

# Weller®



## WX 1, WX 2, WXD 2, WXA 2

**DE** Betriebsanleitung  
**GB** Operating Instructions  
**ES** Manual de uso  
**FR** Mode d'emploi  
**IT** Istruzioni per l'uso  
**PT** Manual do utilizador  
**NL** Gebruiksaanwijzing  
**SV** Instruktionsbok  
**DK** Betjeningsvejledning  
**FI** Käyttöohjeet  
**GR** Οδηγίες Λειτουργίας  
**TR** Kullanım kılavuzu

**CZ** Návod k použití  
**PL** Instrukcja obsługi  
**HU** Üzemeltetési utasítás  
**SK** Návod na používanie  
**SL** Navodila za uporabo  
**EE** Kasutusjuhend  
**LV** Lietosanas instrukcija  
**LT** Naudojimo instrukcija  
**BG** Ръководство за работа  
**RO** Manual de exploatare  
**HR** Naputak za rukovanje

DE Lieferumfang  
 GB Included in delivery  
 ES Piezas suministradas  
 FR Fourniture  
 IT Dotazione  
 PT Fornecimento  
 NL Omvang van de levering  
 SV Leveransomfattning  
 DK Leveringsomfang  
 FI Toimitussisältö  
 GR Υλικά παράδοσης  
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky  
 PL Zakres dostawy  
 HU Szállítási terjedelem  
 SK Rozsah dodávky  
 SL Obseg pošiljke  
 EE Tarne sisu  
 LV Piegādes komplekts  
 LT Komplektas  
 BG Обем на доставката  
 RO Pachetul de livrare  
 HR Popratna oprema



WX 1



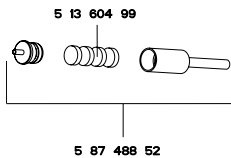
WX 2



WXD 2



WXA 2



DE Zubehör  
 GB Accessory  
 ES Accesorio  
 FR Accessoires  
 IT Accessorio  
 PT Acessório  
 NL Toebehoren  
 SV Tillbehör  
 DK Tilbehør  
 FI Lisälaite  
 GR Εξαρτήματα  
 TR Aksesuar

CZ Příslušenství  
 PL Wyposażenie  
 HU Tartozék  
 SK Príslušenstvo  
 SL Oprema  
 EE Tarvikud  
 LV Piederumi  
 LT Priedas  
 BG Принадлежности  
 RO Accesorii  
 HR Pripor

## Fast Response



WXP 65



WXP 120



WXP 200

## Active Tip



WXMP



WXMT

## WXD 2



WXDP 120



WXDV 120



- Zero Smog 6V / WFE 4S
- Zero Smog 20T / WFE 20D
- Zero Smog 4V



## WXA 2



WXHAP 200



PC T005 87 647 11



WFE/WHP  
T005 87 647 12



WX T005 87 647 10



WX Hub  
T0058764726

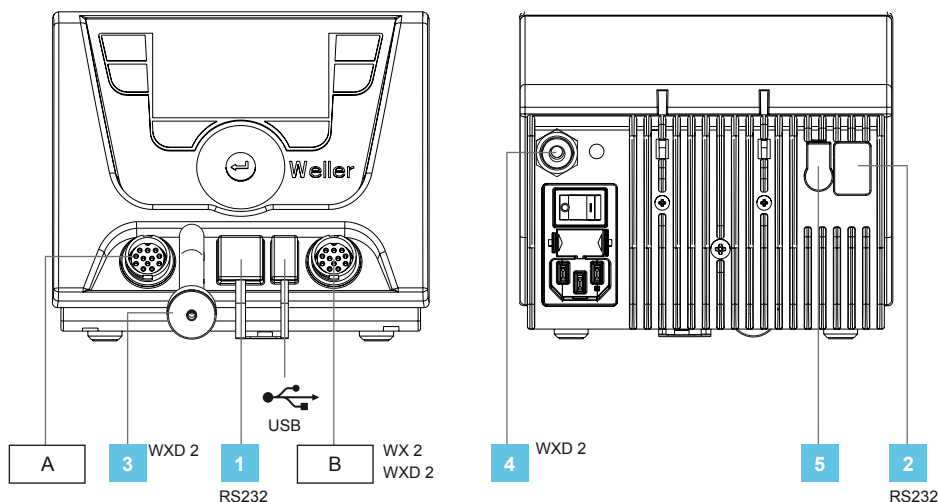


WXSB 200



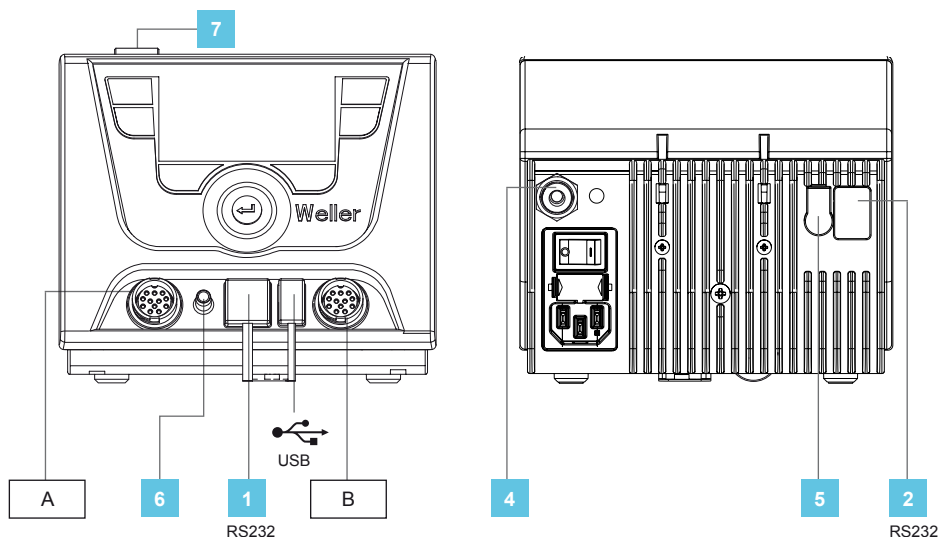
- WHP 1000
- WHP 3000, 600 W
- WHP 3000, 1200 W
- WXHP 120, 120 W

# WX 1, WX 2, WXD 2



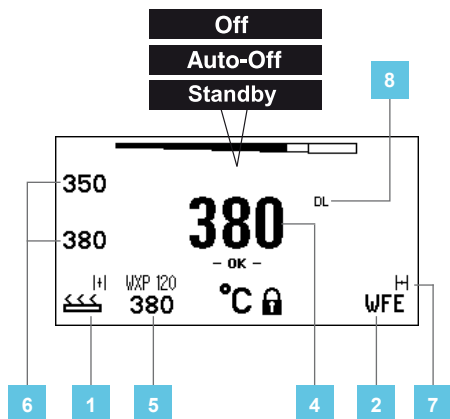
- |   |  |   |
|---|--|---|
| <p><b>1</b> DE Schnittstelle vorne<br/>GB Front port<br/>ES Interfaz en parte delantera<br/>FR Interface avant<br/>IT Interfaccia anteriore<br/>PT Interface dianteira<br/>NL Interface vooraan<br/>SV Port på framsidan</p>  | <p>DK Interface for<br/>FI Liitäntä edessä<br/>GR Θύρα διεπαφής μπροστά<br/>TR Ön arabirim<br/>CZ Rozhraní vpředu<br/>PL Złącze z przodu<br/>HU Csatlakozó elöl<br/>SK Rozhranie vpredu</p>  | <p>SL Vmesnik spredaj<br/>EE Eesmine liides<br/>LV Pieslēgvieta priekšpusē<br/>LT Šasąja priekyje<br/>BG Интерфейс отпред<br/>RO Interfață în partea din față<br/>HR Sučelje sprijeda</p>                       |
| <p><b>2</b> DE Schnittstelle hinten<br/>GB Rear port<br/>ES Interfaz en parte trasera<br/>FR Interface arrière<br/>IT Interfaccia posteriore<br/>PT Interface traseira<br/>NL Interface achteraan<br/>SV Port på baksidan</p>   | <p>DK Interface bag<br/>FI Liitäntä takana<br/>GR Θύρα διεπαφής πίσω<br/>TR Arka arabirim<br/>CZ Rozhraní vzadu<br/>PL Złącze z tyłu<br/>HU Csatlakozó hátul<br/>SK Rozhranie vzadu</p>  | <p>SL Vmesnik zadaj<br/>EE Tagumine liides<br/>LV Pieslēgvieta aizmugurē<br/>LT Šasąja gale<br/>BG Интерфейс отзад<br/>RO Interfață în partea din spate<br/>HR Sučelje straga</p>                               |
| <p><b>3</b> DE Vakuumanschluss<br/>GB Vacuum connection<br/>ES Toma de vacío<br/>FR Raccord d'air comprimé<br/>IT Collegamento per vuoto<br/>PT Ligação de vácuo<br/>NL Vacuümaansluiting<br/>SV Vakuumanslutning</p>   | <p>DK Vakuumtilslutning<br/>FI Tyhjiöliitäntä<br/>GR Σύνδεση κενού<br/>TR Vakum bağlantısı<br/>CZ Připojka vakua<br/>PL Przłącze próżni<br/>HU Vákuumcsatlakozó<br/>SK Pripojka vákua</p>  | <p>SL Priključek za podtlak<br/>EE Vaakumühendus<br/>LV Vakuuma pieslēgums<br/>LT Vakuumo jungtis<br/>BG Съединителен елемент за вакуум<br/>RO Racord pentru vid<br/>HR Vakuumski priključak</p>                |
| <p><b>4</b> DE Druckluftanschluss<br/>GB Compressed Air Connection<br/>ES Toma de aire comprimido<br/>FR Raccord d'air comprimé<br/>IT Attacco dell'aria compressa<br/>PT Conector para ar comprimido<br/>NL Persluchtaansluiting<br/>SV Anslutning för tryckluft<br/>DK Tryklufttilslutning<br/>FI Paineilmaliitäntä</p> | <p>GR Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα<br/>TR Basıncılı hava bağlantısı<br/>CZ Přívod stlačeného vzduchu<br/>PL Przyłącze sprężonego powietrza<br/>HU Hálózati csatlakozás<br/>SK Prívod stlačeného vzduchu<br/>SL Priključek za komprimirani zrak</p> | <p>EE Suruõhuühendus<br/>LV Saspiestā gaisa pieslēgums<br/>LT Suspausto oro jungtis<br/>BG Съединителен елемент за съгъстен въздух<br/>RO Racord pentru aer comprimat<br/>HR Priključak komprimiranog zraka</p> |

# WXA 2

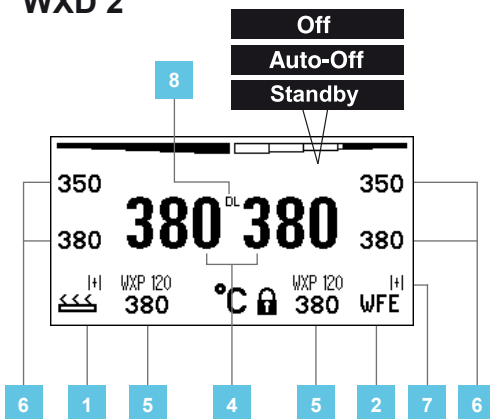


- |  |   |  |
|--|---|--|
| <p><b>5</b> DE Potentialausgleich<br/>GB Equipotential bonding<br/>ES Equipotencial<br/>FR Compensation de potentiel<br/>IT Compensazione di potenziale<br/>PT Equilíbrio do potencial<br/>NL Potentiaalvereffening<br/>SV Potentialutjämning<br/>DK Spændingsudligning</p>  | <p>FI Potentiaalintasaus<br/>GR Εξισωση δυναμικού<br/>TR Potansiyel dengelemesi<br/>CZ Vyrovnání potenciálu<br/>PL Wyrównanie potencjału<br/>HU Feszültségkiegyenlítő hüvely<br/>SK Zásuvka vyrovnania potenciálov<br/>SL Vtičnica za izenačevanje potenciala</p>   | <p>EE Potentsiaalide ühtlustuspuks<br/>LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā<br/>LT Potencialo išlyginimo įvorė<br/>BG Изравняване на потенциалите<br/>RO Egalizare de potențial<br/>HR Izjednačavanje potencijala</p>   |
| <p><b>6</b> DE Luftanschlussnippel für Heißluftkolben<br/>GB Air connection nipple for hot air tools<br/>ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente<br/>FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud<br/>IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda<br/>PT Nipples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente<br/>NL Luchtaansluitnippel voor hetluchtbout<br/>SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna</p> | <p>DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe<br/>FI Ilmailiitännippa ku-uimailmakolville<br/>GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα<br/>TR Sicak hava pistonu için hava bađlantı nipelı<br/>CZ Šroubovacı přípojka vzduchu pro horkovzdušný pist<br/>PL Šroubovacı přípojka vzduchu pro horkovzdušný pist<br/>HU Levegőcsatlakozó a forrólevegős páka számára<br/>SK Přípojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku</p> | <p>SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak<br/>EE Ohuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele<br/>LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram<br/>LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis<br/>BG Нипел за присъдиняван на въздух за поялник с горещ въздух<br/>RO Niplu de racordare pentru letconul cu aer cald<br/>HR Nazuvica za priključak zrak za lemilo na vrući zrak</p> |
| <p><b>7</b> DE Drosselventil<br/>GB Flow control valve<br/>ES Válvula estranguladora<br/>FR Vanne d'étranglement<br/>IT Valvola di parzializzazione<br/>PT Válvula de estrangulamento<br/>NL Smoorventiel</p>  | <p>SV Strypventil<br/>DK Drosselventil<br/>FI Kuristinventtiili<br/>GR Βαλβίδα στραγγαλισμού<br/>TR Kelebek valf<br/>CZ Škrťací ventil<br/>PL Škrťací ventil<br/>HU Fojtószelep</p>   | <p>SK Škrťací ventil<br/>SL Dušilni ventil<br/>EE Drosselventiil<br/>LV Gaisa vārsts<br/>LT Droselinis vožtuvas<br/>BG Дроселен вентил<br/>RO Supapă de strangulare<br/>HR Prigušni ventil</p>   |

## WX 1



## WX 2 WXD 2



**1** DE Schnittstelle vorne  
GB Front port  
ES Interfaz en parte delantera  
FR Interface avant  
IT Interfaccia anteriore  
PT Interface dianteira  
NL Interface vooraan  
SV Port på framsidan

DK Interface for  
FI Liitäntä edessä  
GR Θύρα διεπαφής μπροστά  
TR Ön arabirim  
CZ Rozhraní vpředu  
PL Złącze z przodu  
HU Csatlakozó elöl  
SK Rozhranie vpředu

SL Vmesnik spredaj  
EE Eesmine liides  
LV Pieslēgvieta priekšpusē  
LT Šasąja priekyje  
BG Интерфейс отпред  
RO Interfață în partea din față  
HR Sučelje sprijeda

**2** DE Schnittstelle hinten  
GB Rear port  
ES Interfaz en parte trasera  
FR Interface arrière  
IT Interfaccia posteriore  
PT Interface traseira  
NL Interface achteraan  
SV Port på baksidan

DK Interface bag  
FI Liitäntä takana  
GR Θύρα διεπαφής πίσω  
TR Arka arabirim  
CZ Rozhraní vzadu  
PL Złącze z tyłu  
HU Csatlakozó hátul  
SK Rozhranie vzadu

SL Vmesnik zadaj  
EE Tagumine liides  
LV Pieslēgvieta aizmugurē  
LT Šasąja gale  
BG Интерфейс отзад  
RO Interfață în partea din spate  
HR Sučelje straga

**3** DE Luftmenge WXA2  
GB Air flow rate  
ES Caudal de aire  
FR Débit d'air  
IT Portata d'aria  
PT Quantidade de ar  
NL Luchthoeveelheid  
SV Luftflöde

DK Luftmængde  
FI Ilmamäärä  
GR Ποσότητα αέρα  
TR Hava miktarı  
CZ Množství vzduchu  
PL Mnożství vzduchu  
HU Levegőmennyiség  
SK Množstvo vzduchu

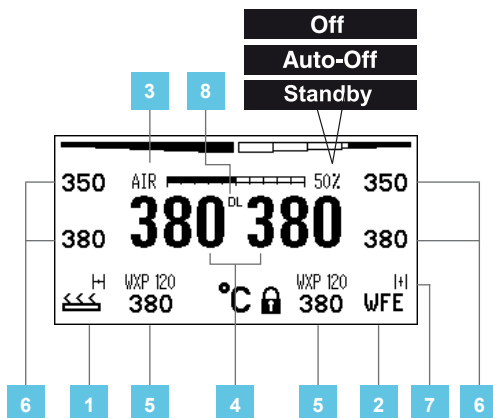
SL Pretok zraka  
EE Õhu kogus  
LV Gaisa plūsmas apjoms  
LT Oro kiekis  
BG Количество въздух  
RO Cantitatea de aer  
HR Količina zraka

**4** DE Isttemperatur  
GB Actual temperature  
ES Temperatura real  
FR Température réelle  
IT Temperatura reale  
PT Temperatura real  
NL Werkelijke temperatuur  
SV Faktisk temperatur

DK Faktisk temperatur  
FI Todellinen lämpötila  
GR Πραγματική θερμοκρασία  
TR Fiili sıcaklık  
CZ Skutečná teplota  
PL Temperatura rzeczywista  
HU Mért hőmérséklet  
SK Skutočná teplota

SL Dejanska temperatura  
EE Tegelik väärtus  
LV Faktiskā temperatūra  
LT Esama temperatūra  
BG Действителна температура  
RO Temperatura efectivă  
HR Stvarna temperatura

## WXA 2



**5** DE Solltemperatur  
GB Nominal temperature  
ES Temperatura de referencia  
FR Température de consigne  
IT Temperatura nominale  
PT Temperatura nominal  
NL Gewenste temperatuur  
SV Börtemperatur

DK Nominel temperatur  
FI Ohjelämpötila  
GR Ονομαστική θερμοκρασία  
TR Nominal sıcaklık  
CZ Nominal sıcaklık  
PL Temperatura zadana  
HU Temperatura hőmérséklet  
SK Požadovaná teplota

SL Želena temperatura  
EE Sihttemperatuur  
LV Vēlamā temperatūra  
LT Nustatytoji temperatūra  
BG Зададена температура  
RO Temperatura nominală  
HR Zadana temperatura

**6** DE Festtemperatur  
GB Fixed temperature  
ES Temperatura fija  
FR Température fixe  
IT Temperatura fissa  
PT Temperatura fixa  
NL Vaste temperatuur  
SV Fast temperatur

DK Fast temperatur  
FI Kiinteä lämpötila  
GR Σταθερή θερμοκρασία  
TR Sabit sıcaklık  
CZ Stanovená teplota  
PL Temperatura stała  
HU Rögzített hőmérséklet  
SK Pevná teplota

SL Stalna temperatura  
EE Püsitemperatuur  
LV Noteiktā temperatūra  
LT Fiksuotoji temperatūra  
BG Непроменлива температура  
RO Temperatura fixă  
HR Fiksna temperatura

**7** WFX 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  
DK Statusindikator  
FI Tilannellmais  
GR Ενδειξη προόδου  
TR Durum göstergesidir  
CZ Zobrazení stavu  
PL Wyświetlacz stanu  
HU Állapot kijelző

SK Zobrazenie stavu  
SL Prikaz stanja  
EE Olekuekraan  
LV Stāvokļa displejs  
LT Būklės indikatorius  
BG Индикация на състоянието  
RO Afişajul de stare  
HR Prikaz stanja

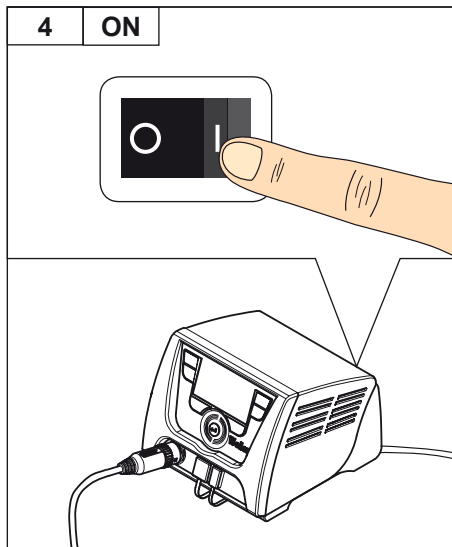
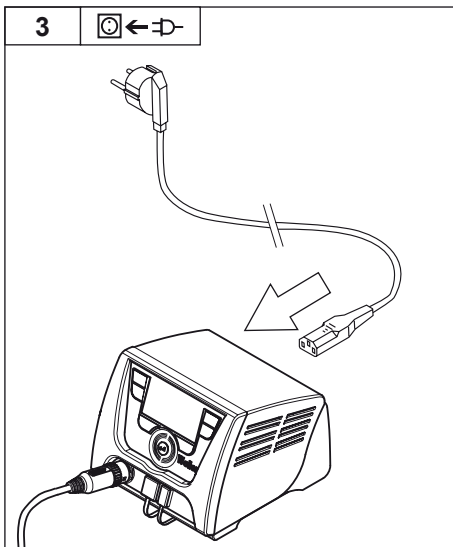
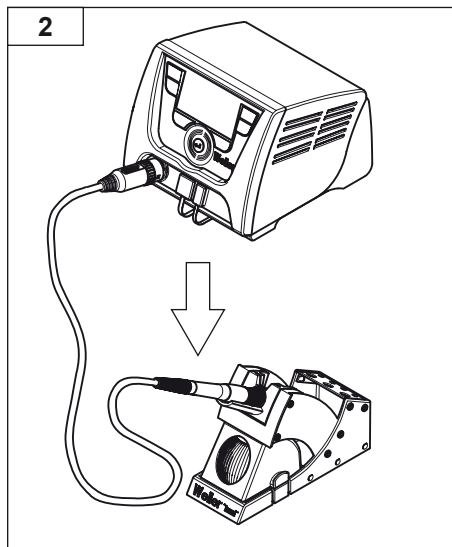
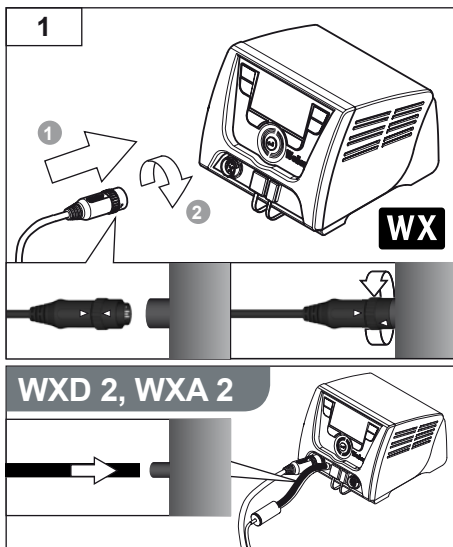
**8** DE DATA LOGGER (DL) aktiv  
GB DATA LOGGER (DL) active  
ES DATA LOGGER (DL) activo  
FR DATA LOGGER (DL) actif  
IT DATA LOGGER (DL) attivo  
PT REGISTO DE DADOS (DL) activo  
NL DATA LOGGER (DL) actief  
SV DATA LOGGER (DL) aktiv

DK DATA LOGGER (DL) aktiv  
FI DATA LOGGER (DL) aktiivoitu  
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) aktiv  
SK DATA LOGGER (DL) aktivný

SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran  
EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne  
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

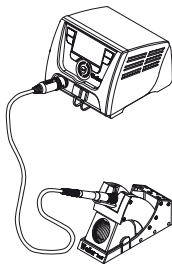
DE Inbetriebnahme  
 GB Starting up the device  
 ES Puesta en servicio del aparato  
 FR Mise en service de l'appareil  
 IT Messa in funzione dell'apparecchio  
 PT Colocação do aparelho em serviço  
 NL Toestel in gebruik nemen  
 SV Ta lödstationen i drift  
 DK Ibrugtagning af apparatet  
 FI Laitteen käyttöönotto  
 GR Θέση της συσκευής σε λειτουργία  
 TR Cihazı işletime alma

CZ Uvedení zařízení do provozu  
 PL Uruchamianie urządzenia  
 HU A készülék üzembe helyezése  
 SK Uvedenie zariadenia do prevádzky  
 SL Začetek dela z napravo  
 EE Seadme kasutusselevõtt  
 LV Iekārtas lietošanas sākšana  
 LT Prietaiso paruošimas eksploatuoti  
 BG Включване на уреда  
 RO Punerea în funcțiune a aparatului  
 HR Uređaj pustiti u rad

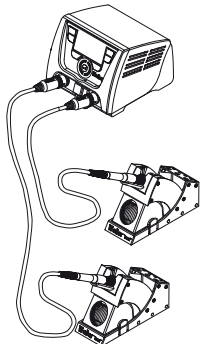




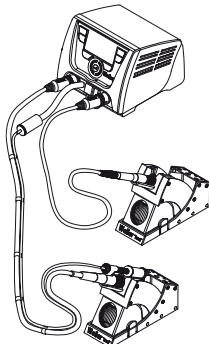
WX 1



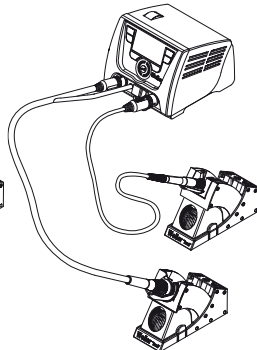
WX 2



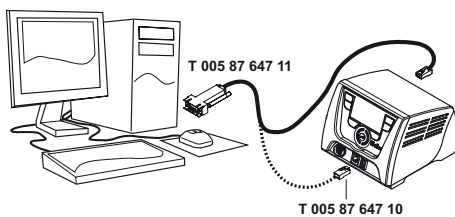
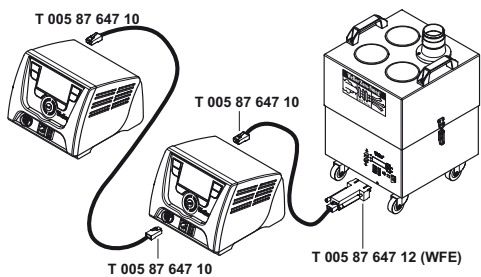
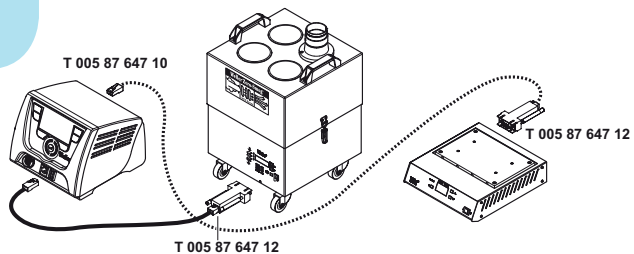
WXD 2



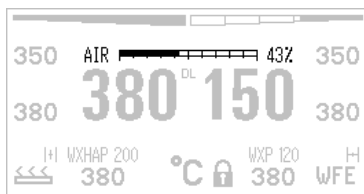
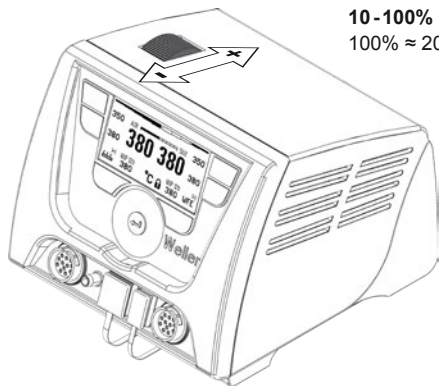
WXA 2



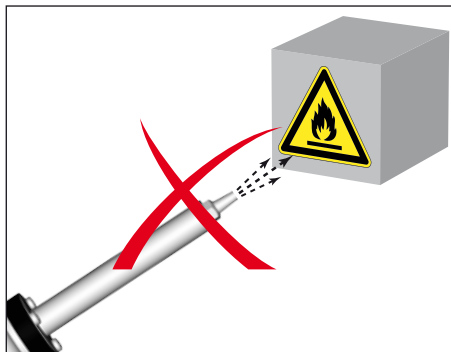
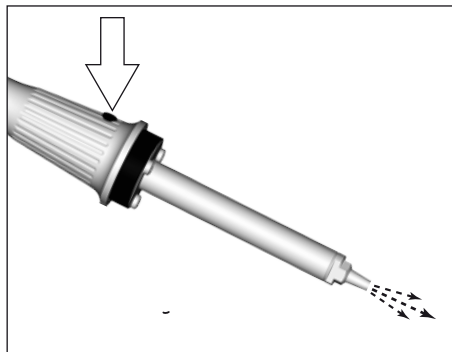
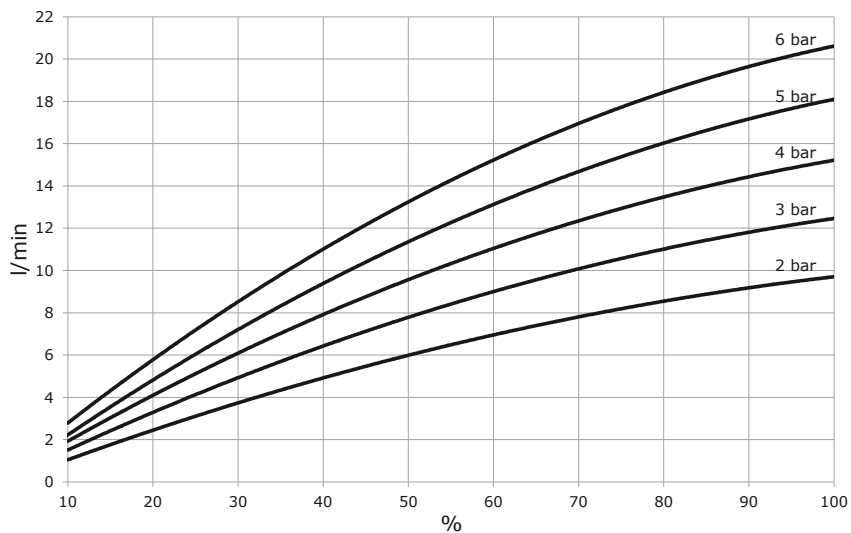
## Tip



10 - 100%  
100% ≈ 20 l/min ( 6 bar )



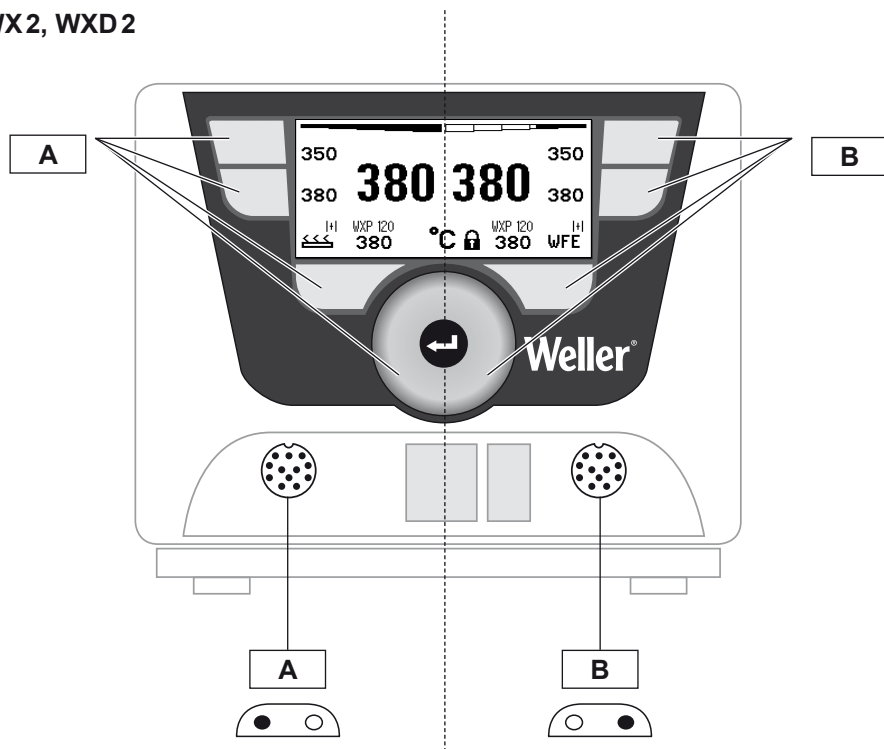
## Typical airflow



DE Bedienungsprinzip  
 GB Operating principle  
 ES Manejo  
 FR Principe d'utilisation  
 IT Filosofia di comando  
 PT Princípio de utilização  
 NL Bedieningsprincipe  
 SV Användningsprincip  
 DK Betjeningsprincip  
 FI Käyttöperiaate  
 GR Αρχή χειρισμού  
 TR Kullanım prensibi

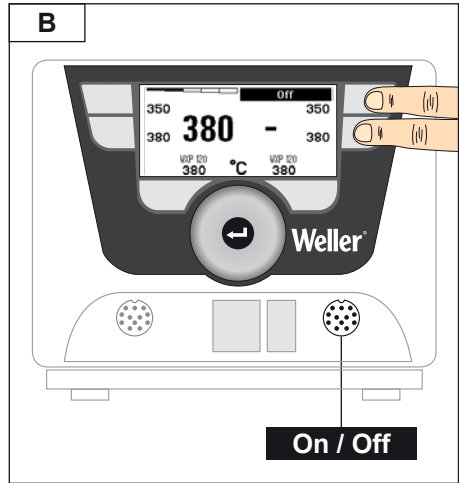
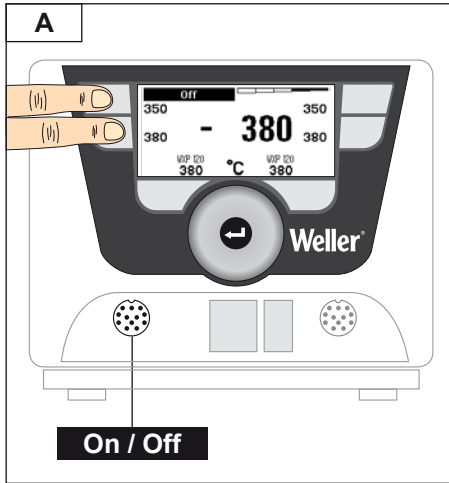
CZ Princip obsluhy  
 PL Zasada obsługi  
 HU Kezelési elv  
 SK Princíp obsluhy  
 SL Načina upravljanja  
 EE Kasutuspõhimõte  
 LV Lietošanas princips  
 LT Valdymo principas  
 BG Принцип на обслужване  
 RO Principiul de operare  
 HR Princip rukovanja

## WX2, WXD2



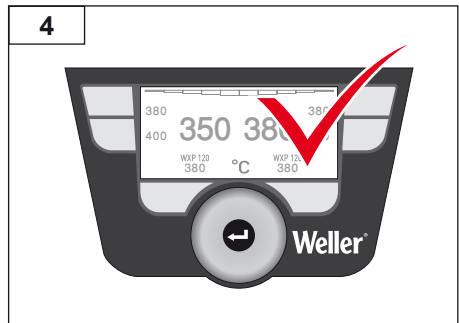
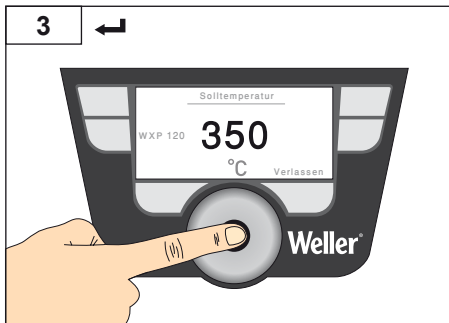
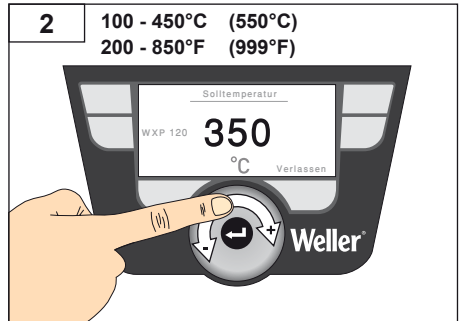
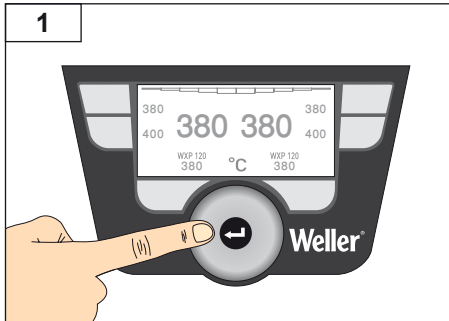
DE Kanal ein-/ ausschalten  
 GB Switching the channel on/ off  
 ES Conexión/ Desconexión del canal  
 FR Activation / désactivation du canal  
 IT Attivazione/ Disattivazione di un canale  
 PT Desligar/ ligar o canal  
 NL Kanaal uit-/ inschakelen  
 SV Koppla in/ ur kanal  
 DK Deaktivering/ aktivering af kanal  
 FI Kanavan pois-/ päällekytkentä  
 GR Απενεργοποίηση/ ενεργοποίηση καναλιού  
 TR Kanal kapatma/ açma

CZ Vypnutí/ zapnutí kanálu  
 PL Włączenie / wyłączenie kanału  
 HU Csatorna ki-/ bekapcsolása  
 SK Vypnutie/ zapnutie kanálu  
 SL Vkllop/ izklop kanala  
 EE Kanali välja/ sisselülitamine  
 LV Kanālu izslēgšana/ ieslēgšana  
 LT Kanalo išjungimas / įjungimas  
 BG Вкл- / изключване на канал  
 RO Conectarea/deconectarea canalului  
 HR Uključivanje/isključivanje kanala



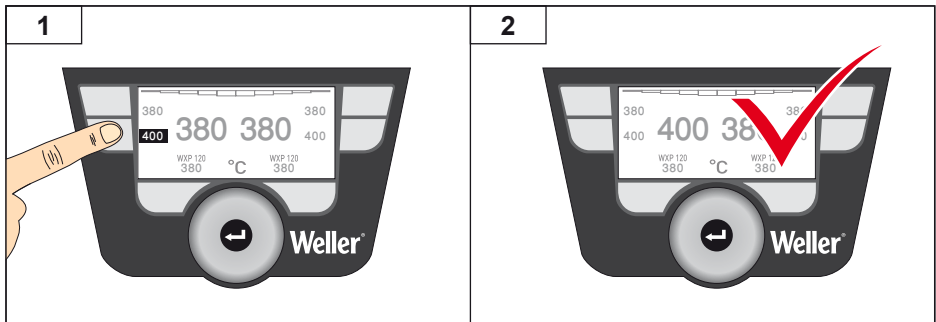
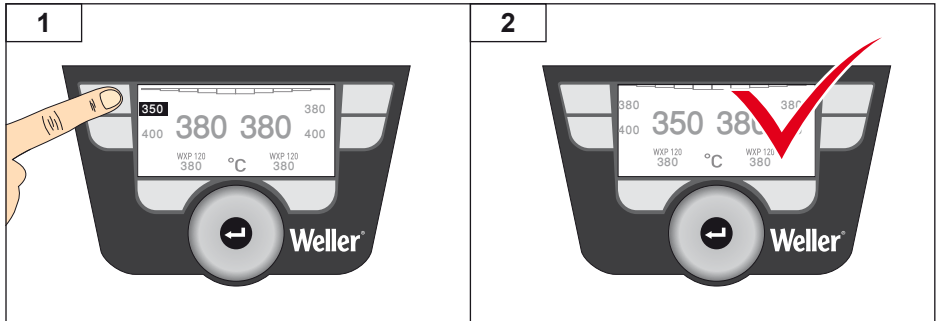
DE Solltemperatur  
 GB Nominal temperature  
 ES Temperatura de referencia  
 HU Temperatura hőmérséklet  
 FR Température de consigne  
 IT Temperatura nominale  
 PT Temperatura nominal  
 NL Gewenste temperatuur  
 SV Börtemperatur  
 DK Nominel temperatur  
 FI Ohjelämpötila  
 GR Ονομαστική θερμοκρασία  
 TR Nominal sıcaklık

CZ Nominal sıcaklık  
 PL Temperatura zadana  
 HU Temperatura hőmérséklet  
 SK Požadovaná teplota  
 SL želena temperatura  
 EE Sihttemperatuur  
 LV Vēlamā temperatūra  
 LT Nustatytoji temperatūra  
 BG Заддена температура  
 RO Temperatura nominală  
 HR Zadana temperatura



