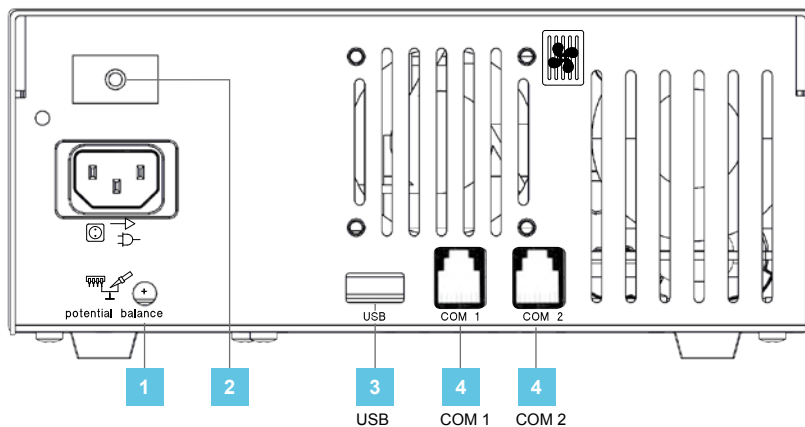


Weller®

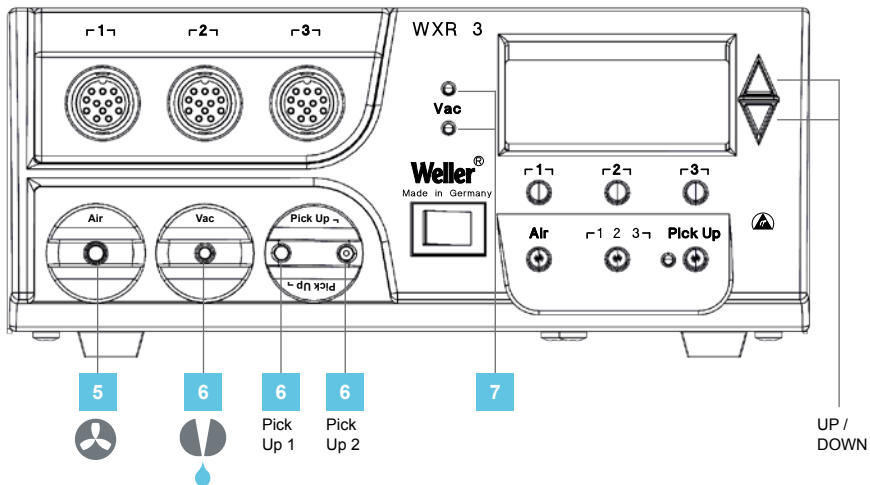


WXR 3

FR Traduction de la notice originale



<p>1</p>	<p>DE Potentialausgleich GB Equipotential bonding ES Equipotencial FR Compensation de potentiel IT Compensazione di potenziale PT Equilíbrio do potencial NL Potentiaalvereffening SV Potentialutjämning DK Spændingsudligning</p>	<p>FI Potentiaalain tasaus GR Εξίσωση δυναμικού TR Potansiyel dengelemesi CZ Vyrovnání potenciálu PL Wyrównanie potencjału HU Feszültségek egyenlítő hűvelő SK Zásuvka vyrovnania potenciálov SL Vtičnica za izenačevanje potenciala</p>	<p>EE Potentsiaalide ühtlustuspüks LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā LT Potencialo išlyginimo įvorė BG Изравняване на потенциалите RO Egalizare de potențial HR Izjednačavanje potencijala RU Выравнивание потенциалов</p>
<p>2</p>	<p>DE Netzsicherung GB Mains fuse ES Fusible FR Fusible secteur IT Protezione della rete PT Fusível de rede NL Netbeveiliging SV Nätsäkring</p>	<p>DK Netsikring FI Verkkosulake GR Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου TR Şebeke sigortası CZ Sítřová pojistka PL Bezpiecznik sieciowy HU Hálózati biztosíték SK Sieťová poistka</p>	<p>SL Omrežna varovalka EE Võrgukaitse LV Elektriskā tīkla drošinātājs LT Tinklo saugiklis BG Мрежов предпазител RO Siguranță de rețea HR Mrežni osigurač RU Предохранитель электросети</p>
<p>3</p>	<p>DE USB-Schnittstelle GB USB port ES Interfaz USB FR Interface USB IT Interfaccia USB PT Interface USB NL USB-poort SV USB-port</p>	<p>DK USB-port FI USB-liitäntä GR Θύρα διεπαφής USB TR USB arabirim CZ Rozhraní USB PL Złącze USB HU USB csatlakozó SK Rozhranie USB</p>	<p>SL Vmesnik USB EE USB-liides LV USB pieslēgvietā LT USB sąsaja BG USB-интерфейс RO Interfață USB HR Sučelje USB RU Интерфейс USB</p>
