жала.

#### Uruchomienie:

1. Położyć lutownicę na podstawie.
2. Wybrać żądaną temperaturę za pomocą regulatora temperatury (ilustr. 3). Regulator jest wpuszczony w uchwyt, aby zapobiec przypadkowemu użyciu.
3. Podłączyć lutownicę do gniazda ze stykiem ochronnym.
4. Bezpośrednio przed lutowaniem wytrzeć grot lutownicy o wilgotną gąbkę wiskozową. Nie wycierać po lutowaniu, ponieważ pozostały lut zapobiega utlenianiu ścieżki lutowania.
5. Podczas przerwy w pracy grot powinien być zawsze umieszczony na podstawie.

Lutownicy można używać tylko w suchych pomieszczeniach.

#### Ввод в эксплуатацию:

1. Положите паяльник на подставку.
  2. Выберите желаемую температуру на регуляторе температуры (Рис. 3). Регулятор температуры утоплен в ручку прибора, чтобы избежать его случайного смещения.
  3. Подключите паяльник к розетке с защитным контактом.
  4. Непосредственно перед пайкой оботрите паяльное жало влажной вискозной губкой. Никогда не обтирайте после пайки, так как остатки припоя препятствуют окислению дорожки пайки.
  5. Во время перерывов в работе всегда помещайте паяльник на подставку.
- Используйте паяльник только в сухих помещениях.

#### Wskaźnik dostarczenia ciepła i wybór właściwego grotu lutownicy:

Wskaźnik dostarczenia ciepła (LED) dostarcza ważnych informacji dla wydajnego lutowania.

1. Po podłączeniu do prądu dioda LED zaczyna świecić światłem ciągłym. Dioda LED gaśnie po osiągnięciu ustawionej temperatury żądanej.
2. Podczas przerwy w pracy wymaganych jest tylko kilka krótkich impulsów cieplnych, aby utrzymać temperaturę grotu na ustawionej wartości. Dioda LED czasami miga w dłuższych odstępach czasu – w zależności od ustawionej temperatury żądanej i wielkości grotu lutownicy.
3. Podczas lutowania z bardzo dużym zapotrzebowaniem na ciepło, grot lutownicy musi być wystarczająco duży, aby wykorzystać pełną moc grzewczą urządzenia Multi-TC.

Jeżeli w takich punktach lutowniczych dioda LED przejdzie ze światła ciągłego na miganie, zanim lut całego złącza lutowniczego ulegnie stopieniu, oznacza to, że wybrany grot lutownicy jest za mały i nie jest w stanie przenieść pełnej mocy cieplnej lutownicy do miejsca lutowania.

W takim przypadku należy wybrać z listy zamieszczonej w niniejszej instrukcji grot dopasowany do wykonywanego lutowania.

#### Индикация нагрева и выбор правильного паяльного жала:

Индикация нагрева (светодиодная) показывает важную информацию для эффективной пайки.

1. После подключения к сети светодиод сначала горит постоянно. Светодиодный индикатор гаснет, как только достигнута заданная температура.
  2. Во время перерывов в работе для поддержания температуры наконечника необходимы лишь краткие импульсы подачи тепла. Поэтому светодиод мигает с большими интервалами – в зависимости от установленной температуры и размера жала.
  3. Для точек пайки, требующих высоких температур, необходимо выбрать паяльное жало достаточной величины, чтобы использовать весь температурный потенциал Multi-TC.
- Если при работе на таких участках светодиод перестает гореть и начинает мигать до того, как расплавлен весь припой точки пайки, это признак того, что выбрано слишком маленькое жало, которое не может обеспечить передачу тепла от паяльника к месту пайки в полной мере.
- В этом случае выберите подходящее паяльное жало из ассортимента, описанного в данном руководстве.

#### Uwaga!

Nie dokonywać żadnych ingerencji ani nie wprowadzać zmian w urządzeniu lutownicy.

Jeżeli przewód zasilający jest uszkodzony, ze względów bezpieczeństwa musi zostać wymieniony przez producenta lub jego autoryzowany serwis lub inną wykwalifikowaną osobę.

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie z użyciem oryginalnych części zamiennych Ersy przez doświadczonych i uprawnionych elektryków. Urządzenie zawiera elementy, przez które przepływa prąd i na których występuje napięcie elektryczne. W razie nieprawidłowej ingerencji istnieje zagrożenie życia.