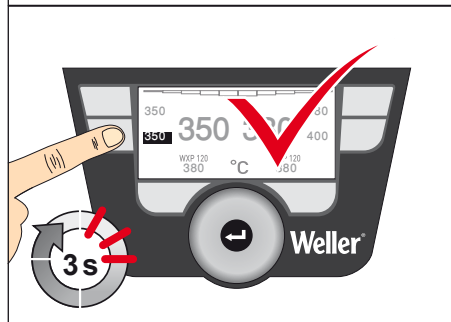
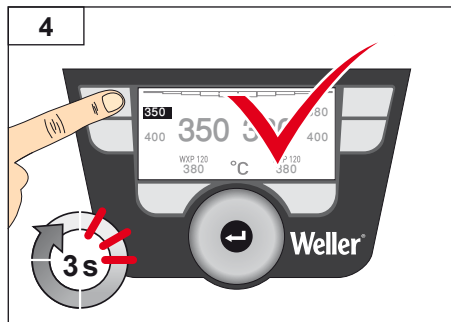
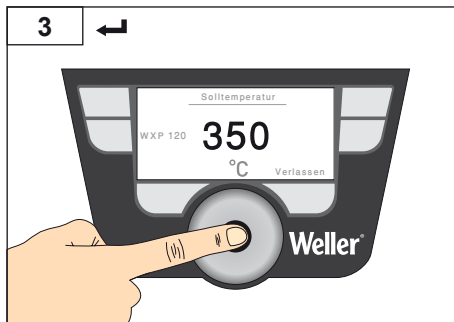
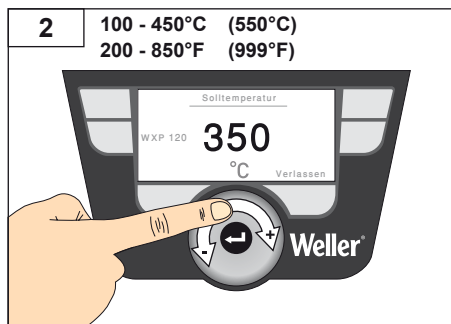
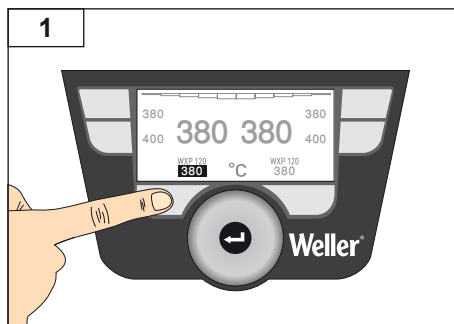
DE Festtemperatur auswählen  
 GB Select fixed temperature  
 ES Seleccionar un valor fijo de temperatura  
 FR Sélectionner la température fixe  
 IT Selezione della temperatura fissa  
 PT Seleccionar temperatura fixa  
 NL Vaste temperatuur selecteren  
 SV Välj fast temperatur  
 DK Vælg fast temperatur  
 FI Kiinteän lämpötilan valinta  
 GR Επιλογή της σταθερής θερμοκρασίας  
 TR Sabit sıcaklık seçimi

CZ Volba pevné teploty  
 PL Wybór stałej temperatury  
 HU Rögzített hőmérséklet kiválasztása  
 SK Zvoľte do pamäte fixnú teplotu  
 SL Izbira stalne temperature  
 EE Püsitemperatuuri valimine  
 LV Fiksētās temperatūras izvēle  
 LT Nustatytosios temperatūros parinktis  
 BG Избор на непроменлива температура  
 RO Selectarea temperaturii fixe  
 HR Odabir fiksne temperature



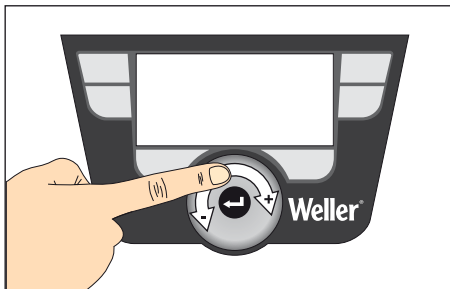
DE Festtemperatur einstellen und speichern  
 GB Set and save fixed temperature  
 ES Ajustar / guardar un valor fijo de temperatura  
 FR Réglage et mémoriser la température fixe  
 IT Impostazione e memorizzazione della temperatura fissa  
 PT Ajustar e memorizar temperatura fixa  
 NL Vaste temperatuur instellen en opslaan  
 SV Ställ in fast temperatur och spara den  
 DK Indstil og gem fast temperatur  
 FI Kiinteän lämpötilan säätö ja tallennus  
 GR Ρύθμιση / αποθήκευση της σταθερής θερμοκρασίας  
 TR Sabit sıcaklık ayarlanmalıdır / kaydedilmelidir  
 CZ Nastavení a uložení pevné teploty

PL Ustawianie i zapis stałej temperatury  
 HU Rögzített hőmérséklet beállítása / mentése  
 SK Nastavte a uložte do fixnú teplotu  
 SL Nastavitev stalne temperature in shranitev  
 EE Püsitemperatuuri reguleerimine / salvestamine  
 LV Fiksētās temperatūras iestatīšana / saglabāšana  
 LT Nustatytosios temperatūros nustatymas ir išsaugojimas  
 BG Задаване и запамятване на непроменлива температура  
 RO Setarea și salvarea temperaturii fixe  
 HR Namještanje i spremanje fiksne temperature

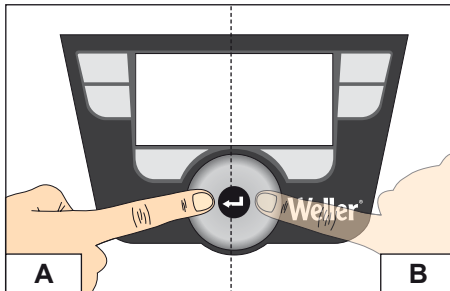


DE Tastenbelegung  
 GB Included in delivery  
 ES Piezas suministradas  
 FR Fourmiture  
 IT Dotazione  
 PT Fornecimento  
 NL Omvang van de levering  
 SV Leveransomfattning  
 DK Leveringsomfang  
 FI Toimitussisältö  
 GR Υλικά παράδοσης  
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky  
 PL Zakres dostawy  
 HU Szállítási terjedelem  
 SK Rozsah dodávky  
 SL Obseg pošiljke  
 EE Tarne sisu  
 LV Piegādes komplekts  
 LT Komplektas  
 BG Разпределение на бутоните  
 RO Alocarea tastelor  
 HR Dodjela tčki



DE Auswahl/Einstellung Wert  
 GB Select/set value  
 ES Selección/Ajuste del valor  
 FR Sélection / réglage valeur  
 IT Selezione/Impostazione del valore



DE Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug  
 GB The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right  
 ES Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda  
 FR La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé  
 IT Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro  
 PT A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda  
 NL Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeer-gereedschap

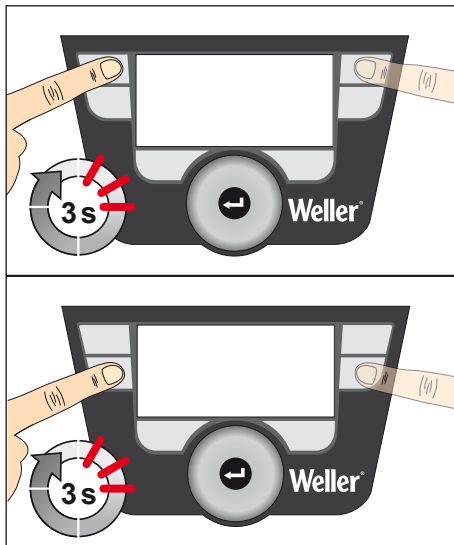
PT Selecção/regulação do valor  
 NL Keuze/instelling waarde  
 SV Val/inställning av värde  
 DK Valg/indstilling værdi  
 FI Arvon valinta/asetus  
 GR Επιλογή/ρύθμιση τιμής  
 TR Değer seçimi/ayarı  
 CZ Volba/Nastavení Hodnota  
 PL Wybór / ustawienie wartości  
 HU Érték kiválasztása / beállítás  
 SK Výber/nastavenie hodnoty  
 SL Izbira/nastavitev vrednosti  
 EE Väärtuse valik/seadmine  
 LV Vērtības izvēle/iestatīšana  
 LT Parinkties / nustatymo vertė  
 BG Избор / настройка стойности  
 RO Selectarea/setarea valorii  
 HR Odabir/namještanje vrijednosti

SV Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet  
 DK tVinduet for nominal temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes  
 FI Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemmalle kytketylle juottotyökälulle  
 GR Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης  
 TR Sağa/sola bağıli lehim aleti için nominal  
 CZ Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo  
 PL Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania  
 HU Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához  
 SK Otvori sa okno požadovanej teploty pre pripojenú  
 SL Odpre se okno za želeno temperaturo za priključeno spajkalo orodje na desni/levi.  
 EE Avaneb sihttemperatuurri-aken paremale/vasakule ühendatud jooteinstrumendi kohta  
 LV Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs  
 LT Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui  
 BG Прозорецът за зададената температура се отваря за присъединения отрядна/отляво поялен инструмент  
 RO Fereastra pentru temperatura nominală se deschide pentru scula de lipire cu aliaj conectată în dreapta/stânga  
 HR Otvara se prozor zadane temperature za lemlio priključeno na lijevoj/desnoj strani



DE Tastenbelegung  
 GB Included in delivery  
 ES Piezas suministradas  
 FR Fourmiture  
 IT Dotazione  
 PT Fornecimento  
 NL Omvang van de levering  
 SV Leveransomfattning  
 DK Leveringsomfang  
 FI Toimitussisältö  
 GR Υλικό παράδοσης  
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky  
 PL Zakres dostawy  
 HU Szállítási terjedelem  
 SK Rozsah dodávky  
 SL Obseg pošiljke  
 EE Tarne sisu  
 LV Piegādes komplekts  
 LT Komplektas  
 BG Разпределение на бутоните  
 RO Alocarea tastelor  
 HR Dodjela tipki

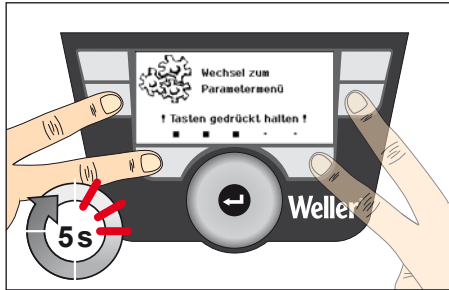


DE Aktive Solltemperatur wird als Festtemperatur unter der gedrückten Taste gespeichert.  
 GB The active set-point temperature is saved as the fixed temperature under the key being pressed.  
 ES La temperatura de referencia activa queda memorizada como temperatura fija de la tecla pulsada.  
 FR La température de consigne active est enregistrée en tant que température fixe sous la touche actionnée.  
 IT La temperatura nominale attiva viene memorizzata come temperatura fissa, sotto il tasto premuto.  
 PT A temperatura nominal activa é memorizada como temperatura fixa com a tecla premida.

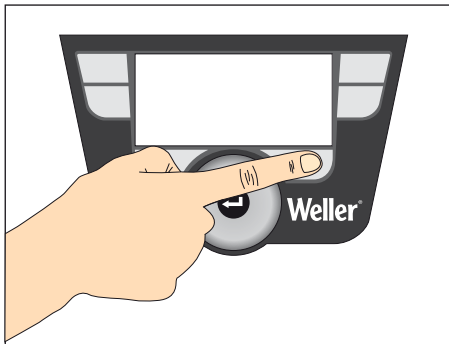
NL Actieve gewenste temperatuur wordt als vaste temperatuur onder de ingedrukte toets opgeslagen.  
 SV Aktiv börtemperatur sparas som fast temperatur under aktuell knapp.  
 DK Den aktive nominelle temperatur lagres som fast temperatur ved den aktiverede tast.  
 FI Aktiivitu ohjelämpötila tallennetaan kiinteänä lämpötilana painamalla painamallei näppäimelle.  
 GR Η ενεργή ονομαστική θερμοκρασία αποθηκεύεται ως σταθερή θερμοκρασία κάτω από το πατημένο πλήκτρο.  
 TR Aktif nominal sıcaklık, sabit sıcaklık olarak basılı tuşa kaydedilir.  
 CZ Aktivní požadovaná teplota se uloží pod stisknutým tlačítkem.  
 PL Aktywna temperatura zadana jest zapisywana jako stała wartość temperatury pod naciśniętym przyciskiem.  
 HU Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz lesz tárolva.  
 SK Aktivná požadovaná teplota sa uloží ako pevná teplota pri stlačení tlačidla.  
 SL tAktivna zelena temperatura bo na pritisnjeni ipki shranjena kot stalna temperatura.  
 EE Aktiivne sihttemperatuur salvestatakse püsi-temperatuurina allavajutatud klahvi alla.  
 LV Pašreizējā vēlamā temperatūra tiek saglabāta kā attiecīgā nospiebtā taustiņa noteiktā  
 LT Aktyvi nustatytoji temperatūra išsaugoma kaip fiksuotoji temperatūra po paspaustu mygtuku.  
 BG Активната зададена температура се запамятава като непроменлива температура с натискане на бутона.  
 RO Temperatura nominală activă va fi salvată ca temperatură fixă la tasta apăsată.  
 HR Aktivna zadana temperatura spremit će se kao fiksna temperatura ispod pritisnute tipke.

DE Tastenbelegung  
 GB Included in delivery  
 ES Piezas suministradas  
 FR Fourmiture  
 IT Dotazione  
 PT Fornecimento  
 NL Omvang van de levering  
 SV Leveransomfattning  
 DK Leveringsomfang  
 FI Toimitussisältö  
 GR Υλικά παράδοσης  
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky  
 PL Zakres dostawy  
 HU Szállítási terjedelem  
 SK Rozsah dodávky  
 SL Obseg pošiljke  
 EE Tarne sisu  
 LV Piegādes komplekts  
 LT Komplektas  
 BG Разпределение на бутоните  
 RO Alocarea tastelor  
 HR Dodjela tipki



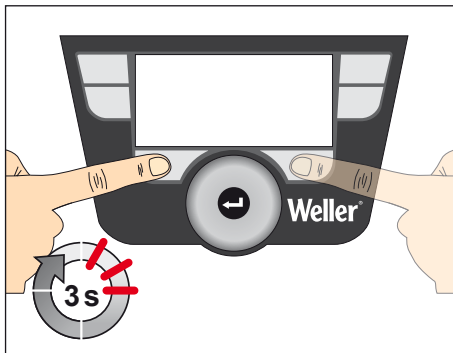
DE Aufruf Parametermenü  
 GB Open Parameter menu  
 ES Acceso al Menú de parámetros  
 FR Appel du menu Paramètres  
 IT Richiama il menu Parametri  
 PT Ativação do menu de parâmetros  
 NL Oproep parametermenu  
 SV Öppna parametermenyn  
 DK Hentning af parametermenu  
 FI Parametrialikon haku näyttöön  
 GR Κλήση μενού των παραμέτρων  
 TR Parametre menüsünü açma  
 CZ Spuštění Nabídky položek Parametry  
 PL Wywołanie menu parametrow  
 HU Paramétermenü előhívása  
 SK Vyvolanie menu parametrov  
 SL Priklic menija parametrov  
 EE Parameetrimenüü avamine  
 LV Parametru izvēlnes izsaukšana  
 LT Parametru meniu iškvietą  
 BG Повикване на менюто за параметрите  
 RO Apelarea meniului de parametri  
 HR Pozivanje Izbornika s parametrima



DE Parametermenü verlassen  
 GB Exit parameter menu  
 ES Saldrá del menú de parámetros  
 FR Le menu Paramètres est quitté  
 IT Il menu Parametri viene terminato  
 PT O menu de parâmetros é abandonado  
 NL Parametermenu wordt verlaten  
 SV Parametermenyn stängs  
 DK Parametermenuen forlades  
 FI Parametrialikosta poistutaan  
 GR Το μενού των παραμέτρων εγκαταλείπεται  
 TR Parametre menüsünden çıkılır  
 CZ Nabídka položek Parametry se ukončí  
 PL Następuje wyjście z menu parametrow  
 HU Kilépés a paramétermenüből  
 SK Opustíte menu parametrov  
 SL Zapustili boste meni parametrov.  
 EE Väljutakse parameetrimenüüst  
 LV Parametru izvēlne tiek aizvērta  
 LT Parametru meniu uždaramas  
 BG Излизане от менюто за параметрите  
 RO Părăsirea meniului de parametri  
 HR Napuštanje Izbornika s parametrima

DE Tastenbelegung  
 GB Included in delivery  
 ES Piezas suministradas  
 FR Fourmiture  
 IT Dotazione  
 PT Fornecimento  
 NL Omvang van de levering  
 SV Leveransomfattning  
 DK Leveringsomfang  
 FI Toimitussisältö  
 GR Υλικά παράδοσης  
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky  
 PL Zakres dostawy  
 HU Szállítási terjedelem  
 SK Rozsah dodávky  
 SL Obseg pošiljke  
 EE Tarne sisu  
 LV Piegādes komplekts  
 LT Komplektas  
 BG Разпределение на бутоните  
 RO Alocarea tastelor  
 HR Dodjela tipki



DE Öffnen der Parametereinstellungen des Zusatzgeräts  
 GB Opening the parameter settings of the auxiliary device  
 ES Abrir los ajustes de los parámetros del equipo adicional  
 FR Ouverture des réglages de paramètres de l'appareil auxiliaire  
 IT Apertura del campo impostazioni parametri dell'apparecchio ausiliario  
 PT Abrir as regulações dos parâmetros do aparelho auxilia  
 NL Openen van de parameterinstellingen van het extra toestel  
 SV Öppning av illsatsenhetens parameterinställningar  
 DK åbne parameterindstillingen for ekstraapparat

FI Lisälaitteen valinta, lisälaitteen parametria-  
 setusten avaamisen edellytys  
 GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής, προϋπόθεση  
 για το άνοιγμα των ρυθμίσεων της  
 παραμέτρου της πρόσθετης συσκευής  
 TR İlave cihaz seçimi, ilave cihaz parametre  
 ayarlarını açmak için ön koşul  
 CZ Volba dodatečného zařízení, což je  
 předpokladem k spuštění Nastavení  
 parametrů dodatečného zařízení  
 PL Wybór urządzenia dodatkowego, warunek  
 otwarcia ustawień parametrów urządzenia  
 dodatkowego  
 HU Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a  
 kiegészítő eszköz paraméter beállításai  
 megnyitásához  
 SK Výber prídavného zariadenia, predpoklad  
 pre otvorenie nastavení parametrov prídavné-  
 ného zariadenia  
 SL Izbira pomožne naprave, pogoj za odpiranje  
 nastavitve parametrov pomožne naprave  
 EE Lisaseadme valik, eeldus lisaseadme para-  
 meetrite seadmise avamiseks  
 LV Papildiekārtas izvēle, nosacījums, lai atvērtu  
 papildiekārtas parametru iestatījumus  
 LT Papildomo prietaiso parinktis, sąlyga  
 papildomo prietaiso parametrų nuostatams  
 atidaryti  
 BG Отваряне на настройките на параметрите  
 на допълнителния уред  
 RO Deschiderea setărilor parametrilor pentru  
 aparatul suplimentar  
 HR Otvaranje parametarskih postavki dodatnog  
 uređaja

# Technische Daten

DE

	Lötstation WX 1	Lötstation WX 2	Entlötstation WXD 2	Heißluftstation WXA 2
Abmessungen L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Gewicht	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Leistungsaufnahme	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug			
Sicherung	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturbereich	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugaabhängig.			
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)			
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.			
Display	255 x 128 dots / Hintergrundbeleuchtung			
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung, Monitoring und Daten Logging (mittels WX-Monitor Software) ausgerüstet.			
Druckluft	-	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft oder Stickstoff N2	
Druckluftwandler	-	Luftverbrauch 35 l / min max Unterdruck 55 kPa (8 psi)	-	
Druckluftanschluss	-	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	
Luftmenge	-			ca. 0-18 l/ min bei 6 bar

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf dieses Geräts erwiesene Vertrauen.

Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um das Gerät sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

**Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit dem Gerät arbeiten vollständig durch.**

**Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.**

## Warnung!



### Stromschlag und Verbrennungsgefahr

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden. Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitshandbuch sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie das Gerät an Dritte stets zusammen mit der Betriebsanleitung weiter.

Dieses Gerät kann von Kindern ab 8 Jahren und darüber, sowie von Personen mit verringerten physischen, sensorischen oder mentalen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen benutzt werden, wenn sie beaufsichtigt oder bezüglich des sicheren Gebrauchs des Gerätes unterwiesen wurden und die daraus resultierenden Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

Reinigung und Benutzer-Wartung dürfen nicht von Kindern ohne Beaufsichtigung durchgeführt werden.

## Bestimmungsgemäße Verwendung

Verwenden Sie die Lötstation / Entlötstation / Heißluftstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.

Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

## Berücksichtigte Richtlinien

Dieses Gerät entspricht den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).



## Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

## Gerät in Betrieb nehmen

### Hinweis

*Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.*

Nehmen Sie das Gerät wie im Kapitel „Inbetriebnahme“ beschrieben in Betrieb.

Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt.

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch und liest die im Werkzeug gespeicherten Parameterwerte aus.

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

WXA 2: Stickstoff N2 vermindert die Oxidation und das Flussmittel bleibt länger aktiv. Wir empfehlen Stickstoff N2, der in Stahlflaschen im Handel erhältlich ist. Die Flasche muss mit einem Druckminderer 0-10 bar ausgerüstet sein.

## Löten und Entlöten

### Hinweis

*Die Steuergeräte wurden für eine mittlere Lötspitzengröße justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.*

Führen Sie die Lötarbeiten gemäß der Betriebsanleitung Ihres angeschlossenen Lötwerkzeuges durch.

### Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den LötKolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Überlastabschaltung (255 W)

Um die Überlastung einer WX Station zu vermeiden, wird bei einer Werkzeugleistung beider Kanäle von mehr als 255 Watt ein Kanal automatisch deaktiviert (Auto-Off).

Außerdem kommt es zu einer Überlastungsabschaltung wenn folgende Werkzeugkombinationen angeschlossen werden: z. B.

- 2 WXHP 120 Heizplatten

- Eine WXHP 120 Heizplatte und ein Entlötkolben WXD 120 oder WXD 120

# Parametermenü

Das Parametermenü ist in zwei Bereiche unterteilt:

## Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □ Verlassen	

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Max. Heißluftdauer	010 sec
□ □ □ □ Verlassen	

WXA 2 + Heißluftkolben

- Standby Temperatur
- Standby Zeit (Temperaturabschaltung)
- AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)
- Empfindlichkeit
- Max. Heißluftdauer (nur WXA 2 + Heißluftkolben)

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

Parameter	WXHAP 200
Offset	000 °C
Tastenverriegelung	Off
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

WXA 2 + Heißluftkolben

- Offset (Temperatur-Offset)
- Regelverhalten
- Prozessfenster
- Tastenverriegelung (nur WXA 2 + Heißluftkolben)

## Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
□ □ □ □ Verlassen	

- Sprache
- Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)
- Passwort (Verriegelungsfunktion)
- Tastentöne ein/aus

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
Roboterzugang	Off
□ □ □ □ Verlassen	

- LCD-Kontrast
- LCD-Grundhelligkeit
- Bildschirmschoner
- Roboterzugang

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

- Vakuum Vorlauf
- Vakuum Nachlauf (nur WXD2)

Auswahl mit der Eingabe-Taste bestätigen. Anzeige wechselt in den Auswahl-/Eingabemodus.

# Parametermenü

DE

## Standby Temperatur

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Die Lötwerkzeuge haben eine Nutzungserkennung (Sensor) im Griff, welche bei Nichtbenutzung des Lötwerkzeugs den Abkühlvorgang automatisch einleitet.

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

## Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Der Standby-Zustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige angezeigt und im Display wird „Standby“ angezeigt.

Drücken der Bedien-Taste beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Option	Beschreibung
OFF	WXHAP Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-99 min	Standby Zeit , individuell einstellbar

## AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

## Empfindlichkeit

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Option	Beschreibung
low	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
normal	standard (Werkseinstellung)
high	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung



## Max. Heißluftdauer WXHAP Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
<b>Max. Heißluftdauer</b>	<b>010 sec</b>
Verlassen	

Einschaltzeit für Heißluftkolben (WXHAP) begrenzen.  
 Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des WXHAP kann in 1er-Schritten von 0 bis 60 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 2 Kanäle gleich. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-60 s	individuell einstellbar

## Offset (Temperatur-Offset) Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
<b>Offset</b>	<b>000 °C</b>
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F) angepasst werden.

## Regelverhalten Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
<b>Regelverhalten</b>	<b>standard</b>
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

Die Funktion bestimmt das Aufheizverhalten des Lötwerkzeuges zum Erreichen der eingestellten Werkzeugtemperatur.

Option	Beschreibung
standard	angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkseinstellung)
sanft	langsames Aufheizen
aggressiv	schnelles Aufheizen

## Tasterverriegelung WXHAP Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXHAP 200
Offset	000 °C
<b>Tasterverriegelung</b>	<b>Off</b>
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des WXHAP Kolbens verändert werden.

Option	Beschreibung
ON	Der WXHAP wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.
OFF	–

# Parametermenü

DE

## Prozessfenster

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Der im Prozessfenster eingestellte Temperaturbereich bestimmt das Signalverhalten des potentialfreien Schaltausgangs.

### Hinweis

Bei Werkzeugen mit LED Ringlicht (z. B. WXDP 120) bestimmt das Prozessfenster das Leuchtverhalten des LED Ringlichts.

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

## Sprache

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

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

## Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Passwort (Verriegelungsfunktion)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

### Hinweis

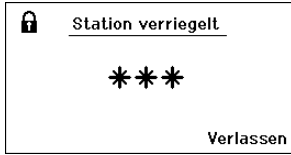
Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.

PIN eingeben	
001	
Verlassen	

### Lötstation verriegeln:

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).



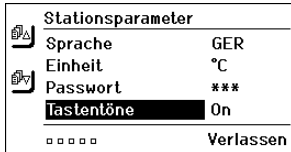
## Lötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen. Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort- Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (\*\*\*)
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

### Code vergessen?

Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service:  
[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Tastentöne ein/aus ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



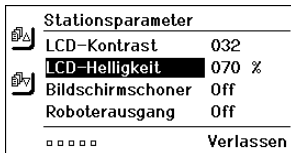
Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

## LCD-Kontrast ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



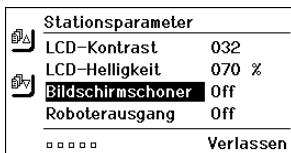
Option	Beschreibung
10	LCD-Kontrast: nieder
60	LCD-Kontrast: hoch

## LCD-Grundhelligkeit ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



Option	Beschreibung
10%	LCD-Grundhelligkeit: dunkel
100 %	LCD-Grundhelligkeit: hell

## Bildschirmschoner ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet



## Roboter Ausgang

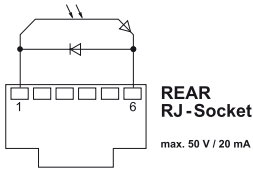
☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
<b>Roboter Ausgang</b>	Off
□ □ □ □ Verlassen	

Der Roboter Ausgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts.  
Passwort (Verriegelungsfunktion):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – links – rechts – links & rechts – ZeroSmog – Stop&Go



### Hinweis

Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt. nicht bei Zero Smog + Stop&Go

Option	Beschreibung
links	linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
rechts	rechter Werkzeugkanal
links & rechts	beide Werkzeugkanäle
ZeroSmog	Der hintere potentialfreie Schaltausgang wird bei Benutzung eines Tools geschlossen. Über einen optionalen Adapter (WX HUB) können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig.  Schaltausgang ist offen bei Standby, Auto Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.
Stop&Go	Die hintere RS 232 Schnittstelle wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter eine KHE/KHP schalten zu können.  Bei Benutzung eines Tools wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, Auto-Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.

## Vakuum Vorlauf (nur WXD2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
<b>Vakuum Vorlauf</b>	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung eingestellt werden

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

## Vakuum Nachlauf (nur WXD2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

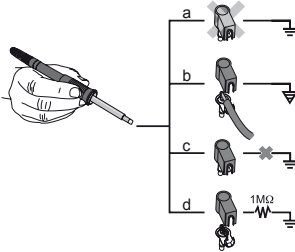
Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
<b>Vakuum Nachlauf</b>	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

Um das Verstopfen des EntlötKolbens zu verhindern, kann eine Vakuum Nachlauf-Zeit eingestellt werden.

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

## Potentialausgleich

Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse sind 4 Varianten möglich:



a	Hart geerdet	Ohne Stecker (Auslieferungszustand).
b	Potentialausgleich	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt.
c	Potentialfrei	Mit Stecker
d	Weich geerdet	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstand

## Firmware update durchführen

### Hinweis

Während das Firmware update läuft, darf die Station nicht ausgeschaltet werden.

1. Lötstation ausschalten.
  2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
  3. Lötstation einschalten.
- Firmware update wird automatisch durchgeführt.

Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

## Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen.

### Zusatzgeräte anschließen

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite der Lötstation angeschlossen werden.

Die Lötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die Lötstation zeigt die Schnittstelle vorn, oder die Schnittstelle hinten, das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts an.

### Parameter der Zusatzgeräte einstellen

1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorn/hinten) auswählen. Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste bestätigen

## Pflege und Wartung

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.  
Nicht verwendete Schnittstellen mit Verschlusskappen verschließen.

## Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Werkzeug wurde nicht erkannt</li> <li>■ Werkzeug defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen</li> <li>■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen</li> </ul>
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Keine Netzspannung vorhanden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Netzschalter einschalten</li> <li>■ Netzspannung überprüfen</li> <li>■ Gerätesicherung überprüfen</li> </ul>
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Überlastabschaltung</li> <li>■ Kanal ausgeschaltet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Es kann nur ein Kolben betrieben werden.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vakuum nicht angeschlossen</li> <li>■ Entlötdüse verstopft</li> <li>■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vakuumschlauch am Vakuumschluss anschließen</li> <li>■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten</li> <li>■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll</li> <li>■ Hauptfilter an der Lötstation voll</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln</li> <li>■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln</li> </ul> <div style="text-align: center;"> <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>
<b>WXA 2:</b> keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Luftschlauch nicht angeschlossen</li> <li>■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen</li> <li>■ Luftschlauch vom Kolben an WXA 2 anschließen oder prüfen</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> keine Funktion mit Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Roboterausgang auf Stop/Go eingestellt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stop &amp; Go Funktion deaktivieren. Oder vordere RS 232 Schnittstelle verwenden.</li> </ul>

## Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

Die Garantie verfällt bei unsachgemäßem Gebrauch und wenn von unqualifizierten Personen Eingriffe vorgenommen wurden.

Technische Änderungen vorbehalten!

Bitte informieren Sie sich unter [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

# Technical Data

	<b>soldering station</b> <b>WX 1</b>	<b>soldering station</b> <b>WX 2</b>	<b>desoldering station</b> <b>WXD 2</b>	<b>Hot air station</b> <b>WXA 2</b>
Dimensions L x W x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Weight	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Power consumption	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool			
Fuse	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent			
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)			
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit			
Display	255 x 128 dots / Backlighting			
USB port	The control unit has a front-side USB port which you can use for installing firmware updates, configuring, monitoring and data logging (using WX Monitor Software).			
Compressed air	-		Inlet pressure 400 - 600 kPa (58-87 psi); oil-free, dry compressed air	Inlet pressure 400 - 600 kPa (58-87 psi) oil free, dry compressed air or nitrogen (N2)
Compressed air converter	-		Air consumption 35 l / min max vacuum 55 kPa (8 psi)	-
Compressed air connection	-		Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")	Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")
Air flow rate	-			approx. 0-18 l / min at 6 bar

# For your safety

Thank you for the confidence you have shown in buying this device.

The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the device safely and correctly as well as to eliminate simple faults and malfunctions yourselves.

**Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the device.**

**Keep these instructions in a place that is accessible to all users.**

## Warning!



### Electric shock and risk of burns

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device. Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating.

- Carefully read the attached safety information, the safety information accompanying these operating instructions as well as the operating instructions for your control unit before putting the control unit into operation and observe the safety precautions specified therein.
- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. Always pass on the device to third parties together with these operating instructions.

This appliance can be used by children aged from 8 years and above and persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge if they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance.

Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision.

### Specified Conditions Of Use

Use the soldering station / desoldering station / hot air station exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

### Applied directives

This device conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity with Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).

### Disposal



Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.



## Starting up the device

### Note

*Please adhere to the operating instructions of the connected devices.*

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.

Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self-test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

WXA 2: Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

## Soldering and desoldering

### Note

*The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.*

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

### Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application. Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.
- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Overload cut-out (255 W)

To avoid overloading a WX station, one channel is automatically deactivated if the power output of both tool channels is greater than 255 watt (Auto-Off).

An overload cut-out will also occur if the following combinations of tools are connected:, e. g.

- 2 WXHP 120 heating plates
- A WXHP 120 heating plate and desoldering iron WXDP 120 or WXDV 120

# Parameter menu

The parameter menu is subdivided into two areas:

## Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□ Exit	

Parameters	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
On Time	010 sec
□□□□ Exit	

WXA 2 + Hot Air Soldering Tool

- Standby temperature
- Standby time (temperature deactivation)
- AUTO OFF time (automatic switch-off time)
- Sensitivity
- Max. hot air duration (only WXA 2 + Hot Air Soldering Tool)

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□□□□ Exit	

Parameters	WXHAP 200
Offset	000 °C
Switch Mode	Off
Temp. Window	020 °C
□□□□ Exit	

WXA 2 + Hot Air Soldering Tool

- Offset (temperature offset)
- Control response
- Process window
- Button lock (only WXA 2 + Hot Air Soldering Tool)

## Station parameters

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□□□□ Exit	

- Language
- Temperature version °C/°F (temperature units)
- Password (lock function)
- Touchtones on/off

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□□□□ Exit	

- LCD contrast
- LCD background brightness
- Screen saver
- Robot output

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□□□□ Exit	

- Vacuum pre-feed
- Vacuum run-on (WXD2 only)

Confirm the selection with the Enter key. The display changes over to Selection/Entry mode.

# Parameter menu

## Standby temperature Menu access ▶ Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Note The soldering tools have a usage detector (sensor) in the handle which automatically starts the cooling cycle when the soldering tool is not in use.

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

## Standby time (temperature deactivation) Menu access ▶ Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set standby time has elapsed. Standby mode is indicated as a flashing actual value and the display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	WXHAP standby time is deactivated (factory setting)
1-99 min	standby time, individually adjustable

## AUTO OFF time (automatic switch-off time) Menu access ▶ Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads „OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

## Sensitivity Menu access ▶ Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Option	Description
low	Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement
normal	standard (factory setting)
high	Sensitive - Reacts to light (short) movement

# Parameter menu

## Max. hot air duration WXHAP

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXHAP 200
Standby Temp.	150	°C
Standby Time	010	min
Auto-Off Time	020	min
On Time	010	sec
□□□□		Exit

Limit the on-time of the hot air tool (WXHAP).

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 60 sec. The set time is then identical for both channels. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-60 s	Individually adjustable

## Offset (temperature offset)

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around ± 40 °C (± 72 °F).

## Control response

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

Option	Description
standard	adapted (medium) heating (factory setting)
soft	slow heating
aggressive	rapid heating

## Button lock WXHAP

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Switch Mode	Off	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHAP tool.

Option	Description
ON	The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.
OFF	–

# Parameter menu

## Process window Menu access ▶ Tool parameters

Parameters		WXP 120	
Offset	000	°C	
Perform. Mode	standard		
Temp. Window	020	°C	
□□□□			Exit

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

### Note

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

## Language Menu access ▶ Station parameters

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	On	
□□□□		Exit

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

## Temperature version °C/°F (temperature units) Menu access ▶ Station parameters

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	On	
□□□□		Exit

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Password (lock function) Menu access ▶ Station parameters

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	On	
□□□□		Exit

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

### Note

If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.

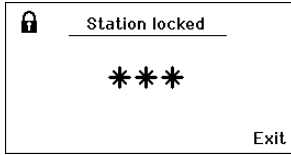
	Enter PIN
001	
Exit	

### Lock the soldering station:

Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

# Parameter menu



## Unlocking the soldering station

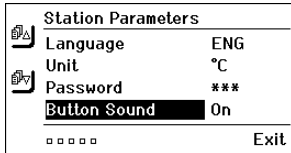
1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (\*\*\*) are shown on the display.
2. Set the three-character locking code using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the code with the Enter key.

### Forgotten code?

Please contact Customer Service:  
[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Touchtones on/off

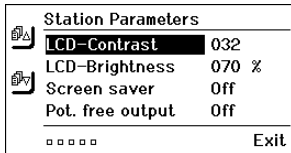
Menu access ► Station parameters



Option	Description
ON	ON
OFF	OFF

## LCD contrast

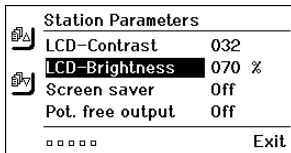
Menu access ► Station parameters



Option	Description
10	LCD contrast: Low
60	LCD contrast: High

## LCD background brightness

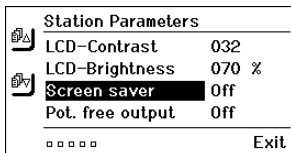
Menu access ► Station parameters



Option	Description
10%	LCD background brightness: Dark
100 %	LCD background brightness: Light

## Screen saver

Menu access ► Station parameters



Option	Description
ON	ON
OFF	OFF



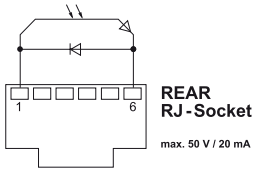
Screen saver

# Parameter menu

## Robot output

Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	0ff
<b>Pol. free output</b>	<b>0ff</b>
□ □ □ □ □	Exit



### Note

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –. Not available with Zero Smog + Stop&Go

The robot output is on the back of the device.

Password (lock function):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – left – right – left & right – ZeroSmog – Stop&Go

Option	Description
left	left tool channel (factory setting)
right	right tool channel
left & right	both tool channels
ZeroSmog	The rear floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port continues to be functional. Switching output is open in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.
Stop&Go	The rear RS232 port is used to drive an optotransmitter so that a KHE/KHP can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is off in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.

## Vacuum pre-feed (WXD2 only)

Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
<b>Vacuum on-delay</b>	<b>000 sec</b>
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

## Vacuum run-on (WXD2 only)

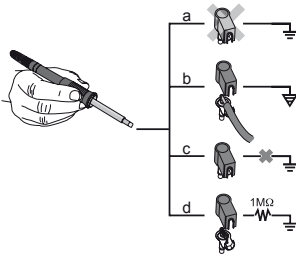
Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
<b>Vacuum on-delay</b>	<b>000 sec</b>
<b>Vacuum off-delay</b>	<b>000 sec</b>
□ □ □ □ □	Exit

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

## Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

a	Hard-grounded	supplied without plug.
b	Equipotential bonding	with plug, equaliser at centre contact.
c	Floating	with plug
d	Soft-grounded	with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor.

## Carrying out a firmware update

### Note

*The station must not be switched off while the firmware update is running.*

1. Switch off the Soldering Station.
2. Insert the memory stick into the USB port.
3. Switch on the Soldering Station.

The firmware update is performed automatically.

If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

## Connecting auxiliary devices

Please observe the overview diagrams.

### Connecting auxiliary devices

Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel and/or to the port on the back of the Soldering Station.

The Soldering Station detects automatically which auxiliary device is connected. The Soldering Station shows the symbol or name of the connected auxiliary device on the front port or rear port.

### Setting the parameters of auxiliary devices

1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back). The variable parameters (e.g. speed) are displayed.
2. Set the required value using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the value with the Enter key

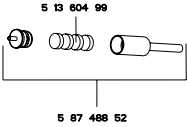
## Care and maintenance

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Seal ports which are not in use with covering caps.



## Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tool has not been detected</li> <li>■ Tool defective</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Check connection of tool to device</li> <li>■ Check connected tool</li> </ul>
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ No mains supply voltage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Turn on mains power switch</li> <li>■ Check mains supply voltage</li> <li>■ Check device fuse</li> </ul>
OFF Channel cannot be switched on	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Overload cut-out</li> <li>■ Channel switched off</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Only one soldering iron can be operated.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vacuum not connected</li> <li>■ Desoldering nozzle clogged</li> <li>■ Compressed air not or incorrectly connected</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Connect vacuum hose to vacuum connection</li> <li>■ Service desoldering nozzle using cleaning tool</li> <li>■ Connect compressed air to compressed air connection or check</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filter cartridge on desoldering tool full</li> <li>■ Main filter on soldering station full</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Change filter cartridge on desoldering tool full</li> <li>■ Change the main filter element on the soldering station</li> </ul> <div style="text-align: center;">  </div>
<b>WXA 2:</b> Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Air hose not connected</li> <li>■ Compressed air not or incorrectly connected</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Connect compressed air to compressed air hose or check</li> <li>■ Connect air hose of tool to WXA 2 or check</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Robot output set to Stop/Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Deactivate Stop &amp; Go function. Or use front RS 232 port.</li> </ul>

## Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.

