



Chipsmall Limited consists of a professional team with an average of over 10 year of expertise in the distribution of electronic components. Based in Hongkong, we have already established firm and mutual-benefit business relationships with customers from,Europe,America and south Asia,supplying obsolete and hard-to-find components to meet their specific needs.

With the principle of “Quality Parts,Customers Priority,Honest Operation,and Considerate Service”,our business mainly focus on the distribution of electronic components. Line cards we deal with include Microchip,ALPS,ROHM,Xilinx,Pulse,ON,Everlight and Freescale. Main products comprise IC,Modules,Potentiometer,IC Socket,Relay,Connector.Our parts cover such applications as commercial,industrial, and automotives areas.

We are looking forward to setting up business relationship with you and hope to provide you with the best service and solution. Let us make a better world for our industry!



## Contact us

Tel: +86-755-8981 8866 Fax: +86-755-8427 6832

Email & Skype: info@chipsmall.com Web: www.chipsmall.com

Address: A1208, Overseas Decoration Building, #122 Zhenhua RD., Futian, Shenzhen, China



# MASTER<sup>®</sup> APPLIANCE

Designers and Manufacturers  
of Heat Tools for Industry

## UT-100 & UT-200 Ultratorch<sup>®</sup> Heat Tools

### Instruction Manual

Mode d'emploi

Manual de instrucciones

### Made in Japan

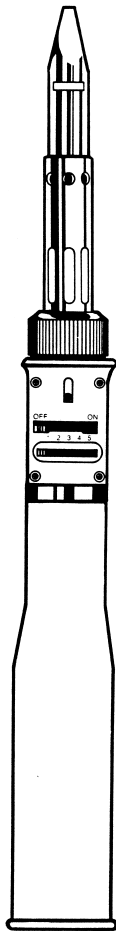
Fabriqué au Japon

Hecho en Japón

**Please read, understand and keep  
this manual for future reference.**

Merci de lire ce manuel, s'assurer  
de l'avoir compris et le conserver  
en référence.

Por favor lea, entienda y guarde  
este manual para referencia futura.



## Regulatory Information

<b>Declaration of Conformity:</b>	(According to EN 45014)
<b>Manufacturer's Name:</b>	Master Appliance Corp.
<b>Manufacturer's Address:</b>	2420 - 18th Street Racine, WI 53403 U.S.A.
Declares that the following product:	
<b>Product Name:</b>	UT-100, UT-200
Conforms to the following product specifications:	
<b>SAFETY DIRECTIVES:</b>	EN 123 12.81, EN 292 Parts 1&2, EN 294
<b>Quality Department:</b>	Master Appliance Corp. FAX (262) 633-9745

## Avis Réglementaires

<b>Déclaration de conformité :</b>	(Selon EN 45014)
<b>Nom du fabricant :</b>	Master Appliance Corp.
<b>Adresse du fabricant :</b>	2420 - 18th Street, Racine, WI 53403 États-Unis
Déclare que le produit suivant :	
<b>Nom du produit :</b>	U T-100, UT-200
Est conforme aux caractéristiques suivantes :	
<b>CONSIGNES DE SÉCURITÉ :</b>	EN 123 12.81, EN 292 Parties 1 et 2, EN 294
<b>Département qualité :</b>	Master Appliance Corp. FAX 1 262 633 97 45

## Información de reglamentos

<b>Declaración de conformidad:</b>	(Según EN 45014)
<b>Nombre del fabricante:</b>	Master Appliance Corp.
<b>Dirección del fabricante:</b>	2420 - 18th Street Racine, WI 53403 E.U.A.
Declara que el siguiente producto:	
<b>Nombre del producto:</b>	UT-100, UT-200
Está en conformidad con las siguientes especificaciones de producto:	
<b>DIRECTIVAS DE SEGURIDAD:</b>	EN 123 12.81, EN 292 Partes 1 y 2, EN 294
<b>Departamento de calidad:</b>	Master Appliance Corp. FAX (262) 633-9745

[www.masterappliance.com](http://www.masterappliance.com)

## Warnings

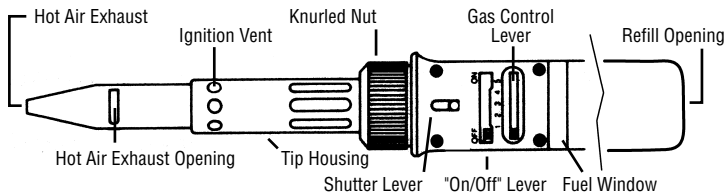
**WARNING:** This product, when used for soldering and similar applications, produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

**WARNING:** By-products of the combustion of the fuel used by this product contain chemicals known to the State of California to cause cancer and reproductive harm.

**WARNING:** The Department of Transportation Hazardous Material Regulations forbid the carriage of butane or other flammable gas products on passenger aircraft. Do not pack this item or any other flammable gas item, in any checked or carry-on luggage.

## Description

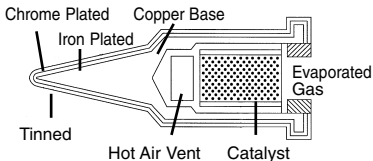
Master Models UT-100 and UT-200 Ultratorch heat tools are variable temperature butane powered, multi-function heat tools. They can be operated as soldering irons, flameless heat tools or torches just by changing tips. Temperature is varied by adjusting the gas control lever.



## Principles of Operation

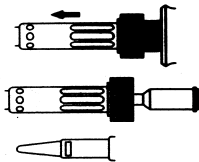
This product uses a catalytic gas reaction system. The special catalyst contained in the tip is preheated with a butane flame. The preheated flame is extinguished when the shutter is closed over the ignition vent.

Butane gas continues to flow over the preheated catalyst generating infrared heat which is either conducted through the soldering iron tip or passed through the heat tip as hot gas.



## Use as a Soldering Iron, Heat Tool or Torch

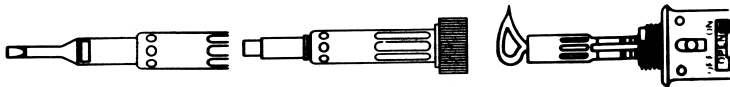
All models come with the soldering tip pre-installed. To change tips, unscrew knurled nut, drop out tip and drop in replacement tip.



**As a soldering iron,** heat conducts into tip. Touch tip to work surface and apply solder. Use proper tip for type of work being performed. Make sure hot air exhaust points away from work surface.

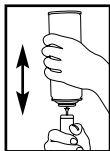
**As a heat tool,** heated gas flows from the end of the heat tip. Use the heated gas to heat, dry or shrink as necessary. Tip temperatures can be varied by adjusting the gas control lever.

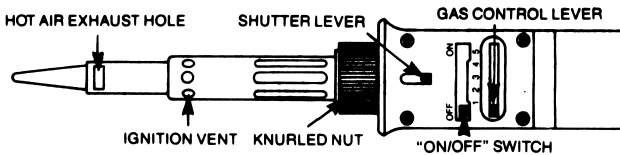
**As a torch tool,** flame extends from the end of the tool. Use flame to torch, braze or heat as necessary. Flame size can be varied by adjusting the gas control lever.



