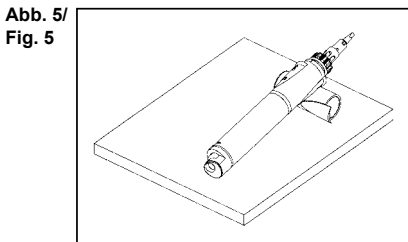
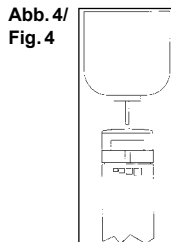
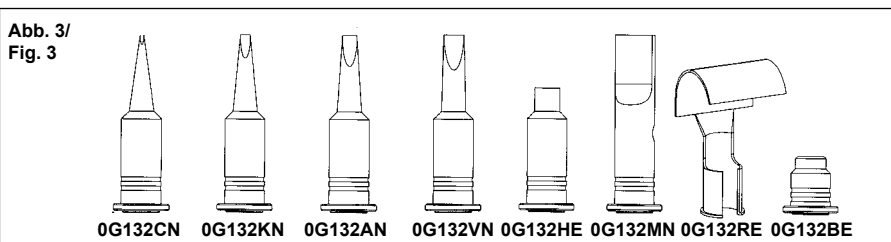
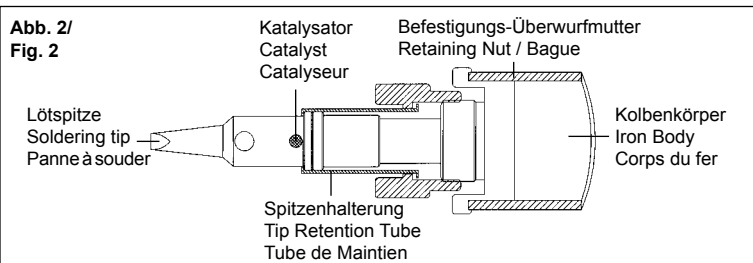
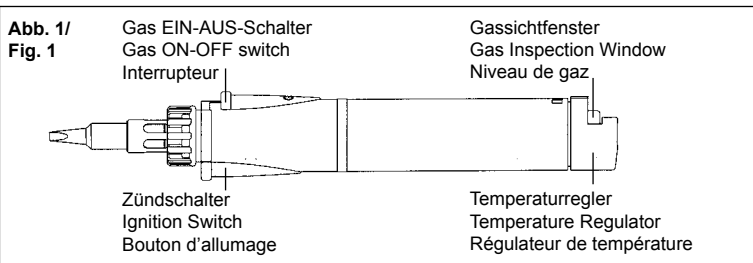


**DE Vor Inbetriebnahme des Gaslöt-  
kolbens ist zu beachten:**

**Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch.**

- Der GaslötKolben ist werkseitig aus Sicherheitsgründen nicht befüllt.
- Der Ersa GaslötKolben INDEPENDENT 130 enthält brennbares Butangas, das unter Druck steht. Bitte achten Sie daher auf sorgfältige Handhabung.
- Die Umgebungstemperatur für den Ersa INDEPENDENT 130 darf nicht höher als 50° C (120° F) sein.
- Den GaslötKolben stets von Körper und Gesicht weghalten.
- Nicht in der Nähe brennbarer Substanzen anzünden oder benutzen!
- Vergewissern Sie sich vor dem Ablegen des Kolbens, dass die Flammen vollständig erloschen sind. Wenn die Flamme nach dem Entzünden nicht innerhalb von 30 s erlischt, muss die Spitze ausgewechselt werden.
- Vor dem Aufstecken der Verschlusskappe und dem Nachfüllen darauf achten, dass der Ersa INDEPENDENT 130 ausgeschaltet und die Spitze abgekühlt ist.
- Aus Sicherheitsgründen den Ersa INDEPENDENT 130 keinesfalls verändern (nicht gewaltsam öffnen, anbohren oder verbrennen). Notwendige Reparaturen werden im Werk ausgeführt.
- Nur außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.



**Verwendbares Gas**

Ihr GaslötKolben Ersa INDEPENDENT 130 arbeitet mit normalem Feuerzeug-Butangas. Verwenden Sie nur gefiltertes 100 % Butangas. Etwas flüssiges Gas sollte im Sichtfenster zu sehen sein. Gasdampf allein ist für die Funktion des Gerätes nicht ausreichend.

**Gas type**

The Ersa INDEPENDENT 130 operates on butane gas such as used with ordinary cigarette lighters. Use only filtered 100 % butane gas. A small amount of liquid gas should be visible through the Gas Inspection Window; gas vapour alone will not generate sufficient pressure.