For more information please visit [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

## Datos Técnicos

	Estaciones de soldar WX 1	Estaciones de soldar WX 2	desoldar WXD 2	Estación de aire caliente WXA 2
Dimensiones L x An x Al	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso aproximadamente	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potencia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar			
Protección	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Rango de temperatura	Grados centígrados: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.			
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F)			
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)			
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.			
Pantalla	255 x 128 dots / Iluminación del fondo			
Interfaz USB	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización, monitorización y el registro de datos (a través del software del monitor WX).			
Aire comprimido	-		Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) aire comprimido o nitrógeno N2 seco, libre de aceite
Convertidor de aire	-		Consumo de aire 35 l / min. Depresión máx. 55 kPA (8 psi)	-
Toma de aire comprimido	-		Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")
Caudal de aire	-			aprox. 0-18 l / min a 6 bar

# Por su propia seguridad

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra de este aparato.

La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Estas instrucciones contienen información importante para poder poner a manejar el aparato de forma adecuada y segura, realizar los trabajos de mantenimiento e incluso realizar pequeñas reparaciones.

**Antes de poner en funcionamiento el aparato y de comenzar a trabajar con él leer completamente las presentes instrucciones y las normas de seguridad.**

**Conservar las presentes instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.**

## ¡Advertencia!



### **Peligro de descarga eléctrica y de sufrir quemaduras**

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas. Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador.

- Leer atentamente las advertencias de seguridad adjuntas, las advertencias de seguridad del presente manual de uso y las instrucciones de su unidad de control antes de la puesta en funcionamiento de la misma y seguir las medidas de precaución indicadas.
- Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas. No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso. Entregar el aparato a terceras personas siempre acompañado del presente manual de uso.

Este aparato puede ser utilizado por niños a partir de 8 años y por personas que presenten limitaciones de las facultades físicas, sensoriales o psíquicas o que carezcan de la experiencia y el conocimiento necesarios, siempre que sean supervisados por otra persona o que se les haya enseñado a utilizar la herramienta de forma segura y hayan comprendido los peligros que supone. Los niños no deben jugar con el aparato.

Las tareas de limpieza y mantenimiento que correspondan al usuario no deben ser realizadas por niños sin supervisión.

### **Aplicación De Acuerdo A La Finalidad**

Utilice la estación de soldar / desoldar / de aire caliente únicamente para el uso especificado en el manual de instrucciones, es decir, para soldar y desoldar, siguiendo siempre las indicaciones del presente documento.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- cumpla las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

### **Directivas aplicables**

Este equipo cumple los requisitos de la Declaración de conformidad CE con las Directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

### **Eliminación de residuos**

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.



## Puesta en servicio del aparato

### Nota

*Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.*

Poner en funcionamiento el aparato tal y como se describe en el capítulo „Puesta en funcionamiento“.

Compruebe si la tensión de red coincide con la indicada en la placa de características.

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Una vez conectado el aparato el microprocesador realiza un auto-test y lee los parámetros guardados en la herramienta.

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

WXA 2: Nitrógeno N2 impide la oxidación y el fundente permanece activo durante más tiempo. Recomendamos el nitrógeno N2 suministrado en botellas de acero que puede adquirirse en los establecimientos del ramo. La botella debe estar equipada con una válvula reductora de la presión para la gama 0 - 10 bares.

## Soldar y desoldar

### Nota

*Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño mediano. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.*

Realice los trabajos de soldadura según el manual de uso del soldador conectado.

### Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.  
Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.
- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Desconexión por sobrecarga (255 W)

Para impedir la sobrecarga de la estación WX se desactiva automáticamente (Auto-Off) uno de los canales si se supera una potencia máxima de 255 Watos en ambos canales juntos.

Además si se combinan las siguientes herramientas se produce una desconexión automática para impedir una sobrecarga:., Por ej.

- 2 placas calefactoras WXHP 120

- Una placa calefactora WXHP 120 y un desoldador WXDP 120 o WXDV 120

# Menú de parámetros

El menú de parámetros está dividido en dos:

## Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

Parámetros	WXHAP 200
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Tiempo encendido	010 sec
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

WXA 2 + Soldador de aire caliente

- Temperatura standby
- Tiempo standby (desconexión de la temperatura)
- Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática)
- Sensibilidad
- Duración máx. del aire caliente (Solo WXA 2 + Soldador de aire caliente)

Parámetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

Parámetros	WXHAP 200
Offset	000 °C
Modo cambio WXHP	Off
Rango temperatura	020 °C
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

WXA 2 + Soldador de aire caliente

- Offset (offset de temperatura)
- Comportamiento térmico
- Rango de proceso
- Bloqueo de las teclas (Solo WXA 2 + Soldador de aire caliente)

## Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	On
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

- Idioma
- Unidad de medición de la temperatura °C/°F
- Contraseña (función de bloqueo)
- Activación/desactivación de tonos del teclado

Parámetros estación	
Contraste LCD	032
Brillo LCD	070 %
Salvapantalla	Off
Potencial de prod.	Off
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

- Contraste LCD
- Brillo LCD
- Salvapantalla
- Salida para robot

Parámetros estación	
Retraso activ.vació	000 sec
Retraso apag.vació	000 sec
<div style="text-align: right;"> <span>□ □ □ □</span> Salir         </div>	

- Vacío conexión retardada
- Vacío desconexión retardada (Solo WXD2)

Confirmar el punto seleccionado pulsando la tecla Enter. La pantalla pasará al Modo de Selección/Entrada.

# Menú de parámetros

## Temperatura standby

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □	Salir

Nota Los soldadores disponen de un detector de uso (sensor) en el mango que en caso de inactividad se encarga de iniciar automáticamente la operación de enfriamiento.

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby.

## Tiempo standby (desconexión de la temperatura) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □	Salir

Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo standby ajustado. El estado standby se indica con un valor real intermitente y en la pantalla aparece „Standby“.

Al pulsar la tecla de mando finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detecta el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Opcional	Descripción
OFF	WXHAP el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-99 min	tiempo standby, ajustable individualmente

## Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □	Salir

Si no se utiliza el soldador, una vez transcurrido el tiempo AUTO-OFF se desconecta la resistencia del soldador.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

## Sensibilidad


Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □	Salir

Opcional	Descripción
low	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
normal	standard (configuración de fábrica)
high	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)

# Menú de parámetros

## Duración máx. del aire caliente WXHAP Apertura de menús ► Parámetros Herramienta


Parámetros WXHAP 200 	
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
<b>Tiempo encendido</b>	010 sec
□ □ □ □	Salir

Limitar el tiempo de conexión del soldador de aire caliente (WXHAP).

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de WXHAP se puede limitar en pasos de 0 a 60 segundos. El tiempo ajustado será el mismo para los 2 canales. La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.


Opcional	Descripción
OFF	duración sin definir (configuración de fábrica)
1-60 s	ajuste individual

## Offset (offset de temperatura) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXP 120 	
<b>Offset</b>	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).


## Comportamiento térmico Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXP 120 	
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Modo de control</b>	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

Esta función determina el comportamiento térmico del soldador hasta alcanzar la temperatura ajustada.

Opcional	Descripción
standard	calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
suave	calentamiento lento
rápido	calentamiento rápido

## Bloqueo de las teclas WXHAP Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXHAP 200 	
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Modo cambio WXHP</b>	Off
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador WXHAP.

Opcional	Descripción
ON	El soldador WXHAP se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.
OFF	–

# Menú de parámetros

## Rango de proceso

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

El margen de temperatura ajustado en el rango de proceso determina el comportamiento de las señales de la salida de conexión sin potencial.

### Nota

*En soldadores con iluminación LED (p. ej. WXDP 120) el margen de proceso determina el comportamiento de la iluminación LED.*

*Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.*

*La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.*

## Idioma

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

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

## Unidad de medición de la temperatura °C/°F

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

Option	Beschreibung
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit

## Contraseña (función de bloqueo)

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

### Nota

*Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.*

Insertar PIN
001
Salir

### Bloqueo de la estación de soldar:

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio.

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).



# Menú de parámetros



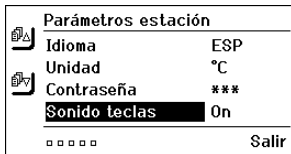
## Desbloqueo de la estación de soldar

1. Acceder al menú de parámetros. Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (\*\*\*)
2. Introducir el código de bloqueo mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el código con la tecla Enter.

*¿Ha olvidado el código?*

*technical-service@weller-tools.com*

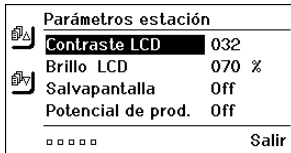
## Activación/desactivación de tonos del teclado Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

## Contraste LCD

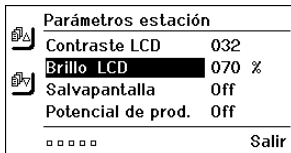
 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
10	Contraste LCD: Bajo
60	Contraste LCD: Alto

## Brillo LCD

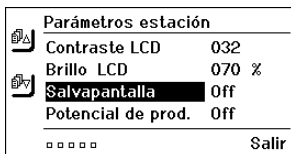
 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
10%	Brillo LCD: Oscuro
100 %	Brillo LCD: Claro

## Salvapantalla

 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

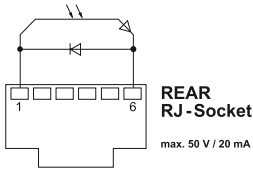


# Menú de parámetros

## Salida para robot

Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Contraste LCD	032
Brillo LCD	070 %
Salvapantalla	0ff
<b>Potencial de prod.</b>	<b>0ff</b>
□ □ □ □	Salir



### Nota

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok –. No con «Zero Smog + Stop&Go»

La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato. Contraseña (función de bloqueo):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – izquierdo – derecho – izquierdo & derecho – ZeroSmog – Stop&Go

Opcional	Descripción
izquierdo	canal izquierdo (configuración de fábrica)
derecho	canal derecho
izquierdo & derecho	ambos canales
ZeroSmog	La salida trasera sin potencial se cierra si se usa una herramienta. Es posible conectar determinados equipos de extracción de gases tipo Zero Smog mediante un adaptador opcional (WX HUB). La interfaz trasera RS 232 permanece operativa. La conexión de salida está abierta en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.
Stop&Go	La interfaz trasera RS232 se utiliza para controlar un optoadaptador opcional, para poder controlar una KHE/KHP mediante un conductor de luz. Si se usa la herramienta se activa la salida. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial. La salida está desconectada en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.

## Vacío conexión retardada (Solo WXD2)

Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Retraso activ.vacío	000 sec
Retraso apag.vacío	000 sec
□ □ □ □	Salir

Para evitar un arranque prematuro de la bomba o para garantizar una fase de precalentamiento definida del punto de soldadura se puede ajustar una conexión retardada

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: la función“Vacío conexión retardada” está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“Vacío conexión

## Vacío desconexión retardada (Solo WXD2)

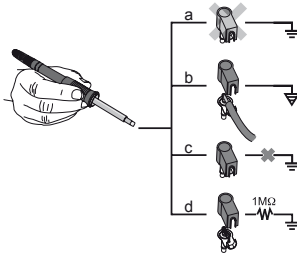
Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Retraso activ.vacío	000 sec
<b>Retraso apag.vacío</b>	<b>000 sec</b>
□ □ □ □	Salir

Para impedir que el desoldador pueda atascarse se puede ajustar un espacio de tiempo durante el cual el sistema de vacío continuará conectado (desconexión retardada).

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: a función“Vacío desconexión retardada” está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“vacío desconexión

## Equipotencial



Gracias a las diferentes posibilidades de conexión del conector hembra de 3,5 mm hay 4 variantes posibles:

a	Toma de tierra directa	sin conector (estado de suministro).
b	Equipotencial	con conector, línea equipotencial en el contacto central.
c	Sin potencial	con conector
d	Toma de tierra indirecta	con enchufe y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

## Actualización de firmware

### Nota

Mientras se actualiza el firmware no está permitido desconectar la estación.

1. Desconectar la estación de soldar.
  2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.
  3. Conectar la estación de soldar.
- El firmware se actualiza automáticamente.

Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

## Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato.

### Conexión de equipos adicionales

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera y/o en la interfaz de la parte trasera de la estación de soldar.

La estación de soldar detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación de soldar muestra en la parte izquierda (interfaz delantera) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado.

### Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

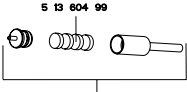
1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás). El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter.

## Cuidado y mantenimiento

Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.

Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.

## Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ No se ha detectado la herramienta</li> <li>■ Herramienta defectuosa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato</li> <li>■ Comprobar la herramienta conectada</li> </ul>
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ No hay tensión de red disponible</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Conectar el interruptor principal</li> <li>■ Comprobar la tensión de red</li> <li>■ Comprobar el fusible del aparato</li> </ul>
OFF No se puede conectar el canal	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Desconexión por sobrecarga</li> <li>■ Canal desconectado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Únicamente se puede usar un soldador.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vacío no conectado</li> <li>■ Boquilla de desoldar atascada</li> <li>■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío</li> <li>■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza</li> <li>■ Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno</li> <li>■ El filtro principal de la estación de soldar está lleno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar</li> <li>■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar</li> </ul>  <p style="text-align: center;">5 13 604 90</p>
<b>WXA 2:</b> no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Manguera de aire no conectada</li> <li>■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Conectar el aire comprimido en la toma y comprobarlo</li> <li>■ Conectar la manguera de aire del soldador en WXA 2 y verificar su funcionamiento</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La salida del robot está en la posición Stop/Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desactivar la función Stop &amp; Go. O bien utilizar el puerto RS 232.</li> </ul>

## Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término „Garantía“.

La garantía quedará anulada en caso de manipulación inadecuada del aparato o cuando sea utilizado por operarios no cualificados.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Para más información visite nuestra web: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

# Caractéristiques Techniques

	Stations de soudage WX 1	Stations de soudage WX 2	dessoudage WXD 2	Station à air chaud WXA 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Poids Env.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage			
Protection	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
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)			
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	255 x 128 dots / Rétroéclairage			
Interface USB	Le bloc de contrôle WX est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage, la surveillance et l'enregistrement de données (au moyen du logiciel WX-Monitor).			
Air comprimé	-		Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile	Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) exempt d'huile, air comprimé sec ou azote N2
Transformateur d'air comprimé	-		Consommation d'air 35 l / min dépression max 55 kPA (8 psi)	-
	-		Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")
Débit d'air	-			env. 0-18 l/ min pour 6 bars

# 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.

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.

**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.**

## **Avertissement** Décharge électrique et risque de brûlure

!



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. Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage.

- 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 !
- 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.

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. Toujours remettre l'appareil à un tiers accompagné du manuel d'utilisation.

L'appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et / ou de connaissances s'ils sont sous surveillance ou ont été informés de la manipulation sûre de l'appareil et ont compris les dangers qui en résultent. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.

Le nettoyage et la maintenance ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.

## **Utilisation Conforme Aux Prescriptions**

Utilisez la station de soudage / station de dessoudage / station à air chaud uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.

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.

## **Directives prises en compte**

Cet appareil est conforme aux indications de la déclaration de conformité CE avec les directives 2004/108/CEE, 2006/95/CEE et 2011/65/EU (RoHS).

## **Elimination des déchets**

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2002/96/EG 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.



## Mise en service de l'appareil

### Remarque

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

Mettre 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 microprocesseur 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).

WXA 2: L'azote N2 réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N2 vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

## Soudage et dessoudage

### 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.*

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.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Coupure de surcharge (255 W)

Afin d'éviter toute surcharge d'une station WX, un canal est automatiquement désactivé (Auto-Off) lorsque les deux canaux sont utilisés à plus de 255 W.

En outre, un dispositif de désactivation en cas de surcharge est activé lorsque les outils suivants sont raccordés :, par ex.

- 2 plaques chauffantes WXHP 120

- une plaque chauffante WXHP 120 et un fer à dessouder WXDP 120 ou WXDV 120

# Menu Paramètres

Le menu Paramètres est scindé en deux zones:

## Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □ Annuler	

Paramètres	WXHAP 200
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Temps. Air-Off	010 sec.
□ □ □ □ Annuler	

WXA 2 + Fer à air chaud

- Température en mode veille
- Durée de mise en veille (désactivation de la température)
- Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)
- Sensibilité
- Durée max. d'air chaud (uniquement WXA 2 + Fer à air chaud)

Paramètres	WXP 120
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

Paramètres	WXHAP 200
Offset	000 °C
Changer Mode	Off
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

WXA 2 + Fer à air chaud

- Décalage (décalage de température)
- Comportement de la régulation
- Fenêtre de processus
- Verrouillage des touches (uniquement WXA 2 + Fer à air chaud)

## Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □ Annuler	

- Langue
- Version de température °C / °F (unités de température)
- Mot de passe (fonction de verrouillage)
- Activation / désactivation du son de touche

Paramètres Station	
Contraste LCD	032
Luminosité LCD	070 %
Econom. d'écran	Off
Sortie flottante	Off
□ □ □ □ Annuler	

- Contraste LCD
- Luminosité de base LCD
- Economiseur d'écran
- Sortie robot

Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	


- Pré-activation du vide
- Post-activation du vide (uniquement WXD2)

Confirmer la sélection à l'aide de la touche Entrée. L'affichage passe au mode de sélection / d'entrée.



## Température en mode veille

 Appel du menu ► Paramètres de réglage


Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler

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

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

## Durée de mise en veille (désactivation de la température)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler


En cas d'inutilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée de mise en veille réglée. L'état de veille est affiché par un affichage clignotant de la valeur réelle et par „Veille“ dans 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	WXHAP la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-99 min	durée de mise en veille, réglable individuellement

## Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler


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 de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante 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

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler

Option	Description
low	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
normal	standard (réglage usine)
high	sensible - réagit à un mouvement léger (court)

## Durée max. d'air chaud WXHAP

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXHAP 200 	
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
<b>Temps. Air-Off</b>	010 sec.
□ □ □ □ Annuler	


Limitation du temps d'activation pour le fer à air chaud (WXHAP).

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 2 canaux. 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)
1-60 s	réglable individuellement

## Décalage (décalage de température)


 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXP 120 	
<b>Offset</b>	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

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

## Comportement de la régulation

 Appel du menu ► Paramètres de réglage


Paramètres WXP 120 	
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Mode Perform.</b>	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

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)
doux	échauffement lent
agressif	échauffement rapide

## Verrouillage des touches WXHAP

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXHAP 200 	
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Changer Mode</b>	Off
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

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

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

# Menu Paramètres

## Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □	Annuler

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. WXP 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.

FR

## Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

## Version de température °C / °F (unités de température)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

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.

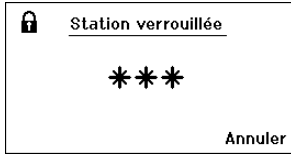
Entrer PIN
001
Annuler

### Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

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

# Menu Paramètres



## Déverrouiller la station de soudage

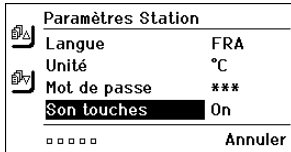
1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (\*\*\*).
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

**Code oublié ?**

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Activation / désactivation du son de touche

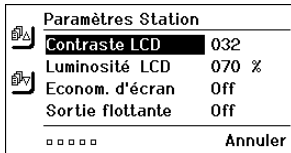
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

## Contraste LCD

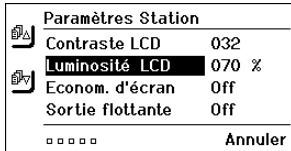
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
10	Contraste LCD: faible
60	Contraste LCD: élevé

## Luminosité de base LCD

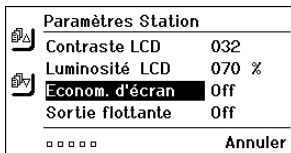
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
10%	Luminosité de base LCD: sombre
100 %	Luminosité de base LCD: clair

## Economiseur d'écran

Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

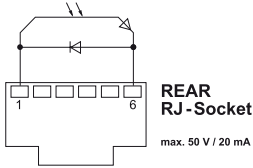


Economiseur d'écran

## Sortie robot

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Contraste LCD	032
Luminosité LCD	070 %
Econom. d'écran	Off
<b>Sortie flottante</b>	<b>Off</b>
□ □ □ □ Annuler	



### Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage. Pas pour Zero Smog + Stop&Go

La sortie robot se trouve à l'arrière de l'appareil.

Mot de passe (fonction de verrouillage):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – gauche – droite – gauche & droite – ZeroSmog – Stop&Go

Option	Description
gauche	canal d'outil côté gauche (réglage usine)
droite	canal d'outil côté droit
gauche & droite	les deux canaux d'outil
ZeroSmog	La sortie de commutation arrière sans potentiel 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.
Stop&Go	L'interface arrière RS 232 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer un KHE/ KHP via un guide d'onde. 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.

## Pré-activation du vide (uniquement WXD2)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	

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 (uniquement WXD2)

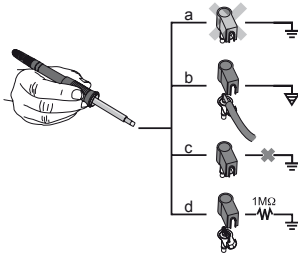
Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	

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

## 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 de soudage hors tension.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station de soudage 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.

## Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

### Raccordement d'appareils auxiliaires

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

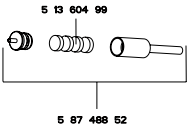
### Réglage des paramètres des appareils auxiliaires

1. Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière). Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
2. Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
3. Confirmer la valeur avec la touche Entrée.

## Entretien et maintenance

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié. Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.

## Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'outil n'a pas été détecté</li> <li>■ Outil défectueux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil</li> <li>■ Contrôler l'outil raccord</li> </ul>
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pas de tension de réseau</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation</li> <li>■ Contrôler la tension de réseau</li> <li>■ Contrôler la protection de l'appareil</li> </ul>
OFF Le canal ne peut pas être activé	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Coupure de surcharge</li> <li>■ Canal désactivé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Un seul fer à souder peut être utilisé.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vide non raccord</li> <li>■ Buse de dessoudage bouchée</li> <li>■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccord</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide</li> <li>■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage</li> <li>■ Raccorder l'air comprimé au raccord d'air comprimé ou vérifier</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine</li> <li>■ Filtre principal de la station de soudage plein</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder</li> <li>■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Flexible à air pas raccordé</li> <li>■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccord</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Raccorder ou contrôler l'air comprimé au raccord d'air comprimé</li> <li>■ Raccorder ou contrôler le flexible à air du fer WXA 2</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sortie robot réglée sur Stop &amp; Go</li> </ul>	Désactiver la fonction Stop & Go. Ou utiliser l'interface avant RS 232.

## 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](http://www.weller-tools.com).

## Dati Tecnici

	Stazione di saldatura WX 1	Stazione di saldatura WX 2	stazione di dissaldatura WXD 2	Stazione aria calda WXA 2
Dimensioni L x P x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Potenza assorbita	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura			
Protezione	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Range di temperatura	Centigradi: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all'utensile.			
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)			
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)			
Compensazione di potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.			
Display	255 x 128 dots / Retroilluminazione			
Interfaccia USB	Il dispositivo di controllo è dotato di interfaccia USB frontale per aggiornamento firmware, parametrizzazione, monitoraggio e Data Logging (per mezzo di software con monitor WX).			
Aria compressa	-		Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta e priva di olio	Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta esente da olio, oppure azoto N2
Convertitore di aria	-		Fabbisogno di aria 35 l / min Depressione max. 55 kPA (8 psi)	-
Collegamento aria	-		Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")	Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Portata d'aria	-			ca. 0-18 l/min a 6 bar



# Per la sicurezza dell'utente

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del presente apparecchio.

L'apparecchio è stato realizzato in base a criteri qualitativi molto severi, che ne assicurano il perfetto funzionamento.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull'apparecchio, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

**Prima di mettere in funzione l'apparecchio e di utilizzarlo, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.**

**Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.**

## Avviso!



### Pericolo di folgorazione e di ustioni

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l'apparecchio. Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.

L'apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Se l'apparecchio viene ceduto a terzi, consegnare sempre insieme allo stesso le relative istruzioni per l'uso.

L'apparecchio pu essere utilizzato da bambini di età pari o superiore a 8 anni e da persone con ridotte facoltà fisiche, sensoriali o mentali nonché da persone prive di sufficiente esperienza e/o conoscenza dello stesso se sorvegliate o istruite in merito all'utilizzo sicuro dell'apparecchio e consapevoli degli eventuali rischi derivanti da un utilizzo improprio. I bambini non devono giocare con l'apparecchio.

Le operazioni di pulizia e di manutenzione non devono essere effettuate dai bambini senza la supervisione di un adulto.

## Utilizzo Conforme

Utilizzate le stazioni saldanti/ dissaldanti, stazioni aria calda esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.

L'utilizzo conforme esclude altresì che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche all'apparecchio.

## Direttive considerate

Il presente apparecchio è conforme alle indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE, secondo le direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

### Smaltimento



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiagate in modo eco-compatibile.

## Messa in funzione dell'apparecchio

### Avvertenza

*Attenersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.*

Mettere in funzione l'apparecchio come descritto nel capitolo "Messa in funzione".

Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda alle indicazioni sulla targhetta.

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All'accensione dell'apparecchio il microprocessore esegue un'autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell'utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell'utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell'utensile di saldatura).

WXA 2: Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccomandiamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

## Saldare e dissaldare

### Avvertenza

*Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.*

Eseguire i lavori di saldatura secondo le istruzioni per l'uso dell'utensile di saldatura collegato alla macchina.

### Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile  
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.
- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Sostituire le punte saldanti con l'apposita strumentazione.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Disinserzione per sovraccarico (255 W)

Per evitare il sovraccarico di una stazione di saldatura WX, in presenza di una portata di entrambi i canali maggiore a 255 Watt, un canale è automaticamente disattivato (Auto-Off).

Inoltre si può verificare uno spegnimento da sovraccarico nel momento in cui i seguenti strumenti sono collegati contemporaneamente: Per es.

- 2 piastre riscaldanti WXHP 120

- Una piastra riscaldante WXHP 120 e un pistone dissaldante WXDP 120 o WXDV 120

# Menu Parametri

Il menu Parametri è suddiviso in due campi:

## Parametri utensile

Parametri WXP 120	
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□□□□	Esci

Parametri WXHAP 200	
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Tempo attivazione	010 sec
□□□□	Esci

WXA 2 + Stilo ad aria calda

- Temperatura di stand by
- Tempo di stand by (disattivazione temperatura)
- Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico)
- Sensibilità
- Durata max. aria calda (solo WXA 2 + Stilo ad aria calda)

Parametri WXP 120	
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

Parametri WXHAP 200	
Offset	000 °C
Modo commutazione	Off
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

WXA 2 + Stilo ad aria calda

- Offset (offset di temperatura)
- Comportamento di regolazione
- Finestra di processo
- Blocco tasti (solo WXA 2 + Stilo ad aria calda)

## Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	On
□□□□	Esci

- Lingua
- Visualizzazione temperatura °C/°F (unità di temperatura)
- Password (funzione di blocco)
- Suoni tasti On/Off

Parametri Stazione	
Contrasto LCD	032
Luminosità LCD	070 %
Screen saver	Off
Uscita pot. libero	Off
□□□□	Esci

- Contrasto LCD
- Luminosità sfondo LCD
- Salvascermo
- Uscita robot


Parametri Stazione	
Ritardo att. vuoto	000 sec
Ritardo disat. vuoto	000 sec
□□□□	Esci

- Principale vuoto
- Finale vuoto (solo WXD2)

Confermare la selezione con il tasto di immissione. La visualizzazione passerà alla modalità di selezione/immissione.

## Temperatura di stand by

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell'impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato.

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di stand by.

## Tempo di stand by (disattivazione temperatura) Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di stand by. Lo stato di stand viene segnalato con il lampeggiare dell'indicazione del valore reale e sul display viene visualizzato „Stand by“.

Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell'utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l'utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	WXHAP tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-99 min	tempo di stand by, impostabile individualmente

## Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico) Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci


In caso di non utilizzo dell'utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF, il riscaldamento dell'utensile viene disattivato.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

Opzione	Descrizione
OFF	funzione AUTO-OFF disattivata (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di AUTO-OFF, impostabile individualmente

## Sensibilità


 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Opzione	Descrizione
low	insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
normal	standard (impostazione di fabbrica)
high	sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)

# Menu Parametri

## Durata max. aria calda WXHAP

 Richiamo del menu ► Parametri utensile


Parametri	WXHAP 200	
Temp. di standby	150 °C	
Ritardo di standby	010 min	
Tempo di Auto-Off	020 min	
<b>tempo attivazione</b>	010 sec	
□ □ □ □	Esci	

Impostare il tempo di attivazione per i pistoni aria calda (WXHAP). Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione WXHAP prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 60. Il tempo impostato è quindi lo stesso per due diversi canali. L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda o l'interruttore opzionale a pedale.

Opzione	Descrizione
OFF	Nessun periodo di tempo definito (impostazione di fabbrica)
1-60 s	Impostabile individualmente

## Offset (offset di temperatura)


 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120	
<b>Offset</b>	000 °C	
Modo prestazione	standard	
Finestra di temp.	020 °C	
□ □ □ □	Esci	

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).

## Comportamento di regolazione


 Richiamo del menu ► Parametri utensile


Parametri	WXP 120	
<b>Offset</b>	000 °C	
<b>Modo prestazione</b>	standard	
Finestra di temp.	020 °C	
□ □ □ □	Esci	

Questa funzione determina il comportamento di riscaldamento dell'utensile di saldatura, per il raggiungimento della temperatura utensile impostata.

Opzione	Descrizione
standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
graduale	riscaldamento lento
aggressivo	riscaldamento rapido

## Blocco tasti WXHAP

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXHAP 200	
<b>Offset</b>	000 °C	
<b>Modo commutazione</b>	Off	
Finestra di temp.	020 °C	
□ □ □ □	Esci	

Con questa funzione è possibile cambiare il comportamento standard dei tasti dei pistoni WXHAP, impostato di fabbrica.

Opzione	Descrizione
ON	La stazione WXHAP si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.
OFF	–

# Menu Parametri

## Finestra di processo

Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale.

### Avvertenza

Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

## Lingua

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

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

## Visualizzazione temperatura °C/°F (unità di temperatura)

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

Option	Beschreibung
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit

## Password (funzione di blocco)

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

Una volta attivata la funzione di blocco, sulla stazione di saldatura sarà possibile comandare i soli tasti di temperatura fissa. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

### Avvertenza

Se vi è da selezionare non più di un valore di temperatura, i tasti di comando (tasti di temperatura fissa) andranno impostati allo stesso valore di temperatura.

Inserire PIN
001
Esci

### Blocco della stazione di saldatura:

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il pulsante con rotella.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

# Menu Parametri



## Sblocco della stazione di saldatura

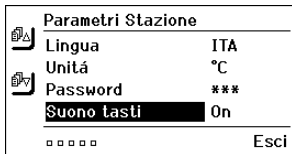
1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (\*\*\*).
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

**Dimenticato il codice?**

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Suoni tasti On/Off

Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento

## Contrasto LCD

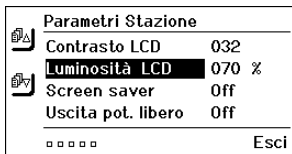
Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
10	Contrasto LCD: bassa
60	Contrasto LCD: elevata

## Luminosità sfondo LCD

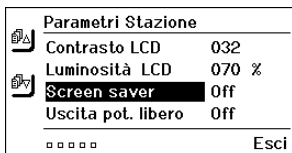
Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
10%	Luminosità sfondo LCD: scuro
100 %	Luminosità sfondo LCD: chiaro

## Salvaschermo

Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento



## Uscita robot

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
 Contrasto LCD	032
 Luminosità LCD	070 %
Screen saver	Off
<b>Uscita pot. libero</b>	<b>Off</b>
□ □ □ □ □ Esci	

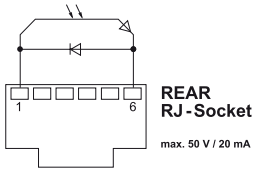
L'uscita robot si trova sul retro dell'apparecchio.

Password (funzione di blocco):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – lato sinistro – lato destro – lato sinistro & lato destro – ZeroSmog – Stop&Go

Opzione	Descrizione
lato sinistro	canale utensile sinistro (impostazione di fabbrica)
lato destro	canale utensile destro
lato sinistro & lato destro	entrambi i canali utensile
ZeroSmog	L'uscita di commutazione posteriore, libera da potenziale, viene chiusa qualora si utilizzino un utensile. Un apposito adattatore opzionale (WX HUB) consente di collegare alcuni sistemi Zero Smog. L'interfaccia RS 232 posteriore resterà in funzione. L'uscita di commutazione è aperta negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.
Stop&Go	L'interfaccia RS 232 posteriore viene utilizzata per l'azionamento di un optoadattatore opzionale, per poter comandare un KHE/KHP mediante un fotoconduttore. Qualora si utilizzino un utensile, l'uscita viene attivata. Inoltre, viene chiusa l'uscita di commutazione libera da potenziale. L'uscita è inattiva negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.




### Avvertenza

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato – ok –. non con Zero Smog + Stop&Go

## Principale vuoto (solo WXD2)

 Richiamo del menu ► Parametri stazione


Parametri Stazione	
 Ritardo att. vuoto	000 sec
Ritardo disat. vuoto	000 sec
□ □ □ □ □ Esci	

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

## Finale vuoto (solo WXD2)

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

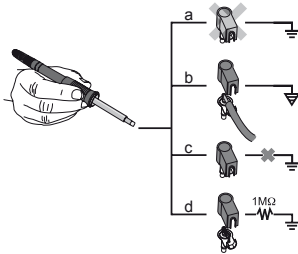
Parametri Stazione	
 Ritardo att. vuoto	000 sec
<b>Ritardo disat. vuoto</b>	<b>000 sec</b>
□ □ □ □ □ Esci	

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente



## Compensazione di potenziale



I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:

a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

## Effettuazione dell'aggiornamento firmware

### Avvertenza

*Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.*

1. Spegner la stazione di saldatura.
  2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
  3. Accendere la stazione di saldatura.
- L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente.

Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

## Collegamento di apparecchi ausiliari

Attenersi alle illustrazioni panoramiche.

### Collegamento di apparecchi ausiliari

Gli apparecchi ausiliari possono essere collegati all'interfaccia sul lato anteriore e/o a quella sul retro della stazione di saldatura.

La stazione di saldatura riconosce automaticamente l'apparecchio ausiliario collegato. La stazione di saldatura indicherà, sul lato sinistro (interfaccia anteriore) o destro (interfaccia posteriore), il simbolo oppure il nome dell'apparecchio ausiliario collegato.

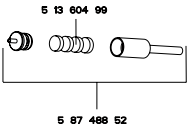
### Impostazione dei parametri degli apparecchi ausiliari

1. Selezionare un apparecchio ausiliario tramite l'apposito tasto (anteriore/posteriore). Il parametro impostabile verrà visualizzato sul display (ad es. Velocità).
2. Impostare il valore desiderato tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il valore con il tasto di immissione.

## Cura e manutenzione

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo. Chiudere le interfacce inutilizzate con calotte.

## Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'utensile non è stato riconosciuto</li> <li>■ Utensile difettoso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio</li> <li>■ Verificare l'utensile collegato</li> </ul>
Nessuna funzione di display (Display Off)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Assenza della tensione di rete</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inserire l'interruttore di rete</li> <li>■ Verificare la tensione di rete</li> <li>■ Controllare la protezione dell'apparecchio</li> </ul>
OFF Il canale non può essere attivato	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Disinserizione per sovraccarico</li> <li>■ Canale disattivato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ È possibile utilizzare un solo saldatore.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vuoto non collegato</li> <li>■ Ugello per dissaldare occluso</li> <li>■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto</li> <li>■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia</li> <li>■ Allacciare l'aria compressa al collegamento aria compressa, oppure controllare</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena</li> <li>■ Filtro principale della stazione di saldatura pieno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante</li> <li>■ Sostituire l'insero filtro principale della stazione di saldatura</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tubo aria non collegato</li> <li>■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Collegare aria compressa al terminale o controllarlo</li> <li>■ Collegare il tubo aria pistoni alla stazione WXA 2 o controllarlo</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Uscita robot impostata su Stop&amp;Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Disattivare la funzione Stop &amp; Go. Oppure, utilizzare l'interfaccia RS 232 sul lato frontale.</li> </ul>

## Garanzia

I diritti di reclamo dell'acquirente per eventuali difetti decadono dopo un anno dalla consegna. Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore risponde della garanzia fornita solo se la garanzia di qualità e di durata è stata fornita dal produttore per iscritto e con l'impiego del termine „Garanzia“.

La garanzia decadrà in caso di utilizzo non conforme o qualora persone non qualificate abbiano effettuato interventi.

Con riserva di modifiche tecniche.

Per ulteriori informazioni: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

# Características Técnicas

	Estações de solda WX 1	Estações de solda WX 2	estação de dessoldagem WXD 2	Estação de ar quente WXA 2
Dimensões C x L x A	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potência	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda			
Fusível	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Gama de temperaturas	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.			
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F)			
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)			
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.			
Visor	255 x 128 dots / Iluminação de fundo			
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB na parte dianteira para actualização de Firmware, parametrização, monitoração e registo de dados (através do software WX-Monitor).			
Ar comprimido	-		Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) ar comprimido isento de óleo, seco	Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) Ar comprimido seco, isento de óleo ou nitrogénio N2
Conversor de ar comprimido	-		Consumo de ar 35 l / min Vácuo parcial máx. 55 kPA (8 psi)	-
Ligação de ar comprimido	-		Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")	Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")
Quantidade de ar	-			cerca de 0-18 l / min aos 6 bar

# Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em funcionamento, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do aparelho, de maneira segura e correcta.

**Antes da colocação em funcionamento e antes de trabalhar com o aparelho, leia o presente manual de instruções e as indicações de segurança em anexo na íntegra.**

**Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.**

## Aviso!



### Choque eléctrico e perigo de queimaduras

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado. Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.

O aparelho foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue o aparelho a terceiros sempre acompanhado do manual de instruções.

Este aparelho não pode ser utilizado por crianças a partir dos 8 anos e pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas ou que não disponham de experiência suficiente, excepto sob vigilância ou sob instruções específicas de utilização segura do aparelho, e desde que entendam os perigos resultantes da mesma. Não deixe que crianças brinquem com o aparelho.

Não permita a limpeza e manutenção do aparelho pelo utilizador a crianças sem Vigilância.

## Utilização Autorizada

Utilize a estação de soldagem / estação de dessoldagem / estação de ar quente exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldagem e dessoldagem, sob as condições aqui indicadas.

A utilização segundo o fim a que se destina inclui também que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações do aparelho realizadas por conta própria.

## Directivas aplicadas

Este aparelho corresponde aos dados da declaração de conformidade CE, estando de acordo com as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

## Eliminação



Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

## Colocação do aparelho em serviço

### Nota

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

Coloque o aparelho fora do serviço, conforme o descrito no capítulo „Colocação em funcionamento“.

Verifique se a tensão de rede coincide com a indicação na placa de características.

Ao ligar o aspirador à rede, o interruptor deve encontrar-se na posição de desligado.

Após ligar o aparelho, o microprocessador realiza um autoteste e lê os valores de parâmetro memorizados na ferramenta.

A temperatura nominal e as temperaturas fixas encontram-se memorizadas na ferramenta. O valor real da temperatura sobe até à temperatura nominal (= ferramenta de soldar é aquecida).

WXA 2: O azoto N2 reduz a oxidação e o fundente permanece mais tempo activo. Recomendamos o azoto N2 que se encontra à venda em garrafas de aço. A garrafa tem de estar equipada com um redutor de pressão de 0-10 bar.

## Soldar e dessoldar

### Nota

Os aparelhos de comando foram ajustados para um tamanho médio da ponta de soldar. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de soldar ligada.

### Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
- Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenho o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Seleccione para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível  
Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.
- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Desligamento por sobrecarga (255 W)

Para evitar a sobrecarga de uma estação WX, é desactivado um canal (Auto-Off) em caso de uma potência da ferramenta de ambos os canais de mais de 255 watts.