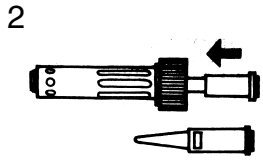
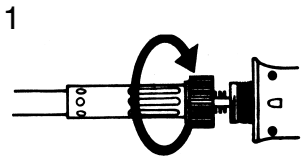
## Fill with Ultratane Butane

Unit operates on butane gas and creates infrared heat effectively by the use of a catalyst. Use only Master Ultratane butane with your Ultratorch. Make sure on/off lever is in "off" position before filling. To fill, press nozzle of butane can down onto refill opening. Unit is full when gas overflows refill opening. Check window for fuel level.



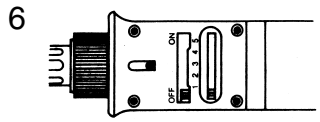
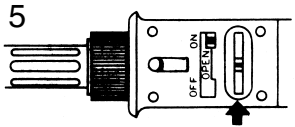
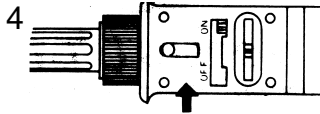
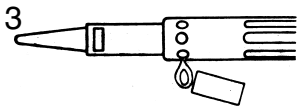


## Ignition Instructions for use as a Soldering Iron or Heat Tool



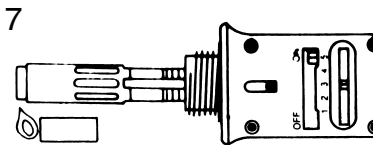
1. Remove protective cap. Install soldering tip or heat tip as required by turning the knurled nut and tip housing to the right (figure1) and install tip (figure 2). Retighten knurled nut (Do not over tighten) Never change tips while hot.

2. Open the ignition vent by lowering the shutter lever. Do not touch the hot air exhaust opening. (Figure 4)

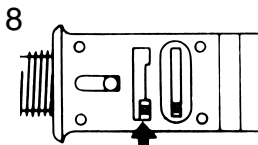


3. Position the gas control lever to 3 and move on/off lever to "ON". In cold conditions move gas lever higher, in warm conditions, lower.
4. Turn "ON/OFF" lever to "ON" position and ignite at ignition vent (Figure 3)
5. Wait until a glow is seen at the catalyst (seen through the ignition vent after about 4-5 seconds).
6. Close the ignition vent completely by raising the shutter lever (Figure 4). The flame will go out and the gas will react with the catalyst producing heat.
7. The heat of the soldering and heat tips can be controlled by the gas control lever (Figure 5).
8. Extinguish by turning the gas "ON/OFF" lever to "OFF" until it clicks (figure 6).

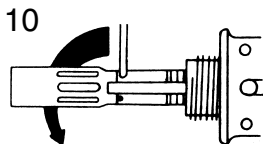
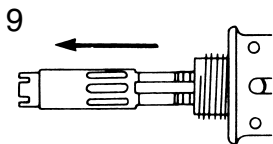
## UT-100 Ignition Instructions for use as a Butane Torch



1. Remove protective cap. (Do not twist off). Remove the soldering or heat tip by turning the knurled nut and tip housing to the right (figure 1) Retighten knurled nut (Do not over tighten) Never change tips while hot.
2. Push shutter lever to backward position.
3. Position the gas control lever to 3 and move on/off lever to "ON". And ignite at flame orifice In cold conditions move gas lever higher, in warm, lower. (figure 7)
4. Adjust the flame length by using the gas control lever. NOTE: "Flame out" could occur if the temperature control lever is positioned at too high a setting.
5. Preheat flame is obtainable by moving the shutter lever half-way up, so that the shutter covers the small holes in the ejector. (However, normal operating position for the shutter lever is completely down.)
6. Extinguish by turning the gas "ON/OFF" lever to "OFF" until it clicks (figure 8).



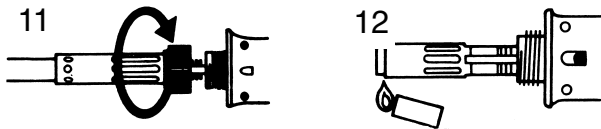
**If a large flame is required replace the soldering heat ejector with the torch ejector.**



1. Push shutter lever upward to expose the small holes on the solder/heat ejector. Insert the accessory spanner wrench into one of the small holes and turn to the right until loose. Continue to turn with fingers until the ejector is easily removed (Figures 9 and 10)
2. Mount the torch ejector in place of the removed ejector. Push the torch ejector downward and then turn until finger tight. Tighten completely with accessory spanner wrench.

**NOTE: The original soldering ejector must be reinstalled before using as soldering or heat tool.**

## UT-200 Ignition Instructions for use as a Butane Torch



1. Remove protective cap. (Do not twist off). Remove the soldering or heat tip by turning the knurled nut and tip housing to the right (figure 11) Retighten knurled nut (Do not over tighten) Never change tips while hot.
2. Lower shutter knob and ignite after turning gas lever to open position (figure 12).
3. The flame size can be controlled by the gas control lever.

## Important Safety Instructions

To reduce the risk of injury or property damage, READ AND UNDERSTAND the following warnings:

1. To prevent fire or damage to work surfaces, be sure hot air exhaust opening is positioned up. Hot air comes out of the exhaust opening in the tip. Keep combustibles and hands away from the opening.
2. To prevent fuel tank leakage, do not store in environmental area that exceeds 104°F/40°C (such as car dashboard or trunk, direct sun, glove compartment, or other enclosed, unventilated areas).
3. Be sure to turn "ON/OFF" switch to "OFF" after use.
4. Do not perform maintenance or re-pair unless unit is completely cool. Be certain "ON/OFF" lever is "OFF".
5. Wait for tips to cool before changing. Keep hands and combustibles from tip area while in use.
6. When soldering or desoldering always review material safety data sheets (MSDS) for recommended precautions for safe handling and use of

solder, solder paste, flux, conformal coatings and any other chemicals.

7. Store away from, and do not use in the presence of children.
8. Keep protective cap on unit while not in use.
9. Use only in well-ventilated area. Continuous or extended use indoors should be done only with a local exhaust ventilation to the outside.
10. Do not expose to open flame or other sources of high temperature.
11. To prevent clouding of window, do not use alcohol or alcohol-based cleaner.
12. Use only Master Appliance Ultratane Butane Fuel to insure maximum safety and performance. MSDS upon request.
13. Always use safety glasses or goggles.
14. Do not fill gas or store near open flame, heater, furnace or combustible materials.
15. Do not misuse, abuse, alter or tamper.

16. It is your responsibility to follow your governmental regulations when disposing of this unit.

**NOTE:** When operating in extremes of temperature (hot or cold), at high altitude, ignition may be difficult due to the variation of gas pressure caused by these extremes. Gas control settings will also be affected and will vary from those under normal conditions. If difficulties are experienced, please contact our Customer Service Department who will advise on adjustment.