**Gas**

Cet fer à souder à gaz Ersa INDEPENDENT 130 utilise du gaz butane identique à celui destiné au briquet. N'utilisez que du gaz filtré 100 % butane. Le niveau de gaz doit être visible dans le récipient pour assurer un remplissage suffisant.

**Entzündungsvorgang (Abb. 1)**

Der Ersa INDEPENDENT 130 wird durch ein piezo-elektronisches System gezündet. Der Gas-EIN/AUS-Schalter ist als "GAS" gekennzeichnet. Der Zündschalter ist mit einem "Blitz-Symbol" markiert.  
**Achtung! Nach Gebrauch können Spitze und Überwurfmutter noch heiß sein. Vor Berührung mit der Hand bitte abkühlen lassen!**

**Ignition Sequence (fig. 1)**

The Ersa INDEPENDENT 130 is ignited by a piezo-electronic system. The Gas ON/OFF switch is marked "GAS". The ignition switch is marked with a "lightning strike" logo.  
**Caution: After use the tip and retaining collar may still be hot. Allow to cool sufficiently before touching.**

**Allumage (fig. 1)**

L'INDEPENDENT 130 s'allume grâce à un système piezo électrique. La commande d'ouverture du gaz est le bouton marqué "GAS". La commande d'allumage piéze électrique est le bouton marqué d'un éclair.  
**Attention: Après usage la panne et la bague de retenue peuvent être chaudes. Attendre quelques instants qu'elles refroidissent avant de les manipuler.**

**Löt- Gebläse- und Schneidfunktion**

Die gewählte Spitze einsetzen und mit der Überwurfmutter befestigen. Temperaturregler auf "max." stellen. Durch Vorschieben des Gas-EIN/AUS-Schalters die Gaszufuhr öffnen. Den Zündschalter zurückschieben und anschließend loslassen. Die erfolgreiche Zündung wird durch das Glühen des Katalysators in der Spitze angezeigt.

**Soldering, hot air, and hot knife tips**

Fit tip of choice and retaining collar. Turn temperature regulator button to max. setting. Turn gas on by pushing forward Gas ON/OFF Switch. Click back ignition switch, and allow the switch to return. Glowing catalyst in the tip exhaust ports will confirm operation.

**Soudage, air chaud et panne couteau**

Fixer la panne adéquate à l'aide de la bague de retenue sur l'extrémité du Ersa INDEPENDENT 130. Tourner le régulateur de température sur la position maximum (HI). Ouvrir le débit du gaz en poussant l'interrupteur dans le sens de triangle. Actionner l'interrupteur piéze vers le bas jusqu'au déclic et laissez-le revenir librement dans sa position initiale. Le rougeoiement, aisément visible à travers l'orifice d'échappement des gaz de la panne confirme le bon fonctionnement du catalyseur.

**Brennerfunktion**

Zum Zünden der Flamme Temperaturregler auf "Mittelwert" einstellen.  
**Achtung! Die Flamme kann bei entsprechenden Lichtverhältnissen unsichtbar sein.**

**Flame tips**

For activating the flame, adjust Temperature Regulator to middle value.  
**N.B. Flame is difficult to see in certain lighting situations.**

**Embout chalumeau**

Régler le débit de gaz sur moyen ou faible. Allumer suivant la procédure décrite plus haut. La flamme peut d'éteindre d'elle-même si le débit de gaz est trop important.  
**Attention, la flamme n'est pas toujours visible dans certaines conditions d'éclairage.**

**Temperatureinstellung**

Durch Drehen des Temperaturreglers kann die Temperatur der Spitze stufenlos eingestellt werden. Zur Orientierung ist das Gehäuse mit +/- gekennzeichnet. Die ideale Einstellung ermitteln Sie durch Versuche an einem Werkstück (Objekt), da sowohl Lötstelle als auch Bauteile sehr unterschiedlich beschaffen sein können und dadurch unterschiedliche Anforderungen stellen. Um die richtige Temperatur zu erhalten, ist es nicht erforderlich, daß der Katalysator hellrot glüht.

**Temperature adjustment**

The tip temperature can be set as required by turning the Temperature Regulator. The housing is marked with +/- for orientation purposes. You can determine the ideal setting by trial soldering on a work piece (i.e. object), since both the soldering joint as well as the components have varying properties, and, as a consequence, demand different treatment. It is not necessary for the tip to glow bright red to achieve satisfactory soldering temperatures.