<p>4</p>	<p>DE Schnittstelle GB Interface ES Interfaz FR Interface IT Interfaccia PT Interface NL Interface SV Gränssnitt</p>	<p>DK Interface FI Liittymä GR Θύρα διεπαφής TR Arabirim CZ Rozhraní PL Interfejs HU Interfész SK Rozhranie</p>	<p>SL Vmesnik EE Liides LV Saskaņe LT Sąsaja BG Интерфейс RO Interfață HR Sučelje RU Интерфейс</p>



- 5** DE Luftanschlusssnippel für Heißluftkolben
 GB Air connection nipple for hot air tools
 ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente
 FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud
 IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda
 PT Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente
 NL Luchtaansluitnippel voor heteluchtbout
 SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

- 6** DE Vakuumschlus
 GB Vacuum connection
 ES Toma de vacío
 FR Raccord de vide
 IT Collegamento per vuoto
 PT Ligação de vácuo
 NL Vacuümaansluiting
 SV Vakuumslutning

- 7** DE LED Vakuum
 GB Vacuum LED
 ES LED Vacío
 FR LED vide
 IT LED Vuoto
 PT LED do vácuo
 NL LED vacuüm
 SV Lysdiod vakuum

- DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe
 FI Ilmailiäntänippä ku-uimailmakolyille
 GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα
 TR Sicak hava pistonu için hava bađlantı nipelı
 CZ Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 PL Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 HU Levegőcsatlakozó a forrólevegős páka számára
 SK Připojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku
 SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak

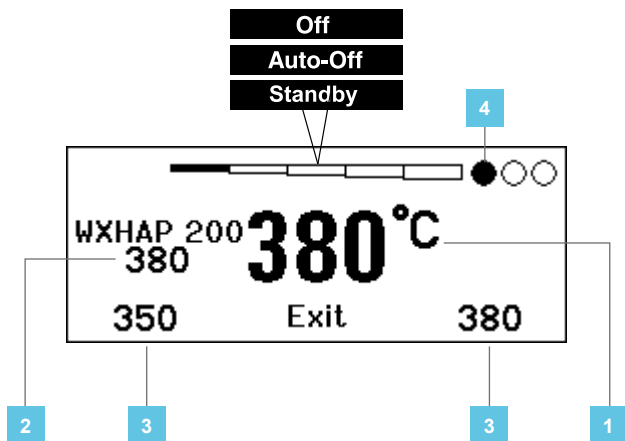
- DK Vakuumslutning
 FI Tyhjiöliitäntä
 GR Σύνδεση κενού
 TR Vakum bađlantısı
 CZ Připojka vakua
 PL Przłącze próżni
 HU Vákuumcsatlakozó
 SK Pripojka vákua
 SL Priključek za podtlak

- DK LED vakuum
 FI Tyhjiön LED
 GR LED κενού
 TR Vakum LED'i
 CZ LED vakuum
 PL Dioda LED próżni
 HU Vákuum LED
 SK LED-dióda: podtlak

