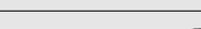
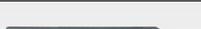
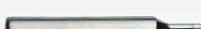
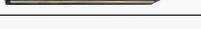
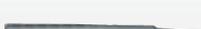
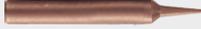


ERSATZSPITZEN FÜR ANTEX PRECISION-SERIE

Bei Antex-LötKolben sollten nur Antex-Spitzen verwendet werden. Sie sind spezifisch an die Ausgangsleistung der Heizelemente angepasst. Niemals an einen Kolben ohne eingesetzte Spitze Strom anlegen.

Antex-Ersatzspitzen werden aus hochwertigem Kupfer hergestellt, die für eine längere Lebensdauer zuerst mit Eisen und dann mit Nickel beschichtet werden. Eine Antex-Spitze niemals anfeilen, da dadurch die Lebensdauer verringert wird.

- Beim Austausch einer Antex-Spitze zuerst den Kolben ausschalten und dann die neue Spitze anbringen.
- Den Strom einschalten und Lot auf die Spitze aufbringen, wenn diese sich zum ersten Mal aufheizt.
- Nach Benutzung des LötKolbens diesen immer in einem Sicherheitsständer ablegen. (ST4 oder ST6A)
- Etwas Lotrückstand an der Spitze hinterlassen. Dadurch wird die Oxidation der Spitze reduziert und eine längere Lebensdauer der Spitze wird gewährleistet.
- Die Spitze auf einem feuchten Schwamm abwischen und vor Wiederverwendung frisches Lot auftragen.

Ref	Profil	Spitze Ø mm	Verwendung für
10		0,5	M, C & TC25
102		2,3	M, C & TC25
103		4,0	M, C & TC25
104		4,7	M, C & TC25
106		1,0	M, C & TC25
107		0,12	M, C & TC25
202		2,3	M, C & TC25
302		2,3	M, C & TC25
820		2,3	M, C & TC25
821		3,0	M, C & TC25
822		4,7	M, C & TC25
1100		2,3	CS, TCS & TC50
1101		3,0	CS, TCS & TC50
1102		4,7	CS, TCS & TC50
1103		6,0	CS, TCS & TC50
1105		0,5	CS, TCS & TC50
1106		1,0	CS, TCS & TC50
1107		0,12	CS, TCS & TC50
1108		3,0	CS, TCS & TC50
1109		5,0	CS, TCS & TC50
50		2,3	XS
51		3,0	XS
52		4,7	XS
53		2,3	XS
54		3,0	XS
55		0,5	XS
56		1,0	XS
57		0,12	XS