**Réglage de température**

Il est possible, en tournant la soupape de régulateur de température, de régler en continu la température de la panne. A titre d'information, le carter porte les repères d'identification +/- . Le réglage idéal doit être déterminé en faisant des essais sur une pièce à usiner (objet), étant donné que la connexion et les composants peuvent présenter une constitution très différente et, de ce fait, imposer des exigences très variées. Il n'est pas nécessaire d'utiliser la température maximum pour réaliser des bonnes soudures.

**Gas Nachfüllen (Abb. 4)**

Den Gas-EIN/AUS-Schalter in „AUS“-Position bringen. Für das Nachfüllen halten Sie Ihren Ersa INDEPENDENT 130 mit der Spitze nach unten und pressen Sie die Düse der Gaskartusche in das Nachfüllventil des GaslötKolbens. Schwerkraft und Druck in der Nachfüllpatrone bewirken das Füllen. Die maximale Gasfüllung ist erreicht, wenn aus dem Füllventil Gas hörbar entweicht. Das eingebaute Spezial-Entlüftungsventil erlaubt einfaches und schnelles Nachfüllen.

**Gas filling (fig. 4)**

Gas ON/OFF Switch must be in the OFF position before filling. For refilling your INDEPENDENT 130 is to be held with the tip facing downwards. Then press the nozzle of the gas cartridge in the refilling valve of the gas soldering iron. Keep can and tool in truly vertical position during refill. Gas has been refilled to a maximum as soon as the gas overflows from the valve. The special venting valve allows quick and easy charging.

**Remplissage de gaz (fig. 4)**

Le interrupteur doit être coupé avant tout remplissage. Pour effectuer le remplissage, tenir l'INDEPENDENT 130 de manière à ce que la panne soit dirigée vers le bas, puis presser la buse de la cartouche à gaz dans la soupape de remplissage du fer à souder à gaz. Tenir le fer à souder et le recharger de gaz en position verticale. Le réservoir est plein lorsque le gaz reflue par la valve. Le système particulier d'aérateur maximum de la valve permet le remplissage très rapide.

**Spitzenwechsel (Abb. 3)**

Alle zur Verfügung stehenden Spitzen (siehe Fig. 3) können mit Hilfe der Überwurfmutter leicht montiert, abgenommen oder ausgewechselt werden.  
**Achtung! Aus der Gas-Austrittsöffnung tritt Heißgas von 580° C aus. Das Gerät nie unbeaufsichtigt lassen. Beim Ablegen auf einer Unterlage immer darauf achten, dass die Gas-Austrittsöffnung nach oben zeigt und der Kolbenkörper auf der Verschlusskappe liegt (siehe Abb. 5).**

**Tip replacement (fig. 3)**

Soldering, hot air, and other tips are easily removed or installed, by unscrewing the retaining collar and sliding the tip, collar, and nut over the ignition assembly. Remove the tip, and replace with new or alternate unit. Slide back into place and screw into position. See fig. 3 for alternatives.  
**Caution! Hot gases of 580 °C+ are emitted from the tip exhaust ports. Do not leave the INDEPENDENT 130 unattended. If placing on surface, leave ports facing upwards and rest iron on the cap as per Fig. 5.**

**Remplacement des pannes (fig. 3)**

Les différentes pannes ou buses peuvent être facilement installées ou retirées. Dévisser la bague de retenue, et retirez-la de l'ensemble d'allumage. Retirer la panne, placer la nouvelle panne ou buse et replacer la bague de retenue en effectuant l'opération inverse (voir fig. 3).  
**Attention: Les ouvertures d'échappement émettent du gaz de plus de 580 °C. Ne pas laisser l'apparat hors de surveillance. S'assurer que les ouvertures faisant face vers le haut et laisser les corps du fer sur le couvercle. Voir fig. 5.**

**Temperaturbereiche**

|              |                        |
|--------------|------------------------|
| Lötspitzen:  | max. 580 °C (1075 °F)  |
| Flamme:      | max. 1300 °C (2372 °F) |
| Heißgasdüse: | max. 625 °C (1150 °F)  |
| Glühmesser:  | max. 580 °C (1075 °F)  |

**Tip temperature ranges**

|                |                          |
|----------------|--------------------------|
| Soldering tips | Up to 580 °C (1075 °F.)  |
| Flame nozzle   | Up to 1300 °C (2372 °F.) |
| Hot gas nozzle | Up to 625 °C (1150 °F.)  |
| Hot blade      | Up to 580 °C (1075 °F.)  |