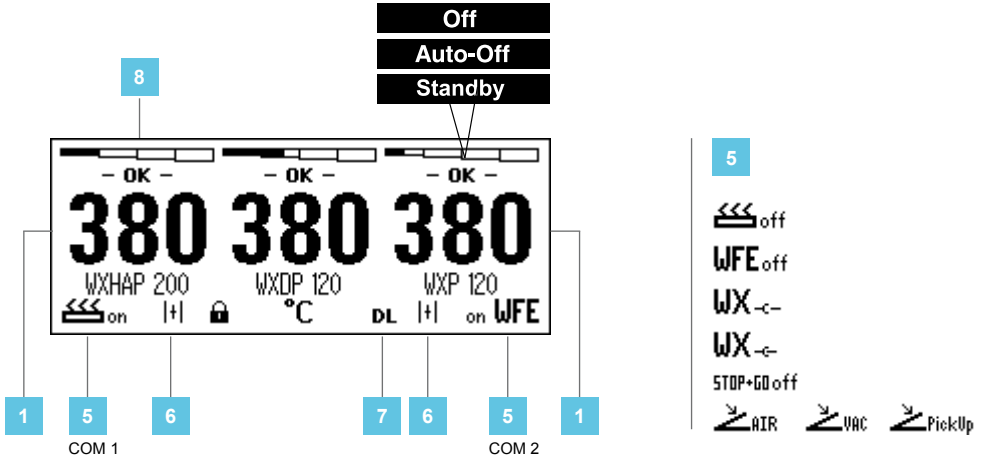
- EE Õhuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele
 LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram
 LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis
 BG Нипел за присъединяван на въздух за пояльник с горещ въздух
 RO Niplu de racordare pentru lteconul cu aer cald
 HR Nazuvica za priključak zraka za lemilo na vrući zrak
 RU Подключение воздуха ниппель для горячей пайки воздуха

- EE Vaakumühendus
 LV Vakuuma pieslēgums
 LT Vakuumo jungtis
 BG Съединителен елемент за вакуум
 RO Racord pentru vid
 HR Vakuumski priključak
 RU Вакуумное соединение

- SL LED-dioda podtlaka
 EE LED vaakum
 LV Vakuuma LED diode
 LT LED vakuumas
 BG Вакуум LED
 RO LED vid
 HR LED vakuum
 RU Светодиодный индикатор вакуума



<p>1</p> <p>DE Isttemperatur / Solltemperatur GB Actual temperature / nominal temperature ES Temperatura real / temperatura de referencia FR Température réelle / température de consigne IT Temperatura reale / temperatura nominale PT Temperatura real / temperatura nominal NL Werkelijke temperatuur / gewenste temperatuur SV Faktisk temperatur / börtemperatur</p>	<p>DK Faktisk temperatur / nominal temperatur FI Todellinen lämpötila / ohjelämpötila GR Πραγματική θερμοκρασία / ονομαστική θερμοκρασία TR Fiili sıcaklık / nominal sıcaklık CZ Skutečná teplota / nominal sıcaklık PL Temperatura rzeczywista / temperatura zadana HU Mért hőmérséklet / temperatura hőmérséklet SK Skutočná teplota / požadovaná teplota</p>	<p>SL Dejanska temperatura / želena temperatura EE Tegelik väärtus / sihttemperatuur LV Faktiskā temperatūra / vēlamā temperatūra LT Esama temperatūra / nustatytoji temperatūra BG Действителна температура / Зададена температура RO Temperatura efectivă / Temperatura nominală HR Stvarna temperatura / Zadana temperatura RU Фактическая температура / Заданная температура</p>
<p>2</p> <p>DE Solltemperatur GB Nominal temperature ES Temperatura de referencia FR Température de consigne IT Temperatura nominale PT Temperatura nominal NL Gewenste temperatuur SV Börtemperatur</p>	<p>DK Nominal temperatur FI Ohjelämpötila GR Ονομαστική θερμοκρασία TR Nominal sıcaklık CZ Nominal sıcaklık PL Temperatura zadana HU Temperatura hőmérséklet SK Požadovaná teplota</p>	<p>SL Želena temperatura EE Sihttemperatuur LV Vēlamā temperatūra LT Nustatytoji temperatūra BG Зададена температура RO Temperatura nominală HR Zadana temperatura RU Заданная температура</p>
<p>3</p> <p>DE Festtemperatur GB Fixed temperature ES Temperatura fija FR Température fixe IT Temperatura fissa PT Temperatura fixa NL Vaste temperatuur SV Fast temperatur</p>	<p>DK Fast temperatur FI Kiinteä lämpötila GR Σταθερή θερμοκρασία TR Sabit sıcaklık CZ Stanovená teplota PL Temperatura stała HU Rögzített hőmérséklet SK Pevná teplota</p>	<p>SL Stalna temperatura EE Püsitemperatuur LV Noteiktā temperatūra LT Fiksuotoji temperatūra BG Непроменлива температура RO Temperatura fixă HR Fiksna temperatura RU Фиксированная температура</p>
<p>4</p> <p>DE Aktiver Kanal GB Active channel ES Canal activo FR Canal actif IT Canale attivo PT Canal ativo NL Actief kanaal SV Aktiv kanal</p>	<p>DK Aktiv kanal FI Aktiivitu kanava GR Ενεργό κανάλι TR Aktif kanal CZ Aktivní kanál PL Aktywny kanał HU Aktiv csatorna SK Aktivný kanál</p>	<p>SL Aktivni kanal EE Aktiivne kanal LV Aktīvais kanāls LT Aktyvus kanalas BG Активен канал RO Canal activ HR Aktivni kanal RU Активный канал</p>