#### Внимание!

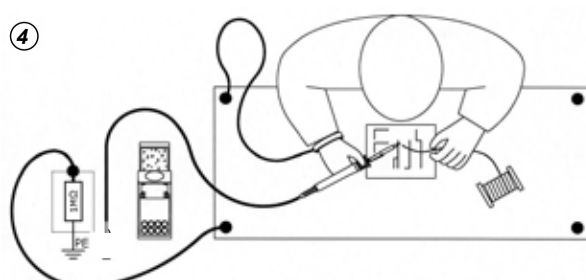
Запрещено вмешиваться в конструкцию паяльника и вносить в нее изменения.

При повреждении кабеля питания во избежание возникновения опасности его должен заменить производитель, его служба поддержки клиентов или аналогичное квалифицированное лицо.

Выполнять ремонт разрешается только опытным и уполномоченным специалистом-электриком с использованием оригинальных запасных частей Ersy. В конструкцию устройства входят токоведущие детали и детали под напряжением. Неквалифицированное вмешательство в конструкцию устройства опасно для жизни.

\*) Lutownica z klasą ochronności 1 (przewód ochronny) i wtyczką uziemienia ESD w tej samej listwie zasilającej

\*) Подключение паяльника класса защиты 1 (защитный провод) и штекера заземления с ЭСР-защитой в одной колодке.



## Praca z wrażliwymi elementami:

Niektóre elementy mogą ulec uszkodzeniu wskutek wyładowań elektrostatycznych (czytaj ostrzeżenia na opakowaniach lub spytaj producenta albo dostawcę). Do ochrony tych elementów służy bezpieczne stanowisko pracy ESD (ESD, ang. = wyładowanie elektrostatyczne).

Takie środowisko można utworzyć za pomocą elementów zgodnych z normą IEC61340-5-1. Przewodząca podkładka robocza ESD jest połączona za pomocą wtyku uziemiającego ESD (z wbudowanym rezystorem 1 MΩ) ze stykiem ochronnym (PE) tej samej listwy zasilającej, do której podłączony jest również przewód ochronny (PE) urządzenia Multi-TC (patrz ilustr. 4).

Oba przewody uziemiające ESD podłączone do podkładki roboczej ESD muszą mieć zintegrowane rezystory bezpieczeństwa 1 megaohm.

## Dane techniczne

Napięcie robocze	230 V~
Częstotliwość	50-60 Hz
Pobór mocy	ok. 75 W/350°C
Moc rozgrzewania	do 285 W
Czas rozgrzewania	ok. 34 s do 280°C,
Technika regulacji	SENSOTRONIC
Zakres temperatury	od 250 do 450°C
Wskaźnik dostarczania ciepła	czerwona dioda LED
Ciężar bez przewodu zasilającego	ok. 60 g
Przewód zasilający	1,5 m; 3 x 0,75 mm <sup>2</sup> (bardzo elastyczny/oporny na wysoką temp.)
Wykonanie	klasa ochrony 1

## Работа с чувствительными компонентами:

Некоторые компоненты могут быть повреждены в результате электростатического разряда (соблюдайте предупреждающие указания на упаковке или узнайте у производителя/поставщика). Для защиты таких компонентов необходимо рабочее место с защитой от электростатического разряда (ЭСР).

Такое рабочее пространство можно создать с использованием деталей, описанных в стандарте IEC61340-5-1.

ЭСР-проводящая рабочая поверхность подключается через заземляющий ЭСР-безопасный штекер (со встроенным защитным сопротивлением 1 МОм) к контакту защитного провода (PE) на той же колодке, к которой подключен защитный провод (PE) Multi-TC (см. Рис. 4).

Оба заземляющих ЭСР-провода, подключенных к ЭСР-безопасной рабочей поверхности, должны иметь встроенное защитное сопротивление 1 МОм.

## Технические характеристики

Рабочее напряжение	230 В
Частота	50–60 Гц
Потребляемая мощность	ок. 75 Вт / 350 °С
Мощность нагрева	до 285 Вт
Время нагрева	около 34 с при 280 °С,
регулятор	SENSOTRONIC
Диапазон температур	от 250 до 450 °С
Индикатор нагрева	светодиод, красный
Вес без кабеля питания	ок. 60 г
Кабель питания	1,5 м; 3 x 0,75 мм <sup>2</sup> (высокоэластичный/термостойкий)
Исполнение	Класс защиты 1

## Оdporność na zakłócenia elektromagnetyczne (EMC)

Urządzenia ma odporność na zakłócenia elektromagnetyczne wg DIN EN 55014-2.