**Température de chauffe**

|                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| Panne à souder:       | 580°C (1075 °F) maximum  |
| Buse torche:          | 1300°C (2372 °F) maximum |
| Buse à gaz chaud:     | 625°C (1150 °F) maximum  |
| Couteau incandescent: | 580°C (1075 °F) maximum  |

**Ersatzteile / Bestelldaten**

|        |   |
|--------|---|
| G130KN | GaslötKolben INDEPENDENT 130 mit Lötspitze G132KN |
| G132CN | Lötspitze (1,0 mm weißelförmig)                   |
| G132KN | Lötspitze (2,4 mm weißelförmig)                   |
| G132AN | Lötspitze (3,2 mm weißelförmig)                   |
| G132VN | Lötspitze (4,8 mm weißelförmig)                   |
| G132BE | Flammdüse   |
| G132MN | Glühmesser  |
| G132HE | Heißgasdüse                                       |
| G132RE | Reflektor-Aufsatz                                 |
| A20    | Ablagebügel                                       |
| 006    | Reinigungsschwamm                                 |
| G156   | Schwammbehälter                                   |
| KF006  | Kunststofftui                                     |

**Replacement parts**

|        |  |
|--------|--|
| G130KN | Gas soldering iron INDEPENDENT 130 with soldering tip G132KN |
| G132CN | Soldering tip (1.0 mm chisel-shaped)                         |
| G132KN | Soldering tip (2.4 mm chisel-shaped)                         |
| G132AN | Soldering tip (3.2 mm chisel-shaped)                         |
| G132VN | Soldering tip (4.8 mm chisel-shaped)                         |
| G132BE | Flame nozzle   |
| G132MN | Hot blade  |
| G132HE | Hot gas nozzle   |
| G132RE | Deflector  |
| A20    | Holder   |
| 006    | Cleaning sponge  |
| G156   | Box for sponge   |
| KF006  | Plastic case   |

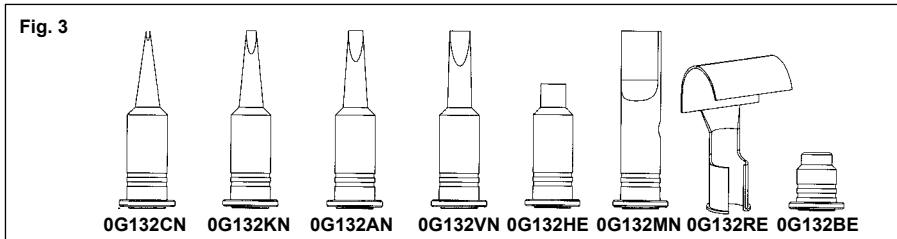
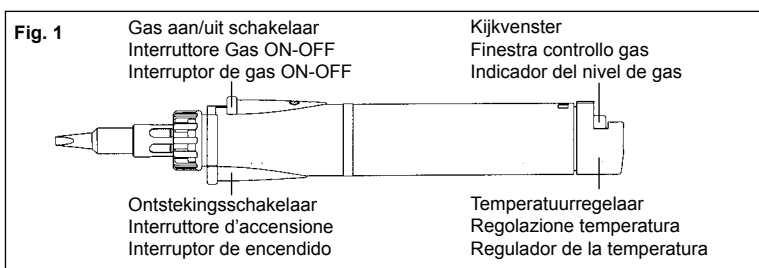
**Pièces de rechange**

|        |   |
|--------|---|
| G130KN | Fer à souder à gaz INDEPENDENT 130 avec panne à souder G132KN |
| G132CN | Panne à souder (1,0 mm tournevis)                             |
| G132KN | Panne à souder (2,4 mm tournevis)                             |
| G132AN | Panne à souder (3,2 mm tournevis)                             |
| G132VN | Panne à souder (4,8 mm tournevis)                             |
| G132BE | Buse torche   |
| G132MN | Couteau incandescent  |
| G132HE | Buse à gaz chaud  |
| G132RE | Mise rapportée réfléchissant                                  |
| A20    | Repose-fer  |
| 006    | Éponge en viscosse  |
| G156   | Porte-éponge en viscosse                                      |
| KF006  | Étui en mat. synthétique                                      |

**NL** Vooraleer de gassoldeerbout te gebruiken dient u op het volgende te letten:

Lees vóór het eerste gebruik, deze gebruikershandleiding en de veiligheidsvoorschriften volledig door.