**WARNING:** The Department of Transportation Hazardous Material Regulations forbid the carriage of butane or other flammable gas products on passenger aircraft. Do not pack this item or any other flammable gas item, in any checked or carry-on baggage.

**WARNING:** This product, when used for soldering and similar applications, produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.



## How to Empty Tank of Butane Gas if Needed

1. Only empty fuel tank in a well ventilated area and away from ignition sources. Remember butane is heavier than air.
2. Depress the filler valve at the back of the tank with a small bladed screwdriver and let the butane gas escape through the small orifice opening. It takes approximately one minute for the butane to escape from the tank. Be careful that the butane does not hit against your fingers or hands. This could cause frostbite of the skin.
3. One method is to poke a small bladed screwdriver through a piece of paper and then carefully depress the filler valve. The escaping gas will hit the paper and not your hand.
4. Never turn gas lever to "ON" and allow gas to evacuate through the ejector/tip. Doing this will clog the ejector and lead to premature failure.
5. Never try to unscrew the filler valve as it is adhesively bonded to the tank. Breaking of this bond will destroy the unit, causing the tank to leak.

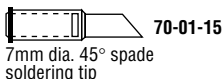
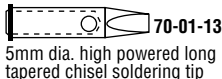
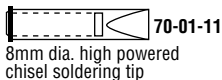
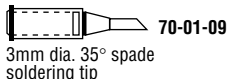
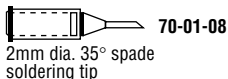
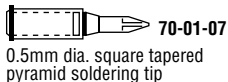
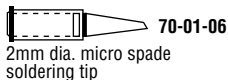
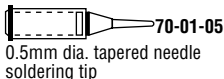
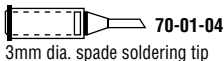
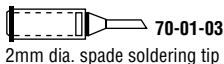
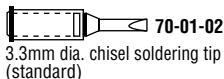


## Specifications

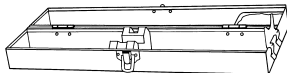
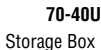
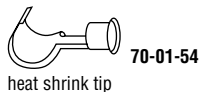
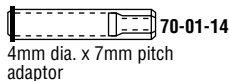
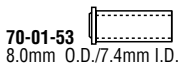
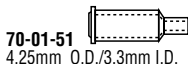
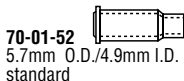
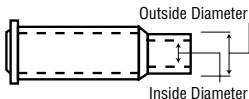
	UT-100	UT-200
Overall length with soldering tip	242mm (9.5 in.)	286mm (11.3 in.)
Overall length with heat tip	227mm (6.9 in.)	268mm (10.5 in.)
Overall length as torch	198mm (7.8 in.)	235mm (9.3 in.)
Weight (when gas filled)	105g (3.7 oz.)	220g (7.8 oz.)
Approximate temp. soldering tip	250° - 500°C (392° - 932°F)	300° - 530°C (572° - 986°F)
Approximate maximum temp. heat tip	700°C (1292°F)	700°C (1292°F)
Approximate maximum temp. torch	1300°C (2372°F)	1300°C (2372°F)
Gas Capacity Container	28ml (1.6 cu. in.)	63ml (3.8 cu. in.)
Approximate operating time (one gas filling)	Max. 3 hours at #3 setting	Approx. 70 minutes at #3 setting

# Optional Accessories UT-100

## Soldering Tips



## Heat Tips

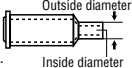


## Optional Accessories UT-200

### Soldering Tips

72-01-01 3mm dia. tapered needled soldering tip	72-01-05 1.5mm dia. tapered needle soldering tip	72-01-11 7mm dia. chisel soldering tip
72-01-02 10mm dia. chisel soldering tip (std.)	72-01-06 4mm dia. micro spade soldering tip	72-01-12 4mm dia. chisel soldering tip
72-01-03 4mm dia. spade soldering tip	72-01-07 1.5mm tapered pyramid soldering tip	72-01-13 12.5mm dia. spade soldering tip
		72-01-14 soldering tip adaptor (5mm dia. x 0.8mm pitch)

### Heat Tips

72-01-51 5.6 O.D./3.6 I.D. (mm)	72-01-52 8.8 O.D./6.6 I.D. (mm)	72-01-53 11.5 O.D./9.7 I.D. (mm) Std.	
------------------------------------	------------------------------------	--	---

### Heat Shrink Attachment

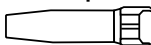
72-01-54 (large)

72-01-55 (std)



### Protective Cap

72-02



### Carrying Strap

72-52U



### Ultratane™ Butane

“ULTRA-REFINED” by Master...the only approved butane for Ultratorches.

- Single piece universal tip
- Purest refining method possible
- Special non-clogging formula to permit extended use



P/N 51773 - 5.125 oz.

P/N 10448 - 26gm. canisters

## Trouble Shooting

Problem	Probable cause	Solution
Does not ignite	a. Empty tank b. Clogged ejector c. Fuel setting too high	a. Refill with butane fuel b. Replace with new ejector c. Adjust switch ring or gas control lever to lower setting
Low gas pressure Low flame	a. Foreign object blocking tips b. Cold fuel	a. Clean out or replace tips b. Hold unit in hand to allow unit to warmup. <b>DO NOT HEAT HANDLE.</b>
Not enough heat	a. Used-up catalyst b. Low fuel	a. Replace with new tip b. Refill with butane gas

**Note:** Ultratorches utilize the energy produced while evaporating butane gas. Ambient temperature affects operation. Adjust the unit as necessary.

## To Replace Ejector

The ejector is where the air/fuel mixture takes place. Occasionally it may be necessary to replace due to clogging.

Unscrew the knurled nut and remove the tip and tip housing. Push shutter lever upward to expose the small holes on the

solder/heat ejector. Insert the accessory spanner wrench into one of the small holes and turn counter clockwise (CCW) until loose. (Continue to turn until easily removed.) Mount the new ejector in place of the removed ejector. Point the torch ejector downward and

turn clockwise (CW), by hand, until tight. Use spanner wrench to tighten completely. Replace tip and tip housing.

## Storage of Your Ultratorch Heat Tool

1. Allow unit to cool and put protective cap on for storage.
2. If your unit is not going to be used for awhile, store in the following manner. Store in proper location avoiding elevated temperatures and away from children.
3. Leave tank approximately 1/2 full so lubrication of fuel pickup filter stays wet.
4. Set flow control valve at setting 5.

## One Year Full Warranty

Your butane powered heat tool was carefully tested and inspected before it was shipped from the factory. We warrant this product to be free from defects in materials and workmanship under normal use and service for one year from date of purchase. In the event of a defect in materials or workmanship, we will either repair or replace, without charge, at our option, any part which in our judgment shows evidence of such defect.