## Помехоустойчивость (ЭМС)

Устройство обладает помехоустойчивостью в соответствии с DIN EN 55014-2.

## Ochrona przepięciowa

Urządzenie Multi-TC powinno być używane tylko w sieciach zasilających, które posiadają zabezpieczenia przeciwprzepięciowe zapewniające co najmniej „średnią ochronę”.

Nie należy przekraczać następujących poziomów ochrony:

- Poziom ochrony żyła-żyła ≤ 1 kV
- Poziom ochrony żyła-ziemia ≤ 2 kV

## Защита от перенапряжения

Multi-TC должен использоваться только в сетях электропитания, имеющих защиту от перенапряжения не ниже средней.

Запрещается превышать следующие ступени защиты:

- Ступень защиты в цепи провод-провод ≤ 1 кВ
- Ступень защиты в цепи провод-земля ≤ 2 кВ

## Części zamienne i dane do zamawiania

Oznaczenie	Nr katal.
Lutownica Multi-TC z grottem 842CD	<b>0760CD</b>
Zapasowa gąbka wiskozowa	<b>003B</b>
Mosiężna szczoteczka do czyszczenia do rury trzonowej i grotu lutowniczy	<b>3 ZT 000 51</b>

## Запасные части и данные для заказа

Обозначение	№ для заказа
Паяльник Multi-TC включая наконечник 842CD	<b>0760CD</b>
Запасная вискозная губка	<b>003B</b>
Латунная щеточка для очистки стержня и паяльного жала	<b>3 ZT 000 51</b>

## Grotty do lutowania ciągłego ERSADUR\*

sortowane według rodzaju lutowania (PRZYKŁAD)!

## Паяльные жала ERSADUR с увеличенным сроком службы\*

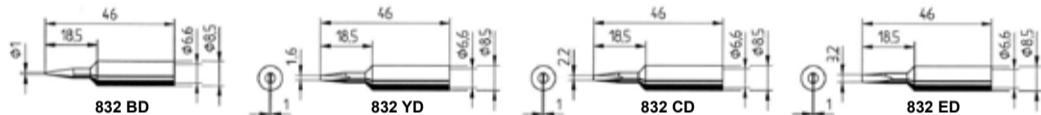
отсортировано по типам сварочных работ (ПРИМЕР)!

### Punkty lutowania o małym lub średnim zapotrzebowaniu na ciepło

(elementy elektroniczne, żyły i przewody do ok. 1,5 mm<sup>2</sup>)

### Точки пайки с потребностью в температурах от небольших до средних

(электронные компоненты, проволока и кабели с сечением до ок. 1,5 мм<sup>2</sup>)

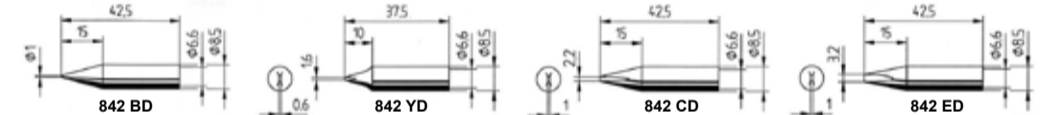


### Miejsca lutowania o średnim lub dużym zapotrzebowaniu na ciepło

(powierzchnie masy o średniej wielkości, płytki drukowane wielowarstwowe, żyły i przewody do ok. 4 mm<sup>2</sup>)

### Точки пайки с потребностью в температурах от средних до высоких

(сплошные поверхности средней величины, многослойные платы, жилы и кабели сечением до 4 мм<sup>2</sup>)

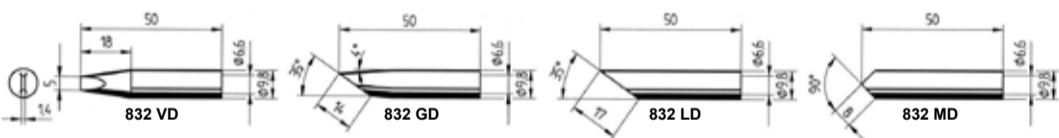


### Miejsca lutowania o bardzo dużym zapotrzebowaniu na ciepło

(prace Tiffany, duże powierzchnie masy, blachy ekranujące o średniej wielkości, żyły i przewody do ok. 6 mm<sup>2</sup>)

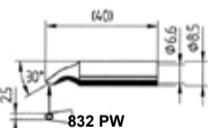
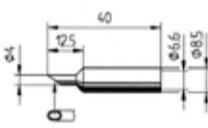
### Точки пайки с потребностью в очень высоких температурах

(техника «тиффани», большие сплошные поверхности, экранирующие пластины средней величины, жилы и кабели сечением до 6 мм<sup>2</sup>)



## Kształty specjalne

## Наконечники особой формы



\* Pełną listę zawierającą ponad 50 różnych grotów do lutowania ciągłego/wylutowywania ERSADUR (seria 832 i 842), które można dopasować do urządzenia Multi-TC oraz kąpiel lutowniczych oraz inne informacje można uzyskać na żądanie.

