



Cautín para electrónica con estación

INSTRUCTIVO

Características eléctricas:
120 V~ 60 Hz 48 W

Temperatura de trabajo:
De 160 °C a 480 °C



El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Z

AVISO

El cordón de alimentación no debe sustituirse.
En caso de deterioro, el aparato debe desecharse.

ATENCIÓN

Lea cuidadosamente las instrucciones de operación y mantenimiento antes de usar su cautín. Un mal uso de la herramienta puede causar serios accidentes, como: quemaduras en el cuerpo y ojos, choques eléctricos, daños a la salud, daños a la herramienta, provocar fuego o explosiones. Algunos cautines TRUPER® incluyen soldadura. Esta soldadura puede contener componentes tóxicos, no respire el humo o polvo que provenga de esta soldadura. El aparato no está previsto para su utilización por personas (incluidos los niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales son reducidas, o por personas sin experiencia o conocimientos, salvo si éstas se encuentran vigiladas por una persona responsable de su seguridad o han recibido instrucciones previas sobre el uso del aparato. Los niños deben de estar bajo supervisión para cerciorarse de que no jueguen con el aparato.

ATENCIÓN

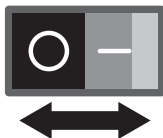
Durante el primer uso, el cautín puede producir humo. Esto es debido a que la grasa utilizada en su fabricación se quema. Esto es normal y debería durar solamente 10 minutos aproximadamente. No es dañino para el producto o para el usuario.

Instructivo de operación

Ponga el soporte para el cautín de lado en la estación de soldadura, moje la esponja de limpieza en el soporte con agua.

Coloque el cautín en el soporte. Coloque la estación de soldadura sobre una superficie sólida y seca.

Conecte el enchufe a una toma de corriente y encienda la estación de soldadura mediante el interruptor de encendido (I - ON / O - OFF). Cuando se enciende, el interruptor de corriente se ilumina.



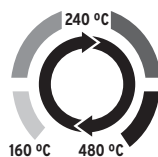
Coloque siempre el cautín en la rejilla de sujeción cuando se esté calentando o durante los descansos de la soldadura. Asegúrese de que los contactos para soldar en el lugar de trabajo estén limpios.

NOTA

Utilice únicamente soldaduras para la electrónica. Las soldaduras ácidas pueden dañar la punta de soldar o la pieza de trabajo

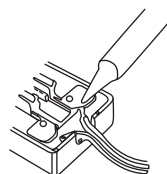
Regule la temperatura deseada del cautín con la perilla de ajuste. Las zonas codificadas por colores equivalen a las siguientes temperaturas:

Amarillo: 160 °C a 180 °C
Naranja claro: 190 °C a 240 °C
Naranja oscuro: 250 °C a 390 °C
Rojo: 400 °C a 480 °C

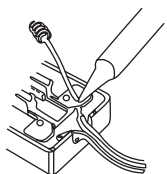


Reduzca la temperatura durante las pausas, esto ahorra energía y prolonga la durabilidad de la punta de soldar. Espere unos 5 u 8 minutos hasta que la punta de soldar alcance la temperatura adecuada, verifique la temperatura tocando la punta de soldar con soldadura, si la soldadura se derrite fácilmente puede empezar a soldar.

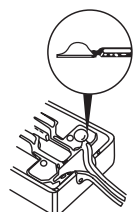
Estañe la punta de soldar caliente con soldadura; limpie el exceso de soldadura con la esponja de limpieza húmeda.



Calentar la pieza con el soldador.



Aplique soldadura a base de colofonia a la pieza y derrítala con el soldador.



Espere a que la soldadura se enfríe y se endurezca antes de mover la pieza soldada.

Limpie la punta de soldar en la esponja húmeda después de cada soldadura.

Después de terminar de soldar, vuelva a colocar el cautín en el estante y apague la estación de soldadura en el interruptor principal.