Além disso, dá-se um desligamento por sobrecarga quando as seguintes combinações de ferramenta são conectadas:, Por ex.

- 2 placas térmicas WXHP 120

- Uma placa térmica WXHP 120 e um ferro de dessoldagem WXDP 120 ou WXDV 120

# Menu de parâmetros

O menu de parâmetros está subdividido em duas áreas:

## Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□□□□ Fechar	

Parâmetros	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
On Tempo	010 sec
□□□□ Fechar	

WXA 2 + Dispositivo de ar quente

- Temperatura de standby
- Tempo de standby (desligamento térmico)
- Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)
- Sensibilidade
- Duração máx. de ar quente (apenas WXA 2 + Dispositivo de ar quente)

Parâmetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo perform.	Modo norm
Janela Temperatura	020 °C
□□□□ Fechar	

Parâmetros	WXHAP 200
Offset	000 °C
Switch Modo	Off
Janela Temperatura	020 °C
□□□□ Fechar	

WXA 2 + Dispositivo de ar quente

- Offset (desvio de temperatura)
- Comportamento de regulação
- Intervalo de processamento
- Bloqueio de botões (apenas WXA 2 + Dispositivo de ar quente)

## Parâmetros da estação

Parâmetros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	On
□□□□ Fechar	

- Idioma
- Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura)
- Palavra-passe (função de bloqueio)
- Ligar/desligar os sons das teclas

Parâmetros Estação	
LCD-Contrasto	032
LCD-Brilho	070 %
Protetor de tela	Off
0 produto pot.	Off
□□□□ Fechar	

- Contraste do LCD
- Luminosidade de fundo do LCD
- Protecção de ecrã
- Saída de robó

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□□□□ Fechar	


- Funcionamento anterior do vácuo
- Funcionamento posterior do vácuo (apenas WXD2)

Confirmar a selecção através da tecla de introdução. A indicação muda para o modo de selecção/introdução.

# Menu de parâmetros

## Temperatura de standby


 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

Nota As ferramentas de soldar possuem um detector de utilização (sensor) no cabo, o qual, em caso de não utilização da ferramenta de soldar, inicia automaticamente o processo de arrefecimento.

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby.


## Tempo de standby (desligamento térmico) Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

No caso da não utilização da ferramenta de soldar, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de standby regulado. O estado de standby é indicado por uma indicação intermitente do valor real, aparecendo no visor "Standby" (25). Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	WXHAP tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-99 min	tempo de standby, regulável individualmente

## Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático) Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar


Em caso de não utilização da ferramenta de soldar, o aquecimento da ferramenta de soldar é desligado decorrido o tempo de AUTO-OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor aparece "AUTO-OFF".

Opcão	Descrição
OFF	função AUTO-OFF está desactivada (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

## Sensibilidade

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta


Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

Opcão	Descrição
low	insensível – reage a movimentos fortes (longos)
normal	padrão (regulação de fábrica)
high	sensível - reage a movimentos leves (curtos)

# Menu de parâmetros

## Duração máx. de ar quente WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta


Paramêtros	WXHAP 200	
Standby Temp.	150 °C	
Standby Tempo	010 min	
Auto-Off Tempo	020 min	
On Tempo	010 sec	
□ □ □ □	Fechar	

Delimitar o tempo de activação para ferro de ar quente (WXHAP).  
O tempo de activação para a corrente de ar quente do WXHAP pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 60 s. O tempo ajustado é, então, igual para os 2 canais. O ajuste de fábrica é de 0 s ("OFF"), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

Opcão	Descrição
OFF	nenhuma duração definida (regulação de fábrica)
1-60 s	ajustável individualmente

## Offset (desvio de temperatura)


 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Paramêtros	WXP 120	
Offset	000 °C	
Modo perform.	Modo norm	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).

## Comportamento de regulação

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta


Paramêtros	WXP 120	
Offset	000 °C	
Modo perform.	Modo norm	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

Esta função determina o comportamento de aquecimento da ferramenta de soldar de modo a alcançar a temperatura regulada da ferramenta.

Opcão	Descrição
padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
suave	aquecimento lento
agressivo	aquecimento rápido

## Bloqueio de botões WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Paramêtros	WXHAP 200	
Offset	000 °C	
Switch Modo	Off	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

Com esta função é possível alterar o comportamento dos botões ajustado de fábrica do ferro WXHAP.

Opcão	Descrição
ON	O WXHAP é ligado com a primeira activação do botão e desligado com uma segunda activação do botão.
OFF	–



# Menu de parâmetros

## Intervalo de processamento

Acesso ao menu ► **Parâmetros da ferramenta**

Paramêtros WXP 120	
Offset	000 °C
Modo perform.	Modo norm
Janela Temperatura	020 °C
□□□□	Fechar

A gama de temperaturas regulada no intervalo de processamento determina o decurso do sinal da saída de comutação sem voltagem.

### Nota

Nas ferramentas com luz anular de LED (por ex., WXP 120), o intervalo de processamento determina o modo como a luz anular de LED acende.

Se a luz estiver permanentemente acesa significa que foi alcançada a temperatura pré-seleccionada ou a temperatura está dentro do intervalo de processamento especificado.

Se a luz piscar, significa que o sistema está a aquecer ou a temperatura está fora do intervalo de processamento.

## Idioma

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

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

## Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura) Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Palavra-passe (função de bloqueio)

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

Após a activação do bloqueio, só é possível utilizar as teclas de temperatura fixa na estação de soldar. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

### Nota

Se, de facto, só deve estar à escolha um valor da temperatura, as teclas de comando (teclas de temperatura fixa) têm de ser reguladas para o mesmo valor da temperatura.

	Entrar PIN
<b>001</b>	
Fechar	

### Bloquear a estação de soldar:

Ajustar o código de bloqueio de três algarismos (entre 001 e 999) através do botão de rodar e clicar.

O bloqueio está activo (no visor aparece um cadeado).

# Menu de parâmetros



## Desbloquear a estação de soldar

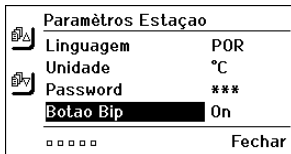
1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (\*\*\*)
2. Inserir o código de bloqueio de três algarismos através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

**Esqueceu o código?**

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Ligar/desligar os sons das teclas

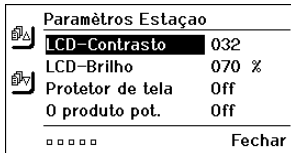
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado

## Contraste do LCD

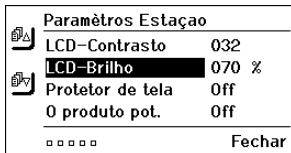
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
10	Contraste do LCD: baixo
60	Contraste do LCD: alto

## Luminosidade de fundo do LCD

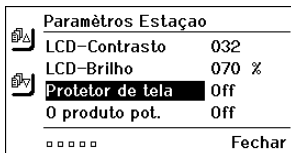
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
10%	Luminosidade de fundo do LCD: escuro
100 %	Luminosidade de fundo do LCD: claro

## Protecção de ecrã

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado



Protecção de ecrã

# Menu de parâmetros

## Saída de robô

Acesso ao menu ▶ **Parâmetros da estação**

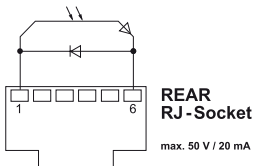
Parâmetros Estação	
LCD-Contrasto	032
LCD-Brilho	070 %
Protetor de tela	Off
0 produto pot.	Off
□ □ □ □	Fechar

A saída do robot situa-se na parte de trás do aparelho.

Palavra-passe (função de bloqueio):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – esquerdo – direito – esquerdo & direito – ZeroSmog – Stop&Go



### Nota

*Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor. não no caso de Zero Smog + Stop&Go*

Opcão	Descrição
esquerdo	canal esquerdo da ferramenta (regulação de fábrica)
direito	canal direito da ferramenta
esquerdo & direito	ambos os canais da ferramenta
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação traseira livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). O interface traseiro RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.
Stop&Go	O Interface RS 232 traseiro é utilizado para controlar um adaptador óptico para poder comutar um KHE/KHP, através de um cabo óptico. Em caso da utilização de uma ferramenta a saída é activada. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada. A saída de comutação está desactivada em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.

## Funcionamento anterior do vácuo (apenas WXD2)

Acesso ao menu ▶ **Parâmetros da estação**

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Fechar

Para evitar o arranque demasiado cedo da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento do ponto de solda, pode-se regular um retardamento de ligação

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

## Funcionamento posterior do vácuo (apenas WXD2)

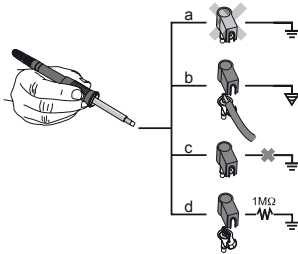
Acesso ao menu ▶ **Parâmetros da estação**

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Fechar

Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um tempo de funcionamento posterior do vácuo .

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

## Equilíbrio do potencial



Ligando a tomada de ficha de comutação de 3,5 mm de forma diferente são possíveis 4 variantes:

a	Ligado solidamente à terra	sem ficha (estado no momento do fornecimento).
b	Equilíbrio do potencial	com ficha, condutor de compensação no contacto central.
c	Sem potencial	com ficha
d	Ligado à terra indirectamente com ficha e resistência integrada.	Ligação à terra através da resistência seleccionada.

## Executar a actualização do firmware

### Nota

A estação não pode ser desligada enquanto estiver a ser executada a actualização do firmware.

1. Desligar a estação de soldar.
2. Introduzir o dispositivo de armazenamento de massa na interface USB.
3. Ligar a estação de soldar.

A actualização do firmware é executada automaticamente.

Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este

não é alterado.

## Ligar aparelhos auxiliares

Observe as figuras de vista geral.

### Ligar aparelhos auxiliares

Aparelhos auxiliares podem ser ligados à interface na parte frontal e/ou à interface na parte de trás da estação de soldar.

A estação de soldar detecta automaticamente que aparelho auxiliar está ligado. A estação de soldar mostra à esquerda (interface frontal) ou à direita (interface traseira) o símbolo ou o nome do aparelho auxiliar ligado.

### Regulação dos parâmetros dos aparelhos auxiliares

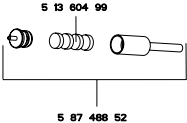
1. Seleccionar o aparelho auxiliar através da tecla do aparelho auxiliar (à frente/atrás). No visor aparece o parâmetro regulável (por ex., a velocidade de rotação).
2. Regular o valor pretendido através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o valor através da tecla de introdução

## Conservação e manutenção

Remover a sujidade no painel de comando com um pano de limpeza adequado.

Fechar interfaces que não estejam a ser utilizadas com capas de fecho.

## Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ A ferramenta não foi detectada</li> <li>■ Ferramenta avariada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho</li> <li>■ Verificar a ferramenta ligada</li> </ul>
Visor não funciona (visor desligado)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Não há tensão de rede</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ligar o interruptor de rede</li> <li>■ Verificar a tensão de rede</li> <li>■ Verificar o fusível do aparelho</li> </ul>
OFF Não é possível ligar o canal	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Desligamento por sobrecarga</li> <li>■ Canal desligado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Só é possível utilizar um ferro.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vácuo não ligado</li> <li>■ Bocal de dessoldagem entupido</li> <li>■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo</li> <li>■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza</li> <li>■ Ligar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ou verificar</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio</li> <li>■ Filtro principal da estação de solda está cheio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem</li> <li>■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tubo de ar não conectado</li> <li>■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Conectar ou verificar o ar comprimido na ligação de ar comprimido</li> <li>■ Conectar ou verificar o tubo de ar do ferro ao WXA 2</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Saída de robô ajustado para Stop/Go (parar/arrancar)</li> </ul>	Desactivar a função Stop & Go. Ou utilizar o interface RS 232 dianteiro.

## Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo „Garantia“.

A garantia expira em caso de utilização inadequada e se tiverem sido feitas intervenções por pessoal não qualificado.

Reservado o direito a alterações técnicas!  
Informe-se em [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

# Technische Gegevens

	Soldeerstations WX 1	Soldeerstations WX 2	Soldeerruimstations WXD 2	Heteluchtstation WXA 2
Afmetingen L x b x h	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Gewicht	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Opgenomen vermogen	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch III, Soldeerwerktuig			
Zekering	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperatuurbereik	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.			
Temperatuurnauwkeurigheid	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C (± 4 °F)			
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel.			
Display	255 x 128 dots / Achtergrondverlichting			
USB-poort	Het stuurapparaat is met een USB-interface aan de voorkant voor firmware update, parametring, monitoring en datalogging (met WX-monitorsoftware) uitgerust.			
Perslucht	-		Ingangsdruk 400 - 600 kPA (58-87 psi) olievrije, droge perslucht	Ingangsdruk 400 - 600 kPA (58-87 psi) olievrije, droge perslucht of stikstof N2
Persluchtomvormer	-		Luchtverbruik 35 l / min max onderdruk 55 kPA (8 psi)	-
Persluchtaansluiting	-		Persluchtslang buitendiameter 6 mm (0,24")	Persluchtslang buitendiameter 6 mm (0,24")
Luchthoeveelheid	-			ca. 0-18 l/ min bei 6 bar

# Voor uw veiligheid

We danken u voor de aankoop van het toestel en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het toestel op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

**Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het toestel begint te werken, volledig door.**

**Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.**

## Waarschuwing! Elektrische schok en verbrandingsgevaar



Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden. Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeergereedschap.

- Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht.
- Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.

Het toestel werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd. Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt. Geef het toestel samen met de gebruiksaanwijzing door aan derden.

Dit apparaat kan worden gebruikt door kinderen vanaf 8 jaar en door personen met beperkte fysieke, sensorische of geestelijke vermogens of personen die gebrek aan kennis of ervaring hebben, wanneer zij onder toezicht staan of met het oog op een veilig gebruik volledig over de bediening van het apparaat zijn geïnformeerd en op de hoogte zijn van de gevaren die hieruit kunnen voortvloeien. Kinderen mogen niet met het apparaat Spelen.

Reiniging en onderhoud mogen niet worden uitgevoerd door kinderen als zij niet onder toezicht

## Voorgescreven Gebruik Van Het Systeem

Gebruik het soldeerstation/soldeerruimstation/heteluchtstation uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven voorwaarden.

Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt ook dat

- u deze handleiding in acht neemt,
- u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

## Toegepaste richtlijnen

Dit toestel voldoet aan de bepalingen van de EG-conformiteitsverklaring met de richtlijnen 2004/108/EEG, 2006/95/EG en 2011/65/EU (RoHS).



### Afvoer

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

## Toestel in gebruik nemen

### Aanwijzing

*Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.*

Neem het toestel zoals in het hoofdstuk „Ingebruikneming“ beschreven in gebruik.

Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje overeenkomt.

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit en leest de in het gereedschap opgeslagen parameterwaarden uit.

Gewenste temperatuur en vaste temperaturen zijn op het gereedschap opgeslagen. Werkelijke temperatuurwaarde stijgt tot de gewenste temperatuur (= soldeergereedschap wordt opgewarmd).

WXA 2: Stikstof N2 vermindert de oxydatie en het vloeimiddel blijft langer actief. Wij raden stikstof N2 aan die in stalen flessen in de handel is. De fles moet van een drukregelaar van minimaal 0-10 bar voorzien zijn.

## Solderen en soldeerruimen

### Aanwijzing

*De regelapparaten werden voor een gemiddelde soldeerpuntgrootte gejusteerd. Afwijkingen door een puntwissel of het gebruik van andere puntvormen kunnen ontstaan.*

Voor de soldeerwerkzaamheden conform de gebruiksaanwijzing van uw aangesloten soldeergereedschap uit.

### Behandeling van de soldeerpunten

- Bij het eerste opwarmen de selectieve en vertinbare soldeerpunt met soldeersol nat maken. Dit verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt.
- Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm  
Vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.
- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- Gebruik de punt met soldeersol voor u de soldeerbout voor langere tijd neerlegt.
- Doe het soldeersol direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Overbelastingsuitschakeling (255 W)

Om de overbelasting van een WX-station te vermijden, wordt bij een gereedschapvermogen van beide kanalen van meer dan 255 watt een kanaal automatisch gedeactiveerd (auto-off).

Bovendien komt het tot een overbelastingsuitschakeling als volgende gereedschapscombinaties aangesloten worden., bijv.

- 2 WXHP 120 verwarmingsplaten

- Een WXHP 120 verwarmingsplaat en een soldeerruimbout WXDP 120 of WXDV 120



# Parametermenu

Het parametermenu is in twee bereiken onderverdeeld:

## Toolparameters

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Max. Heissluftdauer	010 sec
□ □ □ □	Verlassen

WXA 2 + Heteluchtbout

- Stand-bytemperatuur
- Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)
- AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)
- Gevoeligheid
- Mac. Heteluchtduur (alleen WXA 2 + Heteluchtbout)

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □	Verlassen

Parameter	WXHAP 200
Offset	000 °C
Tastenverriegelung	Off
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □	Verlassen

WXA 2 + Heteluchtbout

- Offset (temperatuuroffset)
- Regelgedrag
- Procesvenster
- toetsenvergrendeling (alleen WXA 2 + Heteluchtbout)

## Stationparameters

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	On
□ □ □ □	Verlassen

- Taal
- Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)
- Paswoord (vergrendelingsfunctie)
- Toetstonen aan/uit

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
Roboterausgang	Off
□ □ □ □	Verlassen

- LCD-contrast
- LCD-basishelderheid
- Screensaver
- Robotuitgang

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □	Verlassen

- Vacuümvorloop
- Vacuümnaloop (alleen WXD2)

Keuze met de invoertoets bevestigen. Indicatie wisselt naar de keuze-/invoermodus.

# Parametermenu

## Stand-bytemperatuur

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

De soldeergereedschappen hebben een gebruiksherkenning (sensor) in de greep die bij niet-gebruik van het soldeergereedschap de afkoelprocedure automatisch activeert.

Na een temperatuuruitschakeling wordt automatisch de stand-bytemperatuur ingesteld.

## Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bij niet-gebruik van het soldeerwerkzeug wordt de temperatuur na het verstrijken van de ingestelde stand-bytijd op stand-bytemperatuur verlaagd. De stand-bytoestand wordt door een knipperende indicatie van de werkelijke weergegeven en op het display wordt „stand-by“ weergegeven.

Het indrukken van de bedieningstoets beëindigt deze stand-bytoestand. De in het gereedschap geïntegreerde sensor herkent de toestandswijziging en deactiveert de stand-bytoestand zodra het gereedschap bewogen wordt.

Optie	Beschrijving
OFF	WXHAP stand-bytijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-99 min	standby-tijd, individueel instelbaar

## AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF-tijd de verwarming van het soldeergereedschap uitgeschakeld.

De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde stand-byfunctie uitgevoerd. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „AUTO-OFF“.

Optie	Beschrijving
OFF	AUTO-OFF-functie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

## Gevoeligheid

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Optie	Beschrijving
low	ongevoelig – reageert op sterke (lange) beweging
normal	standaard (fabrieksinstelling)
high	gevoelig - reageert op lichte (korte) beweging

# Parametermenu

## Mac. Heteluchtduur WXHAP

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
<b>Max. Heissluftdauer</b>	010 sec
□ □ □ □ Verlassen	

Inschakeltijd voor heteluchtbout (WXHAP) begrenzen.

De inschakeltijd voor de heteluchtstroom van de WXHAP kan in stappen van 1 van 0 tot 60 s begrensd worden. De ingestelde tijd is dan voor de 2 kanalen gelijk. Fabrieksinstelling is 0 s („OFF“), d.w.z. dat de luchtstroom geactiveerd wordt zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.

Optie	Beschrijving
OFF	geen duur gedefinieerd (fabrieksinstelling)
1-60 s	individueel instelbaar

## Offset (temperatuuroffset)

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
<b>Offset</b>	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F) aangepast worden.

## Regelgedrag

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Regelverhalten</b>	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

De functie bepaalt het opwarmgedrag van het soldeergereedschap voor het bereiken van de ingestelde gereedschaptemperatuur.

Optie	Beschrijving
standaard	aangepast (gemiddeld) opwarmen (fabrieksinstelling)
zacht	langzaam opwarmen
agressief	snel opwarmen

## toetsenvergrenzing WXHAP

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXHAP 200
<b>Offset</b>	000 °C
<b>Tastenverriegelung</b>	Off
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

Met deze functie kan het af fabriek ingestelde toetsgedrag van de WXHAP-bout veranderd worden.

Optie	Beschrijving
ON	De WXHAP wordt met de eerste toetsdruk in- en met een bijkomende toetsdruk uitgeschakeld.
OFF	–

# Parametermenu

## Procesvenster

Menu-oproep ► Toolparameters

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
<input type="text"/> Verlassen	

Het in het procesvenster ingestelde temperatuurbereik bepaalt het signaalgedrag van de potentiaalvrije schakeluitgang.

### Aanwijzing

*Bij gereedschappen met LED ringlicht (bijv. WXDP 120) bepaalt het procesvenster het lichtgedrag van het LED ringlicht.*

*Constant branden betekent het bereiken van de geselecteerde temperatuur resp. de temperatuur is binnen het opgegeven procesvenster.*

*Knipperen signaleert dat het systeem opwarmt of de temperatuur buiten het procesvenster ligt.*

## Taal

Menu-oproep ► Stationparameters

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="text"/> Verlassen	

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

## Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)

Menu-oproep ► Stationparameters

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="text"/> Verlassen	

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Paswoord (vergrendelingsfunctie)

Menu-oproep ► Stationparameters

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="text"/> Verlassen	

Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het soldeerstation alleen nog de vaste temperatuurtoetsen bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

### Aanwijzing

*Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen (vaste temperatuurtoetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.*

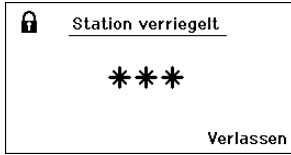
	PIN eingeben
<h1>001</h1>	
Verlassen	

### Soldeerstation vergrendelen:

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met het draai-klikwiel instellen.

De vergrendeling is actief (op het display is een slot te zien).

# Parametermenu



## Soldeerstation ontgrendelen

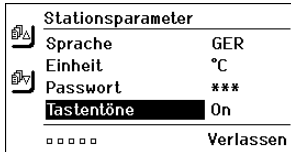
1. Parametermenu oproepen. Is de vergrendeling actief, dan opent automatisch het paswoordmenupunt. Op het display verschijnen drie sterretjes (\*\*\*)
2. De driefijferige vergrendelingscode met draai-klikwiel instellen.
3. Code met de invoertoets bevestigen.

**Code vergeten?**

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Toetstonen aan/uit

Menu-oproep ► Stationparameters



Optie	Beschrijving
ON	ingeschakeld
OFF	uitgeschakeld

## LCD-contrast

Menu-oproep ► Stationparameters



Optie	Beschrijving
10	LCD-contrast: laag
60	LCD-contrast: hoog

## LCD-basishelderheid

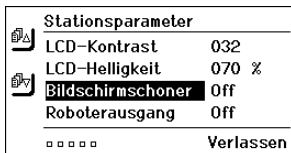
Menu-oproep ► Stationparameters



Optie	Beschrijving
10%	LCD-basishelderheid: donker
100 %	LCD-basishelderheid: helder

## Screensaver

Menu-oproep ► Stationparameters



Optie	Beschrijving
ON	ingeschakeld
OFF	uitgeschakeld



## Robotuitgang

Menu-oproep ► Stationparameters

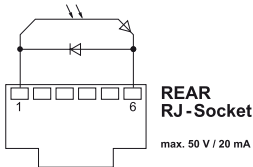
Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
<b>Roboteruitgang</b>	Off
□ □ □ □ Verlassen	

De robotuitgang bevindt zich aan de achterkant van het toestel.

Paswoord (vergrendelingsfunctie):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – links – rechts – links & rechts – ZeroSmog – Stop&Go



### Aanwijzing

*Is de werktemperatuur voor de robot bereikt, dan wordt op het display een - ok - weergegeven. Niet bij Zero Smog + Stop&Go*

Optie	Beschrijving
links	linker gereedschapkanaal (fabrieksinstelling)
rechts	rechter gereedschapkanaal
links & rechts	beide gereedschapkanalen
ZeroSmog	De achterste potentiaalvrije schakeluitgang wordt bij gebruik van een tool gesloten. Via een optionele adapter (WX HUB) kunnen bepaalde Zero Smogs aangesloten worden. De RS 232-interface aan de achterkant blijft verder functioneel. Schakeluitgang is open bij stand-by, auto off, off of als er geen gereedschap aangesloten is.
Stop&Go	De achterste RS 232-interface wordt voor het aansturen van een optionele optoadapter gebruikt om via een lichtgeleider een KHE/KHP te kunnen schakelen. Bij gebruik van een tool wordt de uitgang geactiveerd. Bijkomend wordt de potentiaalvrije schakeluitgang gesloten. Uitgang is uit bij stand-by, auto off, off of als er geen gereedschap aangesloten is.

## Vacuümvorloop (alleen WXD2)

Menu-oproep ► Stationparameters

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümvorloopfunctie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümvorlooptijd, individueel instelbaar.

## Vacuümnalooptijd (alleen WXD2)

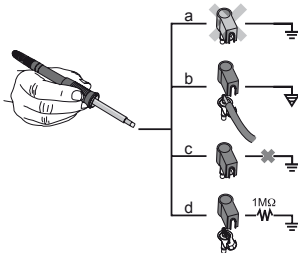
Menu-oproep ► Stationparameters

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
<b>Vakuum Nachlauf</b>	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

Om het verstopping van de soldeerruimbout te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümnalooptijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümnalooptijd, individueel instelbaar

## Potentiaalvereffening



Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus zijn er 4 varianten mogelijk:

a	Hard geared	zonder stekker (toestand bij levering).
b	Potentiaalvereffening	met stekker, vereffeningsleiding aan het middelste contact
c	Potentiaalvrij	met stekker
d	Zacht geared	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand.

## Firmware-update uitvoeren

### Aanwijzing

*Terwijl de firmware-update loopt, mag het station niet uitgeschakeld worden.*

1. soldeerstation uitschakelen.
2. Geheugenstick in de USB-poort steken.
3. soldeerstation inschakelen.

Firmware-update wordt automatisch uitgevoerd.

Als u een actuelere firmware al op uw station geïnstalleerd hebt, dan wordt deze niet veranderd.

## Extra toestellen aansluiten

Neem de overzichtsafbeeldingen in acht.

### Extra toestellen aansluiten

Extra toestellen kunnen ofwel aan de poort aan de voorkant en/of aan de poort aan de achterkant van het soldeerstation aangesloten worden.

Het soldeerstation herkent automatisch welk extra toestel aangesloten is. Het soldeerstation geeft links (poort vooraan) of rechts (poort achteraan) het symbool of de naam van het aangesloten extra toestel weer.

### Parameters van de extra toestellen instellen

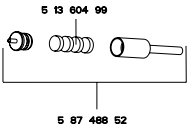
1. Extra toestel via toets extra toestel (vooraan/achteraan) selecteren. Instelbare parameter verschijnt op het display (bijv. toerental).
2. De gewenste waarde met het draai-klikwiel instellen.
3. Waarde met de invoertoets bevestigen

## onderhouden

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Niet gebruikte poorten met sluitdoppen afsluiten.

## Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Werktuig werd niet herkend</li> <li>■ Werktuig defect</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren</li> <li>■ Aangesloten werktuig controleren</li> </ul>
Geen displayfunctie (display uit)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Geen netspanning voorhanden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Netschakelaar inschakelen.</li> <li>■ Netspanning controleren.</li> <li>■ Toestelzekering controleren.</li> </ul>
OFF Kanaal kan niet ingeschakeld worden	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Overbelastingsuitschakeling</li> <li>■ Kanaal uitgeschakeld</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Er kan slechts één bout gebruikt worden.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vacuüm niet aangesloten</li> <li>■ Soldeerruimmond verstopt.</li> <li>■ Perslucht niet of verkeerd aangesloten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten</li> <li>■ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden.</li> <li>■ Perslucht aan de persluchtaansluiting aansluiten of controleren</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol</li> <li>■ Hoofdfilter aan het soldeerstation vol</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen</li> <li>■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> Geen lucht aan de heteluchtbout	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lucht slang niet aangesloten</li> <li>■ Perslucht niet of verkeerd aangesloten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Perslucht aan de persluchtaansluiting aansluiten of controleren</li> <li>■ Lucht slang van de bout aan WXA 2 aansluiten of controleren</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> Geen functie met Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Robotuitgang op Stop/Go ingesteld</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stop &amp; Go-functie deactiveren. Of voorste RS 232 interface gebruiken.</li> </ul>

## Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart een jaar na levering van het product. Dit geldt niet voor regresrecht van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we alleen aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheids-garantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip „Garantie“ afgegeven werd.

De garantie vervalt bij ondeskundig gebruik en als door ongekwalificeerde personen ingrepen uitgevoerd werden.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Gelieve u te informeren op [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



# Tekniska Data

	Lödstationer	Lödstationer	Avlödningssta- tion	Hetluftsstation
	WX 1	WX 2	WXD 2	WXA 2
Mått L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Vikt	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Upptagen effekt	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje III, Lödverktyg			
Säkring	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.			
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)			
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på enhetens baksida.			
Display	255 x 128 dots / Bakgrundsbelysning			
USB-port	På framsidan av manöverenheten sitter en USB-port för uppdatering av den inbyggda programvaran, inställning av parametrar, övervakning och dataloggar (med programmet WX Monitor).			
Tryckluft	-		Ingångstryck 400 - 600 kPA (58-87 psi) oljefri, torr tryckluft	Ingångstryck 400 - 600 kPA (58 - 87 psi) oljafri, torr tryckluft eller kväve N2
Tryckluftsomvandlare	-		Luftförbrukning 35 l/min max undertryck 55 kPA (8 psi)	-
Tryckluftsanslutning	-		Tryckluftssläng ytterdiameter 6 mm 6 mm (0,24")	Tryckluftssläng ytterdiameter 6 mm 6 mm (0,24")
Luffflöde	-			ca 0 - 18 l/min vid 6 bar

# För din säkerhet

Vi tackar det förtroende du visar oss med ditt köp av detta verktyg.

Tillverkningen lyder under höga kvalitetskrav som säkerställer problemfri funktion för verktyget.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du startar verktyget säkert och fackmässigt, hur du använder och underhåller det samt hur du själv åtgärdar enkla fel.

**Läs bruksanvisningen och bifogade säkerhetsanvisningar före igångsättning och innan du börjar arbeta med verktyget.**

**Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns till hands för alla användare.**

## Varning!



### Strömslag och utbränningsfara

Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget. Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut.

- Innan du tar styrenheten i drift bör du noggrant läsa igenom de medföljande säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning samt din styrenhets bruksanvisning och noggrant iaktta alla de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa.
- När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.

Verktyget har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och gällande säkerhetstekniska regler. Det finns dock risk för person- och materiella skador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet och varningsanvisningarna i denna bruksanvisning. Om verktyget lämnas vidare till tredje part måste bruksanvisningen bifogas.

Barn under 8 år och personer med begränsad fysisk, sensorisk eller mental färdighet eller som saknar erfarenhet eller kunskaper får bara använda enheten under överinseende av någon eller om de får lära sig hur man använder enheten säkert och vilka risker som finns. Låt inte barn leka med enheten.

Barn får bara göra rengöring och skötsel under uppsikt.

## Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

Använd endast lödstationen/avlödningsstationen/hetluftsstationen enligt det syfte som angetts i bruksanvisningen, för lödning och avlödning under de villkor som anges här.

Avsedd användning innebär att

- denna bruksanvisning beaktas,
- alla medföljande dokument beaktas,
- de nationella skyddsföreskrifter som gäller på användningsplatsen följs.

Tillverkaren tar inget ansvar för eventuella förändringar av verktyget som användaren utför på eget bevåg.

## Att tänka på

Denna apparats specifikationer motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse med direktiv 2004/108/EG, 2006/95/EG och 2011/65/EU (RoHS).



### Avfallshantering

Elektriska verktyg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2002/96/EG som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.

## Ta lödstationen i drift

### Obs!

*Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.*

Följ anvisningarna i kapitlet "Idrifttagande" när instrumentet ska tas i drift.

Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Maskinen skall vara fränslagen när kontakten anslutes till vägguttaget.

När lödstationen är påslagen gör mikroprocessorn en genomgång av sig själv och läser av de parametervärden som sparats i verktyget.

Börtemperatur och fast temperatur är sparade i verktyget. Den faktiska temperaturen (ärvärdet) stiger till börtemperatur (= lödverktyget värms upp).

WXA 2: Kväve N2 reducerar oxidationen och flussmedlet håller sig aktivt en längre tid. Vi rekommenderar kväve N2 som säljs i stålflaskor. Flaskan måste utrustas med en tryckregulator för 0 - 10 bar.

## Lödning och avlödning

### Obs!

*Manöverenheten är justerad för medelstora lödspetsar. Avvikelser kan uppstå på grund av spetsbyte eller därför att andra spetsformer används.*

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

### Skötsel av lödspetsar

- Vid första upphetningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- Använd inga aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet. Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.
- Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Överbelastningsstopp (255 W)

Som skydd mot överbelastning av WX-stationen avaktiveras en kanal automatiskt (Auto-Off) när den sammanlagda verktygseffekten i båda kanalerna överstiger 255 W.

Dessutom utlöses överbelastningsavstängningen när följande verktygskombinationer ansluts:, t.ex.

- 2 WXHP 120 värmehållar

- En WXHP 120 värmehåll och en avlödningsskolv WXDP 120 eller WXDV 120

# Parametermenyn

Parametermenyn är indelad i två avdelningar:

## Verktysparameter

Inställningar WXP 120	
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
känslighet	Normal
□ □ □ □	Avsluta

Inställningar WXHAP 200	
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
På Tid	010 sec
□ □ □ □	Avsluta

WXA 2 + Varmluftskolv

- Standby-temperatur
- Standby-tid (temperaturfrånkoppling)
- Automatisk franslagstid (AUTO-OFF)
- Känslighet
- Max. gångtid för hetluft (Endast WXA 2 + Varmluftskolv)

Inställningar WXP 120	
Offset	000 °C
Prestanda läge	Standard
Temp Fönster	020 °C
□ □ □ □	Avsluta

Inställningar WXHAP 200	
Offset	000 °C
Knappinställning	Off
Temp Fönster	020 °C
□ □ □ □	Avsluta

WXA 2 + Varmluftskolv

- Offset (temperaturkorrigering)
- Styräge
- Processfönster
- Knapplås (Endast WXA 2 + Varmluftskolv)

## Stationsparametrar

Stationsinställningar	
Språk	SWE
Temp. Enhet	°C
Kod	***
Tangentljud	On
□ □ □ □	Avsluta

- Språk
- Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)
- Lösenord (läsfunktion)
- Knappljud på/av

Stations Inställningar	
LCD Kontrast	032
LCD Bakgrundsbel.	070 %
Skärmsläckare	Off
Potentialfri Utgång	Off
□ □ □ □	Avsluta

- LCD-kontrast
- LCD-basljusstyrka
- Skärmsläckare
- Robotutgång

Stationsinställningar	
Vakum-På Fördröjn.	000 sec
Vakum-Av Fördröjn.	000 sec
□ □ □ □	Avsluta

- Vakuum inflöde
- Vakuum efterflöde (Endast WXD2)

Bekräfta alternativet med Enter. Indikeringen ändras till läge för val/inmatning.

# Parametermenyn

## Standby-temperatur

Menyanrop ► Verktysparameter

Inställningar	WXP 120
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
känslighet	Normal
□ □ □ □	Avsluta

Obs! Lödverktiget har en sensor i handtaget som känner av om verktiget är i drift. Om lödverktiget inte används inleds automatiskt en nedkylningsprocess.

När temperaturen kopplats från, ställs standby-temperaturen automatiskt in.

## Standby-tid (temperaturfrånkoppling)

Menyanrop ► Verktysparameter

Inställningar	WXP 120
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
känslighet	Normal
□ □ □ □	Avsluta

När lödverktiget inte används, går temperaturen efter den inställda standby-tiden ner till beredskapstemperatur. Standby-läget visas genom en blinkande mätvärdesindikering och att displayen visar "Standby".

Lämna standby-läget genom att trycka på någon av knapparna. Den integrerade sensorn i verktiget känner av lägesändringen och deaktiverar standby-läget så fort verktyg flyttas.

Tillval	Beskrivning
OFF	WXHAP Standby-tiden är frånkopplad (fabriksinställning)
1-99 min	Standby-tiden ställs in individuellt

## Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

Menyanrop ► Verktysparameter

Inställningar	WXP 120
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
känslighet	Normal
□ □ □ □	Avsluta

När lödverktiget inte används avbryts uppvärmningen efter den automatiska frånslagstiden.

Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Årtemperaturen blinkar och fungerar som restvärmesindikator. På displayen visas "AUTO-OFF".

Tillval	Beskrivning
OFF	AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad (fabriksinställning).
1-999 min	AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

## Känslighet

Menyanrop ► Verktysparameter

Inställningar	WXP 120
Vilotemperatur	150 °C
Vilotemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
känslighet	Normal
□ □ □ □	Avsluta

Tillval	Beskrivning
low	Ej känslig – reagerar på kraftig (lång) rörelse
normal	standard (fabriksinställning)
high	Känslig - reagerar på lätt (kort) rörelse

# Parametermenyn

## Max. gångtid för hetluft WXHAP

☰ Menyanrop ▶ Verktogsparameter

Inställningar WXHAP 200	
Vilotemperatur	150 °C
Viltemp. Tid	010 min
Tid till Avstängning	020 min
<b>På Tid</b>	010 sec
□ □ □ □	Avsluta

Begränsa inkopplingstiden för hetluftspennan (WXHAP).

Inkopplingstiden för hetluftsströmmen i WXHAP kan ställas in i steg om 1 sekund mellan 0 och 60 s. Den inställda tiden blir densamma för båda kanalerna. Fabriksinställningen är 0 s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge som knappen på hetluftspennan eller den tillvalbara fotströmbrytaren hålls intryckt.

Tillval	Beskrivning
OFF	Ingen tidsrymd har definierats (fabriksinställning)
1-60 s	individuellt inställbar

## Offset (temperaturkorrigering)

☰ Menyanrop ▶ Verktogsparameter

Inställningar WXP 120	
<b>Offset</b>	000 °C
Prestanda läge	Standard
Temp Fönster	020 °C
□ □ □ □	Avsluta

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på ± 40 °C (± 72 °F).

## Styrläge

☰ Menyanrop ▶ Verktogsparameter

Inställningar WXP 120	
Offset	000 °C
<b>Prestanda läge</b>	Standard
Temp Fönster	020 °C
□ □ □ □	Avsluta

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av lödverktøget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
standard	anpassad (medelsnabb) uppvärmning (fabriksinställning)
svag	långsam uppvärmning
aggressiv	snabb uppvärmning

## Knapplös WXHAP

☰ Menyanrop ▶ Verktogsparameter

Inställningar WXHAP 200	
Offset	000 °C
<b>Knappinställning</b>	Off
Temp Fönster	020 °C
□ □ □ □	Avsluta

Med denna funktion kan du ändra de fabriksinställda knappfunktionerna på WXHAP-lödspennan.

Tillval	Beskrivning
ON	Du kopplar till WXHAP genom att trycka en gång på knappen och stänger av den genom att trycka en gång till.
OFF	–

# Parametermenyn

## Processfönster

Menyanrop ► Verktysparameter

Inställningar	WXP 120
Offset	000 °C
Prestanda läge	Standard
Temp Fönster	020 °C
□□□□	Avsluta

Det temperaturintervall som ställts in i processfönstret avgör signalförhållandet för den spänningslösa binärutgången.

### Obs!

För verktyg med ringbelysning (t.ex. WXP 120) ställs ringbelysningens ljusförhållande in i processfönstret.

Ett konstant ljus betyder att förvald temperatur har uppnåtts eller att temperaturen är inom det intervall som angivits i processfönstret.

Ett blinkande ljus signalerar att systemet håller på att värmas upp, eller att temperaturen är utanför det intervall som angivits i processfönstret.