- | | | | | | |
|--|--|---|--|--|--|
| <p>5 DE Schnittstelle COM 1 / COM 2
 GB Interface COM 1 / COM 2
 ES Interfaz COM 1 / COM 2
 FR Interface COM 1 / COM 2
 IT Interfaccia COM 1 / COM 2
 PT Interface COM 1 / COM 2
 NL Interface COM 1 / COM 2
 SV Gränssnitt COM 1 / COM 2</p> | <p>6 WFV 60A
 DE Zustandsanzeige
 GB Status indication
 ES Indicación del estado
 FR Indication d'état
 IT Indicatore di stato
 PT Indicação de status
 NL Statusweergave
 SV Statusvisning</p> | <p>7 DE DATA LOGGER (DL) aktiv
 GB DATA LOGGER (DL) active
 ES DATA LOGGER (DL) activo
 FR DATA LOGGER (DL) actif
 IT DATA LOGGER (DL) attivo
 PT REGISTO DE DADOS (DL) activo
 NL DATA LOGGER (DL) actief
 SV DATA LOGGER (DL) aktiv
 DK DATA LOGGER (DL) aktiv</p> | <p>8 2 CH 1, 2, 3
 DE Indikator Schaltausgang
 GB Switching output indicator
 ES Indicador salida de conexión
 FR Indicateur sortie de commutation
 IT Indicatore uscita di commutazione
 PT Indicador da saída de comunicação
 NL Indicator schakeluitgang</p> | <p>DK Interface COM 1 / COM 2
 FI Liittymä COM 1 / COM 2
 GR Θύρα διαπαράσης COM 1 / COM 2
 TR Arabirim COM 1 / COM 2
 CZ Rozhraní COM 1 / COM 2
 PL Interfejs COM 1 / COM 2
 HU Interfész COM 1 / COM 2
 SK Rozhranie COM 1 / COM 2</p> <p>DK Statusindikator
 FI Tilanneilmais
 GR Ενδειξη προόδου
 TR Durum göstergesidir
 CZ Zobrazení stavu
 PL Wyświetlacz stanu
 HU Állapot kijelző
 SK Zobrazenie stavu</p> <p>FI DATA LOGGER (DL) aktivoitu
 GR DATA LOGGER (DL) ενεργό
 TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif
 CZ DATA LOGGER (DL) aktivní
 PL DATA LOGGER (DL) aktywny
 HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktív
 SK DATA LOGGER (DL) aktivný
 SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran
 EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne</p> <p>SV Indikator kopplingsutgång
 DK Indikator koblingsudgang
 FI Kytentälähdön ilmaisin
 GR Δεικτης επαφής εξόδου
 TR Devre çıkışı göstergesi
 CZ Indikátor spínacích výstupu
 PL Wskaźnik wyjścia przełączającego
 HU Kapcsolókimenet indikátor
 SK Indikátor spínacích výstupu</p> | <p>5 off
 WFE off
 WX -
 WX -
 STOP+GO off
 AIR
 VAC
 PickUp</p> <p>SL Vmesnik COM 1 / COM 2
 EE Liides COM 1 / COM 2
 LV Saskaņe COM 1 / COM 2
 LT Sašaja COM 1 / COM 2
 BG Интерфейс COM 1 / COM 2
 RO Interfață COM 1 / COM 2
 HR Sučelje COM 1 / COM 2
 RU Интерфейс COM 1 / COM 2</p> <p>SL Prikaz stanja
 EE Olekuekraan
 LV Stāvokļa displejs
 LT Būklės indikatorius
 BG Индикация на състоянието
 RO Afişajul de stare
 HR Prikaz stanja
 RU Индикация состояния</p> <p>LV DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts
 LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL)
 BG DATA LOGGER (DL) активна
 RO DATA LOGGER (DL) activ
 HR DATA LOGGER (DL) aktiviran
 RU РЕГИСТРАТОР ДАННЫХ (РД) активирован</p> <p>SL Indikator izhoda
 EE Lülitusväljundi indikaator
 LV Slēguma izejas indikators
 LT Indikatoriaus jungimo išvada
 BG Включване индикатор изход
 RO Indicator ieşire de comutare
 HR Indikator prekidača za izlaz
 RU Индикатор коммутируемого выхода</p> |
|--|--|---|--|--|--|