- Om veiligheidsredenen is de gassoldeerbout niet door de producent gevuld.
- De gassoldeerbout INDEPENDENT 130 van Ersa bevat brandbaar Butagas onder druk. Let daarom a.u.b. op een zorgvuldig onderhoud.
- De omgevingstemperatuur voor de Ersa INDEPENDENT 130 mag niet hoger zijn dan 50 °C (120 °F).
- Hou de gassoldeerbout steeds verwijderd van lichaam en gezicht.
- Nooit in nabijheid van ontvlambare producten gebruiken of aansteken!
- Vergewis er u van, voor u de soldeerbout neerlegt, dat de vlammen volledig gedoofd zijn. Indien de vlam 30 s na de ontsteking niet dooft, moet de spits worden uitgewisseld.
- Voor u de afsluitkap aanbrengt of het apparaat gaat bijvullen, erop letten dat de Ersa INDEPENDENT 130 uitgeschakeld is en dat de spits is afgekoeld.
- Breng, om veiligheidsredenen, nooit veranderingen aan de Ersa INDEPENDENT 130 aan (niet met geweld openen, doorboren of verbranden). Alle noodzakelijke reparaties dienen in de fabriek te worden uitgevoerd.
- Buiten het bereik van kinderen bewaren.



**Bruikbare gassen**

Uw gassoldeerbout Ersa INDEPENDENT 130 werkt met normaal Butagas voor aanstekers. Gebruik enkel 100 % puur, gefilterd butaangas. In het kijkvenster moet ietwat vloeibaar gas zichtbaar zijn. Gasdamp alleen is voor de goede werking van het apparaat niet voldoende.

**Ontstekingsprocedure (fig. 1)**

De Ersa INDEPENDENT 130 wordt door middel van een piezo-elektrisch systeem aangestoken. De aan/uit schakelaar voor het gas is gekenmerkt met het opschrift „GAS”. De ontstekingschakelaar is voorzien van een „bliksemsymbool”. **Opgelet! Na gebruik kunnen de spits en de bevestigingsmoer nog zeer heet zijn. Laten afkoelen a.u.b. vooraleer met de handen aan te raken.**

**Soldeer-, blaas- en snijfunctie**

De gewenste spits inbrengen en met de bevestigingsmoer vastzetten. Temperatuurregelaar op „max.” instellen. Gastoevoer openen door de „GAS” schakelaar naar voren te schuiven. De ontstekingschakelaar achteruit schuiven en vervolgens lossen. Indien de ontsteking lukte zal de katalysator in de spits gaan gloeien.

**Branderfunctie**

De temperatuurregelaar vóór het ontsteken op de „middelste” waarde instellen. **Opgelet!** De vlam kan onder bepaalde omstandigheden onzichtbaar zijn.

**Temperatuurstelling**

Door aan het regelventiel voor het gas te draaien, kan u de temperatuur van de spits stappenloos instellen. Ter oriëntatie is op het lichaam een +/- merkteken aangebracht. De ideale instelling dient u proefondervindelijk vast te stellen, aangezien de soldeeropervlakte en de onderdelen zeer uiteenlopend kunnen zijn en hierdoor zeer verschillende eisen kunnen stellen. Het is niet noodzakelijk dat de katalysator helder roodgloeiend wordt om de juiste temperatuur te bereiken.

**Gas bijvullen (fig. 4)**

Het uitlaatventiel moet gesloten zijn. Hou voor het bijvullen uw Ersa INDEPENDENT 130 met de spits naar onderen en druk de neus van de gascartouche in het vulventiel van de gassoldeerbout. De druk in de gascartouche en de zwaartekracht zorgen voor het vullen. De maximale gasvulling is bereikt wanneer er hoorbaar gas uit het vulventiel ontsnapt. Het ingebouwde speciale ontluchtingsventiel laat het toe snel en eenvoudig gas bij te vullen.

**De spits uitwisselen (fig. 3)**

Alle beschikbare spitsen (zie Fig. 3) kunnen door middel van de bevestigingsmoer eenvoudig worden gemonteerd, weggenomen en uitgewisseld. **Opgelet!** Uit de gasuitlaat komen warme gassen bij een temperatuur van 580 °C. Laat het toestel nooit onbevoegd achter. Indien u het toestel neerlegt, let er dan steeds op dat de gasuitlaat naar boven is gericht en dat het lichaam van de soldeerbout op de afsluitkap ligt (zie Fig. 5).