NOTA

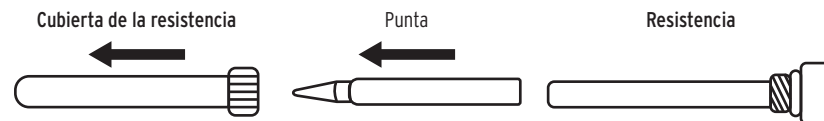
No lime la punta de soldar, o se dañará. Nunca toque la punta de soldar caliente. Permita que el cautín se enfríe después de usarlo. El cautín no debe sumergirse en agua. Durante las pausas, el cautín debe colocarse en la rejilla de sujeción.

Reemplazo de la punta

NOTA

El cambio y limpieza de la punta debe realizarse únicamente cuando el cautín está a temperatura ambiente.

La punta puede cambiarse o sustituirse simplemente desenroscando la cubierta de la resistencia. La estación debe apagarse y dejarse enfriar antes y durante esta operación, ya que pueden producirse daños si se deja el sistema encendido sin la punta insertada. Después de retirar la punta, elimine el polvo de óxido que pueda haberse formado a zona de la cubierta de la resistencia. Tenga cuidado de que no le entre polvo en los ojos. Vuelva a colocar la punta y enrosque la tuerca estriada de retención del barril utilizando sólo la presión de la mano para apretar. Sólo se deben utilizar alicates para apretar la tuerca si se afloja cuando la plancha está caliente para evitar quemarse los dedos. No apriete demasiado ya que esto dañaría el elemento.



Mantenimiento

Esta herramienta debe colocarse en su soporte cuando no se utilice.

Limpieza general

La carcasa exterior del cautín o de la estación puede limpiarse con un paño húmedo utilizando pequeñas cantidades de detergente líquido. No sumerja nunca la unidad en líquido ni permita que entre ningún líquido en la carcasa de la estación. No utilice nunca disolventes para limpiar la carcasa.

Lugares donde hacer válida la garantía

BAJA CALIFORNIA | SUCURSAL TIJUANA
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5,
PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244,
TIJUANA, B.C.
TEL.: 66 4969 5100

CHIHUAHUA | SUCURSAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS
#128-II, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO
CUAUHTEMOC,
C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH.
TEL. 61 4434 0052

COAHUILA | SUCURSAL TORREÓN
CALLE METAL MECÁNICA #280,
PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE,
C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 87 1209 6823

ESTADO DE MÉXICO | SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC
AV. PARQUE INDUSTRIAL #1-A,
C.P. 54240, JILOTEPEC, EDO. DE
MÉX. TEL: 76 1782 9101 EXT.
5728 Y 5102

JALISCO | SUCURSAL GUADALAJARA
AV. ADOLFO B. HORN # 6800,
COL: SANTA CRUZ DEL VALLE,
C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE
ZUÑIGA, JAL. TEL.: 33 3606
5285 AL 90

NUÉVO LEÓN | SUCURSAL MONTERREY
CARRETERA LAREDO #300, 1B
MONTERREY PARKS, COLONIA
PUERTA DE ANÁHUAC, C. P.
66052, ESCOBEDO, NUEVO
LEÓN, N.L. TEL.: 81 8352 8791 /
81 8352 8790

PUEBLA | SUCURSAL PUEBLA
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN
LORENZO ALMECATLA, C.P.
72710, CUAUTLACINGO, PUE.
TEL.: 22 2282 8282 / 84 / 85 /
86

SINALOA | SUCURSAL CULIACÁN
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301,
COL. HACIENDA DE LA MORA,
C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL.: 66 7173 9139 / 66 7173
8400

TABASCO | SUCURSAL VILLAHERMOSA
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ.
#1, COL. INDUSTRIAL, 2A
ETAPA, C.P. 86010,
VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 99 3353 7244

YUCATÁN | SUCURSAL MÉRIDA
CALLE 33 #600 Y 602,
LOCALIDAD ITZINAB Y
MULSAY, MPIO. UMÁN, C.P.
97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 99 9912 2451