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

FR

Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



Avertissement ! Choc électrique

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



Avertissement ! Risque de brûlures

Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.



Avertissement ! Risque d'incendie et d'explosion! Risque d'incendie dû aux outils chauds

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.
- Tenez les objets explosifs et combustibles à l'écart.
- Ne recouvrez pas l'outil.

FR

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER.

Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

Étape de travail	Groupes d'utilisateurs
Spécifications des paramètres de soudage	Spécialiste avec formation technique
Remplacement de pièces de rechange électriques	Électricien
Spécifications des intervalles de maintenance	Spécialiste de la sécurité
Commande Remplacement du filtre	Non-spécialistes
Commande Remplacement du filtre Remplacement de pièces de rechange électriques	Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

Mettez l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le micro-processeur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

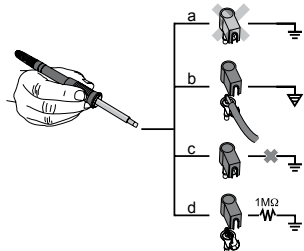
Remarque

Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

Coupage de surcharge

Pour éviter toute surcharge de la station, la puissance est réduite automatiquement en cas de surcharge.

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station hors circuit.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Entretien et maintenance



Avertissement !

Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.



Avertissement !

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.



Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Remplacement du filtre

Pour obtenir un fonctionnement correct du système de filtres, remplacer le filtre comme suit

- au moins 1 fois par an ou
- selon l'affichage ou
- selon le plan de maintenance

Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Portez un équipement de protection approprié.

Temp. Stand-by

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement à la température Standby en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

Menu Paramètres

Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur.

Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée de mise en veille, réglable individuellement
---	L'outil n'est pas supporté

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction Standby réglée. La température réelle est affichée et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	standard (réglage usine)
haute	sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	réglable individuellement

Offset (Température-Offset) Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Menu Paramètres

Mode Perform.

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

Option	Description
standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
min.	échauffement lent
max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Version de température °C / °F (unités de température) Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu Paramètres

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.

Verrouiller la station de soudage

Réglez le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) avec la touche UP / DOWN. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***).
2. Réglez le code de verrouillage à trois chiffres à l'aide des touches UP / DOWN.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veuillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

Affichage canal individuel

Appel du menu ► Paramètres de station

Pour obtenir un affichage plus clair de l'écran, le mode d'affichage peut être commuté de 3 canaux à 1 canal.

Pour l'affichage de canal individuel, aucun retour automatique à l'affichage 3 canaux après réglage de la température d'un canal d'outil.

Le retour est possible par Γ 2 Γ .

Option	Description
OFF	Retour automatique par affichage 3 canaux (réglage usine)
ON	Aucun retour automatique par affichage 3 canaux

Pré-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Valeur seuil du manomètre

Appel du menu ► Paramètres de station

Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

Réglable -400 mbar jusqu'à -800 mbar

réglage usine -600 mbar

1. Le système (pannes et filtres) doit être libre.

2. Sélectionnez le point de menu „Valeur seuil du manomètre“ dans le menu.

3. Réglez la valeur de pression „Valeur seuil du manomètre“ à l'aide de la touche UP ou DOWN. La LED de contrôle de régulation alterne entre le rouge et le vert. Augmentez la dépression de 50 à 80 mbar avec la touche UP, compressez le flexible à vide et contrôlez si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.

4. Mémorisez la modification enregistrée.

Interface COM 1 / 2

Appel du menu ► Paramètres de station

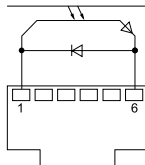
Option	Description
RS232	Communication en série avec PC ou d'autres appareils Weller compatibles (réglage usine).
Air	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.
Vac	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le vide.
PickUp	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer la prise de vide.
Stop&Go	L'interface arrière COM 1 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer via un conducteur de lumière un organe de commutation KHE/KHP. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.

Sortie de commutation libre de potentiel 1

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 1 se trouve sur le branchement COM 1.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
ZeroSmog	La sortie de commutation sans potentiel 1 est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.



REAR
RJ- Socket
max. 50 V / 20 mA

Remarque

Si l'interface COM1 est en plus réglée sur „Stop&Go“, le message „Filtre plein“ est analysé par WX HUB et un message apparaît sur l'afficheur en cas de besoin.

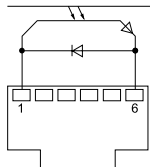
Menu Paramètres

Sortie de commutation libre de potentiel 2

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 2 se trouve sur le branchement COM 2.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
CH 1	Canal d'outil 1 commande la sortie de commutation
CH 1+2	Canal d'outil 1 + 2 commande la sortie de commutation
CH 1+2+3	Canal d'outil 1 + 2 + 3 commande la sortie de commutation



REAR
RJ-socket

max. 50 V / 20 mA

Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage.













Caractéristiques Techniques

Station de réparation	WXR 3
Dimensions L x l x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Poids Env.	ca. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Puissance absorbée	420 W (600 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F) En fonction de l'outil (WXHAP ±30 °C / ±80 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.
Panneau de commande	240 x 88 dots / Rétroéclairage
Interface USB	Le bloc de contrôle est équipé d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance.
Pompe (Fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Débit max. 18 l/min Air chaud max. 15 l/min
Pompe à vide supplémen-taire	Dépression max.0,5 bar Débit max. 1,7 l/min

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Pompe défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage
pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air ■ Remplacez le filtre principal de la station de soudage

Symboles

	Attention !		Soudage
	Lire la notice d'utilisation !		Dessoudage
	Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.		Air chaud
	Design et poste de travail conformes ESD		Elimination des déchets Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.
	Compensation de potentiel		
	Signe CE		
	Protection		
	Transformateur de sécurité		Eliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine

Station de réparation **WXR 3**
Outil **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,**
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-18



T. Fischer
Directeur technique



S. Hofmann
Directeur

Autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

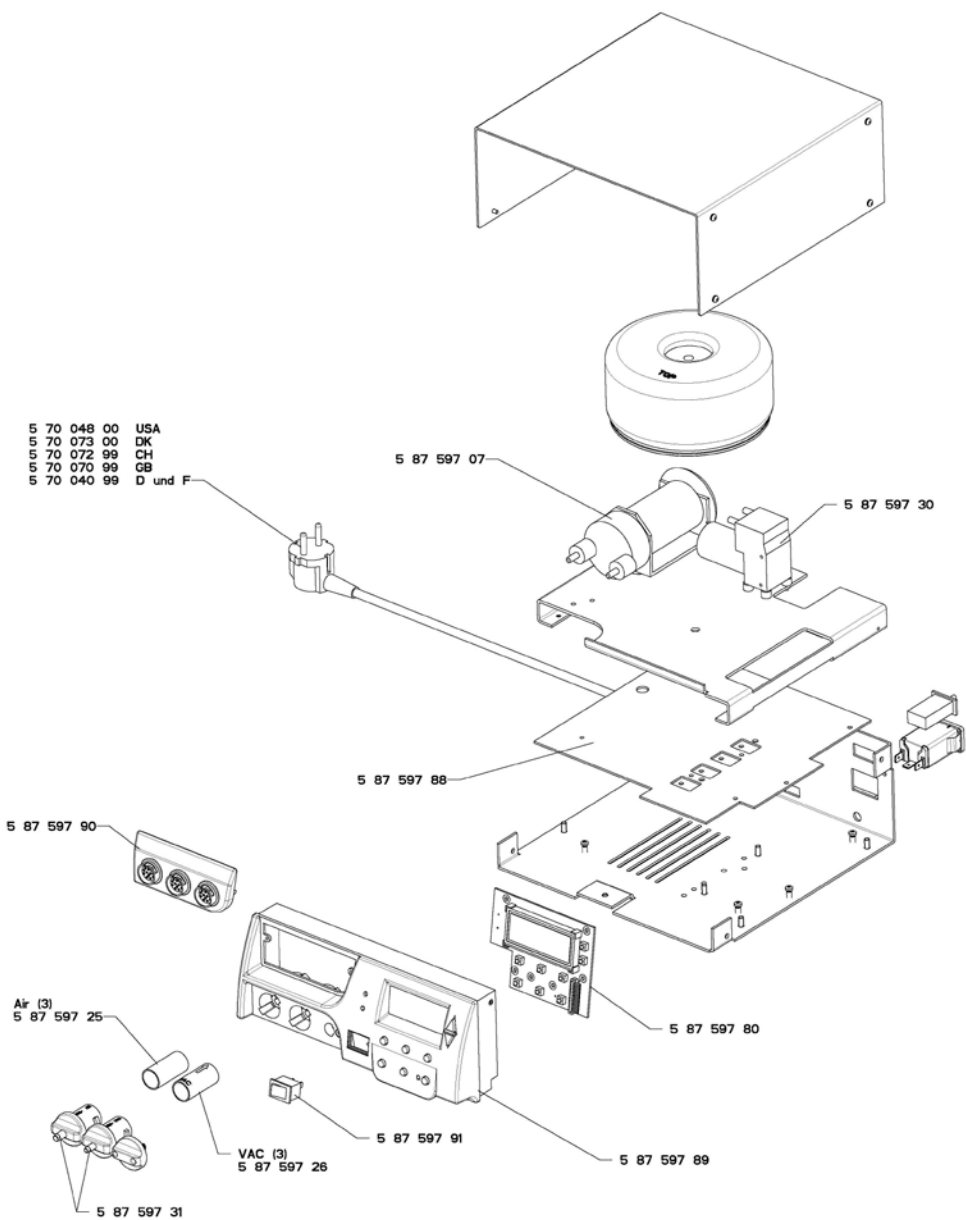
Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !
Pour plus d'informations, consulter www.weller-tools.com.



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWEDEN

Apex Tool Group AB
William Gibsons väg 1A
43376 Jonsered

Tel: +46 (0) 31 725 64 39
Fax: +46 (0) 31 725 64 38

CANADA

Apex Tools – Canada
5925 McLaughlin Rd.
Mississauga, Ontario L5R 1B8

Tel. +1 (905) 501-4785
Fax. +1 (905) 387-2640

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Hejing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403