**Temperatuurbereiken**

|                    |                        |
|--------------------|------------------------|
| Soldeerspits:      | max. 580 °C (1075 °F)  |
| Vlampijp:          | max. 1300 °C (2372 °F) |
| Warme gassen pijp: | max. 625 °C (1150 °F)  |
| Gloeilemmet:       | max. 580 °C (1075 °F)  |

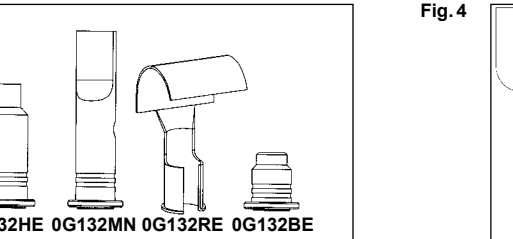
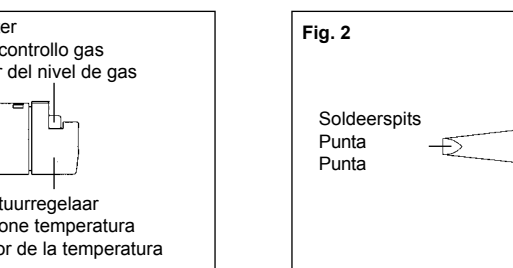
**Vervangingsonderdelen**

|        |  |
|--------|--|
| G130KN | Gassoldeerbout INDEPENDENT 130 met soldeerspits G132KN |
| G132CN | Soldeerspits (1,0 mm beitelvormig)                     |
| G132KN | Soldeerspits (2,4 mm beitelvormig)                     |
| G132AN | Soldeerspits (3,2 mm beitelvormig)                     |
| G132VN | Soldeerspits (4,8 mm beitelvormig)                     |
| G132BE | Vlampijp   |
| G132MN | Gloeilemmet  |
| G132FE | Warme gassen pijp                                      |
| G132RE | Reflectorlemmet  |
| A20    | Houder   |
| 006    | Reinigingssponsje                                      |
| G156   | Spitshouder  |
| KF006  | Kunststoffen etui                                      |

**IT** Prima nella messa in funzione è necessario assicurarsi di quanto segue:

Leggete attentamente questo manuale di istruzioni e l'istruzione di sicurezza prima di mettere in funzione la stazione.

- Per motivi di sicurezza, il saldatoio a gas non è riempito dal produttore.
- Il saldatore a gas Ersa INDEPENDENT 130 contiene gas combustibile sotto pressione. Maneggiatelo con cura.
- La temperatura ambiente per l'INDEPENDENT 130 non dovrà superare i 50° C (120° F).
- E' importante accendere l'utensile con la punta rivolta via dalla faccia e corpo.
- Non accendere o usare vicino a sostanze combustibili.
- Assicurarsi che la fiamma sia completamente spenta prima di mettere giù l'utensile. Qualora la fiamma non si spenga entro 30 sec. la punta dovrà essere sostituita.
- Prima del riempimento e dell'inserimento del cappuccio di chiusura fare attenzione che l'INDEPENDENT 130 sia disinserito e che la punta si sia raffreddata.
- Per ragioni di sicurezza il saldatore a gas INDEPENDENT 130 non va manomesso (non aprire a forza, non trapanare, non bruciare il saldatore a gas). Le eventuali riparazioni richieste saranno eseguite allo stabilimento.
- Tenere l'INDEPENDENT 130 lontano della portate dai bambini.



**Tipo de gas**

Il saldatore a gas Ersa INDEPENDENT 130 funziona con normale gas butano degli accendini. Usare solamente 100 % di Gas Butano filtrato. Un po' di gas dovrebbe essere visibile attraverso la sezione trasparente sopra il regolatore di temperatura; il vapore del gas da solo non creerà sufficiente pressione.

**Sequenza di accensione (fig. 1)**

Il Ersa INDEPENDENT 130 viene acceso mediante un sistema piezo elettrico. L'interruttore del gas On/Off è marcato "GAS". L'interruttore di accensione è indicato da un logo di "colpo di fulmine". **Attenzione: Dopo l'uso la punta e l'anello di ritenzione possono essere caldi, lasciar raffreddare prima di toccare.**

**Punte per saldare, punta aria calda e lama calda**

Inserire la punta prescelta e l'anello di ritenzione. Ruotare il regolatore temperatura al massimo. Far fluire il gas spingendo in avanti l'interruttore. Riciclare sull'interruttore di accensione del piezo, e permettere all'interruttore di ritornare in posizione. Il catalitico che brilla negli ugelli di scarico della punta darà conferma dell'operazione.

**Fiamma**

Utilizzare dei settaggi basso-medi. La fiamma potrebbe spegnersi con alta erogazione di gas. N.B. In talune situazioni di luce è difficile vedere la fiamma.