## Språk

Menyanrop ► Stationsparametrar

Stationsinställningar	
Språk	SWE
Temp. Enhet	°C
Kod	***
Tangentljudd	0n
□□□□	Avsluta

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

## Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)

Menyanrop ► Stationsparametrar

Stationsinställningar	
Språk	SWE
Temp. Enhet	°C
Kod	***
Tangentljudd	0n
□□□□	Avsluta

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Lösenord (läsfunktion)

Menyanrop ► Stationsparametrar

Stationsinställningar	
Språk	SWE
Temp. Enhet	°C
Kod	***
Tangentljudd	0n
□□□□	Avsluta

När läsning är aktiverad kan endast lödstationens knappar för fast temperatur användas. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen lästs upp.

### Obs!

Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.

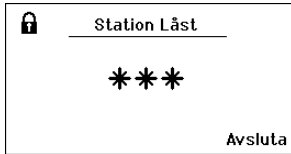
Mata in kod
<b>001</b>
Avsluta

### Låsa lödstationen:

Ange den tresiffriga läskoden (mellan 001-999) med hjälp av klick-hjulet.

Låsningen är nu aktiv (i displayen visas ett hänglås).

# Parametermenyn



## Lås upp lödstationen

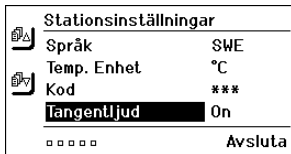
1. Öppna parametermenyn. Om lödstationen är låst öppnas automatiskt menypunkten Lösenord. I displayen visas tre stjärnor (\*\*\*).
2. Ange den tresiffriga låskoden med hjälp av klickhjulet.
3. Bekräfta koden med Enter.

### Glömt koden?

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Knappljud på/av

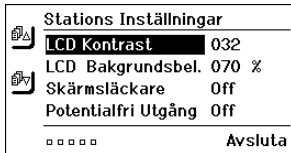
Menyanrop ► Stationsparametrar



Tillval	Beskrivning
ON	Inkopplad
OFF	Frånkopplad

## LCD-kontrast

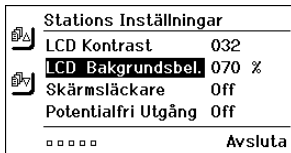
Menyanrop ► Stationsparametrar



Tillval	Beskrivning
10	LCD-kontrast: Låg
60	LCD-kontrast: Hög

## LCD-basljusstyrka

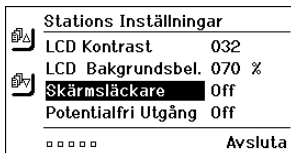
Menyanrop ► Stationsparametrar



Tillval	Beskrivning
10%	LCD-basljusstyrka: Mörk
100 %	LCD-basljusstyrka: Ljus

## Skärmsläckare

Menyanrop ► Stationsparametrar



Tillval	Beskrivning
ON	Inkopplad
OFF	Frånkopplad





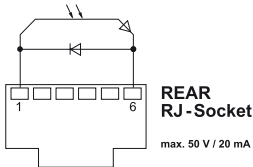
Skärmsläckare



## Robotutgång

Menyanrop ▶ Stationsparametrar

Stations Inställningar	
	LCD Kontrast 032
	LCD Bakgrundsbel. 070 %
	Skärmsläckare Off
	<b>Potentialfri Utgång</b> Off
□ □ □ □	Avsluta



### Obs!

När arbetstemperaturen för roboten uppnås visas – ok – på displayen. Ej vid Zero Smog + Stop&Go

Robotutgången sitter på baksidan av lödstationen.

Lösenord (läsfunktion):


WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – vänster – höger – vänster & höger – ZeroSmog – Stop&Go

Tillval	Beskrivning
vänster	vänster verktygskanal (fabriksinställning)
höger	höger verktygskanal
vänster & höger	bägge verktygskanaler
ZeroSmog	Den bakre potentialfria kopplingsutgången stängs när ett verktyg används. Särskilda Zero Smog kan anslutas via en adapter (WX HUB) som finns som tillval. Det bakre RS 232-gränssnittet kan fortfarande användas. Kopplingsutgången är öppen vid Standby, Auto Off, Off eller om inget verktyg är anslutet.
Stop&Go	Det bakre RS 232-gränssnittet används för att styra en optisk adapter (tillval) som kan aktivera en KHE/KHP via en ljusledare. Utgången aktiveras när ett verktyg används. Dessutom stängs den potentialfria kopplingsutgången. Utgången är stängd vid Standby, Auto-Off, Off eller om inget verktyg är anslutet.

## Vakuuminflöde (Endast WXD2)

Menyanrop ▶ Stationsparametrar


Stationsinställningar	
	Vakum-På Fördröjn. 000 sec
	Vakum-Av Fördröjn. 000 sec
□ □ □ □	Avsluta

För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslagsfördröjning

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuuminflöde är fränkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuuminflöde, separat inställbar.

## Vakuumefterflöde (Endast WXD2)

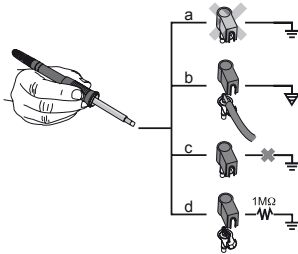
Menyanrop ▶ Stationsparametrar

Stationsinställningar	
	Vakum-På Fördröjn. 000 sec
	<b>Vakum-Av Fördröjn.</b> 000 sec
□ □ □ □	Avsluta

För att hindra att avlödningskolven täpps till kan du ställa in en tid för vakuumefterflöde.

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuumefterflöde är fränkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuumefterflöde, individuellt inställbar

## Potentialutjämning



Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket på olika sätt är 4 varianter möjliga:

a	Hårt jordad	utan stickpropp (leveransskick).
b	Potentialutjämning	med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
c	Spänningslös	med stickpropp
d	Mjukt jordad	med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet.

## Uppdatera fast programvara

### Obs!

*Under tiden som uppdateringen körs får stationen inte stängas av.*

1. Stäng av lödstation
2. Sätt i minnesenhet i USB-porten.
3. Sätt på lödstation.

Den fasta programvaran uppdateras automatiskt.

Om du redan har aktuell fast programvara installerad på stationen ändras den inte.

## Anslut tillsatsenhet

Observera översiktsbilderna.

### Anslut tillsatsenhet

Tillsatsenheter kan antingen anslutas via porten på lödstationens framsida och/eller porten på stationens baksida.

Lödstationen känner automatiskt av vilken tillsatsenhet som har anslutits. Lödstationen visar symbolen eller namnet för den anslutna enheten till vänster (= porten på framsidan) eller till höger (= porten på baksidan).

### Ställ in tillsatsenhetens parametrar

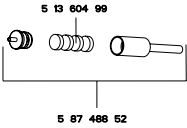
1. Välj tillsatsenhet med tillsatsenhetsknapparna (fram/bak). Parametrar som går att ställa in visas i displayen (t.ex. varvtal).
2. Ställ in önskat värde med klickhjulet.
3. Bekräfta värdet med Enter.

## skötsel och underhåll

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Tillslut de portar som inte används med förslutningspropp.

## Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verktyget kunde inte identifieras</li> <li>■ Verktyget defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen</li> <li>■ Kontrollera det anslutna verktyget</li> </ul>
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nätspänning saknas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Koppla till nätströmbrytaren g</li> <li>■ Kontrollera nätspänningen</li> <li>■ Kontrollera apparatens säkrin</li> </ul>
OFF Ingen kanal kan påkopplas	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Överbelastningsstopp</li> <li>■ Kanalen avstängd</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Endast en kolv kan användas.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Inget vakuum vid avlödningsverktyget	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vakuum ej anslutet</li> <li>■ Avlödningsmunstycket tilltäppt</li> <li>■ Tryckluft ej ansluten eller felansluten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anslut vakuumslangen till vakuumanlutningen</li> <li>■ Rengör avlödningsmunstycket med lämpligt verktyg</li> <li>■ Anslut eller kontrollera tryckluft till tryckluftsanslutningen</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Otillräckligt vakuum vid avlödningsverktyget	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterpatronen vid avlödningsverktyget är full</li> <li>■ Huvudfiltret vid lödstationen är fullt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Byt filterpatronen vid avlödningsverktyget</li> <li>■ Byt huvudfilterinsatsen vid lödstationen</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> Ingen luft i hetluftspennan	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Luftslangen är inte ansluten</li> <li>■ Tryckluft ej ansluten eller felansluten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anslut tryckluften eller kontrollera tryckluftsanslutningen</li> <li>■ Anslut eller kontrollera luftslangen från lödpennan till WXA 2</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> Ingen funktion med Zero Smog/WHP/PC/ WVF 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Robotutgången är inställd på Stop/Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Avaktivera Stop &amp; Go-funktion. Eller använd det främre RS 232-gränssnittet.</li> </ul>

## Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet "garanti".

Om verktyget har använts felaktigt eller om okvalificerade personer har gjort ingrepp i det, upphör garantin att gälla.

Med reservation för tekniska ändringar.

Mer information hittar du på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

## Tekniske Data

	Loddestationer	Loddestationer	Afloddestationer	Varmluftstation
	WX 1	WX 2	WXD 2	WXA 2
Dimensioner L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Vægt	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Effektoptagelse	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beskyttelsesklasse	I, Kabinet antistatisk III, Loddeværktøj			
Sikring	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regulerbart temperaturinterval afhænger af værktøjet.			
Temperaturnøjagtighed	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)			
Spændingsudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside.			
Display	255 x 128 dots / Baggrundsbelysning			
USB-port	Styreenheden er forsynet med en USB-port på forsiden til firmware-opdatering, parametring, overvågning og datalogning (ved hjælp af WX-Monitor-software).			
Trykluft	-		Indgangstryk 400-600 kPa (58-87 psi) oliefri, tør trykluft	Indgangstryk 400-600 kPa (58-87 psi) oliefri, tør trykluft eller nitrogen N2
Trykluftomformer	-		Luftforbrug 35 l/min Maks. undertryk 55 kPa (8 psi)	-
Tryklufttilslutning	-		Trykluftslange diameter 6 mm (0,24")	Trykluftslange diameter 6 mm (0,24")
Luftmængde	-			ca. 0-18 l/min ved 6 bar

# For din sikkerheds skyld

Vi takker for din tillid.

Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.

Denne vejledning indeholder vigtige oplysninger for sikker og korrekt ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af apparatet samt for afhjælpning af simple fejl.

**Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger grundigt igennem, før du tager apparatet i brug og arbejder med apparatet.**

**Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.**

## Advarsel!



### Risiko for strømstød og forbrænding

Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadekomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget. Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger.

- Læs de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i betjeningsvejledningen samt vejledningen til styreaggregatet helt igennem før ibrugtagning af styreaggregatet, og overhold forsigtighedsforanstaltningerne deri.
- Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.

Apparatet er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed. Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning. Apparatet bør kun videregives til tredjepart i følge med betjeningsvejledningen.

Dette apparat kan benyttes af børn fra 8 år og derover, samt af personer med reducerede fysiske, sensoriske eller mentale evner og / eller manglende erfaring eller viden, hvis de er under opsigt eller er blevet instrueret i sikker brug af apparatet og har forstået de farer og risici, der kan være forbundet med brugen af apparatet. Børn må ikke bruge apparatet som Legetøj.

Rengøring og vedligeholdelse må ikke udføres af børn, uden at de er under Opsigt.

## Tiltænkt Formål

Anvend altid loddestationen / afloddestationen / varmluftstationen i henhold til det i betjeningsvejledningen beskrevne formål til lodning og aflodning under de i vejledningen beskrevne betingelser.

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

- Man følger denne vejledning,
- Man overholder al supplerende dokumentation,
- Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

## Anvendte direktiver

Apparatet opfylder kravene i EF-overensstemmelseserklæringen iht. direktiverne 2004/108/EF, 2006/95/EF og 2011/65/EU (RoHS).



### Bortskaffelse

Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2002/96/EF om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt værktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

## Ibrugtagning af apparatet

### Bemærk

*Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.*

Tag apparatet i brug som beskrevet i kapitlet „Ibrugtagning“. Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

Tilslut kun maskine til stikdåsen i slukket tilstand.

Efter tilkobling af apparatet gennemfører mikroprocessoren en selvtest og udlæser de parameterværdier, som er lagret i værktøjet.

Den nominelle temperatur og de faste temperaturer er gemt i værktøjet. Den faktiske temperatur stiger til nominal temperatur (= loddeværktøjet opvarmes).

WXA 2: Kvælstof N2 reducerer oxidationen, og flusmidlet forbliver længere aktivt. Vi anbefaler kvælstof N2, som kan købes i handlen i ståflasker. Flasken skal være udstyret med en trykreduktionsventil 0-10 bar.

## Lodning og aflodning

### Bemærk

*Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spidser.*

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

### Behandling af loddespidser

- Påfør loddemiddel på den selektive og forfinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespiden, som er opstået i forbindelse med opbevaring.
- Sørg for, at loddespiden er godt fortinnet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben.
- Anvend ikke for aggressive flusmidler.
- Sørg altid for, at loddespiderne sidder korrekt.
- Vælg en så lav arbejdstemperatur som mulig.
- Vælg den størst mulige loddespidsform i forhold til formålet  
Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepuden.
- Sørg for varmeoverførsel over en stor flade mellem loddespids og loddested, idet du sørger for at forfinne loddespiden ordentligt.
- Sluk loddesystemet ved længere pauser i arbejdet, eller anvend Wellers funktion til temperatursænkning, når loddesystemet ikke anvendes.
- Påfør loddemiddel på spidsen, før du lægger loddekolben væk i længere tid.
- Påfør loddemidlet direkte på loddestedet ikke på loddespiden.
- Udskift loddespiderne med det tilhørende værktøj.
- Undgå at udøve mekanisk kraft på loddespiden.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Overbelastningsafbryder (255 W)

For at undgå overbelastning af en WX station deaktiveres én kanal automatisk ved en værktøjseffekt på begge kanaler på over 255 watt (Auto-Off).

Desuden foretages en overbelastningsfrakobling ved tilslutning af følgende værktøjskombinationer:, f.eks.

- 2 WXHP 120 varmeplader

- En WXHP 120 varmeplade og en aflodningskolbe WXDP 120 eller WXDV 120

# Parametermenuen

Parametermenuen er inddelt i to områder:

## Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
Følsomhed	Normal
□ □ □ □	Afslut

Parametre	WXHAP 200
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
On tid	010 sec
□ □ □ □	Afslut

WXA 2 + Varmluftkolbe

- Standby temperatur
- Standby tid (temperaturafbrydelse)
- AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)
- Følsomhed
- Maks. varmluftsvarighed (kun WXA 2 + Varmluftkolbe)

Parametre	WXP 120
Offset	000 °C
Vælg område	Standard
Temp. Vindue	020 °C
□ □ □ □	Forlad

Parametre	WXHAP 200
Offset	000 °C
Switch Mode	Off
Temp. Vindue	020 °C
□ □ □ □	Forlad

WXA 2 + Varmluftkolbe

- Offset (temperatur-offset)
- Regulering
- Procesvindue
- Låsning af taster (kun WXA 2 + Varmluftkolbe)

DK

## Stationsparameter

Station Parametre	
Sprog	DAN
Enhed	°C
Password	***
Trykknop Lyd	On
□ □ □ □	Afslut

- Sprog
- Temperaturversion °C/°F (temperatureenheder)
- Adgangskode (låsefunktion)
- Tastelyd til/fra

Station Parametre	
LCD-Kontrast	032
LCD-Lysstyrke	070 %
Screen Saver	Off
Pot. Fri Output	Off
□ □ □ □	Afslut

- LCD-kontrast
- LCD-lysstyrke
- Pauseskærm
- Robotudgang

Station Parametre	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Afslut

- Vakuum-forløb
- Vakuum-efterløb (kun WXD2)

Bekræft valget med returtasten. Visningen skifter til valg-/indlæsningsstilstand.

# Parametermenuen

## Standby temperatur

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
Følsomhed	Normal
□□□□	Afslut

Loddeværktøjet har en brugsregistrering (sensor) i grebet, som automatisk påbegynder afkølingen, når værktøjet ikke anvendes.

Når en temperatur er koblet fra, indstilles automatisk en standbytemperatur.

## Standby tid (temperaturløb)

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
Følsomhed	Normal
□□□□	Afslut

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen efter udløb af den forudindstillede standby-tid til standbytemperatur. Standby-tilstanden vises ved, at indikatoren for faktisk værdi blinker, og på displayet vises „Standby“.

Hvis man trykker på betjeningstasten afsluttes denne standby-tilstand. Sensoren integreret i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Funktion	Beskrivelse
OFF	WXHAP Standby-tid er frakoblet (fabriksindstilling)
1-99 min	Standby-tid, kan indstilles individuelt

## AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
Følsomhed	Normal
□□□□	Afslut

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, slukkes loddeværktøjets varmesystem efter udløb af AUTO-OFF-tiden.

Temperaturen afbrydes uafhængigt af den indstillede standby-funktion. Den faktiske temperatur vises af en blinkende indikator, og derved vises restvarmen. På displayet vises „AUTO-OFF“.

Funktion	Beskrivelse
OFF	AUTO-OFF-funktionen er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-999 min	AUTO-OFF-tid, kan indstilles individuelt.

## Følsomhed

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
Følsomhed	Normal
□□□□	Afslut

Funktion	Beskrivelse
low	ufølsom – reagerer på kraftige (langvarige) bevægelser
normal	standard t (fabriksindstilling)
high	følsom - reagerer på lette (kortvarige) bevægelser



# Parametermenuen

## Maks. varmluftsvarighed WXHAP

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXHAP 200
Standby temp.	150 °C
Standby tid	010 min
Auto-Off tid	020 min
<b>On tid</b>	010 sec
□ □ □ □	Afslut

Begræns tilkoblingstiden for varmluftscolben (WXHAP).

Tilkoblingstiden for WXHAP's varmluftsstrøm kan begrænses i trin på 1 fra 60 sekunder. Den indstillede tid er da ens for begge kanaler. Standardindstillingen er 0 sek. („OFF“), dvs. luftstrømmen aktiveres, så længe tasten på varmluftscolben eller fodkontakten (ekstratilbehør) er trykket ned.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Der er ikke defineret nogen varighed (fabriksindstilling)
1-60 s	Kan indstilles individuelt

## Offset (temperatur-offset)

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
<b>Offset</b>	000 °C
Vælg område	Standard
Temp. Vindue	020 °C
□ □ □ □	Forlad

Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur-offset justeres med  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).

## Regulering

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Offset	000 °C
<b>Vælg område</b>	Standard
Temp. Vindue	020 °C
□ □ □ □	Forlad

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
standard t	ilpasset (mellem) opvarmning (fabriksindstilling)
dæmpet	langsom opvarmning
aggressiv	hurtig opvarmning

## Låsning af taster WXHAP

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXHAP 200
Offset	000 °C
<b>Switch Mode</b>	Off
Temp. Vindue	020 °C
□ □ □ □	Forlad

Med denne funktion er det muligt at ændre de fabriksindstillede tasteegenskaber for WXHAP-koblen.

Funkti-on	Beskrivelse
ON	WXHAP tændes med et tryk på tasten og slukkes med endnu et tryk.
OFF	–

# Parametermenuen

## Procesvindue

Abning af menu ▶ Tool-parameter

Parametre	WXP 120
Offset	000 °C
Vælg område	Standard
Temp. Vindue	020 °C
□□□□	Forlad

Det temperaturområde, der er indstillet i procesvinduet, bestemmer signaleringen ved den spændingsfri udgang.

### Bemærk

Ved værktøj med LED ringlys (f. eks. WXDP 120) bestemmer procesvinduet lysforholdet på LED ringlyset.

Konstant lys betyder, at den forvalgte temperatur er opnået, hhv. at temperaturen er inden for det anførte procesvindue.

Blinkende lys signalerer, at systemet opvarmes, hhv. at temperaturen er uden for procesvinduet.

## Sprog

Abning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
Sprog	DAN
Enhed	°C
Password	***
Trykknop Lyd	On
□□□□	Afslut

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

## Temperaturversion °C/°F (temperatureheder)

Abning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
Sprog	DAN
Enhed	°C
Password	***
Trykknop Lyd	On
□□□□	Afslut

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Adgangskode (låsefunktion)

Abning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
Sprog	DAN
Enhed	°C
Password	***
Trykknop Lyd	On
□□□□	Afslut

Efter tilkobling af låsefunktionen kan man på loddestationen kun betjene fasttemperaturtasterne. Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

### Bemærk

Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningstasterne (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.

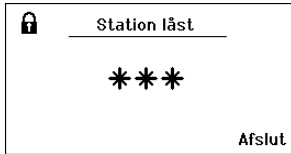
Tryk Pinkode	
001	
Afslut	

### Låsning af loddestation:

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med dreje-/klikhjulet.

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås).

# Parametermenuen



## Oplåsning af loddestation

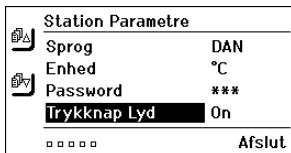
1. Hentning af parametermenu. Hvis blokeringen er aktiv, åbnes adgangskode-menupunktet automatisk. På displayet vises tre stjerner (\*\*\*).
2. Indstil den trecifrede låsekode med dreje-/klikhjulet.
3. Bekræft koden med retur-tasten.

### Glemte kode?

[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Tastelyd til/fra

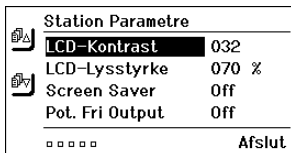
Åbning af menu ▶ Stationsparameter



Funktion	Beskrivelse
ON	tilkoblet
OFF	frakoblet

## LCD-kontrast

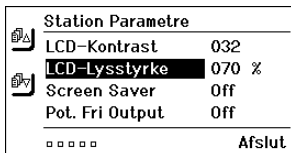
Åbning af menu ▶ Stationsparameter



Funktion	Beskrivelse
10	LCD-kontrast: lav
60	LCD-kontrast: høj

## LCD-lysstyrke

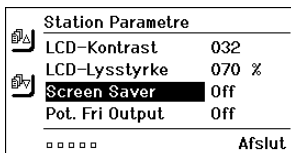
Åbning af menu ▶ Stationsparameter



Funktion	Beskrivelse
10%	LCD-lysstyrke: mørk
100 %	LCD-lysstyrke: lys

## Pauseskærm

Åbning af menu ▶ Stationsparameter



Funktion	Beskrivelse
ON	tilkoblet
OFF	frakoblet

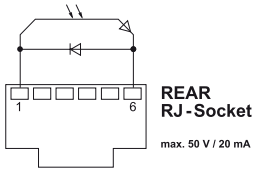


# Parametermenuen

## Robotudgang

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
LCD-Kontrast	032
LCD-Lysstyrke	070 %
Screen Saver	Off
<b>Pol. Fri Output</b>	Off
□ □ □ □	Afslut



### Bemærk

Hvis arbejdstemperaturen for robotten er opnået, vises – ok – på displayet. Ikke ved Zero Smog + Stop&Go

Robotudgangen findes på bagsiden af apparatet.

Adgangskode (læsefunktion):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – venstre – højre – venstre & højre – ZeroSmog – Stop&Go

Funktion	Beskrivelse
venstre	venstre værktøjskanal (fabriksindstilling)
højre	højre værktøjskanal
venstre & højre	begge værktøjskanaler
ZeroSmog	Den bageste potentialfri koblingsudgang lukkes ved brug af et værktøj. Med adapteren (WX HUB), der fås som ekstratilbehør, kan der bestemte Zero Smog tilsluttes. RS 232-porten bagpå fungerer fortsat. Koblingsudgangen er åben ved Standby, Auto Off, Off eller når der ikke er isat noget værktøj.
Stop&Go	Den bageste RS 232-port anvendes til aktivering af en optotransmitter for at kunne aktivere en KHE/ KHP via en lysleder. Ved anvendelse af et værktøj aktiveres udgangen. Endvidere lukkes den potentialfri koblingsudgang. Udgangen er deaktiveret ved Standby, Auto Off, Off eller når der ikke er isat noget værktøj.

## Vakuüm-forløb (kun WXD2)

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Afslut

Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpe starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funktion	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuüm-forløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuüm-forløbstid, kan indstilles individuelt

## Vakuüm-efterløb (kun WXD2)

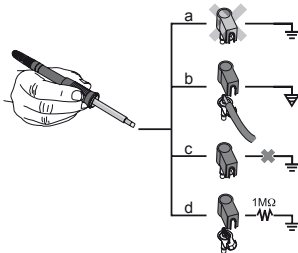
☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Station Parametre	
Vacuum on-delay	000 sec
<b>Vacuum off-delay</b>	000 sec
□ □ □ □	Afslut

For at forhindre at afloddekolben tilstoppes, kan der indstilles en vakuüm-efterløbstid.

Funktion	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuüm-efterløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuüm-efterløbstid, kan indstilles individuelt

## Spændingsudligning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudligning	Med stik, udligningsledning på mellemkontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

## Gennemførelse af firmware-opdatering

### Bemærk

Man må ikke slukke loddestationen, mens firmware-opdateringen kører.

1. Sluk loddestationen.
2. Sæt hukommelsesmodulet/USB-stikket i USB-porten.
3. Tænd loddestationen.

Firmware-opdateringen gennemføres automatisk.

Hvis du allerede har installeret en nyere firmware-version, ændres den ikke.

## Tilslutning af ekstra apparater

Se oversigtstegningerne.

### Tilslutning af ekstra apparater

Man kan enten tilslutte ekstra apparater via interfacet på forsiden og/eller via interfacet på bagsiden af loddestationen.

Loddestationen registrerer automatisk, hvilket ekstra apparat, der er tilsluttet. loddestationen viser i venstre side (interface på forsiden eller i højre side (interface på bagsiden) symbolet eller navnet på det tilsluttede ekstra apparat.

### Indstilling af parametre for ekstra apparater

1. Vælg ekstra apparat via tasten til ekstra apparater (foran/bagpå). Der vises et indstilleligt parameter på displayet (f. Eks. Omdrejningstal).
2. Indstil den ønskede værdi med dreje-/klikhjul.
3. Bekræft værdien med returtasten

## Pleje og vedligeholdelse

Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsmudset.

Luk interfaces, der ikke anvendes, med en lukkekappe.

## Fejlmeldinger og fejlafhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Værktøj ikke identificeret</li> <li>■ Værktøj defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet</li> <li>■ Tjek tilsluttet værktøj</li> </ul>
Ingen displayfunktion (display slukket)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ manglende netspænding</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tænd for hovedafbryderen</li> <li>■ Tjek netspændingen</li> <li>■ Tjek apparatsikring</li> </ul>
OFF Kanal kan ikke aktiveres	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Overbelastningsafbrydelse</li> <li>■ Kanal frakoblet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der kan kun anvendes en kolbe.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vakuumpumpe ikke tilsluttet</li> <li>■ Afloddedyse tilstoppet</li> <li>■ Trykluft forkert eller slet ikke tilsluttet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tilslut vakuumpumpen til vakuumpumpeanslutningen</li> <li>■ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj</li> <li>■ Kontroller tryklufforbindelsen, eller tilslut trykluft til tryklufforbindelsen</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld</li> <li>■ Hovedfilter ved loddestation fuld</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet</li> <li>■ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen</li> </ul> <div style="text-align: center;"> <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>
<b>WXA 2:</b> Der er ingen luft på varmlufts-kolben	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Luftslange ikke tilsluttet</li> <li>■ Trykluft forkert eller slet ikke tilsluttet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tilslut eller kontrollér trykluft på tryklufforbindelsen</li> <li>■ Tilslut eller kontrollér luftslangen fra kolben til WXA 2</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> Fungerer ikke med Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Robotudgang indstillet til Stop/Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Deaktiver Stop &amp; Go-funktion. Eller brug RS 232-interface foran.</li> </ul>

## Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaftnings- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet „Garanti“.

Garantien bortfalder ved forkert brug eller indgreb udført af ukvalificerede personer.

Forbehold for tekniske ændringer!

Mere information fås på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

## Tekniset Arvot

	Juotosasemat WX 1	Juotosasemat WX 2	juotosten irrotusasema WXD 2	Kuumailmasema WXA 2
Mitat P x L x K	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Paino	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Verkköjännite	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Tehonotto	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, Juotostyökalu			
Sulake	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Lämpötila-alue	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Säädettävä lämpötila-alue riippuu työkalusta.			
Lämpötilatarkkuus	± 9 °C (± 17 °F)			
Lämpötilavakavuus	± 2 °C (± 4 °F)			
Potentiaalitasaus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkikoskettimen kautta.			
Näyttö	255 x 128 dots / Taustavalaistus			
USB-liitäntä	Ohjainlaite on varustettu etupuolella olevalla USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametroiintiin, monitorointiin ja tietojen tallentamiseen (WX-monitorin ohjelmistolla).			
Paineilma	-		Tulopaine 400 - 600 kPa (58-87 psi) öljytön, kuva paineilma	Tulopaine 400 - 600 kPa (58-87 psi) öljytön, kuiva paineilma tai tyyppi N2
Paineilmamuuntaja	-		Ilman kulutus 35 l / min maks. alipaine 55 kPa (8 psi)	-
Paineilmaliitäntä	-		Paineilmaletkun ulkohalkaisija 6 mm (0,24")	Paineilmaletkun ulkohalkaisija 6 mm (0,24")
Ilmamäärä	-			noin 0-18 l/min kun 6 bar

# Turvallisuutesi takaamiseksi

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen. Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan. Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, jotka neuvovat laitteen turvallisen ja asianmukaisen käyttöönoton, käytön, huollon ja yksinkertaisten häiriöiden itse tehtävän korjaamisen.

**Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet täydellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja laitteen kanssa työskentelyä.**

**Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.**

## Varoitus!



### Sähköisku ja palovammavaara

Ohjainlaitteen epäasianmukainen kytkentä aiheuttaa sähköisku- ja loukkaantumisvaaran ja voi vaurioittaa laitetta. Ohjainlaitteen käytön yhteydessä juottotyökalun kohdalla on palovammavaara.

- Lue oheiset turvallisuusohjeet, tämän käyttöohjekirjan turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen mukana olevat ohjeet täydellisesti läpi ennen ohjainlaitteen käyttöönottoa ja noudata niissä ilmoitettuja varoimenpiteitä.
- Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.

Laite on valmistettu tekniikan nykyisen tason ja hyväksytyjen turvallisuusteknisten säännösten mukaan. Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita eikä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita. Jos luovutat laitteen kolmannelle osapuolelle, anna aina käyttöohjekirja sen mukana.

Laitetta voivat käyttää 8 vuotta täyttäneet lapset ja henkilöt, joiden fyysiset tai henkiset kyvyt ovat rajoittuneet tai joilta puuttuu kokemus ja/tai tieto laitteen käytöstä, valvonnan alaisina tai kun heitä on opastettu laitteen käytössä ja he ovat ymmärtäneet laitteen käytön vaarat. Lapset eivät saa leikkiä laitteella.

Lapset eivät saa puhdistaa tai huoltaa laitetta ilman valvontaa.

### Tarkoituksenmukainen Käyttö

Käytä juotosasemaa / juotosten irrotusasemaa / kuumailma-asemaa yksinomaan käyttöohjekirjassa kuvatulla tavalla juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä ilmoitetuilla edellytyksillä.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei otita mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

### Noudatetut direktiivit

Tämä laite vastaa EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksessa annettuja tietoja direktiivien 2004/108/EY, 2006/95/EY ja 2011/65/EU (RoHS) mukaisesti.



### Hävittäminen

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2002/96/ETY ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.



# Turvallisuutesi takaamiseksi

## Laitteen käyttöönotto

### Ohje

*Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.*

Ota laite käyttöön kuten luvussa „Käyttöönotto“ on kuvattu. Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa. Laitteen käynnistyskytkin on oltava 0- asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

Laitteen päällekytkennän jälkeen mikroprosessori suorittaa itsetestin ja lukee työkaluun tallennetut parametriarvot.

Ohjelämpötila ja kiinteät lämpötilat on tallennettu työkalulle. Lämpötilan tosiarvo nousee ohjelämpötilaan asti (= juottotyökalu kuumentaan).

WXA 2: Tyypeä N2 käytettäessä etuna on vähäisempi hapettuminen ja myös juotosaine pysyy kauemmin työstökelpoisena. Tyyppisäiliö (myydään yleensä teräspulloissa) on varustettava 0 – 10 barin paineenalentimella.

## Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

### Ohje

*Ohjainlaitteet on säädetty keskiuurille juotokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.*

Suorita juotostyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

### Juotuskärkien käsittely

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinattava juotuskärki juotteella. Tämä poistaa juotuskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
- Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotoskolvin syrjäänlaittoa siitä, että juotuskärki on tinattu kunnolla.
- Älä käytä liian syövyttäviä juosutteita.
- Huolehdi aina siitä, että juotuskärjet on kiinnitetty asianmukaisesti paikoilleen.
- Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
- Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotuskärki-muoto
- Nyrkkisääntönä: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.
- Tinaa juotuskärki kunnolla, niin että lämpö välittyy suorialaisesti juotuskärjen ja juotoskohdan välillä.
- Kytke pitempien työtaukojen yhteydessä juotosjärjestelmä pois päältä tai käytä Weller-toimintoa, joka alentaa lämpötilaa käyttötäukojen ajaksi.
- Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotoskolvin pidemmäksi ajaksi säilytykseen.
- Anna juotetta suoraan juotoskohtaan, ei juotuskärjen päälle.
- Vaihda juotuskärjet asiaankuuluvaan työkaluun.
- Älä kohdistakaan mitään mekaanista voimaa juotuskärjelle.

## WX 2, WXD 2, WXA 2: Ylikuormatkatkaisu (255 W)

WX-aseman ylikuormituksen välttämiseksi yksi kanava deaktivoidaan automaattisesti, jos molempien kanavien työkaluteho on yli 255 wattia (Auto-Off).

Lisäksi tapahtuu ylikuormituksen laukaisema toiminnan katkaisu, jos seuraavia työkaluyhdistelmiä kytetään järjestelmään: esim.

- 2 WXHP 120 -kuumennuslevyä

- Yksi WXHP 120 -kuumennuslevy ja yksi juotosten irrotuskolvi WXDP 120 tai WXDV 120

# Parametrivalikko

Parametrivalikko on jaettu kahteen alueeseen:

## Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Herkkyys	normaali
□ □ □ □	Poistu

Asetukset	WXHAP 200
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Lämpöt.pudot.viive	010 sek
□ □ □ □	Poistu

WXA 2 + Kuumailmakolvi

- Valmiuslämpötila
- Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)
- AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)
- Herkkyys
- Kuuman ilman maksimisyyttöaika (vain WXA 2 + Kuumailmakolvi)

Asetukset	WXP 120
Lämpötilakorjaus	000 °C
Suoritustila	perus
Lämpötilaikkuna	020 °C
□ □ □ □	Poistu

Asetukset	WXHAP 200
Lämpötilakorjaus	000 °C
KytKentätila	Off
Lämpötilaikkuna	020 °C
□ □ □ □	Poistu

WXA 2 + Kuumailmakolvi

- Offset (lämpötilan Offset-arvo)
- Säätkäyttäytyminen
- Prosessi-ikkuna
- Näppäinlukitus (vain WXA 2 + Kuumailmakolvi)

## Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Kielen valinta	FIN
Lämpöt. yksikkö	°C
Salasana - PIN	***
Näppäinäännet	On
□ □ □ □	Poistu

- Kieli
- Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)
- Salasana (lukitustoiminto)
- Näppäinäännet päälle/pois

Laitteen asetukset	
LCD-kontrasti	032
LCD-valoisuus	070 %
Näytönsäästäjä	Off
Robottilähtö	Off
□ □ □ □	Poistu

- LCD-kontrasti
- LCD-peruskirkkaus
- Näytönsäästäjä
- Robottilähtö

Laitteen asetukset	
Imu päälle-viive	000 sec
Imu pois-viive	000 sec
□ □ □ □	Poistu

- Tyhjiön esitoiminta
- Tyhjiön jälkitoiminta (vain WXD2)

Hyväksy arvo syöttönäppäimellä. Näyttö vaihtaa valinta-/syöttötilalle.

# Parametrivalikko

## Valmiuslämpötila

☰ Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Herkkyys	normaali
□ □ □ □	Poistu

Ohje Juottotyökalujen kahvassa on käytöntunnistin (sensoiri), joka käynnistää jäähdytyksen automaattisesti, kun juottotyökalua ei käytetä.

Lämpötilakatkaisun jälkeen säädetään automaattisesti valmiuslämpötila.

## Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)

☰ Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Herkkyys	normaali
□ □ □ □	Poistu

Jos et käytä juottotyökalua, lämpötila lasketaan säädetyn valmiusajan kuluttua valmiuslämpötilaan. Valmiustila ilmoitetaan vilkkuvalla tosiarvolukemalla ja näyttöön tulee „Standby“.

Käyttönäppäimen painaminen lopettaa tämän valmiustilan. Työkaluun integroitu sensorei tunnistaa tilan muuttumisen ja deaktivoi valmiustilan heti kun työkalua liikutetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	WXHAP valmiusaika on kytketty pois (tehdasasetus)
1-99 min	valmiusaika , yksilöllisesti säädettävä

## AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

☰ Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Herkkyys	normaali
□ □ □ □	Poistu

Jos juottotyökalua ei käytetä, sen lämmitys katkaistaan AUTO-OFF-ajan päätyttyä.

Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta valmiustoiinnosta. Tosilämpötila ilmoitetaan vilkkuvalla lukemalla ja se toimii jäännöslämmön ilmoituksena. Näyttöön tulee „AUTO- OFF“.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	AUTO-OFF-toiminto on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-999 min	AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

## Herkkyys

☰ Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Valmiuslämpötila	150 °C
Valmiusaika	010 min
Autom. sammutus	020 min
Herkkyys	normaali
□ □ □ □	Poistu

Valinnainen	Kuvaus
low	epäherkkä – reagoi voimakkaaseen (pitkään) liikkeeseen
normal	vakio (tehdasasetus)
high	herkkä - reagoi heikkoon (lyhyen) liikkeeseen

## Kuuman ilman maksimisyöttöaika WXHAP

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Asetukset		WXHAP 200
Valmiuslämpötila	150 °C	
Valmiusaika	010 min	
Autom. sammutus	020 min	
Lämpötilapudotusviive	010 sek	
		Poistu

Rajoita kuumailmakolvin (WXHAP) päällöloaika.

WXHAP:n kuumailmavirtauksen päällöloaika voidaan rajoittaa 1 sekunnin askelin 0 - 60 s puitteissa. Asetettu aika on sitten sama kummassakin 2 kanavassa. Tehdasasetuksena on 0 s („OFF“), ts. ilmavirtaus on päällä niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalalla käytettävää kytkintä painetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	ei määritettyä aikaa (tehdasasetus)
1-60 s	yksilöllisesti säädettävissä

## Offset (lämpötilan Offset-arvo)

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Asetukset		WXP 120
Lämpötilakorjaus	000 °C	
Suoritustila	perus	
Lämpötilaikkuna	020 °C	
		Poistu

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset-arvon syötöllä ± 40 °C (± 72 °F) verran.

## Säätökäyttäytyminen

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Asetukset		WXP 120
Lämpötilakorjaus	000 °C	
Suoritustila	perus	
Lämpötilaikkuna	020 °C	
		Poistu

Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumennuskäyttäytymisen säädetyn työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnainen	Kuvaus
vakio	mukautettu (keskinopea) kuumennus (tehdasasetus)
hitaasti	hidas kuumennus
nopeasti	nopea kuumennus

## Näppäinlukitus WXHAP

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Asetukset		WXHAP 200
Lämpötilakorjaus	000 °C	
Kytkenätila	Off	
Lämpötilaikkuna	020 °C	
		Poistu

Tällä toiminnolla voit muuttaa WXHAP-kolvin tehtaalla asetettua painikekäyttäytymistä.

Valinnainen	Kuvaus
ON	WXHAP kytkeytyy ensimmäisellä näppäinpainalluksella päälle ja toisella näppäinpainalluksella pois päältä.
OFF	–

# Parametrivalikko

## Prosessi-ikkuna

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Asetukset	WXP 120
Lämpötilakorjaus	000 °C
Suoritustila	perus
Lämpötilaikkuna	020 °C
□□□□	Poistu

Prosessi-ikkunassa asetettu lämpötila-alue määrää potentiaalittoman kytkentälähdön signaalikäyttäytymisen.

### Ohje

LED-rengasvalolisissa työkaluissa (esim. WXDP 120) prosessi-ikkuna määrää LED-rengasvalon valokäyttäytymisen.

Pysyvä palaminen tarkoittaa esivalitun lämpötilan saavuttamista tai että lämpötila on ohjeenmukaisen prosessi-ikkunan rajoissa.

Vilkkuminen ilmoittaa, että järjestelmän kuumennus on käynnissä tai lämpötila on prosessi-ikkunan ulkopuolella.