TRUPER Póliza de garantía

Esta garantía aplica para:
Modelo: CAU-48ES Código: 101398

Este producto está garantizado por 1 año. Para hacer válida la garantía o adquirir piezas y componentes deberá presentar el producto en Corregidora 22, Col. Centro, Alc. Cuauhtémoc, CDMX C.P. 06060 o en el establecimiento donde lo compró, o en algún Centro de Servicio Truper® de los enlistados en el anexo de la póliza de garantía y/o en www.truper.com. Los gastos de transportación que resulten para su cumplimiento serán cubiertos por Truper®. Para dudas o comentarios, llame al **800-690-6990**. Made in/Hecho en China. Importado por **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257. 09-2021

Sello del establecimiento comercial.
Fecha de compra:





Soldering station

INSTRUCTIVE

Electrical characteristics:
120 V ~ 60 Hz 48 W
Work temperature:
From 160 °C to 480 °C



The power cable has cable ties type: Z

NOTICE

The power cord should not be replaced.
In case of damage, the device must be discarded.

CAUTION

Read the operating and maintenance instructions carefully before using your soldering iron. Misuse of the tool can cause serious accidents, such as: burns to the body and eyes, electric shocks, damage to health, damage to the tool, cause fire or explosions. Some TRUPER® soldering irons include solder. This solder may contain toxic components, do not breathe the smoke or dust that comes from this solder. The appliance is not intended for use by people (including children) whose physical, sensory or mental capacities are reduced, or by people without experience or knowledge, unless they are supervised by a person responsible for their safety or have received instructions. prior information on the use of the appliance. Children must be supervised to make sure they do not play with the appliance.

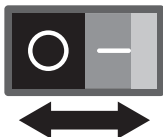
CAUTION

During the first use, the soldering iron may produce smoke. This is because the grease used in its manufacture is burned. This is normal and should only last about 10 minutes. It is not harmful to the product or the user.

Operating instructions

Put the soldering iron holder on its side on the soldering station, wet the cleaning sponge on the holder with water. Place the soldering iron on the stand. Place the soldering station on a solid, dry surface.

Connect the plug to a wall socket and switch the soldering station on using the ignition switch (I - ON / O - OFF). When turned on, the power switch lights up.



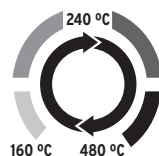
Always place the soldering iron on the holding rack when it is heating up or during soldering breaks. Make sure the welding contacts in the workplace are clean.

NOTICE

Use only solders for electronics. Acidic solders can damage the welding tip or workpiece

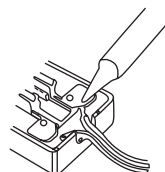
Adjust the desired soldering iron temperature with the adjustment knob. The color-coded zones are equal to the following temperatures:

Yellow: 160 °C to 180 °C
Light orange: 190 °C to 240 °C
Dark orange: 250 °C to 390 °C
Red: 400 °C to 480 °C

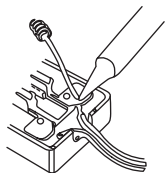


Reduce the temperature during breaks, this saves energy and prolongs the life of the soldering tip. Wait about 5 or 8 minutes until the soldering tip reaches the proper temperature, check the temperature by touching the soldering tip with solder, if the solder melts easily you can start soldering.

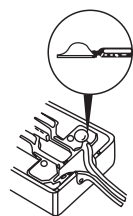
Hot solder tip tinning with solder; Wipe off excess solder with the damp cleaning sponge.



Heat the part with the soldering iron.



Apply rosin-based solder to the part and melt it with the soldering iron.



Wait for the solder to cool and harden before moving the solder.

Clean the soldering tip on the damp sponge after each solder.

After finishing soldering, place the soldering iron back on the shelf and turn the soldering station off at the main switch.