**Regolazione temperatura**

Girando la valvola di regolazione del gas, la temperatura della punta si regola in modo continuo. Per l'orientamento vedere i contrassegni (+/-). Vogliate accertare la regolazione ideale mediante delle prove su un oggetto campione conforme. Non è necessario che la punta brilli rosso acceso per ottenere temperature soddisfacenti per saldare.

**Riempimento gas (fig. 4)**

L'interruttore gas deve essere nella posizione OFF prima di riempire. Per riempimenti successivi vogliate tenere l'INDEPENDENT 130 con la punta rivolta in basso mentre effettuate la carica dalla cartuccia. L'erogazione del gas dipende dalla gravità e dalla pressione. Tenere la bomboletta e l'utensile in posizione verticale durante il riempimento. Non riempire in posizione angolata. Interrompere il riempimento quando il gas fuoriesce dalla valvola. La speciale valvola di riempimento permette una carica veloce e facile.

**Sostituzione punte (fig. 3)**

Tutte le punte si rimuovono e si montano facilmente, svitando l'anello di ritenzione e facendo scivolare la punta, il collare ed il dado sopra l'assemblaggio di accensione. Rimuovere la punta e sostituire con una nuova od un'altra. Far scivolare in posizione ed avvitare (vedere fig. 3). **Attenzione: Gas caldi di 580 °C vengono espulsi dai fori di scarico della punta. Non lasciare il INDEPENDENT 130 incustodito. Se si mette su una superficie, posizionare le aperture in modo che siano rivolte all'insù e appoggiare il saldatoio sul coperchio come nella fig. 5.**

**Gamma temperature delle punte**

|                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| Punte per saldare:    | fino a 580 °C (1075 °F)  |
| Ugello fiamma:        | fino a 1300 °C (2372 °F) |
| Ugello per gas caldo: | fino a 625 °C (1150 °F)  |
| Lama incandescente:   | fino a 580 °C (1075 °F)  |

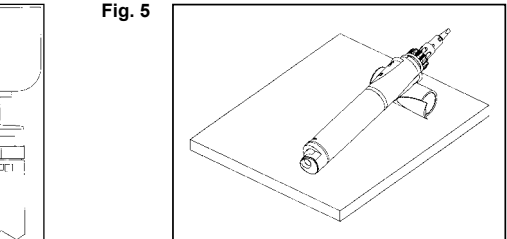
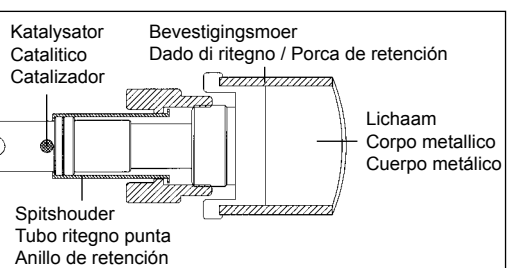
**Ricambi**

|        |  |
|--------|--|
| G130KN | Saldatore a gas INDEPENDENT 130 con punta G132KN |
| G132CN | Punta per saldare (1,0 mm, a forma di cesello)   |
| G132KN | Punta per saldare (2,4 mm, a forma di cesello)   |
| G132AN | Punta per saldare (3,2 mm, a forma di cesello)   |
| G132VN | Punta per saldare (4,8 mm, a forma di cesello)   |
| G132BE | Ugello del beccuccio fiamma                      |
| G132MN | Lama incandescente                               |
| G132HE | Ugello del beccuccio per gas caldo               |
| G132RE | Riflettore sovrapposizionato                     |
| A20    | Staffa di sostegno                               |
| 006    | Spugna di pulizia                                |
| G156   | Contenitore per spugna                           |
| KF006  | Custodia per trasporto                           |

**ES** A observar antes de la puesta en servicio:

Antes de usar la herramienta, ¡lea al completo las instrucciones de servicio y las instrucciones de seguridad!

- Por motivos de seguridad, el fabricante no llena el soldador a gas
- El soldador de gas Ersa INDEPENDENT 130 contiene gas combustible que se encuentra bajo presión. Préstese atención, por ello, a un manejo cuidadoso.
- La temperatura ambiente para el Ersa INDEPENDENT 130 no deberá ser superior a 50° C (120° F).
- No dirigir jamás la punta de soldar hacia el rostro o el cuerpo.
- No utilizar o encender cerca de sustancias combustibles.
- No colocar el soldador de gas a ningún lado antes de haberse apagado la llama. Si la llama no se apaga dentro de 30 s después del encendido, se tendrá que sustituir la punta.
- Antes de reponer el gas y aplicar la tapa de cierre, asegúrese de que se haya apagado la llama y esté enfriada la punta.
- Por razones de seguridad, nunca haga cualquier cambio al soldador de gas INDEPENDENT 130 (no abrirlo a la fuerza, no perforarlo ni quemarlo). Las reparaciones necesarias serán efectuadas por el fabricante.
- Mantenga este producto fuera del alcance de los niños.