## Kieli

Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Kielen valinta	FIN
Lämpöt. yksikkö	°C
Salasana - PIN	***
Näppäinäänät	0n
□□□□	Poistu

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

## Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)

Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Kielen valinta	FIN
Lämpöt. yksikkö	°C
Salasana - PIN	***
Näppäinäänät	0n
□□□□	Poistu

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

## Salasana (lukitustoiminto)

Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Kielen valinta	FIN
Lämpöt. yksikkö	°C
Salasana - PIN	***
Näppäinäänät	0n
□□□□	Poistu

Lukituksen kytkemisen jälkeen juotosasemassa voidaan käyttää ainoastaan enää kiinteän lämpötilan näppäimiä. Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

### Ohje

Jos valittavissa halutaan olevan todellakin vain yksi lämpötila-arvo, silloin käyttönäppäimet (kiinteän lämpötilan näppäimet) täytyy säätää samalle lämpötila-arvolle.


### Juotosaseman lukitseminen:

Aseta haluamasi kolminumeroinen lukituskoodi (001-999) kierto-/napsautuspyörällä.

Lukitus on aktivoitu (näytössä näkyy lukko).

Aseta PIN
<b>001</b>
Poistu

# Parametrivalikko

 Laitte lukittu

\*\*\*

Poistu

## Juotosaseman lukituksen avaaminen

1. Hae parametrivalikko näyttöön. Jos lukitus on aktivoitu, salasanan valikkokohta avautuu automaattisesti. Näyttöön tulee kolme tähteä (\*\*\*)
2. Aseta kolminumeroinen lukituskoodi kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy koodi syöttönäppäimellä.


### Koodi unohtunut?


[technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

## Näppäinäänet päälle/pois

 Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset

 Kielen valinta FIN

 Lämpöt. yksikkö °C

Salasana – PIN \*\*\*

**Näppäinäänet** On


□ □ □ □ Poistu

Valinnainen	Kuvaus
ON	päällekytketty
OFF	poiskytketty


## LCD-kontrasti

 Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset

 **LCD-kontrasti** 032

LCD-valoisuus 070 %

 Näytönsäästäjä Off

Robottilähtö Off


□ □ □ □ Poistu

Valinnainen	Kuvaus
10	LCD-kontrasti: matala
60	LCD-kontrasti: korkea


## LCD-peruskirkkaus

 Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset

 LCD-kontrasti 032

**LCD-valoisuus** 070 %

 Näytönsäästäjä Off

Robottilähtö Off


□ □ □ □ Poistu

Valinnainen	Kuvaus
10%	LCD-peruskirkkaus: tumma
100 %	LCD-peruskirkkaus: vaalea

## Näytönsäästäjä

 Valikon avaus ► Asemaparametrit

Laitteen asetukset

 LCD-kontrasti 032

LCD-valoisuus 070 %

**Näytönsäästäjä** Off

Robottilähtö Off

□ □ □ □ Poistu

Valinnainen	Kuvaus
ON	päällekytketty
OFF	poiskytketty

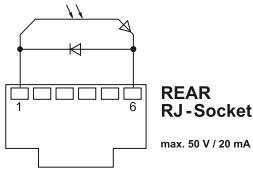


Näytönsäästäjä

## Robottilähtö

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
LCD-kontrasti	032
LCD-valoisuus	070 %
Näytönsäästäjä	0ff
<b>Robottilähtö</b>	0ff
□ □ □ □	Poistu



### Ohje

Kun robottia varten tarvittava työlämpötila on saavutettu, silloin näyttöön tulee – ok –. ei käyttötilassa Zero Smog + Stop&Go

Robottilähtö on laitteen taustapuolella.

Salasana (lukitustoiminto):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – vasen – oikea – vasen & oikea – ZeroSmog – Stop&Go

Valinnainen	Kuvaus
vasen	vasen työkalukanava (tehdasasetus)
oikea	oikea työkalukanava
vasen & oikea	molemmat työkalukanavat
ZeroSmog	Taempi nollapotentiaalissa oleva kytkentälähtö suljetaan työkalun käytön yhteydessä. Valinnaisen adapterin (WX HUB) kautta voidaan kytkeä tietyt Zero Smog -laitteet. Taustapuolen RS 232 -liitäntä on edelleenkin toimintakykyinen. Kytkentälähtö on auki Standby-, Auto Off-, Off-tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.
Stop&Go	Taempaa RS 232 -liitäntää käytetään valinnaisen optoadapterin ohjaamiseen, jotta valonjohtimen välityksellä pystytään kytkemään KHE/KHP. Työkalun käytön yhteydessä lähtö aktivoidaan. Lisäksi nollapotentiaalissa oleva kytkentälähtö suljetaan. Lähtö on pois päältä Standby-, Auto Off-, Off-tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.

## Tyhjiön esitoiminta (vain WXD2)

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Imu päälle-viive	000 sec
Imu pois-viive	000 sec
□ □ □ □	Poistu

Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysajan takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön esitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön esitoiminta-aika, yksilöllisesti

## Tyhjiön jälkitoiminta (vain WXD2)

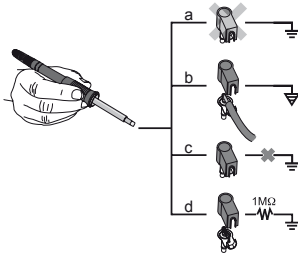
Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Laitteen asetukset	
Imu päälle-viive	000 sec
Imu pois-viive	000 sec
□ □ □ □	Poistu

Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi voidaan asettaa tyhjiön jälkitoiminta-aika.

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön jälkitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön jälkitoiminta-aika, yksilöllisesti säädettävissä.

## Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

## Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen

### Ohje

*Asemaa ei saa kytkeä pois päältä, kun kiinteän ohjelmiston päivitys on käynnissä.*

1. Kytke -juotosasema pois päältä.
2. Työnnä muistitikku USB-liitäntään.
3. Kytke -juotosasema päälle.

Kiinteän ohjelmiston päivitys suoritetaan automaattisesti.

Jos olet jo aikaisemmin asentanut asemaasi uudemman kiinteän ohjelmiston, sitä ei muuteta.

## Lisälaitteiden kytkentä

Huomioi yleiskatsauskuvat.

### Lisälaitteiden kytkentä

Lisälaitteita voidaan kytkeä -juotosasemaan joko etupuolen liitäntään ja/tai taustapuolen liitäntään. Juotosasema tunnistaa automaattisesti, mikä lisälaite on kytketty. -juotosasema näyttää vasemmalla (etupuolen liitäntä) tai oikealla (taustapuolen liitäntä) kytketyn lisälaitteen tunnuksen tai nimen.

### Lisälaitteiden parametrien asetus

1. Valitse lisälaite lisälaitenäppäimen (edessä/takana) välityksellä. Asetettava parametri tulee näyttöön (esim. kierrosluku).
2. Säädä haluamasi arvo kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy arvo syöttönäppäimellä

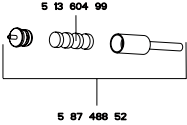
## aseman hoito ja huolto

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopivalla puhdistusliinalla.

Jos liitännät ovat poissa käytöstä, sulje ne sulkutulpilla.



## Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Työkalua ei tunnustettu</li> <li>■ Työkalu viallinen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen</li> <li>■ Tarkasta kytketty työkalu</li> </ul>
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ei verkkojännitett</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kytke verkkokatkaisin päälle</li> <li>■ Tarkasta verkkojännite</li> <li>■ Tarkasta laitteen sulake</li> </ul>
OFF Kanavaa ei voida kytkeä päälle	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ylikuormakatkaisu</li> <li>■ Kanava kytketty pois päältä</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ainoastaan yhtä kolvia voidaan käyttää.</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tyhjiö ei ole kytketty järjestelmään</li> <li>■ Juotoksen irrotussuutin tukossa</li> <li>■ Paineilma kytkemättä tai kytketty väärin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään</li> <li>■ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla</li> <li>■ Kytke tai tarkasta paineilma paineilmaliiännässä</li> </ul>
<b>WXD 2:</b> Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa</li> <li>■ Pääsuodatin täynnä juotosasemassa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta</li> <li>■ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta</li> </ul> 
<b>WXA 2:</b> ei ilmaa kuumailmakolvissa	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ilmaletkua ei ole kytketty paikalleen</li> <li>■ Paineilma kytkemättä tai kytketty väärin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kytke paineilma paineilmaliiännätään tai tarkasta</li> <li>■ Kytke ilmaletku kolvista WXA 2:een tai tarkasta</li> </ul>
<b>Hintere RS 232:</b> ei toimintoa kun Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Robottilähtö asetettu käyttötilaan Stop/Go</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Deaktivoi Stop &amp; Go -toiminto. Tai käytä etumaista RS 232-liitäntää.</li> </ul>

## Takuu

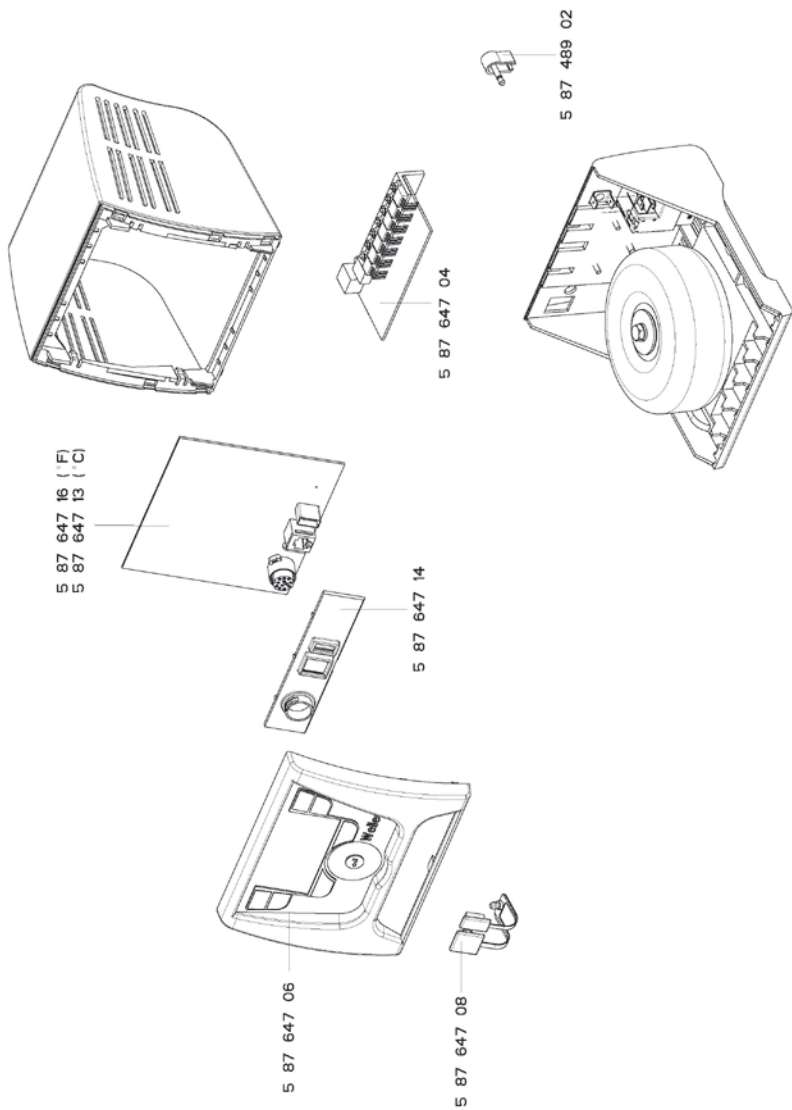
Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

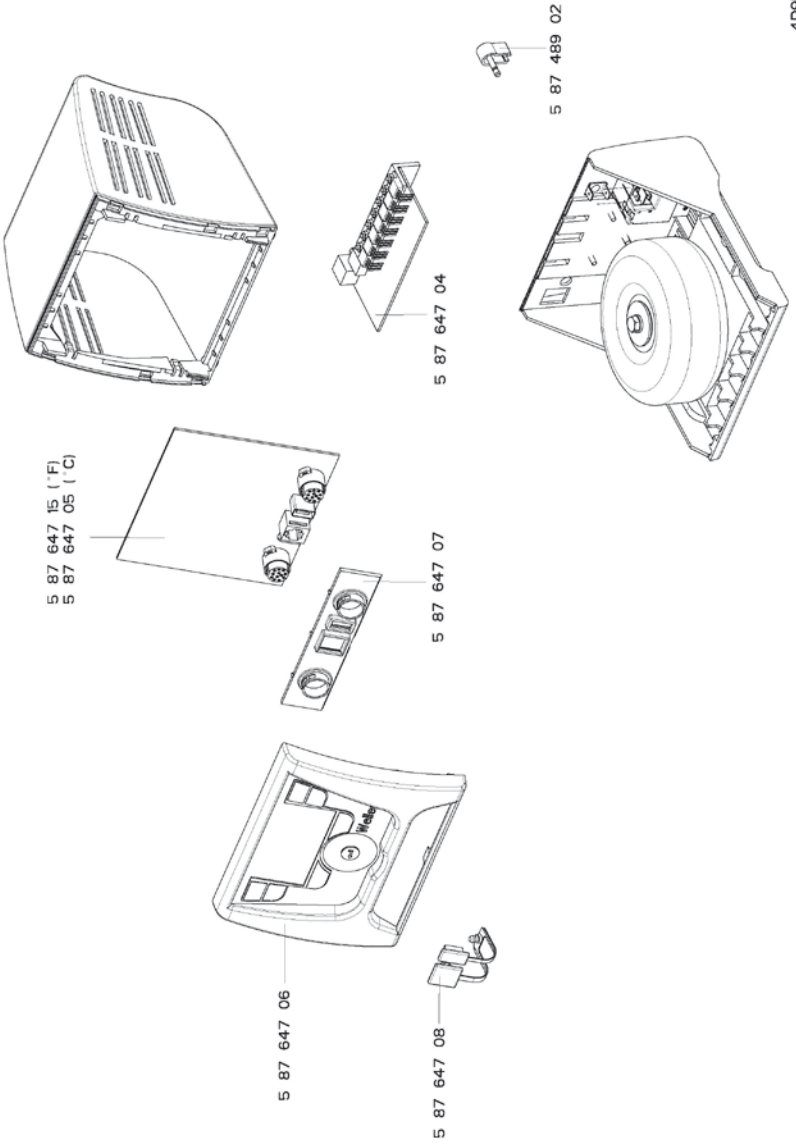
Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

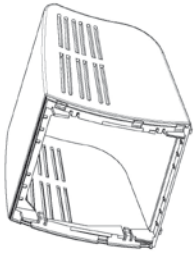
Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään!

Lisätietoja saat osoitteesta [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).







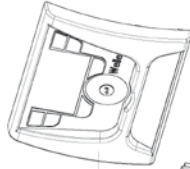
5 87 647 15 (°F)  
5 87 647 05 (°C)



5 87 647 20



5 87 647 19



5 87 647 06



5 87 647 08

5 13 604 99



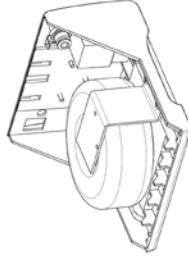
5 87 468 52



5 87 647 18



5 87 468 02

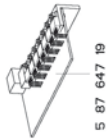
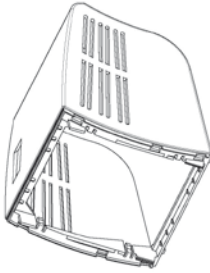


5 87 647 21

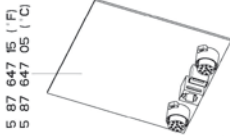


5 87 647 33

# WXA 2



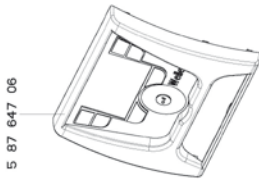
5 87 647 19



5 87 647 15 (°F)  
5 87 647 05 (°C)



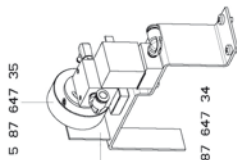
5 87 647 20



5 87 647 06



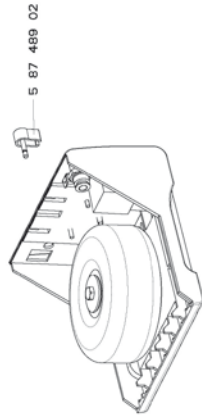
5 87 647 08



5 87 647 35

5 87 647 36

5 87 647 34



5 87 489 02

## 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

## SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl  
Rue de la Roselière 12  
1400 Yverdon-les-Bains

Tel: +41 (0) 24 426 12 06  
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

## CANADA

Apex Tools – Canada  
164 Innisfil Street  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7

Tel: +1 (905) 455 5200

## 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 PRC 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

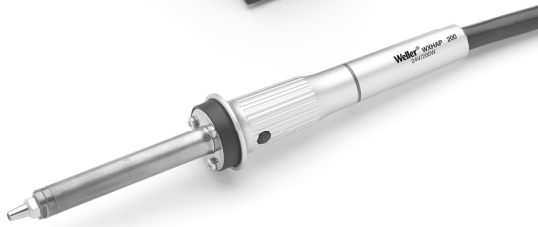
Tel: +61 (2)6058-0300  
Fax: +61 (2)6021-7403

# Weller®

## WXHAP 200



Betriebsanleitung - Operating Instructions - Mode d'emploi - Istruzioni per l'uso - Manual de uso -  
Manual do utilizador - Gebruiksaanwijzing - Instruktionsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet -  
Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás  
Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Lietosanas instrukcija -  
Naudojimo instrukcija





Deutsch	DE
English	EN
Français	FR
Italiano	IT
Español	ES
Português	PT
Nederlands	NL
Svenska	SV
Dansk	DK
Suomi	FI
Ελληνικ	GR
Türkçe	TR
Česky	CZ
Polski	PL
Magyar	HU
Slovensky	SK
Slovenščina	SL
Saksa keel	EE
Lietuviškai	LV
Vāciski	LT

The data specified above only serve to describe the product. No statements concerning a certain condition or suitability for a certain application can be derived from our information. The given information does not release the user from the obligation of own judgement and verification. It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

© This document, as well as the data, specifications and other informations set forth in it, are the exclusive property of Weller Tools GmbH. Without their consent it may not be reproduced or given to third parties. Subject to modifications.

Printed in Germany.

05.2013

**български****BG****Român****RO****Hrvatski****HR**

# WXHAP 200

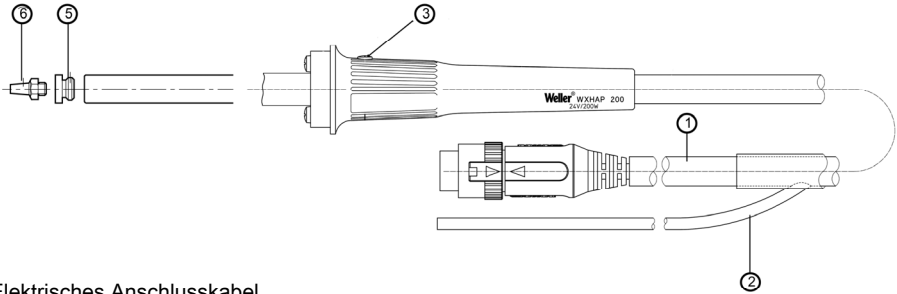
## Betriebsanleitung



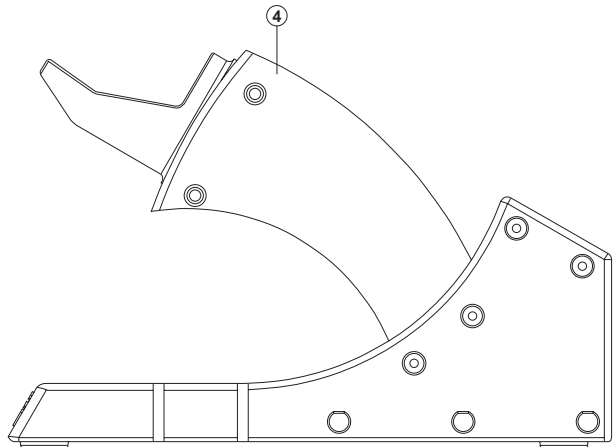
## WXHAP 200

### Geräteübersicht

**Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.**



- 1 Elektrisches Anschlusskabel
- 2 Anschluss Heißluftschlauch
- 3 Fingerschalter
- 4 Ablage
- 5 Düsenadapter
- 6 Düse



## Inhalt

1	Zu dieser Anleitung.....	3
2	Zu Ihrer Sicherheit .....	3
3	Lieferumfang (Betriebsanleitung).....	4
4	Gerätebeschreibung .....	4
4	Inbetriebnahme des Geräts .....	5
5	Zubehör .....	6
6	Entsorgung .....	6
7	Garantie .....	6

## 1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Heißluftkolbens WXHAP 200 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um den WXHAP 200 sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

- ▷ Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des WXHAP 200 vollständig durch, bevor Sie mit dem WXHAP 200 arbeiten.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

### 1.1 Berücksichtigte Richtlinien

Der Weller Heißluftkolben WXHAP 200 entspricht den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 2004/108/EG 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Zu beachtende Dokumente

- Betriebsanleitung des WXHAP 200
- Begleitheft Sicherheitshinweise zu dieser Anleitung
- Betriebsanleitung Ihres Steuergeräts

## 2 Zu Ihrer Sicherheit

Der Heißluftkolben WXHAP 200 wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie den WXHAP 200 an Dritte stets zusammen mit der Betriebsanleitung weiter.

## 2.1 Das müssen Sie beachten

- Legen Sie den Heißluftkolben stets in der Originalablage ab.
- Entfernen Sie alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
- Schließen Sie niemals brennbare Gase an Ihre Heißluftgeräte an.
- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung beim Betrieb des WXHAP 200.
- Richten Sie den Heißluftstrahl nicht auf Personen und schauen Sie nicht in den Heißluftstrahl hinein.
- Lassen Sie den heißen WXHAP 200 nie unbeaufsichtigt.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.
- Sorgen Sie bei der Verwendung von inerten Gasen für ausreichende Belüftung.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen verwendeten Weller WXA 2 Versorgungseinheit.

## 2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WXHAP 200 ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten von oberflächenmontierten Bauelementen unter den hier angegebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des WXHAP 200 schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für andere von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtig vorgenommenen Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

## 3 Lieferumfang (Betriebsanleitung)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Düsenadapter M6



## 4. Gerätebeschreibung

Der Weller Heißluftkolben WXHAP 200 mit integriertem Fingerschalter (3) eignet sich zum Löten und Entlöten von oberflächenmontierten Bauelementen. Ein breites Düsenprogramm macht ihn universell einsetzbar. Durch den im Handgriff integrierten Fingerschalter (3) wird der Luftdurchfluss gesteuert. Die Ionenfalle im Kolben sorgt dafür, dass die ausströmende Heißluft frei von statischen Ladungen ist. Schlauch und Handgriff sind antistatisch ausgeführt. Die Temperatur der Heißluft kann über das Steuergerät im Bereich von 50 °C – 550 °C (100 °F – 1000 °F) eingestellt werden.

### 3.1 Technische Daten WXHAP 200

Heizleistung	200 W
Heizspannung	24 V AC
Max. Luftmenge	15 l/min
Temperaturbereich	50 °C bis 550 °C/100 °F bis 1000 °F
Temperaturgenauigkeit	± 30 °C/± 80 °F

#### Potentialausgleich

Der Heißluftkolben WXHAP 200 ist mit einer Potentialausgleichsleitung ausgestattet, die gemäß der Betriebsanleitung des verwendeten Steuergeräts beschaltet werden kann.

## 4 Inbetriebnahme des Geräts

### WARNUNG! Verletzungsgefahr durch Heißluft und inerte Gase.



**Beim Betrieb des Heißluftkolbens besteht Verbrennungsgefahr durch austretende Heißluft. Vorsicht: Bei Verwendung von inerten Gasen besteht Erstickengefahr.**

▷ Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor inbetriebnahme des WXHAP 200 vollständig durch. Beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.

1. Den Heißluftkolben WXHAP 200 sorgfältig auspacken.
2. Sicherstellen, dass das Steuergerät ausgeschaltet ist.
3. Den Heißluftkolben WXHAP 200 in der Sicherheitsablage (4) ablegen.
4. Den elektrischen Anschlussstecker (1) des WXHAP 200 in die Anschlussbuchse des Steuergeräts einstecken und durch kurze Rechtsdrehung verriegeln.
5. Die Schlauchleitung des WXHAP 200 (2) auf den „Air“-Nippel des Steuergeräts schieben.

6. Steuergerät am Netzschalter einschalten und Temperatur und Luftdurchflussmenge einstellen.

Beachten Sie hierbei die Betriebsanleitung Ihres Steuergeräts.

#### 4.1 Arbeitshinweise

### VORSICHT! Beschädigung des Kolbenheizkörpers durch zu langes Düsegewinde.



Die Gewindetiefe für Heißluftdüsen beträgt max. 5 mm (0,2 "). Ein längeres Gewinde führt zur Zerstörung des Heizkörpers.

Die Verwendung von Düsen anderer Hersteller als Weller kann zu Schäden am Heißluftkoben führen. Hierbei erlischt der Garantieanspruch.

- ▷ Achten Sie auf die richtige Gewindetiefe der einzuschraubenden Düsen!
- ▷ Verwenden Sie Weller Originalheißluftdüsen!

Mit dem WXHAP 200 erhalten Sie einen SW8 Steckschlüssel. Dieser muss verwendet werden, um die Düsen zu wechseln. Ziehen Sie die Muttern am Heizkörper mit dem mitgelieferten Maulschlüssel fest.

**Hinweis** Um die Düsen zu verwenden den mitgelieferten Düsenadapter (5) (T005 87 617 28) mit dem SW8 Steckschlüssel in den WXHAP 200 einschrauben. (siehe Überblick Hot Air Nozzles).

Ersatzheißluftkolben sind justiert und können ohne Nachjustierung angeschlossen und verwendet werden.

Zur Überprüfung der Heißlufttemperatur wird die Verwendung einer speziellen Messdüse (T005 87 278 08) empfohlen, durch die ein Mantelthermoelement ( $\varnothing$  0,5 mm) kontaktiert werden kann.

## 5 Zubehör

WXHAP 200 Heißluftdüsen (siehe Überblick Hot Air Nozzles).

## 6 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

## 7 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

**Technische Änderungen vorbehalten!**

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



# WXHAP 200

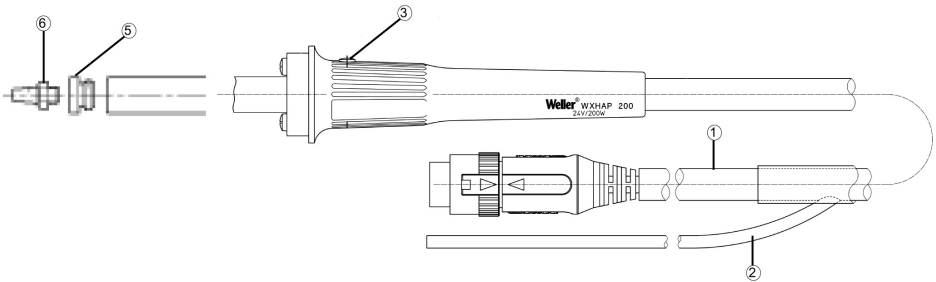
## Operating Instructions



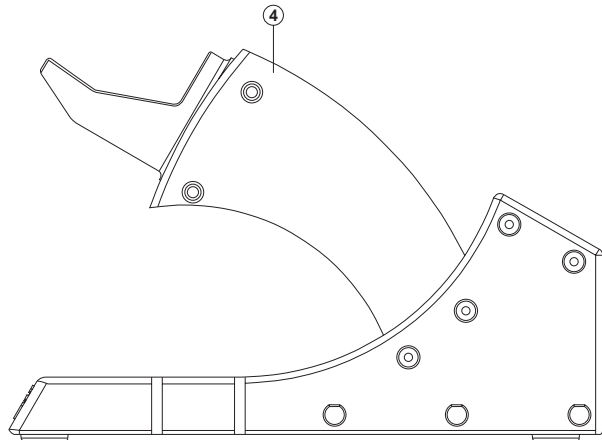
## WXHAP 200

### Device overview

**Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.**



- 1 Connector with cable
- 2 Hot air hose connection
- 3 Push button
- 4 Stand
- 5 Nozzle adaptor
- 6 Nozzle



## Contents

1	About these instructions .....	3
2	For your safety .....	3
3	Scope of supply (Operating instructions).....	5
4	Device description .....	5
5	Commissioning the device.....	6
6	Accessories .....	7
7	Disposal .....	7
8	Warranty .....	7

## 1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WXHAP 200 Hot Air Tool. This product meets or exceeds the requirements established by Weller for superior performance, versatility and quality.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WXHAP 200 safely and correctly, as well as to eliminate simple faults/malfunctions yourselves.

- ▷ Please read these instructions carefully and the attached safety guidelines before you put the WXHAP 200 into operation.
- ▷ Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

### 1.1 Directives taken into consideration

The Weller WXHAP 200 Hot Air Tool corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Applicable documents

- WXHAP 200 operating instructions
- Accompanying booklet on safety
- Operating instructions for your control unit

## 2 For your safety

The WXHAP 200 Hot Air Tool has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and recognized safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the enclosed booklet accompanying these operating instructions and the warnings given therein.

Always pass on the WXHAP 200 on to third parties along with these operating instructions. The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorized alterations

– **State of California warning:**

---

When used for soldering and similar applications, this product produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

---

## 2.1 Please observe the following:

- Always place the hot air tool in its original stand.
- Remove all flammable objects from the vicinity of the hot soldering tool.
- Do not connect flammable gases to your hot air equipment.
- Always wear suitable protective clothing when using the WXHAP 200.
- Do not direct the hot air jet at persons or look into the hot air jet.
- Never leave the hot WXHAP 200 unattended.
- Do not carry out work on live parts
- When using inert gases, make sure the area is well ventilated.
- Read and observe the operating instructions of your control unit.
- Read and follow the operating instructions for the Weller WXA 2 supply unit.

## 2.2 Intended use

Use the WXHAP 200 exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of releasing, accommodating and setting down chip components under the conditions specified here. Intended use of the WXHAP 200 also includes that

- you read and follow these instructions,
- you read and follow all additional accompanying documents,
- you observe the national accident-prevention regulations applicable at the location where the device is used.

The manufacturer accepts no liability for damages resulting from failure to use the device in compliance with these operating instructions or unauthorised modifications to the device.

### 3 Scope of supply (Operating instructions)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299

EN



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



Nozzle adaptor M6



### 4 Device description

The Weller WXHAP 200 Hot Air Tool with integrated finger switch (3) is suitable for soldering and desoldering surface-mounted components. A wide range of nozzles adds to the versatility of the WXHAP 200 tool.

A push button (3) integrated in the handle is used to control the air flow. The ionising circuit integrated in the tool ensures that hot air is static free. The hose and handle are of antistatic design.

The hot air temperature can be set to between 50°C and 550°C (100°F and 1000°F) using the control unit.

#### 4.1 Technical data WXHAP 200

Heating output	200 W
Heating voltage	24 V AC
Max. air flow rate	15 l/min
Temperature range	50°C up to 550°C/100°F up to 1000°F
Temperature accuracy	± 30°C/± 80°F

#### Potential balance

The WXHAP 200 hot air tool has an equipotential bonding conductor which can be connected in accordance with the operating instructions of the control unit in use.

## 5 Commissioning the device

### **WARNING!** Risk of injury due to hot air and inert gases.



**Use caution when operating the hot air tool, because hot air can cause burns. Caution: use of inert gases in an enclosed area can cause asphyxiation.**

- ▷ Please read carefully the safety instructions in the attached booklet, the safety guidelines given in these operating instructions and the operating instructions of your control unit before putting the WXHAP 200 into operation. Also observe the safety precautions described herein.

1. Carefully unpack hot air tool WXHAP 200.
2. Make sure that the control unit is OFF.
3. Place the WXHAP 200 hot air tool into the stand (4).
4. Insert the electrical plug (1) of the WXHAP 200 into the socket on the control unit and lock the plug into place by turning it slightly to the right.
5. Push the air hose of the WXHAP 200 (2) onto the air nipple on the control unit.
6. Turn on the control unit at the power switch and set the temperature and air flow. Also read and observe the operating instructions of your control unit.

### 5.1 Operating guidelines

#### **CAUTION!** Excessively long nozzle threads can damage the heater core of your tool.



**The max. thread depth for hot air nozzles is 5 mm (0.2 "). Use of longer threads will cause irreparable damage to the heater core.**

**Use of Non-Weller nozzles may result in damage to the hot air tool and void the warranty.**

- ▷ Pay attention to the correct thread depth of the screw-in nozzles!
- ▷ Always use Weller original hot air nozzles!

The WXHAP 200 is supplied with an 8 mm socket wrench. Use this to replace the nozzles. Tighten the nuts on the heater core using the supplied open-end wrench.

**Note** To use the nozzles, screw the supplied nozzle adaptor (5) (T005 87 617 28) into the WXHAP 200 using the 8 AF socket wrench. You can use the same nozzles as those for the WXHAP 200.

Replacement hot air tools are supplied preset and can be connected and used without any need for readjustment.

To check the hot air temperature, it is recommended that you use a special test nozzle (T005 87 278 08) which mates with a sheathed thermocouple (Ø 0.5 mm).

## 6 Accessories

WXHAP 200 Hot Air Nozzles (see overview Hot Air Nozzles)

## 7 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

## 8 Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term "Warranty".

### **In addition, for the USA and Canada:**

Weller Tools GmbH warrants to the original purchaser and any subsequent owner ("Buyer") that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools GmbH components will void this warranty if a non-Weller Tools GmbH component is defective (or is the source of the defect). Weller Tools GmbH will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Weller Tools with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group LLC., 14600 York Rd. Suite A, Sparks, MD 21152 USA. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL WELLER TOOLS GMBH BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. WELLER TOOLS GMBH LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state. **Subject to technical alterations and amendments! See the updated operating instructions at [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**





WXHAP 200

Model d'emploi

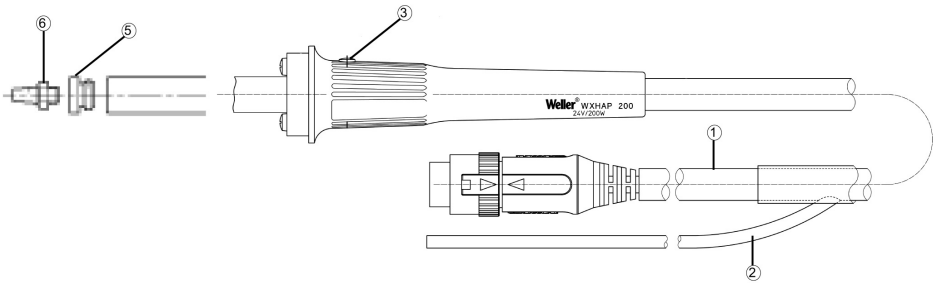
FR



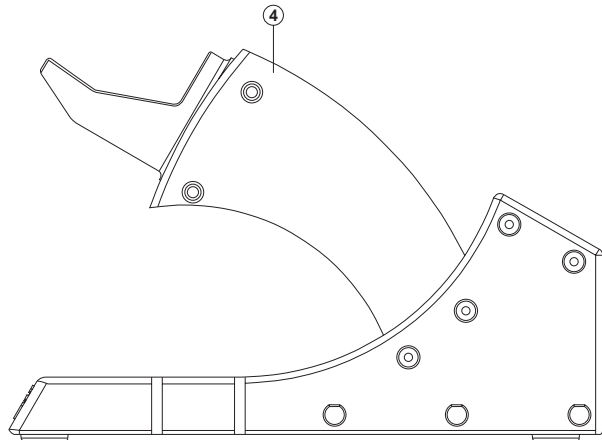
## WXHAP 200

### Schéma de l'appareil

**En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.**



- 1 Connecteur avec câble
- 2 Flexible d'air chaud
- 3 Bouton poussoir
- 4 Support
- 5 Embout à buse
- 6 Buse



## Table des matières

1	A propos de ce manuel.....	3
2	Pour votre sécurité.....	3
3	Contenu de la livraison (Manuel d'instruction).....	5
4	Description de l'outil.....	5
5	Mise en service de l'outil.....	6
6	Accessoires .....	7
7	Élimination .....	7
8	Garantie .....	7

## 1 A propos de ce manuel

Merci de nous avoir accordé votre confiance en achetant l'outil à air chaud Weller WXHAP 200.

Ce produit satisfait ou dépasse les exigences établies par Weller en termes de performance supérieure, de souplesse d'utilisation et de qualité.

Le présent manuel contient des informations importantes concernant le démarrage, le fonctionnement et la maintenance du WXHAP 200 en toute sécurité, ainsi que la résolution des défauts/ dysfonctionnements simples.

- ▷ Veuillez lire attentivement le présent manuel d'instruction et les consignes de sécurité en annexe avant de mettre le WXHAP 200 en marche.
- ▷ Conservez ce manuel d'instruction dans un endroit accessible à tous les utilisateurs.

### 1.1 Directives de référence

L'outil à air chaud Weller WXHAP 200 répond à la déclaration de conformité CE selon les exigences fondamentales en matière de sécurité des directives 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Documents à suivre

- Manuel d'instruction WXHAP 200
- Livret annexe sur la sécurité
- Manuel d'instruction de l'unité de commande

## 2 Pour votre sécurité

- L'outil à air chaud WXHAP 200 a été fabriqué selon l'état de l'art et les règles de sécurité reconnues. Toutefois, le non-respect des consignes de sécurité et des avertissements décrits dans le livret en annexe au présent manuel d'instruction peut être à l'origine de risque de dommages corporels et matériels.

- Transmettez à un tiers toujours le WXHAP 200 accompagné du présent manuel d'instruction.
- Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de la machine ou de modifications non autorisées.
- **Avertissement de la part de l'État de Californie :**

---

Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage et des applications similaires, produit des substances chimiques connues de l'État de Californie pour causer le cancer et des anomalies congénitales, voire d'autres problèmes de reproduction.

---

## 2.1 Respectez les consignes suivantes :

- Placez systématiquement l'outil à air chaud dans son support d'origine.
- Éloignez tous les objets inflammables se trouvant à proximité de l'outil de soudage chaud.
- Ne raccordez pas de gaz inflammable sur votre équipement à air chaud.
- Portez toujours un vêtement de protection adapté lors de chaque utilisation du WXHAP 200.
- Ne dirigez pas le jet d'air chaud vers des personnes et ne regardez pas à l'intérieur du jet d'air chaud.
- Ne laissez pas le WXHAP 200 chaud sans surveillance.
- N'exécutez pas les travaux sur des pièces sous tension
- Si vous utilisez des gaz inertes, assurez-vous que la zone est bien ventilée.
- Lisez et suivez le manuel d'instruction de votre unité de commande.
- Lisez et respectez la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation Weller WXA 2 utilisée.

## 2.2 Utilisation conforme

Utilisez le WXHAP 200 exclusivement aux fins décrites dans le manuel d'instruction concernant le desserrage, l'insertion et l'abaissement des composants dans les conditions spécifiées ici. L'utilisation conforme du WXHAP 200 inclut également l'obligation de

- lire et suivre le présent manuel d'instruction,
- lire et suivre tous les documents annexes,
- respecter les réglementations nationales concernant la prévention des accidents en vigueur dans le pays d'utilisation de l'outil.

Le fabricant dénie toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation de l'outil non conforme au présent manuel d'instruction ou de modifications non autorisées sur l'outil.

### 3 Contenu de la livraison (Manuel d'instruction)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Embout de buse M6



### 4 Description de l'outil

L'outil à air chaud Weller WXHAP 200 à bouton poussoir intégré (3) convient au soudage et au dessoudage des composants montés en surface. Une large gamme de buses étend la souplesse d'utilisation du WXHAP 200.

Un bouton poussoir (3) intégré dans la poignée permet de contrôler le flux d'air. Le circuit ionisant intégré dans l'outil garantit un air chaud exempt de champ statique. Le flexible et la poignée sont antistatiques.

La température de l'air chaud peut être réglée entre 50 °C et 550 °C (100 °F et 1000 °F) à l'aide de l'unité de commande.

#### 4.1 Caractéristiques techniques du WXHAP 200

Puissance de chauffage	200 W
Tension de chauffage	24 V CA
Débit d'air max.	15 l/min
Plage de température	50 °C à 550 °C/100 °F à 1000 °F
Précision de température	± 30 °C/± 80 °F

#### Liaison équipotentielle

L'outil à air chaud WXHAP 200 possède un conducteur de liaison équipotentielle que vous pouvez raccorder conformément au manuel d'instruction de l'unité de commande utilisée.