This warranty does not apply to the attachments, tips, burner, or ejector, which are items requiring periodic replacement, nor does it apply if the butane powered heat tool has been misused, abused, altered, tampered with, or used with butane fuel other than Master Appliance Ultratane butane fuel. At the end of the warranty period, Master Appliance shall be under no further obligation, expressed or implied. Some states do not allow limitations on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you.

Master Appliance assumes no responsibility for and this warranty shall not cover any incidental or consequential damages from any defect in this product or its use. Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above exclusion may not apply to you.

This warranty gives you specific rights and you may also have other rights that may vary from state to state.

For warranty repair a proof of purchase receipt or other appropriate proof of date is required with your return for warranty repair to Master Appliance. All warranty claims must be made to Master Appliance and not the distributor. We decline responsibility where repairs have been made or attempted by others. Any different guarantee made by others is not authorized by us. If a warranty claim is to be made please return your Master Heat Tool prepaid, with proof of purchase and a note describing the problem to our Repair Department. The Department of Transportation Hazardous Material Regulations forbid this item or any other flammable gas item from being shipped via air. **Please empty tool of butane before shipping** as described in this manual under "How to Empty Tank of Butane Gas if needed". See address below.

For repair service we charge a flat rate fee. Please call Master Appliance for the flat rate charge. Return your Master Heat Tool prepaid, with a note describing the problem to:

Master Appliance Corp.  
Attention: Repair Department  
2420 - 18th Street  
Racine, Wisconsin 53403 U.S.A.  
Phone: 800-558-9413  
262-633-7791  
Fax: 262-633-9745  
web: [www.masterappliance.com](http://www.masterappliance.com)  
e-mail: [sales@masterappliance.com](mailto:sales@masterappliance.com)

[www.masterappliance.com](http://www.masterappliance.com)

# Mode d'emploi

UT-100 et UT-200

Outils de chauffe Ultratorch®

## Avertissements

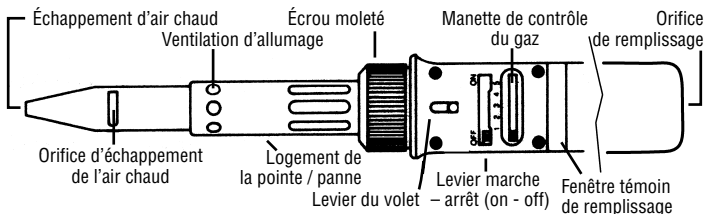
**AVERTISSEMENT** : Ce produit, lors de son utilisation pour souder ou autres usages similaires, génère des produits chimiques reconnus par l'état de Californie comme cancérigènes ou pouvant provoquer des anomalies congénitales ou des effets nocifs pour la reproduction.

**AVERTISSEMENT** : Certains sous-produits de la combustion du carburant de ce produit contiennent des produits chimiques reconnus par l'état de Californie comme cancérigènes ou nocifs pour la fonction reproductrice.

**AVERTISSEMENT** : Les réglementations du Ministère des transports concernant les produits dangereux interdisent le transport de butane ou autre gaz inflammable par avion. Ne pas mettre cet article, ni aucun autre article contenant un gaz inflammable dans un bagage enregistré ou de cabine.

## Description

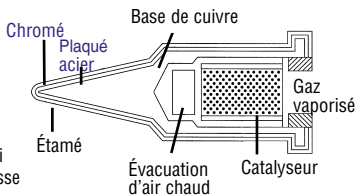
Les modèles Master Ultratorch UT-100 et UT-200 sont des outils chauffants multifonctions à température variable fonctionnant au butane. Ils peuvent être utilisés comme fers à souder, outils chauffants sans flamme ou chalumeaux en changeant juste de pointe. Le réglage de la température se fait par régulation de l'alimentation en gaz.



## Principes de fonctionnement

Ce produit utilise un système de réaction catalytique au gaz. Le catalyseur spécial inclus dans la pointe est préchauffé à l'aide d'une flamme de butane. La flamme de préchauffage s'éteint lorsque le volet de la ventilation d'allumage se ferme.

Le gaz butane continue à passer sur le catalyseur préchauffé et génère ainsi une chaleur infrarouge qui est soit conduite par la panne du fer à souder ou passe par la pointe chauffante sous forme de gaz chaud.

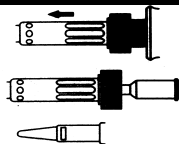


## Utilisable comme fer à souder, outil de chauffe ou chalumeau

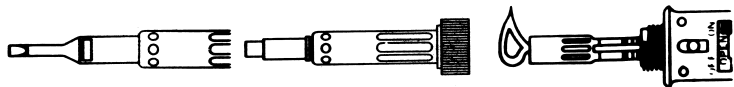
Tous les modèles sont fournis avec la panne du fer en place. Pour changer de pointe, dévisser l'écrou à molette, laisser tomber la pointe installée et mettre en place la pointe souhaitée.

**Utilisé comme fer à souder,** la chaleur arrive à la panne. Toucher la surface de travail avec la panne et appliquer la soudure. Utiliser la panne appropriée au type de travail effectué. S'assurer que l'échappement d'air chaud n'est pas dirigé vers la surface de travail.

**Utilisé comme outil de chauffe,** le gaz chauffé sort de l'extrémité de la pointe chauffante. Utiliser le gaz chauffé pour réchauffer, assécher ou rétrécir, selon les besoins. La température de la pointe peut être modifiée à l'aide de la manette d'admission de gaz.

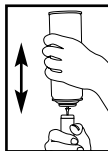


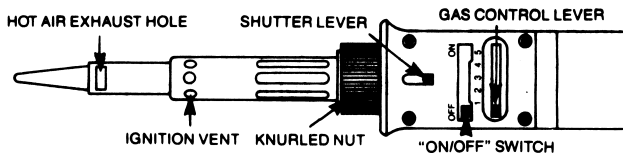
**Utilisé comme chalumeau,** la flamme sort de l'extrémité de l'outil. Utiliser la flamme pour chauffer, braser ou selon les besoins. La taille de la flamme s'ajuste à l'aide de la manette de contrôle du gaz.



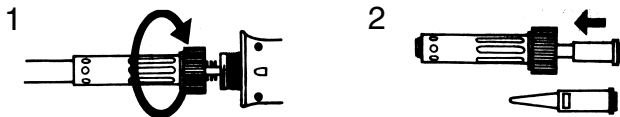
## Remplir avec du butane Ultratane

L'outil fonctionne au gaz butane et génère efficacement de la chaleur infrarouge à l'aide d'un catalyseur. Utiliser uniquement du butane Master Ultratane avec l'outil Ultratorch. S'assurer que le levier marche – arrêt (on – off) est en position arrêt «OFF» avant de remplir l'outil. Pour remplir, enfoncer le bec de la cartouche de butane de haut en bas dans l'orifice de remplissage. Le réservoir est plein lorsque le gaz déborde de l'orifice de recharge. Contrôler le niveau de gaz par la fenêtre témoin.