**Tipo de gas**

Su soldador de gas Ersa INDEPENDENT 130 funciona a base de gas butano que es el mismo que se emplea también en los encendedores de cigarrillos. Use sólo gas butano 100 % filtrado. Un poquito de gas líquido debe ser visible por el indicador del nivel de gas. El vapor de gas sólo no engendrará la presión suficiente.

**Secuencia de encendido (fig. 1)**

El Ersa INDEPENDENT 130 incluye un encendido de tipo piezo electrónico. El interruptor de gas ON/OFF está marcado con la palabra "GAS". El botón de encendido está marcado con el símbolo de encendido. **Atención: Después del uso, la punta y el anillo de retención pueden estar calientes, por lo que se debe esperar que se enfrien antes de tocarlos.**

**Puntas para soldar, boquilla para gases calientes, y cuchilla de incandescencia**

Coloque la punta a usar y ajuste el anillo de retención. Regule el mando de temperatura al máximo. Haga fluir el gas avanzando el interruptor. La señal incandescente que aparece en el catalizador situado en la punta confirma que el soldador está funcionando.

**Punta llama**

Para activar la llama, regule la temperatura a un nivel medio. La visión de la llama puede ser dificultada en ambientes con gran luminosidad.

**Regulación de la temperatura**

Mediante el giro del regulador de la temperatura se podrá ajustar la temperatura de la punta sin escalonamiento alguno. Para la orientación correspondiente, la caja está identificada con +/- . El ajuste ideal se podrá averiguar mediante unos ensayos apropiados en una pieza (objeto), puesto que tanto el sitio para soldar como también los componentes son de composiciones muy variadas, de modo que también sus exigencias pueden ser distintas. Para obtener buenas juntas soldadas, no es necesario que el catalizador resplandezca brillante.

**Recargas del gas (fig. 4)**

Antes de recargar, el interruptor de gas debe hallarse en la posición „OFF". Para la reposición, sostenga su soldador de gas con la punta hacia abajo y presione la boquilla del cartucho de gas al interior de la válvula de reposición del soldador de gas. La recarga depende de la gravedad y de la presión. Durante la recarga mantenga el soldador en posición vertical, nunca en horizontal. La cantidad máxima cargable de gas se habrá alcanzado si el mismo rebosa por la válvula. La válvula especial de purga de aire permite la reposición rápida y fácil del gas en su soldador de gas Ersa INDEPENDENT 130.

**Sustitución de puntas (fig. 3)**

Las diferentes puntas pueden ser fácilmente recambiadas. Desenrosque el anillo de sujeción, retire la punta a sustituir, seguidamente coloque la que desee y apriete de nuevo el anillo de sujeción. **Atención: De la salida de gas se emiten gases calientes de 580 °C. No deje el soldador de gas sin vigilancia. Al colocarlo, mantenga el soldador de gas con la salida de gas hacia arriba. El cuerpo metálico debe encontrarse sobre la caperuza (véase fig. 5).**

**Temperatura de las puntas**

|                                  |                             |
|----------------------------------|-----------------------------|
| Puntas de soldar:                | hasta los 580 °C (1075 °F)  |
| Boquilla para soldar a la llama: | hasta los 1300 °C (2372 °F) |
| Boquilla para gases calientes:   | hasta los 625 °C (1150 °F)  |
| Cuchilla de incandescencia:      | hasta los 580 °C (1075 °F)  |

**Piezas de recambio**

|        |  |
|--------|--|
| G130KN | Soldador de gas INDEPENDENT 130 con punta para soldar G132KN |
| G132CN | Punta para soldar (1,0 mm biselada)                          |
| G132KN | Punta para soldar (2,4 mm biselada)                          |
| G132AN | Punta para soldar (3,2 mm biselada)                          |
| G132VN | Punta para soldar (4,8 mm biselada)                          |
| G132BE | Boquilla para soldar a la llama                              |
| G132MN | Cuchilla de incandescencia                                   |
| G132HE | Boquilla para gases calientes                                |
| G132RE | Reflector sobrepuesto  |
| A20    | Soporte  |
| 006    | Esponja de limpieza  |
| G156   | Esponjera  |
| KF006  | Estuche de materia plástica                                  |