## 5 Mise en service de l'outil

### AVERTISSEMENT !



**Risque de blessure dû à l'air chaud et aux gaz inertes.**

**Utilisez l'outil à air chaud avec précaution car l'air chaud peut brûler. Attention : l'utilisation de gaz inertes dans une pièce close risque d'asphyxier les personnes présentes.**

- ▷ Veuillez lire attentivement les consignes de sécurité contenues dans le livret en annexe et dans le présent manuel d'instruction ainsi que le manuel d'instruction de votre unité de commande avant de mettre le WXHAP 200 en service. Respectez également les précautions de sécurité décrites ci-dessous.

1. Déballez l'outil à air chaud WXHAP 200 avec précaution.
2. Assurez-vous que l'unité de commande est éteinte.
3. Placez l'outil à air chaud WXHAP 200 dans son support (4).
4. Branchez le connecteur électrique (1) du WXHAP 200 dans la prise de l'appareil de commande et le verrouillez par un bref mouvement de rotation à droite.
5. Insérez le flexible à air (2) du WXHAP 200 dans le raccord à air comprimé sur l'unité de commande.
6. Mettez l'unité de commande en marche en activant l'interrupteur principal, puis réglez la température et le débit d'air.

Lisez et respectez le manuel d'instruction de votre unité de commande.

### 5.1 Consignes d'utilisation

### ATTENTION !



**Des filets de buse trop longs peuvent endommager le radiateur de votre outil.**

**La profondeur max. des filets pour les buses d'air chaud est 5 mm (0,2"). L'utilisation de filets plus longs entraînera des dommages irréparables sur le radiateur.**

**L'utilisation de buses autres que Weller peut entraîner des dommages sur l'outil à air chaud et annuler la garantie.**

- ▷ Portez une attention particulière à la longueur de filet des buses !
- ▷ Utilisez toujours des buses à air chaud Weller d'origine !

Le WXHAP 200 est fourni avec une clé à douille 8 mm. Utilisez-la pour remplacer les buses. Serrez les écrous du radiateur à l'aide de la clé plate fournie.

#### Remarque

Pour utiliser les buses, visser l'adaptateur de buse (5) ci-joint (T005 87 617 28) à l'aide de la clé à douille de 8 dans le WXHAP 200.

Les outils à air chaud de rechange sont pré-réglés à la livraison et donc prêts à être branchés et utilisés sans ajustement supplémentaire.

Pour vérifier la température de l'air chaud, il est recommandé d'utiliser une buse test spéciale (T005 87 278 08) qui s'accouple sur un thermocouple gainé ( $\varnothing$  0.5 mm).

## 6 Accessoires

Buses à air chaud WXHAP 200 (voir le schéma Buses à air chaud dans la section au verso et sur [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com))

## 7 Élimination

Éliminez les pièces remplacées, les filtres ou les appareils usagés conformément aux règles et réglementations en vigueur dans votre pays.

## 8 Garantie

Toute réclamation par l'acheteur quant à des défauts physiques est prescrite après une période d'un an à compter de la date de livraison chez l'acheteur. Cette limitation ne s'applique pas aux réclamations formulées par l'acheteur relatives à une indemnisation conformément aux §§ 478, 479 BGB (Code civil allemand).

Notre responsabilité pour les revendications provient exclusivement d'une garantie fournie de notre part si la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par écrit et emploie le terme "Garantie".

**Sous réserve de modifications techniques!**

**Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**





# WXHAP 200

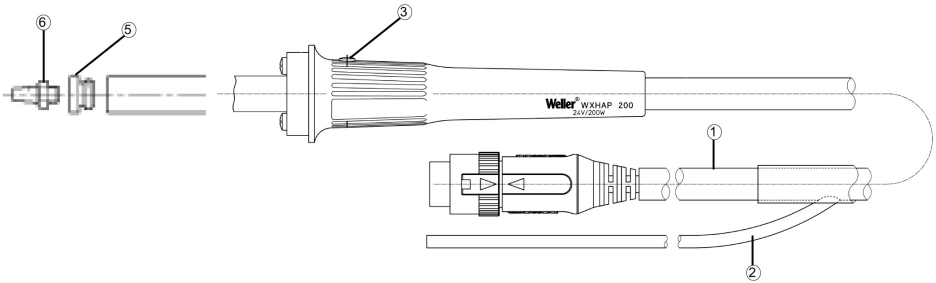
## Istruzioni per l'uso



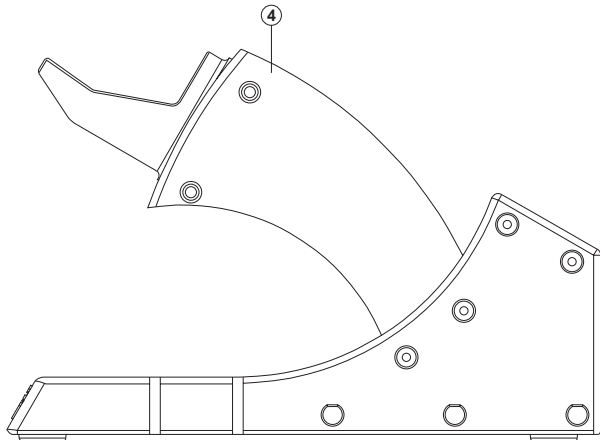
## WXHAP 200

### Panoramica dello strumento

**In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.**



- 1 Connettore con cavo
- 2 Connessione manichetta aria calda
- 3 Pulsante
- 4 Supporto
- 5 Adattatore ugello
- 6 Ugello



## Indice

1	In merito alle presenti istruzioni .....	3
2	Per la vostra sicurezza .....	4
3	Fornitura (Istruzioni per l'uso) .....	5
4	Descrizione del dispositivo .....	5
5	Messa in funzione del dispositivo .....	6
6	Accessori .....	7
7	Smaltimento .....	7
8	Garanzia .....	7

## 1 In merito alle presenti istruzioni

Grazie per aver riposto la vostra fiducia nella nostra azienda acquistando il saldatore ad aria calda Weller WXHAP 200.

Questo prodotto soddisfa o supera i requisiti stabiliti da Weller per quanto concerne la migliore prestazione, la versatilità e la qualità.

Le presenti istruzioni contengono importanti informazioni che vi aiuteranno ad avviare, operare ed eseguire la manutenzione dello strumento WXHAP 200 in modo sicuro e corretto, nonché vi permetteranno di eliminare autonomamente piccoli difetti/malfunzionamenti.

- ▷ Vi preghiamo di leggere con attenzione le presenti istruzioni e le allegate direttive sulla sicurezza prima di mettere in funzione il saldatore WXHAP 200.
- ▷ Conservare le istruzioni in un luogo accessibile a tutti gli operatori che utilizzano lo strumento.

### 1.1 Direttive prese in considerazione

Il saldatore ad aria calda Weller WXHAP 200 corrisponde alla Dichiarazione di Conformità in attinenza ai requisiti di sicurezza basilari contenuti nelle Direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Documenti pertinenti

- WXHAP 200 Istruzioni per l'uso
- Libretto di avvertenza sulla sicurezza
- Istruzioni per l'uso della vostra unità di controllo

## 2 Per la vostra sicurezza

- Il saldatore ad aria calda WXHAP 200 è stato prodotto in conformità a tecnologie d'avanguardia, nel rispetto delle regole sulla sicurezza e dei regolamenti. Ciononostante, sussiste il rischio di lesioni personali e di danni materiali qualora non vengano osservate le informazioni sulla sicurezza riportate nell'allegato libretto che accompagna le presenti istruzioni per l'uso e gli avvertimenti che esse contengono.
- Qualora il saldatore WXHAP 200 venisse consegnato a terzi, consegnare anche le presenti istruzioni per l'uso.
- Il costruttore non sarà ritenuto responsabile per eventuali danni derivanti da un utilizzo non conforme della macchina o da alterazioni non autorizzate della macchina stessa.

### 2.1 Si prega di osservare i seguenti punti:

- Collocare sempre il saldatore ad aria calda nel suo supporto originale.
- Rimuovere tutti gli oggetti infiammabili presenti in prossimità del saldatore quando è caldo.
- Non collegare gas infiammabili al dispositivo ad aria calda.
- Indossare sempre adeguati indumenti protettivi quando si utilizza il saldatore WXHAP 200.
- Indossare sempre le apposite protezioni per gli occhi quando si lavora con dispositivi utilizzati per saldare/dissaldare.
- Non indirizzare il getto di aria calda verso persone, né guardare verso il getto dell'aria calda.
- Non lasciare mai il saldatore WXHAP 200 caldo incustodito.
- Non eseguire lavorazioni su parti sotto tensione
- Quando si utilizzano gas inerti, accertarsi che la zona sia ben ventilata.
- Leggere ed attenersi alle istruzioni per l'uso della vostra unità di controllo.
- Leggere e rispettare le istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione Weller WXA 2 di volta in volta utilizzata.

### 2.2 Uso conforme

Utilizzare il dispositivo WXHAP 200 esclusivamente per gli scopi specificati nelle relative istruzioni per l'uso, cioè liberare, alloggiare ed installare componenti chip nelle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme del saldatore WXHAP 200 comprende anche questi requisiti:

- è necessario leggere ed attenersi alle presenti istruzioni,
- è necessario leggere ed attenersi a tutti i documenti accompagnatori aggiuntivi,
- è necessario osservare le normative nazionali per la prevenzione infortuni applicabili al luogo in cui il dispositivo viene utilizzato.

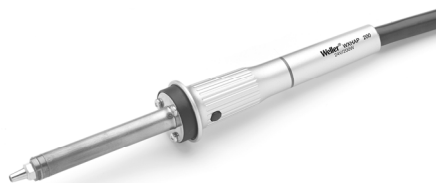
Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni derivanti da un utilizzo del dispositivo che non sia conforme alle presenti istruzioni operative oppure derivanti da modifiche non autorizzate apportate allo strumento in questione.

### 3 Fornitura (Istruzioni per l'uso)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



Adattatore ugello M6



### 4 Descrizione del dispositivo

Il saldatore ad aria calda Weller WXHAP 200 con interruttore digitale integrato (3) è adatto per eseguire operazioni di saldatura/dissaldatura su componenti installati in superficie. Un'ampia gamma di ugelli conferisce notevole versatilità al dispositivo WXHAP 200.

Un pulsante (3) integrato nell'impugnatura viene utilizzato per controllare il flusso dell'aria. Il circuito ionizzante integrato nello strumento garantisce che il flusso di aria calda sia antistatico. La manichetta e l'impugnatura sono concepiti in modo da essere antistatici.

La temperatura dell'aria calda può essere impostata tra 50 °C e 550 °C (100 °F e 1000 °F) per mezzo dell'unità di controllo.

#### 4.1 Dati tecnici WXHAP 200

Potenza termica	200 W
Tensione di accensione	24 V AC
Max. velocità flusso d'aria	15 l/min
Range temperatura	da 50 °C fino a 550 °C / da 100 °F fino a 1000 °F
Precisione temperatura	± 30 °C / ± 80 °F

### Bilancio potenza

Il saldatore ad aria calda WXHAP 200 è equipaggiato con un conduttore di collegamento equipotenziale che può essere connesso in conformità alle istruzioni per l'uso dell'unità di controllo in uso.

## 5 Messa in funzione del dispositivo

### ATTENZIONE!



#### Rischio di lesioni a causa dell'aria calda e dei gas inerti.

**Procedere con cautela quando si utilizza il saldatore ad aria calda, poiché l'aria calda può provocare ustioni. Prudenza: l'uso di gas inerti in un'area chiusa può provocare asfissia.**

▷ Si prega di leggere attentamente le istruzioni per la sicurezza nel libretto allegato, le direttive sulla sicurezza riportate nelle presenti istruzioni per l'uso e le istruzioni per l'uso della propria unità di controllo prima di mettere in funzione il dispositivo WXHAP 200. Osservare anche le precauzioni sulla sicurezza descritte in queste documentazioni.

1. Disimballare il saldatore ad aria calda WXHAP 200 con cautela.
2. Accertarsi che l'unità di controllo sia su OFF.
3. Collocare il saldatore ad aria calda WXHAP 200 nel suo supporto (4).
4. Innestare il connettore di collegamento elettrico (1) del WXHAP 200 nella presa di collegamento della centralina e bloccarlo con una breve rotazione verso destra.
5. Inserire la manichetta per l'aria del saldatore WXHAP 200 (2) sul relativo ugello per l'aria nell'unità di controllo.
6. Accendere l'unità di controllo mediante l'interruttore di accensione ed impostare la temperatura ed il flusso dell'aria.  
Leggere ed attenersi anche alle istruzioni per l'uso della vostra unità di controllo.

### 5.1 Direttive per il funzionamento

#### Prudenza!



#### Ugelli con filetti eccessivamente lunghi possono danneggiare il nucleo del riscaldatore del vostro dispositivo.

La profondità max. per il filetto degli ugelli per l'aria calda è di 5 mm (0.2 "). L'utilizzo di filetti più lunghi potrebbe causare danni irreparabili al nucleo del riscaldatore.

**L'utilizzo di ugelli non prodotti da Weller potrebbe causare danni al saldatore ad aria calda e rendere quindi nulla la garanzia.**

- ▷ Prestare particolare attenzione alla corretta profondità del filetto degli ugelli da avvitare!
- ▷ Utilizzare sempre ugelli per l'aria calda originali Weller!

Il saldatore WXHAP 200 viene fornito con una chiave fissa a tubo da 8 mm. Utilizzare questa chiave per sostituire gli ugelli. Serrare i dadi nel nucleo del riscaldatore utilizzando la chiave fissa a bocca fornita in dotazione.

**Nota** Per utilizzare gli ugelli, avvitare l'adattatore ugelli in dotazione (5) (T005 87 617 28) nel WXHAP 200, mediante la chiave fissa di ampiezza 8.

I dispositivi ad aria calda sostitutivi vengono forniti pre-settati e possono essere collegati ed utilizzati senza necessità di ulteriori regolazioni. Per verificare la temperatura dell'aria calda, si raccomanda di utilizzare uno speciale ugello per test (T005 87 278 08) che viene abbinato ad una termocoppia con rivestimento ( $\varnothing$  0.5 mm).

## 6 Accessori

Ugelli per l'aria calda WXHAP 200 (vedere panoramica ugelli per aria calda nella sezione a tergo ed all'indirizzo [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com))

## 7 Smaltimento

Effettuare lo smaltimento di elementi sostituiti, filtri o vecchi dispositivi in conformità con le regole e le normative applicabili nella propria nazione.

## 8 Garanzia

Reclami da parte dell'acquirente per eventuali difetti fisici sono considerati irricevibili per scadenza dei termini dopo un periodo di tempo di un anno dalla consegna all'acquirente stesso. Questo non si applica ad eventuali reclami da parte dell'acquirente per risarcimento in conformità alla normativa §§ 478, 479 BGB (gazzetta legge federale tedesca).

Ci riterremo responsabili di reclami solamente per una garanzia da noi fornita nel caso in cui la garanzia relativa a qualità e durata sia stata fornita per iscritto ed utilizzando il termine "Warranty" [Garanzia].

**Salvo variazioni tecniche!**

**Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**





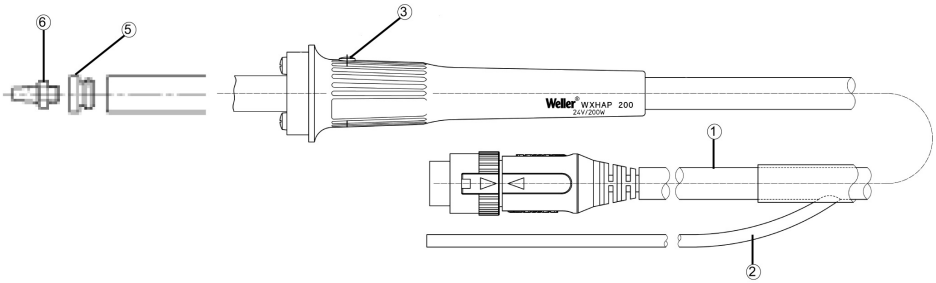
# WXHAP 200

## Manual de instrucciones

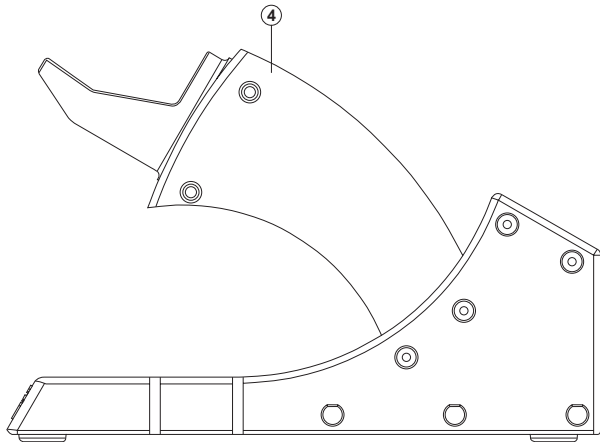


## WXHAP 200 Esquema de la herramienta

**Cuando no use el soldador deposítelo  
siempre en el soporte de seguridad.**



- 1 Conector con cable
- 2 Conector de la manguera de  
aire caliente
- 3 Botón de contacto
- 4 Soporte
- 5 Adaptador de boquilla
- 6 Boquilla



# Índice

1	Información sobre este manual .....	3
2	Por su propia seguridad.....	3
3	Volumen de suministro (Manual de instrucciones).....	5
4	Descripción de la herramienta .....	5
5	Puesta en servicio de la herramienta .....	6
6	Accesorios .....	7
7	Gestión de residuos.....	7
8	Garantía.....	7

## 1 Información sobre este manual

Gracias por depositar su confianza en nuestra empresa al adquirir la herramienta de aire caliente Weller WXHAP 200.

Este producto satisface o incluso supera los requisitos establecidos por Weller para obtener un rendimiento, una versatilidad y una calidad excelentes.

Este manual contiene información importante para poner en marcha y manejar la herramienta WXHAP 200 de forma segura y correcta, así como para realizar un mantenimiento adecuado o reparar pequeñas averías.

- ▷ Lea detenidamente este manual y las normas de seguridad adjuntas antes de comenzar a trabajar con la herramienta WXHAP 200.
- ▷ Mantenga este manual en un lugar accesible para todos los usuarios.

### 1.1 Directivas aplicables

La herramienta de aire caliente Weller WXHAP 200 cumple la Declaración de Conformidad CE en relación con los requisitos básicos de seguridad de las Directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Documentos incluidos

- Manual de instrucciones de la herramienta WXHAP 200
- Folleto adjunto sobre seguridad
- Manual de instrucciones de la unidad de control

## 2 Por su propia seguridad

- La herramienta de aire caliente WXHAP 200 ha sido fabricada según los últimos avances tecnológicos y de conformidad con las normativas de seguridad vigentes. No obstante, existe riesgo de daños personales y materiales si no se respetan las instrucciones

de seguridad recogidas en el folleto adjunto, así como las advertencias de este manual.

- No entregue la herramienta WXHAP 200 a una tercera persona sin el manual de instrucciones.
- El fabricante no se responsabiliza de los daños ocasionados por utilizar la herramienta indebidamente o por alterarla sin permiso
- **El Estado de California advierte:**

---

Cuando se utiliza la herramienta para soldar o para aplicaciones similares, se generan unas sustancias químicas que, según tiene constancia el Estado de California, pueden provocar cáncer y daños en el feto o cualquier otra lesión reproductora.

---

## 2.1 Respete las siguientes indicaciones:

- Coloque siempre la herramienta de aire caliente en su soporte original.
- No deje objetos inflamables cerca de la herramienta de soldadura caliente.
- No conecte nunca gases inflamables al equipo de aire caliente.
- Lleve siempre ropa de protección adecuada cuando use la herramienta WXHAP 200.
- Lleve siempre protección ocular al trabajar con dispositivos de soldadura y desoldadura.
- No dirija el chorro de aire caliente hacia personas o hacia los ojos.
- Mantenga la herramienta WXHAP 200 controlada en todo momento.
- No trabaje nunca con piezas sometidas a tensión.
- Si utiliza gases inertes, asegúrese de que el lugar de trabajo esté bien ventilado.
- Tenga en cuenta el manual de instrucciones de la unidad de control.
- Leer y respetar las indicaciones recogidas en el manual de uso de la unidad de alimentación Weller WXA 2.

## 2.2 Uso previsto

Utilice la herramienta WXHAP 200 exclusivamente para los fines descritos en este manual de instrucciones, para soldar y desoldar componentes montados en superficie en las condiciones establecidas en este manual. El uso previsto de la herramienta WXHAP 200 también prevé

- la lectura y seguimiento de las instrucciones de este manual,
- la lectura y seguimiento de las instrucciones de todos los documentos adjuntos,
- el cumplimiento de la normativa nacional vigente sobre prevención de riesgos laborales.

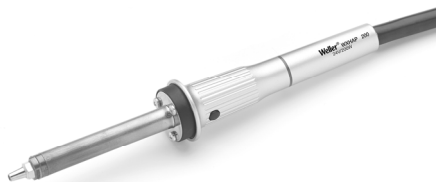
El fabricante no se hace responsable de los daños causados por un uso distinto al mencionado en este manual o por efectuar modificaciones no permitidas en la herramienta.

### 3 Volumen de suministro (Manual de instrucciones)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



Adaptador de boquillas M6



### 4 Descripción de la herramienta

La herramienta de aire caliente Weller WXHAP 200 con botón de contacto (3) integrado es idónea para soldar y desoldar componentes montados en superficie. El amplio surtido de boquillas dota a la herramienta WXHAP 200 de una gran versatilidad.

El flujo de aire se controla mediante un botón de contacto (3) integrado en la empuñadura. El circuito ionizante integrado en la herramienta garantiza que el aire caliente esté libre de electricidad estática. La manguera y la empuñadura tienen un diseño antiestático. La temperatura del aire caliente se puede ajustar en la unidad de control entre 50 °C y 550 °C (100 °F y 1000 °F).

#### 4.1 Datos técnicos WXHAP 200

Potencia de calentamiento	200 W
Voltaje de calentamiento	24 V AC
Caudal de aire máx.	15 l/min
Rango de temperaturas	50 °C a 550 °C/100 °F a 1000 °F
Precisión de la temperatura	± 30 °C / ± 80 °F

#### Conexión equipotencial

La herramienta de aire caliente WXHAP 200 está equipada con un conductor de conexión equipotencial que puede conectarse siguiendo el manual de instrucciones de la unidad de control utilizada.

## 5 Puesta en servicio de la herramienta

### ¡ADVERTENCIA!



**Riesgo de lesión debido al aire caliente y a los gases inertes.**

Utilice la herramienta de aire caliente con precaución, ya que el aire caliente puede provocar quemaduras. Precaución: el uso de gases inertes en zonas cerradas puede provocar asfixia.

- ▷ Lea detenidamente las instrucciones de seguridad del folleto adjunto, las directrices de seguridad de este manual de instrucciones y el manual de instrucciones de la unidad de control antes de poner en funcionamiento la herramienta WXHAP 200. Tenga también en consideración las medidas de seguridad aquí descritas.

1. Desenvuelva con cuidado la herramienta de aire caliente WXHAP 200.
2. Asegúrese de que la unidad de control esté desconectada (OFF).
3. Coloque la herramienta de aire caliente WXHAP 200 en el soporte (4).
4. Introducir el conector eléctrico macho (1) de WXHAP 200 en el conector hembra de la unidad de control y fijar su posición girándolo ligeramente hacia la derecha.
5. Conecte la manguera de aire de la herramienta WXHAP 200 (2) en la toma de aire de la unidad de control.
6. Encienda la unidad de control con el interruptor de encendido y ajuste la temperatura y el caudal de aire.  
Tenga también en cuenta el manual de instrucciones de la unidad de control.

### 5.1 Directrices de uso

### ¡PRECAUCIÓN!



**Las roscas de la boquilla, si son demasiado largas, pueden dañar el elemento calefactor de la herramienta.**

La profundidad máxima de la rosca para las boquillas de aire caliente es de 5 mm (0,2 "). El uso de roscas de mayor longitud provocaría daños irreversibles en el elemento calefactor.

**El uso de boquillas ajenas a Weller puede provocar daños en la herramienta de aire caliente e invalidar la garantía.**

- ▷ Compruebe la profundidad de la rosca de las boquillas que vaya a enroscar y asegúrese de que sea la correcta.
- ▷ Utilice siempre boquillas de aire caliente Weller originales.

La herramienta WXHAP 200 está equipada con una llave de tubo de 8 mm. Utilice esta llave para sustituir las boquillas. Use la llave fija para mantener fijo el elemento calefactor.

**Nota** Para utilizar las boquillas enroscar el adaptador de boquillas (5) (T005 87 617 28), incluido entre los componentes suministrados, con la llave de vaso SW8 en WXHAP 200.

Las herramientas de aire caliente de recambio están preconfiguradas y se pueden conectar y utilizar sin necesidad de reajustes.

Para comprobar la temperatura del aire caliente, se recomienda utilizar una boquilla de prueba especial (T005 87 278 08) que encaja con un termopar blindado ( $\varnothing$  0,5 mm).

## 6 Accesorios

Boquillas de aire caliente WXHAP 200  
(vea la gama de boquillas de aire caliente)

## 7 Gestión de residuos

Elimine los componentes sustituidos, los filtros o las herramientas viejas de acuerdo con las normas y regulaciones aplicables en su país.

## 8 Garantía

Los derechos de reclamación del comprador por productos defectuosos prescriben un año después de haber efectuado la compra. Esta condición no es aplicable en caso de que el comprador reclame una indemnización conforme a §§ 478, 479 BGB (Código Civil Alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de calidad o de vida útil haya sido entregada por nosotros, por escrito y utilizando el término "Garantía".

**¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!**

**Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**





# WXHAP 200

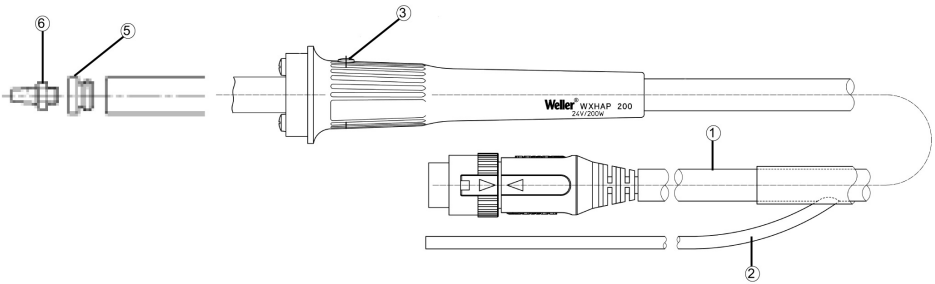
## Manual do utilizador



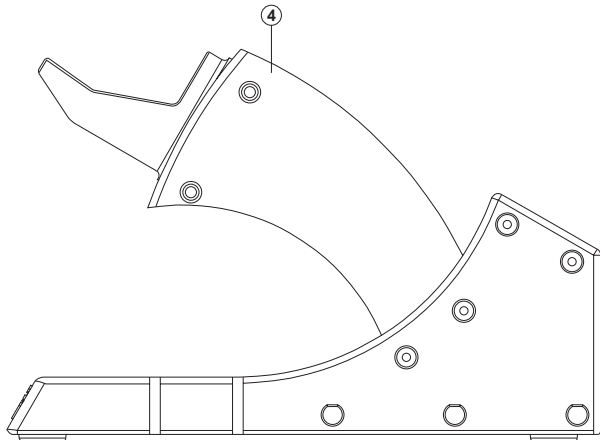
## WXHAP 200

### Perspectiva geral do aparelho

**Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.**



- 1 Ficha com cabo
- 2 Ligação da mangueira de ar quente
- 3 Botão de pressão
- 4 Base
- 5 Adaptador de bocal
- 6 Bocal



## Índice

1	Acerca deste Manual .....	3
2	Para a sua segurança.....	3
3	Fornecimento (Manual de instruções ) .....	4
4	Descrição do aparelho.....	5
5	Colocação do aparelho em serviço .....	5
6	Acessórios .....	6
7	Eliminação .....	6
8	Garantia .....	6

## 1 Acerca deste Manual

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao adquirir a ferramenta de ar quente Weller WXHAP 200. O presente produto cumpre ou ultrapassa os requisitos para a performance, versatilidade e qualidade superior definidos pela Weller. O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples da WXHAP 200, de maneira segura e correcta.

- ▷ Leia o presente manual e as indicações de segurança juntas, antes de trabalhar com a WXHAP 200.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

### 1.1 Directivas aplicadas

A ferramenta de ar quente Weller WXHAP 200 corresponde à declaração de conformidade da EU de acordo com os requisitos de segurança das Directivas 2004/108/EU, 2006/95/EU e 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Documentação aplicável

- Manual de instruções da WXHAP 200
- Caderno de segurança em anexo
- Instruções de operação da sua unidade de comando

## 2 Para a sua segurança

- A ferramenta de ar quente WXHAP 200 foi fabricada segundo o nível técnico actual e de acordo com as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual.
- Entregue a WXHAP 200 a terceiros sempre conjuntamente com o manual de instruções.
- O fabricante não é responsável por quaisquer danos provocados pelo uso indevido da máquina ou por alterações não autorizadas

## 2.1 Observe o seguinte:

- Posicione a ferramenta de ar quente sempre na sua base original.
- Retire todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda quente.
- Não conecte gases inflamáveis ao seu equipamento de ar quente.
- Utilize sempre vestuário de protecção adequado quando utiliza a WXHAP 200.
- Utilize sempre óculos de protecção enquanto estiver a trabalhar com ferramentas de soldadura e solda.
- Nunca vire o jacto de ar quente contra pessoas, nem olhe directamente para dentro do jacto de ar quente.
- Nunca deixe a WXHAP 200 quente sem supervisão.
- Nunca execute trabalhos sobre peças em movimento.
- Ao utilizar gás inerte, assegure-se -de que a área esteja bem ventilada.
- Leia e observe as instruções de operação da sua unidade de comando.
- Leia e respeite o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação Weller WXA 2 utilizada.

## 2.2 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize a WXHAP 200 exclusivamente de acordo com as finalidades constantes do Manual de instruções, para a remoção, colocação e fixação de componentes de microchip, nas condições aqui especificadas. A utilização da WXHAP 200 segundo o fim a que se destina também inclui, que,

- leia e observe as instruções presentes,
- observe todos os outros documentos em anexo,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

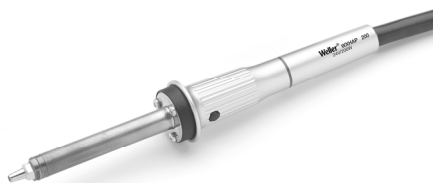
O fabricante não se responsabiliza relativamente a danos provocados pelo uso incorrecto e pela não observação das instruções de operação presentes ou ainda por alterações não autorizadas do aparelho.

## 3 Fornecimento (Manual de instruções )

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adaptador de bocal M6



## 4 Descrição do aparelho

A ferramenta de ar quente Weller WXHAP 200 com interruptor de gatilho integrado (3) é adequado para a solda e dessolda de componentes montadas na superfície. Uma ampla gama de bocais aumenta a versatilidade da ferramenta WXHAP 200.

Um botão de pressão (3) integrado no punho é utilizado para controlar o fluxo de ar. O circuito de ionização integrado na ferramenta assegura que, o ar quente está isento de estática. A mangueira e o punho apresentam um desenho anti-estático. A temperatura de ar quente pode ser definida entre 50 °C e 550 °C / 100 °F e 1000 °F, utilizando a unidade de comando.

### 4.1 Dados técnicos WXHAP 200

Potência de aquecimento	200 W
Tensão de aquecimento	24 V CA
Caudal de ar máx.	15 l/min
Intervalo de temperatura	50 °C até 550 °C / 100 °F até 1000 °F
Precisão da temperatura	± 30 °C / ± 80 °F

#### Compensação de potência

A ferramenta de ar quente WXHAP 200 tem uma condutor equipotencial que pode ser ligado de acordo com o manual de instruções da unidade de comando usada.

## 5 Colocação do aparelho em serviço

### ADVERTÊNCIA!



**Perigo de lesões corporais devido ao ar quente e gases inertes.**

**Tenha cuidado ao operar a ferramenta de ar quente, porque o ar quente pode provocar queimaduras. Cuidado: a utilização de gases inertes em espaços fechados pode provocar asfixia.**

- ▷ Leia cuidadosamente as instruções de segurança no caderno em anexo, os regulamentos de segurança constantes do presente manual de instruções e o próprio manual de instruções da unidade de comando, antes de colocar a WXHAP 200 em serviço. Observe também as precauções de segurança aqui descritas.

1. Desempacote cuidadosamente a ferramenta de ar quente WXHAP 200.
2. Assegure-se de que a unidade de comando está desligada.
3. Coloque a ferramenta de ar quente WXHAP 200 na base (4).
4. Inserir a ficha de ligação eléctrica (1) do WXHAP 200 na tomada de ligação do aparelho de comando e travá-la, rodando-a curtamente para à direita.
5. Conecte a mangueira de ar da WXHAP 200 (2) no bocal de ar da unidade de comando.
6. Ligue a unidade de comando, activando o interruptor principal e define a temperatura e o fluxo de are.

Leia e observe também o manual de instruções da sua unidade de comando.

## 5.1 Regulamentos de operação

**CUIDADO!**



**Roscas dos bocais com um comprimento excessivo pode danificar a bobina de aquecimento da ferramenta.**

O comprimento máx. de roscas para bocais de ar quente é de 5 mm (0.2 "). A utilização de roscas mais compridos danificará de forma irreparável a bobina de aquecimento.

A utilização de bocais não fornecidos pela Weller pode provocar danos da ferramenta de ar quente, invalidando a garantia.

- ▷ Presta atenção da profundidade da rosca dos bocais enroscáveis!
- ▷ Utilize sempre bocais de ar quente de origem Weller!

A WXHAP 200 está equipada com uma chave de anel de 8 mm. Utilize esta chave para substituir os bocais. Aperte as porcas da bobine do aquecimento, utilizando a chave de boca fornecida.

**Nota** Para utilizar as tubeirastgelieferten, enroscar o adaptador de tubeira (5) fornecido (T005 87 617 28) na WXHAP 200, utilizando a chave de encaixe SW8.

As ferramentas de ar quente de substituição são fornecidos já ajustadas e podem ser ligadas e utilizadas sem quaisquer ajustes adicionais. Para verificar a temperatura de ar quente, recomendamos que utilize um bocal de teste especial (T005 87 278 08), que é pode ser usado conjuntamente com um termopar revestido ( $\varnothing$  0.5 mm).

## 6 Acessórios

Bocais de ar quente WXHAP 200 (veja a vista geral dos bocais de ar quente)

## 7 Eliminação

Elimine os componentes substituídos do equipamento, filtros ou antigos equipamentos de acordo com os regulamentos em vigor no seu país.

## 8 Garantia

Os direitos do comprador para reclamações de defeitos vencem um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 BGB (código civil alemão). Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade em caso de reclamações se a a garantia de qualidade ou validade tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo "Garantia". **Reservado o direito a alterações técnicas! Encontrará os manuais de instruções actualizados sob [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

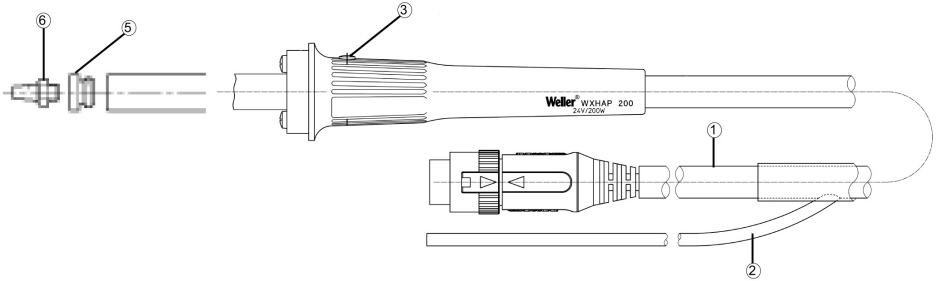
# WXHAP 200

## Gebruiksaanwijzing

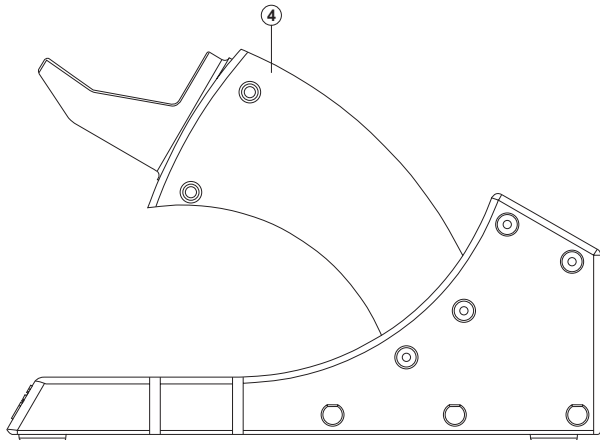


## WXHAP 200 Toesteloverzicht

**Plaats het soldeergereedschap bij  
niet-gebruik altijd in de  
veiligheidshouder.**



- 1 Elektrische aansluitkabel met  
aansluitstekker
- 2 Aansluiting hetelucht slang
- 3 Vingerschakelaar
- 4 Houder
- 5 Mondstukadapter
- 6 Mondstuk





## Inhoudsopgave

1	Over deze handleiding.....	3
2	Voor uw veiligheid.....	3
3	Leveromvang (Gebruiksaanwijzing) .....	4
4	Toestelbeschrijving .....	5
5	Toestel in gebruik nemen .....	5
6	Toebehoren .....	6
7	Afvoer .....	6
8	Garantie .....	6

## 1 Over deze handleiding

We danken u voor de aankoop van de Weller-heteluchtbout WXHAP 200 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om de WXHAP 200 op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

- ▷ Lees deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming van het toestel volledig voor u met de WXHAP 200 werkt.
- ▷ Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

### 1.1 Toegepaste richtlijnen

De Weller heteluchtbout WXHAP 200 voldoet aan de bepalingen van de EG-conformiteitsverklaring met de richtlijnen 2004/108/EG, 2006/95/EG en 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Documenten die ook van toepassing zijn

- Gebruiksaanwijzing van de WXHAP 200
- Begeleidende brochure veiligheidsvoorschriften bij deze handleiding
- Gebruiksaanwijzing van uw regelapparaat

## 2 Voor uw veiligheid

De heteluchtbout WXHAP 200 werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd. Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding

niet in acht neemt. Geef de WXHAP 200 altijd samen met de gebruiksaanwijzing door aan derden.

## 2.1 Daarop moet u letten

- Plaats de heteluchtbout altijd in de originele houder.
- Verwijder alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het hete soldeerwerktuig.
- Sluit nooit brandbare gaspen op uw heteluchttoestellen aan.
- Draag geschikte veiligheidskleding bij het gebruik van de WXHAP 200.
- Richt de heteluchtstraal niet op personen en kijk niet in de heteluchtstraal.
- Laat de hete WXHAP 200 nooit onbeheerd achter.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.
- Zorg bij het gebruik van inert gas voor voldoende ventilatie.
- Neem de gebruiksaanwijzing van uw regelapparaat in acht.
- Lees de gebruiksaanwijzing van de gebruikte Weller WXA 2 voedingseenheid en neem ze in acht.

## 2.2 Gebruik volgens de bestemming

Gebruik de WXHAP 200 uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen van oppervlaktgemonteerde bouwelementen onder de hier beschreven omstandigheden. Het gebruik volgens de bestemming van de WXHAP 200 veronderstelt ook dat

- u deze handleiding in acht neemt,
- u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor ander van de gebruiksaanwijzing afwijkend onderhoud alsook bij eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

## 3 Leveromvang (Gebruiksaanwijzing)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Mondstukadapter  
M6



## 4 Toestelbeschrijving

De Weller heteluchtbout WXHAP 200 met geïntegreerde vingerschakelaar (3) is geschikt voor het solderen en soldeerruimen van oppervlaktgemonteerde bouwelementen. Een breed mondstukprogramma maakt hem universeel inzetbaar.

Door de in de handgreep geïntegreerde vingerschakelaar (3) wordt de luchtdoorstroming gestuurd. De ionenval in de bout zorgt ervoor dat de uitstromende hete lucht vrij is van statische ladingen. Slang en handgreep zijn antistatisch.

De temperatuurgeregelde hete lucht kan met het regelapparaat tussen 50°C en 550°C (100 °F -1000°F) ingesteld worden.