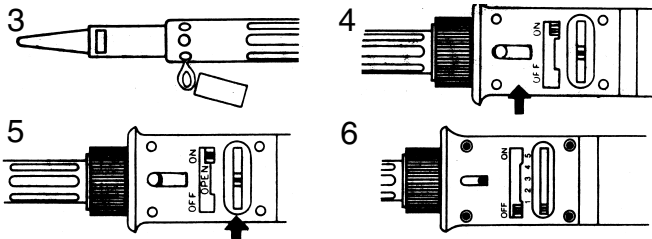




## Instructions d'allumage pour utilisation comme fer à souder ou outil de chauffe



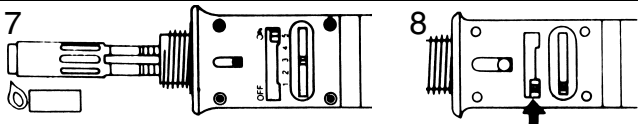
1. Retirer le bouchon protecteur. Pour mettre en place la panne de soudage ou la pointe chauffante selon les besoins, tourner l'écrou à molette et le logement de pointe vers la droite (fig. 1) et placer la pointe (fig. 2). Resserrer l'écrou à molette (sans serrer trop). Ne jamais changer de pointe lorsque l'outil est chaud.
2. Ouvrir la ventilation d'allumage en baissant le levier du volet. Ne pas toucher l'orifice d'échappement de l'air chaud (fig. 4).
3. Placer la manette de contrôle du gaz sur 3 et le levier marche - arrêt (on - off) en position «ON». Si l'air ambiant est froid, mettre le levier du gaz en position plus haute et en position plus basse s'il fait chaud.



4. Mettre le levier marche - arrêt en position «ON» et allumer à la ventilation d'allumage (fig. 3).
5. Attendre que le catalyseur rougeoie (visible par la ventilation d'allumage après 4 ou 5 secondes).
6. Fermer complètement la ventilation d'allumage en levant le levier du volet (fig. 4). La flamme s'éteint et le gaz réagit alors avec le catalyseur et produit de la chaleur.
7. La température de la panne de soudage et de la pointe chauffante peut être contrôlée par la manette de contrôle du gaz (fig. 5).
8. Pour éteindre, tourner la manette marche - arrêt vers «OFF» jusqu'au dé clic (fig. 6).

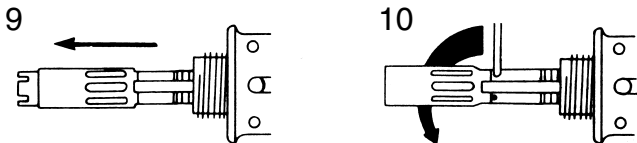


## Instructions d'allumage de l'UT-100 pour utilisation comme chalumeau au butane



1. Retirer le bouchon protecteur. (Ne pas le dévisser.) Retirer la pointe chauffante ou la panne de soudage en tournant l'écrou à molette et le logement de la pointe ou panne vers la droite (fig. 1). Resserrer l'écrou à molette (sans serrer trop). Ne jamais changer de pointe lorsque l'outil est chaud.
2. Pousser le levier du volet en position arrière.
3. Placer la manette de contrôle du gaz sur 3 et le levier marche - arrêt sur «ON». Allumer alors à la sortie de la flamme. Si l'air ambiant est froid, mettre le levier du gaz en position plus haute et en position plus basse s'il fait chaud (fig. 7).
4. Ajuster la longueur de la flamme à l'aide de la manette de contrôle du gaz. REMARQUE : La flamme peut s'éteindre si la manette de réglage de température est placée à un niveau trop haut.
5. Pour obtenir une flamme de préchauffage, placer le levier du volet à mi-course, de façon à ce que le volet couvre les petits trous de l'éjecteur. (La position normale de fonctionnement du levier du volet est complètement en bas.)
6. Pour éteindre, tourner la manette marche - arrêt vers «OFF» jusqu'au déclic (fig. 8).

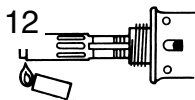
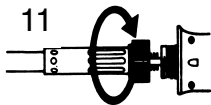
**Pour obtenir une flamme plus longue, remplacer l'éjecteur de soudage ou de chauffe par l'éjecteur pour chalumeau.**



1. Mettre le levier du volet en position haute pour exposer les petits trous de l'éjecteur de soudage ou de chauffe. Insérer la clé pour accessoires dans l'un des petits trous et tourner vers la droite pour desserrer l'éjecteur. Continuer à tourner à la main jusqu'à ce que l'éjecteur soit facile à retirer (figures 9 et 10).
2. Monter l'éjecteur pour chalumeau à la place de l'éjecteur retiré. Enfoncer l'éjecteur pour chalumeau vers le bas et serrer en tournant avec les doigts. Terminer de resserrer avec la clé pour accessoires.

**REMARQUE : L'éjecteur original de soudage doit être remis en place avant d'utiliser l'outil comme fer à souder ou outil de chauffe.**

## Instructions d'allumage de l'UT-200 pour utilisation comme chalumeau au butane



1. Retirer le bouchon protecteur. (Ne pas dévisser.) Retirer la pointe chauffante ou la panne de soudage en tournant l'écrou à molette et le logement de la panne ou pointe vers la droite (fig. 11). Resserrer l'écrou à molette (sans serrer trop). Ne jamais changer de pointe ou panne lorsque l'outil est chaud.
2. Abaisser le levier du volet et allumer après avoir tourné la manette du gaz en position ouverte (fig. 12).
3. La taille de la flamme s'ajuste à l'aide de la manette de contrôle du gaz.

## Consignes de sécurité importantes

Pour diminuer le risque de dommages corporels ou matériels, LIRE ET COMPRENDRE les avertissements suivants :

1. Pour prévenir les incendies et ne pas endommager la surface de travail, assurez-vous que l'échappement d'air chaud est dirigé vers le haut. L'air chaud sort par l'orifice d'échappement de la pointe / panne. Maintenir les mains et toute matière combustible éloignées de cet orifice.
2. Pour prévenir les fuites au réservoir de gaz, ne pas ranger l'outil à une température ambiante excédant 40 °C (planche de bord ou coffre de voiture, exposition directe au soleil, boîte à gants ou autre lieux clos non ventilés).
3. S'assurer que l'interrupteur (on - off) est sur « OFF » après usage.
4. N'effectuer ni entretien ni réparations sur un outil qui n'est pas complètement refroidi. S'assurer que la manette marche - arrêt (on - off) est sur « OFF ».
5. Attendre que les pointes / pannes soient froides avant de les changer. Maintenir les mains et toute matière combustible éloignées de la zone de la pointe / panne pendant l'usage.
6. Avant de souder ou dessouder, toujours relire les consignes de sécurité du matériel, pour voir les recommandations de sécurité pour la manipulation et l'utilisation de la

soudure, la pâte à braser, le flux, les revêtements enrobant et tout autre produit chimique.