NOTICE

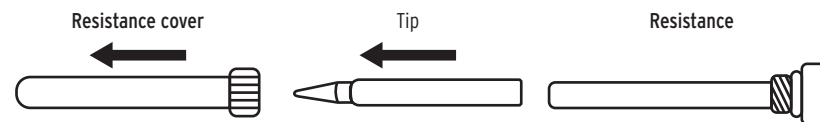
Do not file the soldering tip, or it will be damaged. Never touch the hot soldering tip. Allow soldering iron to cool after use. The soldering iron must not be immersed in water. During breaks, the soldering iron should be placed on the holding rack.

Tip replacement

NOTICE

Tip change and cleaning should only be done when the soldering iron is at room temperature.

The tip can be changed or replaced simply by unscrewing the resistor cover. The station must be turned off and allowed to cool before and during this operation, as damage may occur if the system is left on without the tip inserted. After removing the tip, remove any rust dust that may have formed in the to area of the resistance cover. Be careful not to get dust in your eyes. Replace the tip and screw on the barrel retaining knurled nut using only hand pressure to tighten. Pliers should only be used to tighten the nut if it becomes loose when the iron is hot to avoid burning your fingers. Do not overtighten as this will damage the element.



Maintenance

This tool should be placed in its holder when not in use.

General cleaning

The outer casing of soldering iron or station can be cleaned with a damp cloth using small amounts of liquid detergent. Never immerse the unit in liquid or allow any liquid to enter the station casing. Never use solvents to clean the case.

Places to validate the warranty

BAJA CALIFORNIA | SUCURSAL TIJUANA
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5,
PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244,
TIJUANA, B.C.
TEL.: 66 4969 5100

CHIHUAHUA | SUCURSAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS
#128-11, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO
CUAUHTÉMOC,
C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH.
TEL. 61 4434 0052

COAHUILA | SUCURSAL TORREÓN
CALLE METAL MECÁNICA #280,
PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE,
C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 87 1209 6823

ESTADO DE MÉXICO | SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC
AV. PARQUE INDUSTRIAL #1-A,
C.P. 54240, JILOTEPEC, EDO. DE
MÉX. TEL: 76 1782 9101 EXT.
5728 Y 5102

JALISCO | SUCURSAL GUADALAJARA
AV. ADOLFO B. HORN # 6800,
COL: SANTA CRUZ DEL VALLE,
C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE
ZUÑIGA, JAL. TEL.: 33 3606
5285 AL 90

NUEVO LEÓN | SUCURSAL MONTERREY
CARRETERA LAREDO #300, 1B
MONTERREY PARKS, COLONIA
PUERTA DE ANÁHUAC, C. P.
66052, ESCOBEDO, NUEVO
LEÓN, N.L. TEL.: 81 8352 8791 /
81 8352 8790

PUEBLA | SUCURSAL PUEBLA
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN
LORENZO ALMECATLA, C.P.
72710, CUAUTLACINGO, PUE.
TEL.: 22 2282 8282 / 84 / 85 /
86

SINALOA | SUCURSAL CULIACÁN
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301,
COL. HACIENDA DE LA MORA,
C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL.: 66 7173 9139 / 66 7173
8400

TABASCO | SUCURSAL VILLAHERMOSA
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ.
#1, COL. INDUSTRIAL, 2A
ETAPA, C.P. 86010,
VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 99 3353 7244

YUCATÁN | SUCURSAL MÉRIDA
CALLE 33 #600 Y 602,
LOCALIDAD ITZINCAB Y
MULSAY, MPIO. UMÁN, C.P.
97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 99 9912 2451



Guarantee Policy

This guarantee applies to:
Model: CAU-48ES Code: 101398

This product is guaranteed for 1 year. To make the warranty valid or purchase parts and components you must present the product in Corregidora 22, Col. Centro, Alc. Cuauhtémoc, CDMX C.P. 06060 or at the establishment where you purchased it, or at any Truper® Service Center listed in the annex to the warranty policy and/or in www.truper.com. Transportation costs resulting from compliance of this warranty will be covered by Truper®. For questions or comments, call 800-690-6990. Made in China. Imported by **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257. 09-2021

Stamp of the commercial establishment.
Date of purchase:

