



SOLDADOR ELÉCTRICO PUNTA RECTA-CURVA



30W	40-60W	80-100W
ELECTRÓNICA	ELECTRICIDAD	TRABAJOS ALTAS TEMPERATURAS



PT1264 / PT1265 / PT1266



PT1267



RAEE: 5023



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CÓDIGO PROFER	CÓDIGO	EAN	COLOR	MATERIAL	POTENCIA (W)	VOLTAJE (V)	TEMPERATURA (°C)	PUNTAS	TIPO ENCHUFE	LONGITUD CABLE (m)
PT1264	17039100	8425319981437		Plástico/	30		400-450	1 RECTA		
PT1265	17039101	8425319981444		Hierro/	40		420-480	Larga duración	SCHUKO	1,2
PT1266	17039102	8425319981451		Partículas de Mica	60	230V~50Hz	450-500			
PT1267	17039103	8425319981468			80		480-520	1 CURVA		

DIMENSIONES Y PESOS

CÓDIGO PROFER	CÓDIGO	MEDIDA PRODUCTO (cm) (Largo x Ancho x Alto)	PESO NETO (g) (producto)	MEDIDA EMBALAJE (cm) (Largo x Ancho x Alto)	PESO BRUTO (g) (embalaje)
PT1264	17039100	20,3 x 3 x 3	187	9,5 x 4,5 x 30	212
PT1265	17039101	20,3 x 3 x 3	187	9,5 x 4,5 x 30	212
PT1266	17039102	21,0 x 3 x 3	203	9,5 x 4,5 x 30	237
PT1267	17039103	25,0 x 3 x 3	273	10 x 4,5 x 35	320

INFORMACIÓN ADICIONAL

Soldador eléctrico de estaño con 2 puntas: recta (larga duración) y curva. Materiales: plástico, hierro y partículas de mica. **Incluye rollo de estaño de 10 g y 1.00 mm Ø (60% Sn/40% Pb, Flux: 2%). MODO DE EMPLEO:** 1. Escoja un soldador de potencia suficiente para el trabajo a realizar. 2. Antes de empezar, limpie la superficie a soldar. 3. El soldador debe estar limpio. 4. Con el mismo soldador, caliente las zonas donde se requiere la soldadura. El metal fundido debe fluir al aplicar calor suficiente. **ATENCIÓN:** al encender el soldador por primera vez puede desprender algo de humo, hasta que las parafinas de los puntos de soldadura se evaporen.