7. Ranger hors de portée des enfants et ne pas l'utiliser en leur présence.
8. Laisser le bouchon protecteur sur l'outil lorsque qu'il n'est pas en usage.
9. À utiliser uniquement dans un endroit bien ventilé. Pour une utilisation continue ou de longue durée à l'intérieur, le local doit avoir une ventilation vers l'extérieur.
10. Ne pas exposer pas l'outil à une flamme ou autre source de haute température.
11. Ne pas nettoyer avec de l'alcool ou un nettoyeur à base d'alcool, pour éviter que la fenêtre de jauge ne se voile.
12. Utiliser uniquement le butane Ultratane de Master Appliance pour garantir une sécurité et un rendement maximums. Feuillet de consignes de sécurité sur demande.
13. Utiliser toujours des lunettes de sécurité ou des protecteurs oculaires.
14. Ne pas recharger l'outil en gaz et ne pas le ranger près d'une flamme, d'un chauffe-eau, d'un appareil de chauffage ou de matériaux combustibles.
15. Ne pas utiliser l'outil à mauvais escient, ne pas le modifier.
16. L'élimination de cet outil selon

les réglementations gouvernementales en vigueur est sous la responsabilité de l'acheteur.

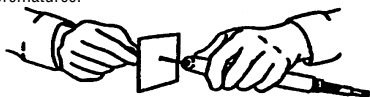
**REMARQUE :** Lors de l'utilisation à des températures extrêmes (froid ou chaud), à haute altitude, l'allumage peut s'avérer difficile à cause des variations de pression du gaz produites par ces extrêmes. Les réglages de contrôle du gaz seront également affectés et peuvent être différents de ceux obtenus dans des conditions normales. En cas de difficultés, merci de contacter notre service après-vente pour obtenir des conseils sur les réglages nécessaires.

**AVERTISSEMENT :** Les réglementations du Ministère des transports concernant les produits dangereux interdisent le transport de butane ou autre gaz inflammable par avion. Ne pas mettre cet article, ni aucun autre article contenant un gaz inflammable dans un bagage enregistré ou de cabine.

**AVERTISSEMENT :** Ce produit, lors de son utilisation pour souder ou autres usages similaires, génère des produits chimiques reconnus par l'état de Californie comme cancérigènes ou pouvant provoquer des anomalies congénitales ou des effets nocifs pour la reproduction.

## Comment vider le réservoir de gaz butane, si nécessaire.

1. Vider la cartouche de gaz uniquement dans un lieu bien aéré et loin de toute source d'allumage. Ne pas oublier que le butane est plus lourd que l'air.
2. Enfoncer la valve de remplissage au dos du réservoir avec un tournevis à petite lame et laisser le butane s'échapper par le petit orifice. Cela prend environ une minute. S'assurer que le butane n'est pas projeté pas sur les mains ou les doigts. Cela pourrait provoquer des engelures.
3. Il est également possible de passer le tournevis à petite lame au travers d'une feuille de papier avant d'enfoncer la valve de remplissage avec précautions. Le gaz sortira ainsi en frappant le papier et non les mains.
4. Ne jamais mettre la manette de gaz sur « ON » et laisser le gaz s'évacuer par l'éjecteur ou la pointe. Cela peut encrasser l'éjecteur et provoquer une défaillance prématurée.
5. Ne jamais essayer de dévisser la valve de remplissage, elle est fixée au réservoir par un adhésif. Si cet adhésif est rompu, cela peut détruire l'unité et provoquer des fuites au niveau du réservoir.

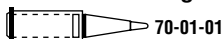


## Caractéristiques

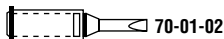
	UT-100	UT-200
Longueur totale avec panne de soudage	242 mm (9.5 in.)	286 mm (11.3 in.)
Longueur totale avec pointe chauffante	227 mm (6.9 in.)	268 mm (10.5 in.)
Longueur totale comme chalumeau	198 mm (7.8 in.)	235 mm (9.3 in.)
Poids (avec le plein de gaz)	105 g (3.7 oz.)	220 g (7.8 oz.)
Température approx. de la panne de soudage	250° - 500°C (392° - 932°F)	300° - 530°C (572° - 986°F)
Température maximale approx. de la pointe chauffante	700°C (1292°F)	700°C (1292°F)
Température maximale approx. du chalumeau	1300°C (2372°F)	1300°C (2372°F)
Capacité du réservoir de gaz	28 ml (1.6 cu. in.)	63 ml (3.8 cu. in.)
Temps de fonctionnement (une recharge en gaz)	Max. 3 heures au réglage N°3	Environ 70 minutes au réglage N°3

# Accessoires UT-100 en option

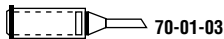
## Pannes de soudage



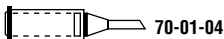
70-01-01  
1mm dia. tapered needle  
soldering tip



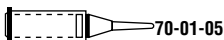
70-01-02  
3.3mm dia. chisel soldering tip  
(standard)



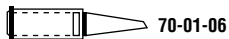
70-01-03  
2mm dia. spade soldering tip



70-01-04  
3mm dia. spade soldering tip



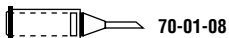
70-01-05  
0.5mm dia. tapered needle  
soldering tip



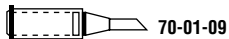
70-01-06  
2mm dia. micro spade  
soldering tip



70-01-07  
0.5mm dia. square tapered  
pyramid soldering tip



70-01-08  
2mm dia. 35° spade  
soldering tip



70-01-09  
3mm dia. 35° spade  
soldering tip



70-01-10  
1mm dia. offset tapered  
needle soldering tip



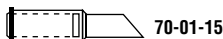
70-01-11  
8mm dia. high powered  
chisel soldering tip



70-01-12  
3mm dia. high powered round  
head needle soldering tip



70-01-13  
5mm dia. high powered long  
tapered chisel soldering tip

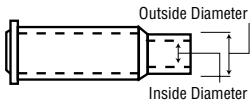


70-01-15  
7mm dia. 45° spade  
soldering tip

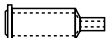


70-01-16  
hot knife tip

## Pointes chauffantes



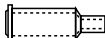
70-01-50  
2.5mm O.D./1.59mm I.D.



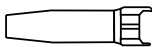
70-01-52  
5.7mm O.D./4.9mm I.D.  
standard



70-01-51  
4.25mm O.D./3.3mm I.D.



70-01-53  
8.0mm O.D./7.4mm I.D.



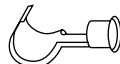
70-02  
protective cap



70-01-14  
4mm dia. x 7mm pitch  
adaptor



70-01-55  
heat shrink tip  
(standard)



70-01-54  
heat shrink tip



70-52U  
carrying strap

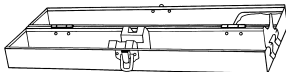
70-37U

Cleaner Pad



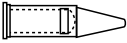
70-40U

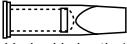
Storage Box





## Accessoires UT-200 en option


### Pannes de soudage


72-01-01   
3mm dia. tapered needled soldering tip

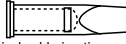
72-01-02   
10mm dia. chisel soldering tip (std.)

72-01-03   
4mm dia. spade soldering tip

72-01-05   
1.5mm dia. tapered needle soldering tip

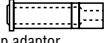
72-01-06   
4mm dia. micro spade soldering tip

72-01-07   
1.5mm tapered pyramid soldering tip

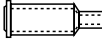
72-01-11   
7mm dia. chisel soldering tip


72-01-12   
4mm dia. chisel soldering tip

72-01-13   
12.5mm dia. spade soldering tip

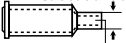
72-01-14   
soldering tip adaptor  
(5mm dia. x 0.8mm pitch)

### Pointes chauffantes



72-01-51   
5.6 O.D./3.6 I.D. (mm)

72-01-52   
8.8 O.D./6.6 I.D. (mm)

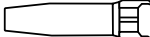
72-01-53   
11.5 O.D./9.7 I.D. (mm) Std.

  
Outside diameter  
Inside diameter

### Accessoire de thermorétrécissement

72-01-54 (large)   
72-01-55 (std) 

### Bouchon protecteur

72-02 

### Courroie

72-52U 

### Butane Ultratane™

“ULTRA-RAFFINÉ” par Master... le seul butane agréé pour les outils Ultratorch.

- Pointe universelle en une pièce
- Méthode de raffinement le plus pur possible
- Formule spéciale anti-encrassement permettant un usage prolongé



P/N 51773 – 5.125 oz.

P/N 10448 - cartouches de 26 g.

## Dépannage

Problème	Cause probable	Solution
Ne s'allume pas	a. Réservoir vide b. Éjecteur encrassé c. Réglage d'admission du gaz trop élevé	a. Recharger avec du butane b. Remplacer l'éjecteur c. Baisser en ajustant la bague ou la manette de contrôle du gaz
Basse pression de gaz Flamme basse	a. Pointes / pannes bloquées par un corps étranger b. Carburant froid	a. Nettoyer ou remplacer les pointes / pannes b. Garder l'outil en main pour le réchauffer. <b>NE PAS CHAUFFER LA POIGNÉE.</b>
Pas assez de chaleur	a. Catalyseur usé b. Bas niveau de carburant	a. Remplacer la pointe / panne par une neuve b. Recharger avec du butane

**Remarque :** Les Ultratorch utilisent l'énergie produite par l'évaporation du gaz butane. La température ambiante affecte leur fonctionnement. Régler l'outil si nécessaire.

## Pour remplacer l'éjecteur

L'éjecteur est le lieu où se produit le mélange d'air et de carburant. Il peut s'avérer nécessaire de le remplacer s'il se bouche.

Dévisser l'écrou moleté et retirer la pointe et son logement. Mettre le levier du volet en position haute pour exposer les petits trous de l'éjecteur de

soudage ou de chauffe. Insérer la clé pour accessoires dans l'un des petits trous et tourner vers la gauche pour desserrer l'éjecteur. (Continuer à tourner jusqu'à ce que l'éjecteur soit facile à retirer.)

Monter l'éjecteur neuf à la place de l'éjecteur retiré.

Pointer l'éjecteur pour chalumeau vers le bas et serrer en tournant vers la droite avec les doigts. Terminer de serrer avec la clé pour accessoires. Remettre en place la pointe et son logement.

## Rangement de votre outil de chauffe Ultratorch

1. Laisser refroidir l'outil et mettre son couvercle en place avant de le ranger.
2. Si l'outil doit rester inutilisé un certain temps, le ranger de la façon suivante. Le ranger dans un endroit adéquat, non exposé à des hautes températures et hors de portée des enfants.
3. Laisser le réservoir environ à moitié plein, de façon à ce que le filtre de récupération de carburant reste humide.
4. Régler la valve de contrôle de flux sur 5.

## Garantie d'un an

Cet outil de chauffe au butane a été soigneusement testé et contrôlé avant son expédition. Nous garantissons ce produit durant un an à compter de sa date d'achat contre tout défaut de pièces et main d'oeuvre dans des conditions normales d'utilisation. Dans le cas d'un défaut de pièces ou main d'oeuvre, nous remplacerons ou réparerons sans frais, à notre choix, toute pièce présentant un tel défaut à notre avis.

Cette garantie ne couvre pas les accessoires, ni les pointes, le brûleur ou l'éjecteur, qui sont des accessoires nécessitant un remplacement périodique. Cette garantie ne s'applique pas si l'outil de chauffe alimenté au butane a été mal utilisé, maltraité, modifié, bricolé ou utilisé avec un carburant autre que le butane Ultratane de Master Appliance. À la fin de cette période de garantie, Master Appliance n'aura plus aucune obligation implicite ni explicite. Certains territoires ou provinces ne permettent pas la limitation de durée des garanties implicites, il est donc possible que la limitation ci-dessus ne s'applique pas à votre cas .

Cette garantie ne couvre pas les dommages accessoires ou indirects dus à un défaut éventuel ou à l'utilisation de ce produit et Master Appliance n'en assume pas la responsabilité. Certains territoires ou provinces ne permettent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou indirects, il est donc possible que l'exclusion ci-dessus ne s'applique pas à votre cas.

Cette garantie vous donne des droits spécifiques, vous pouvez avoir d'autres droits variables selon la province et le territoire.

Pour toute réparation sous la garantie, vous devez renvoyer le produit à Master Appliance avec un reçu ou autre preuve de date d'achat appropriée. Toute réclamation sous la garantie doit être exprimée directement à Master Appliance, non au concessionnaire. Nous déclinons toute responsabilité dans le cas où les réparations ont été faites ou tentées par d'autres personnes. Nous n'autorisons aucune garantie exprimée par une autre partie.

Pour recourir à la garantie, merci de renvoyer l'outil de chauffe Master en port payé, avec une preuve d'achat et une note décrivant le problème à notre service de réparations. Les réglementations du Ministère des transports concernant les matériaux à risque interdisent le transport de ce produit ou autre article contenant un gaz inflammable par avion. ***Merci de vider le réservoir de butane avant expédition***, comme indiqué dans ce manuel à : « Comment vider le réservoir de butane si nécessaire ». Voir l'adresse ci-dessous.

Nous facturons un tarif forfaitaire pour toute réparation. Pour connaître le montant de ce forfait, merci d'appeler Master Appliance. Renvoyer l'outil de chauffe Master en port payé avec une note expliquant le problème à :

Master Appliance Corp.  
Attention : Repair Department  
2420 - 18th Street  
Racine, Wisconsin 53403 U.S.A.  
Téléphone : 1 800 558 9413  
1 262 633 7791  
Télécopie : 1 262 633 9745  
Web : [www.masterappliance.com](http://www.masterappliance.com)  
Courriel : [sales@masterappliance.com](mailto:sales@masterappliance.com)

[www.masterappliance.com](http://www.masterappliance.com)

# Manual de instrucciones

UT-100 & UT-200

Herramientas de calor Ultratorch®

## Advertencias

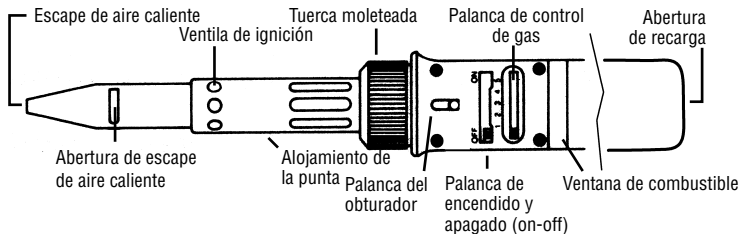
**ADVERTENCIA:** Este producto, cuando se usa para soldar y aplicaciones similares, produce químicos conocidos por el estado de California como cancerígenos y que producen defectos congénitos u otros daños reproductivos.

**ADVERTENCIA:** Los productos derivados de la combustión del gas de este producto contiene químicos conocidos por el estado de California como cancerígenos y que causan daños reproductivos.

**ADVERTENCIA:** Los Reglamentos de materiales peligrosos del Departamento de transporte prohíben el transporte de butano u otros gases inflamables en aeronaves de pasajeros. No empaque este artículo ni ningún otro gas inflamable en el equipaje registrado o de mano.

## Descripción

Las herramientas de calor Master Ultratorch modelos UT-100 y UT 200 son herramientas de calor de temperatura variable de funciones múltiples alimentadas con butano. Pueden funcionar como caudines, herramientas de calor sin flama o como sopletes con sólo cambiar puntas. Temperatura se varía ajustando la palanca de control de gas.

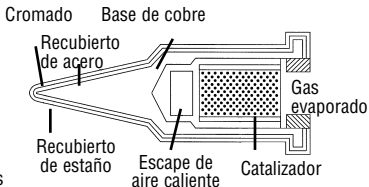




## Principios de operación

Este producto usa un sistema de reacción catalítica de gas. El catalizador especial contenido en la punta se precalienta con una flama de butano. La flama precalentada se extingue cuando se cierra el obturador sobre la ventila de ignición.

El gas butano sigue fluyendo sobre el catalizador precalentado, generando calor infrarrojo, que es conducido a través de la punta del cautín o a través de la punta de calor como gas caliente.

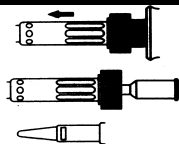


## Uso como caudín, herramienta de calor o soplete

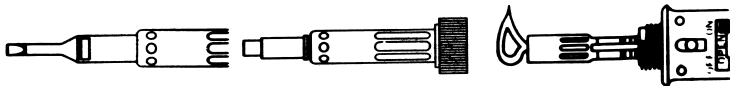
Todos los modelos vienen con la punta de caudín instalada de fábrica. Para cambiar puntas, desatornille la tuerca moleteada, saque la punta e instale la punta de reemplazo.

**Cuando se usa como caudín,** el calor es conducido a través de la punta. Toque con la punta la superficie de trabajo y aplique la soldadura. Use la punta adecuada para el trabajo que realice. Asegúrese que el escape de aire caliente esté dirigido lejos de la superficie de trabajo.

**Cuando se usa como herramienta de calor,** el gas caliente fluye desde el extremo de la punta de calor. Use el gas caliente para calentar, secar o encoger según sea necesario. Se puede variar la temperatura de la punta ajustando la palanca de control de gas.

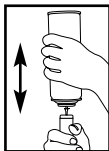


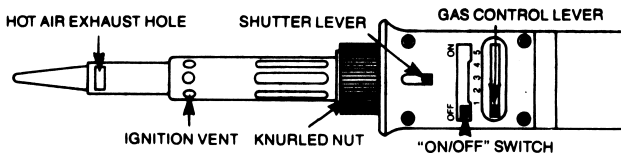
**Cuando se usa como soplete,** la flama se extiende desde el extremo de la herramienta. Use la flama para quemar, soldar con latón o calentar como sea necesario. Se puede variar el tamaño de la flama ajustando la palanca de control de gas.



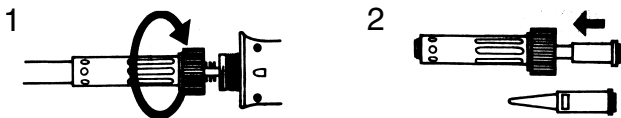
## Cargue con gas butano Ultratane.

La unidad funciona con gas butano y crea calor infrarrojo eficazmente usando un catalizador. Use solamente gas butano Master Ultratane con su Ultratorch. Asegúrese que la palanca de encendido y apagado (on-off) esté apagado en «OFF» antes de cargar. Para cargar, oprima la boquilla de la lata de butano contra la abertura de recarga. La unidad estará llena cuando el gas se derrame de la abertura de recarga. Compruebe el nivel de gas en la ventanilla.

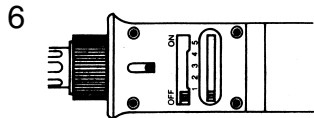
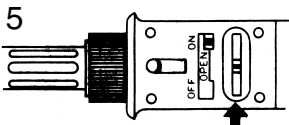
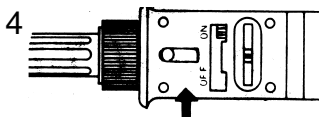
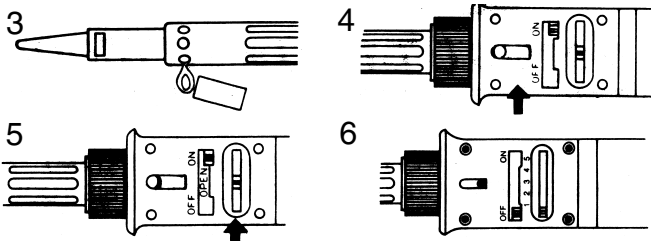




## Instrucciones de encendido para su uso como caufín o herramienta de calor



1. Quite la tapa protectora. Instale la punta de caufín o la punta de calor que necesite girando a la derecha la tuerca moleteada y el alojamiento de la punta (fig. 1) e instale la punta (fig. 2). Vuelva a apretar la tuerca moleteada. (No apriete demasiado.) Nunca cambie las puntas cuando estén calientes.
2. Abra la ventila de ignición bajando la palanca del obturador. No toque la abertura de escape de aire caliente (fig. 4).
3. Coloque la palanca de control de gas en 3 y ponga la palanca de encendido en «ON». Cuando haga frío, ponga la palanca del gas en un número más alto; cuando haga calor, en un número más bajo.
4. Ponga la palanca de encendido en «ON» y encienda en la ventila de ignición (fig. 3).



5. Espere hasta que el catalizador comience a brillar (visto a través de la ventila de ignición después unos 4 ó 5 segundos).
6. Cierre completamente la ventila de ignición levantando la palanca del obturador (fig. 4). La flama se apagará y el gas reaccionará con el catalizador produciendo calor.
7. Se puede controlar el calor de las puntas de caufín y de calor con la palanca de control de gas (fig. 5).
8. Apáguelo girando la palanca de encendido y apagado hacia «OFF» hasta que se oiga un "clic" (fig. 6).