\* Полный список более 50 моделей наконечников для пайки/распайки ERSADUR, совместимых с Multi-TC (серия 832 и 842), а также паяльных ванн (минитигелей) и дополнительную информацию вы можете получить, отправив нам соответствующий запрос.

## Gwarancja

Grzejniki i grotty do lutowania i odlutowywania są częściami zużywalnymi, które nie podlegają gwarancji. Wady materiałów i wykonania należy zgłaszać wraz z informacją o wadach i dowodem zakupu przed odesłaniem towaru, które wymaga potwierdzenia, a następnie informacje te należy dołączyć do odesłanego towaru.

Firma Ers a opracowała niniejszą instrukcję z dużą starannością. Jednak nie może udzielić gwarancji na treść, kompletność i jakość informacji zawartych w tej instrukcji. Treść jest aktualizowana i dostosowywana do aktualnych warunków.

Wszystkie dane podane w niniejszej instrukcji oraz informacje o produktach i procesach zostały uzyskane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą przy użyciu najnowocześniejszych środków technicznych. Informacje te nie są wiążące i nie zwalniają użytkownika z obowiązku przeprowadzenia na własną odpowiedzialność testów przed użyciem urządzenia. Nie udzielamy gwarancji na naruszenie praw własności intelektualnej osób trzecich w odniesieniu do zastosowań i praktyk bez uprzedniego wyraźnego, pisemnego potwierdzenia. Zastrzegamy sobie prawo dokonywania zmian technicznych w celu udoskonalania produktu. W ramach możliwości prawnych wykluczona jest odpowiedzialność za szkody bezpośrednie, następcze i szkody u osób trzecich wynikające z zakupu tego produktu.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejszej instrukcji nie wolno, nawet w fragmentach, odwarzać, przekazywać ani tłumaczyć na inny język bez pisemnej zgody Ers a GmbH.

## Гарантии

Нагревательный элемент, паяльные жала и наконечники для распайки представляют собой изнашивающиеся детали, не подлежащие гарантии. При обнаружении дефектов материала или производственных дефектов необходимо сообщить о них, предъявив найденные дефекты и квитанцию о покупке и приложив их при возврате товара. Дождитесь подтверждения возврата с нашей стороны, прежде чем отправить нам дефектный товар.

Компания Ers a составила настоящее руководство со всей тщательностью. Однако мы не даем гарантий в отношении содержания, полноты и качества информации, содержащейся в данном руководстве. Мы обновляем содержание документа по мере необходимости.

Все опубликованные в настоящем руководстве данные о характеристиках продуктов и о технологиях были получены нами с использованием самых современных технических средств, а также всех наших знаний и компетенций. Тем не менее, указанные данные не налагают на нас обязательств и не избавляют пользователя от ответственности за самостоятельную проверку устройства перед использованием. Мы не несем ответственности за нарушение авторских прав третьих лиц на устройства и технологии при отсутствии предварительного и однозначного письменного уведомления. Мы оставляем за собой право на технические изменения, направленные на совершенствование продукта. В рамках действующего законодательства ответственность за прямой, косвенный ущерб и причиненный третьим лицам ущерб, вытекающий из покупки этого продукта, исключена.

Все права защищены. Воспроизведение, передача содержания и перевод на другие языки настоящего руководства или его частей не допускается без письменного разрешения компании Ers a GmbH.

Änderungen vorbehalten • Subject to alteration • Modifications techniques réservées • Wijzigingen voorbehouden  
Modifiche sono possibili senza alcun preavviso • Sujeto a cambios sin autorización • Zastrzega się możliwość zmian  
Компания оставляет за собой право на изменения • 3BA00078 • 3/2022 • Rev. 6 © by Ers a

Ersa GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim/Germany  
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -127 • e-mail: service.tools@kurtz ersa.de • www.ersa.com

kurtz ersa