### 4.1 Technische gegevens WXHAP 200

Verwarmingsvermogen	200 W
Verwarmingsspanning	24 V AC
Max. luchthoeveelheid	15 l/min
Temperatuurbereik	50 °C tot 550 °C (100 °F -1000°F)
Temperatuurnauwkeurigheid	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potentiaalvereffening:

De heteluchtsoldeerbout is met een potentiaalvereffeningsleiding uitgerust die volgens de gegevens in de gebruiksaanwijzing van het gebruikte regelapparaat geschakeld kan worden.

## 5 Toestel in gebruik nemen

### WAARSCHUWING! Verwondingsgevaar door hete lucht en inerte gassen.



Bij het gebruik van de heteluchtbout bestaat verbrandingsgevaar door naar buiten komende hete lucht. Bij het gebruik van inerte gassen bestaat verstikkingsgevaar.

▷ Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van de WXHAP 200 volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht!

1. De heteluchtbout WXHAP 200 zorgvuldig uitpakken.
2. Zorg ervoor dat het regelapparaat uitgeschakeld is.
3. De heteluchtbout WXHAP 200 in de veiligheidshouder (4) leggen.
4. De elektrische aansluitstekker (1) van de WXHAP 200 in de aansluitbus van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
5. De slangleiding van de WXHAP 200 (2) op de "air-nippel" van het regelapparaat schuiven.

4. Regelapparaat aan de netschakelaar inschakelen en temperatuur en luchtdoorstromingshoeveelheid instellen.

Neem hierbij de gebruiksaanwijzing van uw regelapparaat in acht.

## 5.1 Werkwijze

### OPGELET! Beschadiging van het boutverwarmingselement door te lange mondstukschroefdraad.



De diepte van de schroefdraad voor heteluchtbouten bedraagt max. 5 mm (0,2 ").

Een langere schroefdraad maakt het verwarmingselement kapot.

- ▷ Zorg voor de juiste schroefdraaddiepte van de in te schroeven mondstukken!
- ▷ Gebruik de originele heteluchtmondstukken van Weller!

Met de WXHAP 200 krijgt u een SW8 steeksleutel. Gebruik die om het mondstuk te vervangen en beveilig hem aan het verwarmingselement met de bijgeleverde gaffelsleutel.

**Aanwijzing** Om de mondstukken te gebruiken, de bijgeleverde mondstukadapter (5) (T005 87 617 28) met de SW8 steeksleutel in de WXHAP 200 schroeven.

Vervangingsheteluchtsoldeerbouten zijn afgesteld en kunnen aangesloten en gebruikt worden zonder bij te stellen.

Ter controle van de heteluchttemperatuur wordt het gebruik van een speciale meetmond (T005 87 278 08) aanbevolen, waardoor een mantelthermoelement  $\varnothing$  0,5 mm gecontacteerd kan worden.

## 6 Toebehoren

WXHAP 200 heteluchtmondstukken (zie overzicht Hot Air mondstukken)

## 7 Afvoer

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

## 8 Garantie

Het recht op garantieclaims van de koper verjaart een jaar na levering. Dit geldt niet voor regresclaims van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we enkel aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheidsgarantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip "garantie" gegeven werd.

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

**De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij**

**[www.weller.-tools.com](http://www.weller.-tools.com).**

WXHAP 200

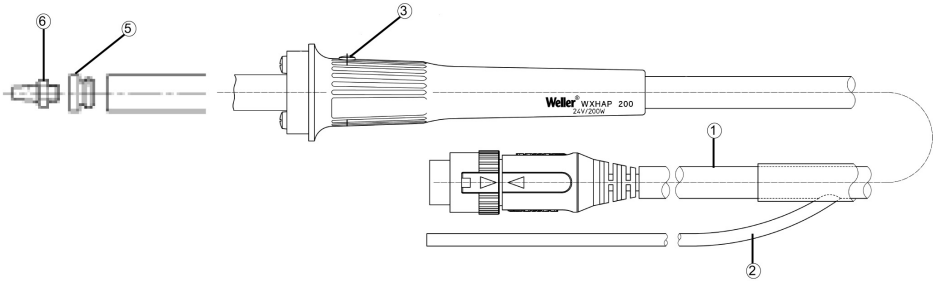
Instruktionsbok



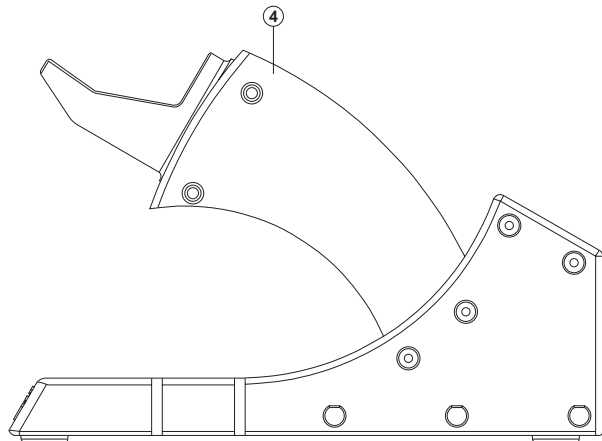
## WXHAP 200

### Översikt över enheten

När du inte använder lödverket ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.



- 1 Elektrisk anslutningskabel med anslutningskontakt
- 2 Anslutning hetluftsslång
- 3 Fingerbrytare
- 4 Hållare
- 5 Munstycksadapter
- 6 Munstycke



## Innehåll

1 Om denna bruksanvisning .....	3
2 För din säkerhet .....	3
3 Leveransomfattning .....	4
4 Apparatbeskrivning .....	5
5 Ta apparaten i drift .....	5
6 Tillbehör .....	6
7 Avfallshantering .....	6
8 Garanti .....	6

## 1 Om denna bruksanvisning

Vi tackar för att du har köpt en Weller hetluftslödpenna WXHAP 200. Tillverkningen sker under de högsta kvalitetskrav, vilket borgar för att apparaten fungerar perfekt.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du på ett säkert och korrekt sätt sätter igång, använder och utför underhåll på WXHAP 200, samt hur du själv åtgärdar enklare fel.

- ▷ Läs igenom hela anvisningen och bifogad säkerhetsanvisning innan du börjar använda WXHAP 200.
- ▷ Förvara denna bruksanvisning så att den finns tillgänglig för alla användare.

### 1.1 Att tänka på

Weller hetluftslödpenna WXHAP 200 uppfyller villkoren i EG-konformitetsförklaringen enligt direktiven 2004/108/EG, 2006/95/EG och 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Övriga giltiga dokument

- Bruksanvisning till WXHAP 200
- Medföljande säkerhetsanvisning till dessa anvisningar
- Bruksanvisning för manöverenhet

## 2 För din säkerhet

Hetluftslödpennan WXHAP 200 har tillverkats enligt senaste tekniska rön och gällande säkerhetstekniska regler. Trots detta finns det risk för person- och materielskador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i säkerhetshäftet som medföljer samt varningsanvisningarna i denna handbok. Bruksanvisningen ska alltid medfölja om WXHAP 200 överlämnas till någon annan.

## 2.1 Observera detta

- Lägg alltid hetluftslödpennan i originalhållaren.
- Ta bort alla antändliga föremål i närheten av det heta lödverket.
- Anslut aldrig brännbara gaser till hetluftsassaraten.
- Bär därför avsedda skyddskläder när du använder WXHAP 200.
- Rikta aldrig hetluftsstrålen mot personer och titta aldrig in i hetluftsstrålen.
- Lämna aldrig den heta WXHAP 200 utan tillsyn.
- Arbeta aldrig i närheten av spänningssatta detaljer.
- Se till att ventilationen är tillräcklig när trögflytande gaser används.
- Följ bruksanvisningen till din manöverenhet.
- Läs igenom och följ bruksanvisningen till den aktuella försörjningsenheten Weller WXA 2.

## 2.2 Avsedd användning

WXHAP 200 får endast användas till sådan lödning och avlödning av ytmonterade komponenter som beskrivs i bruksanvisningen under de förutsättningar som anges här. Avsedd användning av WXHAP 200 innebär att

- du följer dessa anvisningar
- du beaktar alla ytterligare medföljande dokument
- du följer alla lokala skyddsföreskrifter.

Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för användning som avviker från bruksanvisningen eller för obehörig ändring av apparaten.

## 3 Leveransomfattning (Bruksanvisning)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Munstycksadapter M6





## 4 Apparatbeskrivning

Weller hetluftslödpenna WXHAP 200 med inbyggd fingerbrytare (3) är avsedd för lödning och avlödning av ytmonterade komponenter. Tack vare ett brett sortiment med munstycken kan den användas överallt.

Luftgenomströmningen styrs med den fingerbrytare (3) som är inbyggd i handtaget. Jonfällan i pennan håller den utströmmande hetluften fri från statisk laddning. Slang och handtag är antistatiskt konstruerade.

Den temperaturreglerade hetluften kan ställas in med manöverenheten mellan 50 °C och 550 °C (100 °F à 1000 °F).

### 4.1 Tekniska data WXHAP 200

Värmeeffekt	200 W
Glödspänning	24 V växelström
Max. luftmängd	15 l/min
Temperaturområde	50 °C till 550 °C (100 °F à 1000 °F)
Temperaturnoggrannhet	± 30 °C / ± 80 °F

### Potentialutjämning

Hetluftslödpennan WXHAP 200 är utrustad med en potentialutjämningsledning som kan kopplas in enligt bruksanvisningen till den manöverenhet som används.

## 5 Ta apparaten i drift

---

### **WARNING!** Fara för skador på grund av hetluft och trögflytande gaser.



Det finns risk för brännskador på grund av utströmmande hetluft när hetluftslödpennan används. Används trögflytande gaser kan kvävningsrisk uppstå.

- ▷ Läs noggrant igenom bifogad säkerhetsanvisning, säkerhetsanvisning i bruksanvisningen samt anvisningarna till manöverenheten innan du startar WXHAP 200 och beakta alla försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa anvisningar!

- 
1. Packa upp hetluftslödpennan WXHAP 200.
  2. Kontrollera att manöverenheten är fränkopplad.
  3. Sätt hetluftslödpennan WXHAP 200 i säkerhethållaren (4).
  4. Sätt i WXHAP 200-enhetens elanslutningskontakt (1) i manöverenhetens anslutningsuttag och lås fast den genom att vrida litet åt höger
  5. Skjut in slangen till WXHAP 200 (2) på manöverenhetens luftnippel.

6. Koppla in manöverenheten på nätströmbrytaren och ställ in temperatur och luftflödesmängd.

Följ bruksanvisningen till din manöverenhet med detta.

## 5.1 Arbetsanvisningar

**VAR FÖRSIKTIG!** Skada på värmeelementet på grund av för lång munstycksgänga.



Gängdjupet för hetluftmunstycken är max. 5 mm (0,2 ").

En längre gänga gör att värmeelementet förstörs.

- ▷ Kontrollera så att gängdjupet är korrekt på de munstycken som skruvas in!
- ▷ Använd originalheluftmunstycken från Weller!

En SW8 hylsnyckel medföljer WXHAP 200. Använd denna vid byte av munstycke och sätt den på värmeelementet med medföljande gaffelnyckel.

**Obs!** För att kunna använda munstycket ska du skruva ihop den medföljande munstycksadaptern (5) (T005 87 617 28) med WXHAP 200 med hjälp av SW8-hylsnyckeln.

Reservheluftslödpennor är förjusterade och kan anslutas och användas utan efterjustering.

Vid kontroll av hetluftstemperaturen rekommenderas ett särskilt mätmunstycke (T005 87 278 08) som kan anslutas via ett manteltermoelement (Ø 0,5 mm).

## 6 Tillbehör

WXHAP 200 hetluftmunstycken (se översikt över hetluftmunstycken)

## 7 Avfallshantering

Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.

## 8 Garanti

Reklamationstiden upphör att gälla ett år efter leveransdatum. Detta gäller inte köparens krav på återköp enligt §§ 478, 479 BGB.

Vårt garantiåtagande gäller endast där vi har lämnat en uttrycklig och skriftlig kvalitets- och hållbarhetsgaranti där ordet "garanti" förekommer.

**Tekniska ändringar förbehålls!**

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

WXHAP 200

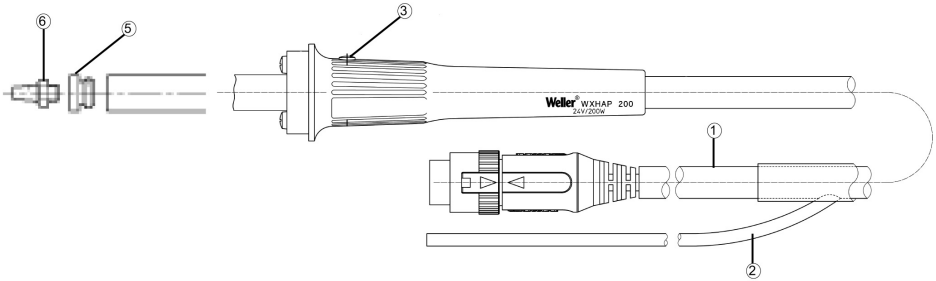
Betjeningsvejledning



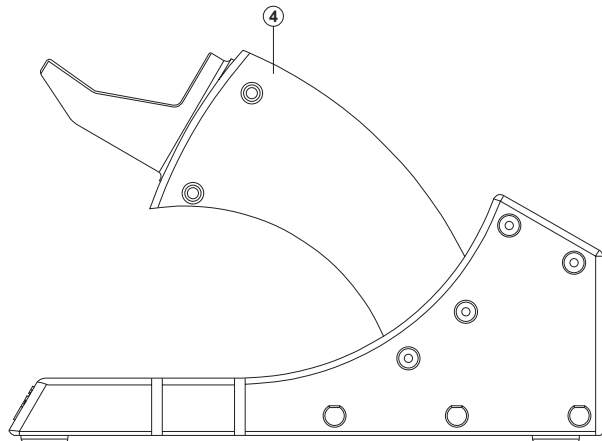
## WXHAP 200

### Apparatoversigt

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.



- 1 Elektrisk tilslutningskabel med forbindelsesstik
- 2 Tilslutning varmluftslange
- 3 Fingerkontakt
- 4 Holder
- 5 Dyseadapter
- 6 Dyse



## Indhold

1	Angående denne vejledning .....	3
2	For Deres sikkerheds skyld .....	3
3	Leveringsomfang (Betjeningsvejledning).....	4
4	Apparatbeskrivelse .....	5
5	Ibrugtagning af apparatet.....	5
6	Tilbehør.....	6
7	Bortskaffelse .....	6
8	Garanti .....	6

## 1 Angående denne vejledning

Vi takker Dem for at have valgt Wellers Varmluftkolbe WXHAP 200. Under fremstillingen er anvendt de strengeste kvalitetsnormer, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.

Denne vejledning indeholder vigtige informationer om ibrugtagning af WXHAP 200 samt vedligehold og simpel fejlfinding.

- ▷ Læs venligst denne vejledning og vedlagte sikkerhedsanvisninger igennem, før De tager WXHAP 200 i brug.
- ▷ Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

### 1.1 Anvendte direktiver

Varmluftkolbe WXHAP 200 fra Weller overholder forordningene i EF-overensstemmelseserklæringen med retningslinjerne 2004/108/EF, 2006/95/EF og 2011/65/EF (RoHS).

### 1.2 Supplerende gældende dokumenter

- Betjeningsvejledning til WXHAP 200
- Supplementshæfte Sikkerhedsanvisninger til denne vejledning
- Betjeningsvejledning til styreenhed

## 2 For Deres sikkerheds skyld

Varmluftkolben WXHAP 200 er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed. Alligevel er der risiko for person- og tingsskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning. WXHAP 200 bør kun videregives til tredjepart i følge med betjeningsvejledningen.

## 2.1 Vær opmærksom på følgende

- Placer altid varmluftkolben i originalholderen ab.
- Fjern alle brændbare genstande i nærheden af det varme loddeværktøj.
- Tilslut aldrig brændbare gasser til varmluftapparater.
- Bær dertil egnet beskyttelsesbeklædning under anvendelse af WXHAP 200.
- Ret ikke varmluftstrålen mod personer og se ikke direkte ind i varmluftstrålen.
- Lad ikke den varme WXHAP 200 ude af syne.
- Arbejd ikke med dele, som står under spænding.
- Sørg for tilstrækkelig udluftning, hvis De arbejder med inerte gasser.
- Vær opmærksom på betjeningsvejledningen til styreenheden.
- Læs og overhold betjeningsvejledningen for den Weller WXA 2 forsyningsenhed, som anvendes.

## 2.2 Formålsbestemt anvendelse

Anvend kun WXHAP 200 til de i betjeningsvejledningen anviste formål angående lodning og aflodning af overflademonterede emner under de her anviste forhold. Formålsbestemt anvendelse af WXHAP 200 inkluderer også, at

- De overholder denne vejledning,
- De overholder al yderligere tilhørende dokumentation,
- De overholder nationale ulykkesforebyggende forskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Hvis apparatet anvendes til andre formål end angivet i betjeningsvejledningen, eller der foretages ændringer på apparatet, bortfalder producentens ansvar.

## 3 Leveringsomfang (Betjeningsvejledning)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Dyseadapter M6



## 4 Apparatbeskrivelse

Wellers Varmluftkolbe WXHAP 200 med integreret fingerkontakt (3) egner sig til lodning og aflodning af overflademonterede emner. Den kan anvendes bredt som følge af et stort udvalg af dyser. Luftgennemstrømningen styres af en fingerkontakt (3), som er integreret i håndtaget. Ionfælden i kolben sørger for, at den udstrømmende varme luft er fri for statiske ladninger. Slange og håndtag er udført i antistatisk materiale.

Den temperaturregulerede varmluft kan gennem styreenheden indstilles mellem 50 °C og 550 °C (100 °F og 1000 °F).

### 4.1 Tekniske data WXHAP 200

Varmeeffekt	200 W
Varmespænding	24 V AC
Maks. luftmængde	15 l/min
Temperaturområde	50 °C til 550 °C (100 °F til 1000 °F)
Temperaturøjagtighed	± 30 °C / ± 80 °F

### Potentialudligning

Varmluftkolben WXHAP 200 er forsynet med en potentialudligning, som kan tilkobles i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til den anvendte styreenhed.

## 5 Ibrugtagning af apparatet

### ADVARSEL! Varmluft og inerte gasser kan forårsage skader.



Under anvendelse af varmluftkolben er der risiko for forbrænding på grund af udflydende varmluft. Under anvendelse af inerte gasser er der risiko for kvælning.

▷ Læs venligst de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i denne betjeningsvejledning samt anvisningerne til styreenheden, før ibrugtagning af WXHAP 200, og vær opmærksom på de sikkerhedsforanstaltninger, som angives heri!

1. Vær forsigtig ved udpakning af varmluftkolbe WXHAP 200.
2. Sørg for, at styreenheden er slukket.
3. Placer varmluftkolbe WXHAP 200 i sikkerhedsholderen (4).
4. Sæt det elektriske tilslutningsstik (1) på WXHAP 200 i styreenhedens tilslutningsbøsning, og lås det fast ved at dreje det lidt til højre.
5. Slangeledningen til WXHAP 200 (2) skubbes hen over styreenhedens "air-nippel".
6. Tænd for styreenheden på netafbryderen og indstil temperatur og luftgennemstrømningsvolumen.

Vær samtidig opmærksom på betjeningsvejledningen til styreenheden.

## 5.1 Arbejdsanvisninger

---

### **FORSIGTIG!** Beskadigelse af kolbens varmelegeme gennem for langt dysegevind.



Gevinddybden for varmluftdysen er maks. 5 mm (0,2 ").

Et længere gevind fører til ødelæggelse af varmelegemet.

- ▷ Vær opmærksom på, at dyserne har den korrekte gevinddybde!
  - ▷ Anvend Wellers originale varmluftdyser!
- 

Til WXHAP 200 medfølger en SW8 topnøgle. Anvend denne til udskiftning af dyser og spænd kontra på varmelegemet med den medfølgende gaffelnøgle.

**Henvisning** Hvis dyserne skal anvendes, skal den medfølgende dyseadapter (5) (T005 87 617 28) skrues ind i WXHAP 200 med topnøgle str. 8.

Reservevarmluftkolber er justeret og kan tilsluttes og anvendes uden efterjustering.

Til afprøvning af varmlufttemperaturen anbefales det at anvende en speciel måledyse (T005 87 278 08), hvorigennem der kan skabes kontakt gennem et skærmet termoelement (Ø 0,5 mm).

## 6 Tilbehør

WXHAP 200 Varmluftdyser (se Oversigt Hot Air Nozzles)

## 7 Bortskaffelse

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i Deres eget land.

## 8 Garanti

Reklamationer fra købers side forældes et år efter at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (gælder kun tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet "Garanti".

**Forbehold for tekniske ændringer!**

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



# WXHAP 200

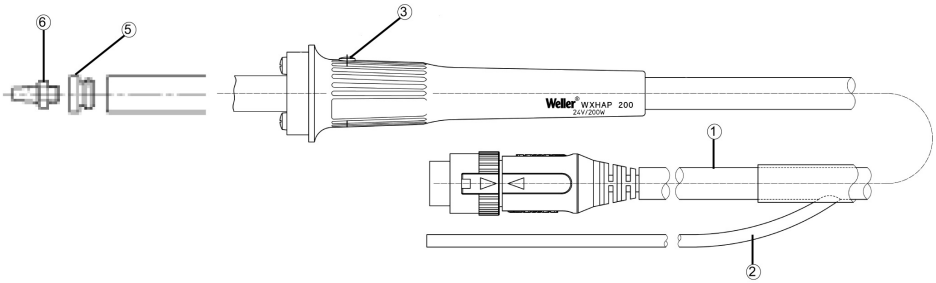
## Käyttöohjeet



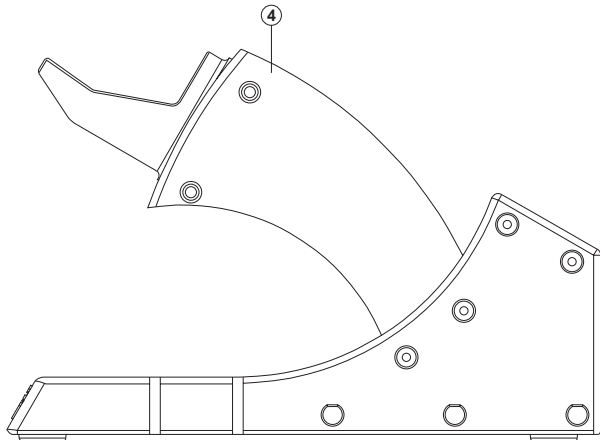
# WXHAP 200

## Laitekatsaus

**Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.**



- 1 Sähköliitäntäkaapeli liitäntäpistokkeella
- 2 Kuumailmaletkun liitäntä
- 3 Painokytkin
- 4 Teline
- 5 Suutinadapteri
- 6 Suutin



## Sisältö

1	Tähän ohjekirjaan liittyviä tietoja.....	3
2	Turvallisuutesi takaamiseksi.....	3
3	Toimitussisältö (Käyttöohjeet).....	4
4	Laitekuvaus.....	5
5	Laitteen käyttöönotto.....	5
6	Lisävarusteet.....	6
7	Hävittäminen.....	6
8	Takuu.....	6

## 1 Tähän ohjekirjaan liittyviä tietoja

Kiitos luottamuksesta, jota olet osoittanut meille ostamalla Weller kuumailmakolvi WXHAP 200:n. Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, joita noudattamalla WXHAP 200:n käyttöönotto, käyttö, huolto ja pienempien käyttöhäiriöiden korjaus sujuu turvallisesti ja asianmukaisesti.

- ▷ Ennen kuin alat työskentelemään WXHAP 200:n kanssa, lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet kokonaan läpi ennen WXHAP 200:n käyttöönottoa.
- ▷ Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

### 1.1 Noudatetut direktiivit

Weller kuumailmakolvi WXHAP 200 on EY-vaatimustenvakuutuksessa annettujen tietojen mukainen ja täyttää direktiivien 2004/108/EY, 2006/95/EY ja 2011/65/EY (RoHS) vaatimukset.

### 1.2 Muut huomioitavat asiakirjat

- WXHAP 200:n käyttöohjeet
- Tähän ohjekirjaan liitetty turvallisuusohjevihko
- Ohjainlaitteen käyttöohjeet

## 2 Turvallisuutesi takaamiseksi

Kuumailmakolvi WXHAP 200 on valmistettu tekniikan viimeisimmän tason ja yleisesti hyväksytyjen turvallisuusteknisten sääntöjen mukaan. Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita. Jos luovutat WXHAP 200:n muiden käyttöön, anna käyttöohjekirja aina mukaan.

## 2.1 Tärkeitä ohjeita, joita täytyy noudattaa

- Aseta kuumailmakolvi aina alkuperäiseen telineeseen.
- Poista kaikki syttyvät esineet kuuman juottotytökalun läheisyydestä.
- Älä missään tapauksessa kytke kuumailmalaitteisiin palavien kaasujen syöttöä.
- Käytä sopivia suojavaatteita työskennellessäsi WXHAP 200:n kanssa.
- Älä kohdista kuumailmasuihkua ihmisiä kohti äläkä katso kuumailmasuihkuun.
- Älä missään tapauksessa anna WXHAP 200:n olla valvomatta päällä.
- Älä tee jännitteen alaisiin osiin liittyviä töitä.
- Huolehdi suojavaatteiden käytössä riittävästä tuuletuksesta.
- Noudata ohjainlaitteen käyttöohjeita.
- Lue kulloinkin käytettävän Weller WXA 2-syöttöyksikön käyttöohjekirja ja noudata siinä annettuja neuvoja

## 2.2 Määräystenmukainen käyttö

Käytä WXHAP 200:aa yksinomaan käyttöohjeissa ilmoitettuun tarkoitukseen pinta-asennettavien komponenttien juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä mainituilla edellytyksillä. WXHAP 200:n määräystenmukaiseen käyttöön kuuluu myös se, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

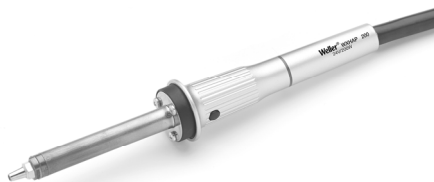
Valmistaja ei ota mitään vastuuta käyttöohjeiden vastaisesta käytöstä eikä laitteeseen ominpäin tehdystä muutoksesta.

## 3 Toimitussisältö (Käyttöohjeet)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



Suutinadapteri M6



## 4 Laitekuvaus

Weller kuumailmakolvi WXHAP 200 integroidulla painokytkimellä (3) soveltuu pinta-asennettavien komponenttien juottamiseen ja juotosten irrottamiseen. Se on yleiskäyttöinen laajan suutinvalikoiman ansiosta.

Kuumailmasuihkua ohjataan kahvaan integroidulla painokytkimellä (3). Kolvissa oleva ioniloukku huolehtii siitä, että ulosvirtaava kuumailma ei sisällä staattisia varauksia. Letku ja kahva ovat malliltaan antistaattisia.

Lämpötilasäädettyä kuumailmaa voidaan säätää ohjainlaitteella 50 °C ja 550 °C (100 °F ja 1000 °F) väillä.

### 4.1 Tekniset tiedot WXHAP 200

Lämmitysteho	200 W
Lämmitysjännite	24 V AC
Maks. ilmamäärä	15 l/min
Lämpötila-alue	50 °C ja 550 °C (100 °F ja 1000 °F)
Lämpötilatarkkuus	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potentiaalin tasaus

Kuumailmakolvi WXHAP 200 on varustettu potentiaalin tasausjohdolla, joka voidaan kytkeä käytettävän ohjainlaitteen käyttöohjeiden mukaan.

## 5 Laitteen käyttöönotto

### VAROITUS! Loukkaantumisvaara kuumailman ja suojakaasujen



takia.

Kuumailmakolvin käytössä on palovammavaara ulosvirtaavan kuumailman takia. Suojakaasujen käytössä voi syntyä tukehtumisvaara.

- ▷ Lue oheiset turvallisuusohjeet, käyttöohjeiden turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen ohjekirja ennen WXHAP 200:n käyttöönottoa kokonaan läpi ja noudata niissä annettuja varoitoimenpiteitä!

1. Ota kuumailmakolvi WXHAP 200 varovasti pois pakkauksesta.
2. Varmista, että ohjainlaite on kytketty pois päältä.
3. Aseta kuumailmakolvi WXHAP 200 turvatelineeseen (4).
4. Työnnä WXHAP 200:n sähkökytkennän liitäntäpistoke (1) ohjainlaitteen liitäntäkoskettimeen ja lukitse siihen kiertämällä hieman oikealle.
5. Työnnä WXHAP 200:n letku (2) ohjainlaitteen "Air-nippaan".
6. Kytke ohjainlaite verkkokytkimestä päälle ja säädä lämpötila ja ilmavirran määrä.  
Noudata tässä yhteydessä ohjainlaitteen käyttöohjeita.

## 5.1 Työohjeita



### **VARO!** Liian pitkä suutinkierre vaurioittaa kolvin kuumennuselementtiä.

Kuumailmasuuttimien kierresyvyys on maks. 5 mm (0,2").

Pitempi kierre rikkoo kuumennuselementin.

- ▷ Huomioi kiinniruvattavien suuttimien oikea kierresyvyys!
- ▷ Käytä alkuperäisiä Weller-kuumailmasuuttimia!

WXHAP 200:n mukana saat SW8 suutinavaimen. Käytä sitä suuttimen vaihtoon ja pidä vastaan kuumennuselementistä oheisella kiintoavaimella.

**Ohje** Ruuvaa suuttimien käyttämiseksi oheinen suutinadapteri (5) (T005 87 617 28) koon 8 kiintoavaimella WXHAP 200:aan.

Varaosa-kuumailmakolvit ovat valmiiksi säädettyjä ja voidaan kytkeä paikoilleen ja käyttää ilman jälkisäätöä.

Suosittelemme käyttämään kuumailmalämpötilan tarkastuksessa erikoismittaussuutinta (T005 87 278 08), jolla saadaan liitos vaippatermolementtiin (Ø 0,5 mm).

## 6 Lisävarusteet

WXHAP 200 kuumailmasuuttimet (ks. Katsaus Hot Air Nozzles)

## 7 Hävittäminen

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

## 8 Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja "takuu"-sanaa käyttämällä.

**Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!**

**Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

WXHAP 200

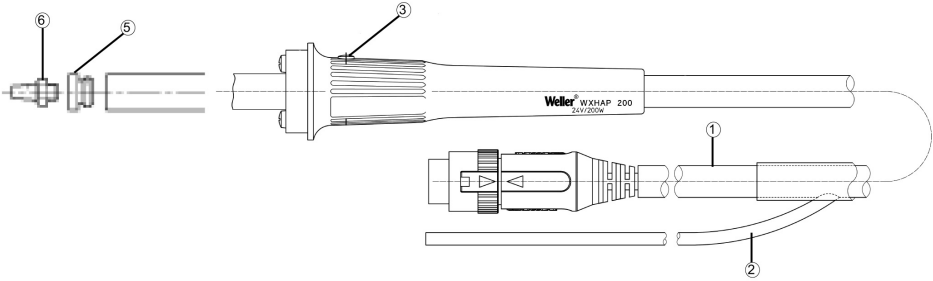
Οδηγίες Λειτουργίας



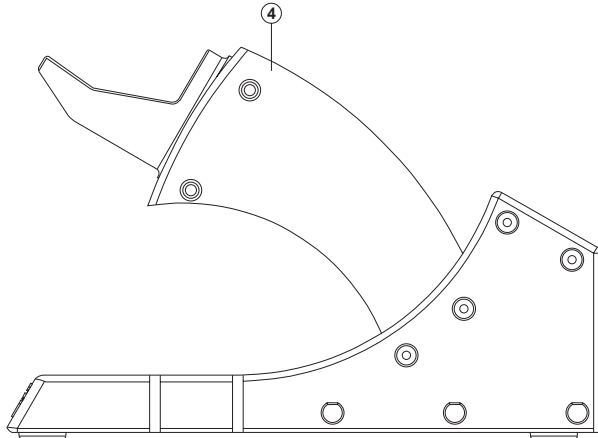
## WXHAP 200

### Επισκόπηση συσκευής

Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.



- 1 Ηλεκτρικό καλώδιο σύνδεσης με φως σύνδεσης
- 2 Σύνδεση εύκαμπτου σωλήνα θερμού αέρα
- 3 Διακόπτης δακτύλου
- 4 Βάση εναπόθεσης
- 5 Προσαρμογέας ακροφυσίου
- 6 Ακροφύσιο





## Περιεχόμενα

1	Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού.....	3
2	Για τη δική σας ασφάλεια.....	3
3	Υλικά παράδοσης (Οδηγίες λειτουργίας).....	4
4	Περιγραφή της συσκευής.....	5
5	Θέση της συσκευής σε λειτουργία.....	5
6	Εξαρτήματα.....	6
7	Απόσυρση.....	6
8	Εγγύηση.....	6

## 1 Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε το WXHAP 200 σε λειτουργία, να το χειριστείτε, να το συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

- ▷ Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία του WXHAP 200 και προτού αρχίσετε την εργασία με το WXHAP 200.
- ▷ Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσεγγίσιμες σε όλους τους χρήστες.

### 1.1 Οδηγίες που λήφθηκαν υπόψη

Το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 της Weller ανταποκρίνεται στα στοιχεία της Δήλωσης πιστότητας EK με τις οδηγίες 2004/108/EK, 2006/95/EK και 2011/65/EK (RoHS).

### 1.2 Συνισχύοντα έγγραφα

- Οδηγίες λειτουργίας του WXHAP 200
- Συνοδευτικό τεύχος υποδείξεων ασφαλείας για αυτές τις οδηγίες χειρισμού
- Οδηγίες λειτουργίας της μονάδας ελέγχου

## 2 Για τη δική σας ασφάλεια

Το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας. Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού. Παραδίδετε το WXHAP 200 σε τρίτους πάντοτε μαζί με τις οδηγίες χειρισμού.

## 2.1 Αυτά πρέπει να προσέξετε

- Φυλάγετε το έμβολο θερμού αέρα πάντοτε στη γνήσια θέση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Μη συνδέσετε ποτέ εύφλεκτα αέρια στις συσκευές σας θερμού αέρα.
- Φοράτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία κατά τη λειτουργία του WXHAP 200.
- Μην κατευθύνετε την ακτίνα του καυτού αέρα πάνω σε άτομα ή μην κοιτάζετε στην ακτίνα του καυτού αέρα.
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό WXHAP 200 χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.
- Σε περίπτωση χρήσης αδρανών αερίων φροντίστε να υπάρχει επαρκής αερισμός.
- Προσέχετε τις οδηγίες λειτουργίας της δικής σας μονάδας ελέγχου.
- Διαβάστε και προσέξτε τις οδηγίες λειτουργίας του εκάστοτε χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού WXA 2 της Weller.

## 2.2 Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Χρησιμοποιείτε το WXHAP 200 αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση επιφανειακά συναρμολογημένων δομοστοιχείων κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις. Η Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού του WXHAP 200 συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στο τόπο χρήσης.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής στη συσκευή, δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία υπευθύτητα

## 3 Υλικά παράδοσης (Οδηγίες λειτουργίας)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Προσαρμογέας  
ακροφυσίου M6



## 4 Περιγραφή της συσκευής

Το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 της Weller με ενσωματωμένο διακόπτη δακτύλου (3), είναι κατάλληλο για συγκόλληση και αποκόλληση επιφανειακά συναρμολογημένων δομοστοιχείων. Χάρη στο ευρύ πρόγραμμα ακροφυσίων μπορεί να χρησιμοποιηθεί γενικά. Μέσω του ενσωματωμένου στη χειρολαβή διακόπτη δακτύλου (3) ελέγχεται η ροή του αέρα. Η παγίδα ιόντων στο έμβολο φροντίζει, ώστε ο εξερχόμενος θερμός αέρας να είναι ελεύθερος από στατικά φορτία. Ο εύκαμπτος σωλήνας και η χειρολαβή είναι κατασκευασμένα αντιστατικά. Ο θερμός αέρας, ελεγχόμενος μέσω της θερμοκρασίας, μπορεί να ρυθμιστεί με τη μονάδα ελέγχου μεταξύ 50 °C και 550 °C (100 °F και 1000 °F)

### 4.1 Τεχνικά στοιχεία WXHAP 200

Θερμαντική ισχύς	200 W
Τάση θέρμανσης	24 V AC
Μέγιστη ποσότητα αέρα	15 λίτρα/λεπτό
Περιοχή θερμοκρασίας	50 °C έως 550 °C (100 °F έως 1000 °F)
Ακρίβεια θερμοκρασίας	± 30 °C / ± 80 °F

### Εξίσωση δυναμικού

Το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 είναι εξοπλισμένο με έναν αγωγό εξίσωσης δυναμικού ο οποίος μπορεί να ενεργοποιηθεί σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας ελέγχου.

## 5 Θέση της συσκευής σε λειτουργία

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!** Κίνδυνος τραυματισμού από τον καυτό αέρα και τα αδρανή αέρια.



Κατά τη λειτουργία του εμβόλου θερμού αέρα υπάρχει κίνδυνος πυρκαγιάς από τον εξερχόμενο καυτό αέρα. Σε περίπτωση χρήσης αδρανών αερίων υπάρχει κίνδυνος ασφυξίας.

- ▷ Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία του WXHAP 200 και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί!

1. Αφαιρέστε προσεκτικά το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 από τη συσκευασία.
2. Βεβαιωθείτε, ότι η μονάδα ελέγχου είναι απενεργοποιημένη.
3. Εναποθέστε το έμβολο θερμού αέρα WXHAP 200 στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας (4).
4. Βυσματώστε το ηλεκτρικό φως σύνδεσης (1) του WXHAP 200 στην υποδοχή σύνδεσης της μονάδας ελέγχου και ασφαλίστε με μια σύντομη στροφή προς τα δεξιά.
5. Σπρώξτε τον εύκαμπτο σωλήνα του WXHAP 200 (2) πάνω στο στόμιο "Air" της μονάδας ελέγχου.

6. Ενεργοποιήστε τη μονάδα ελέγχου με το διακόπτη του ρεύματος και ρυθμίστε τη θερμοκρασία και τη ροή του αέρα. Προσέχετε επίσης τις οδηγίες λειτουργίας της δικής σας μονάδας ελέγχου.

## 5.1 Υποδείξεις εργασίας

### ΠΡΟΣΟΧΗ! Ζημιά του θερμαντικού σώματος του εμβόλου από τυχόν μακρύ σπειρώμα του ακροφυσίου.



Το βάθος του σπειρώματος για ακροφύσια θερμού αέρα ανέρχεται το μέγιστο στα 5 mm (0,2").

Ένα μακρύτερο σπειρώμα οδηγεί στην καταστροφή του θερμαντικού σώματος.

- ▷ Προσέξτε το σωστό βάθος σπειρώματος των βιδωνόμενων ακροφυσίων!
- ▷ Χρησιμοποιείτε γνήσια ακροφύσια θερμού αέρα της Weller!

Μαζί με το WXHAP 200 λαμβάνετε ένα καρυδάκι SW8. Χρησιμοποιείτε αυτό το κλειδί για την αλλαγή ακροφυσίου και κοντράρετε το θερμαντικό σώμα με το συμπαραδιδόμενο γερμανικό κλειδί.

**Υπόδειξη** Για τη χρήση των ακροφυσίων βιδώστε το συνημμένο προσαρμογέα ακροφυσίου (5) (T005 87 617 28) με το σωληνωτό κλειδί SW8 στο WXHAP 200.

Τα εφεδρικά έμβολα θερμού αέρα είναι ρυθμισμένα και μπορούν να συνδεθούν και να χρησιμοποιηθούν χωρίς άλλη ρύθμιση. Για τον έλεγχο της θερμοκρασίας του θερμού αέρα συνίσταται η χρήση ενός ειδικού ακροφυσίου (μπεκ) μέτρησης (T005 87 278 08), μέσω του οποίου μπορεί να έρθετε σε επαφή με ένα θερμοστοιχείο μανδύα (Ø 0,5 mm).

## 6 Εξαρτήματα

Ακροφύσια θερμού αέρα WXHAP 200 (βλέπε επισκόπηση Hot Air Nozzles)

## 7 Απόσυρση

Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

## 8 Εγγύηση

Οι αξιώσεις για τα ελαττώματα του αγοραστή παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγωγικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB. Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου "εγγύηση". **Μέ επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών! Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

# WXHAP 200

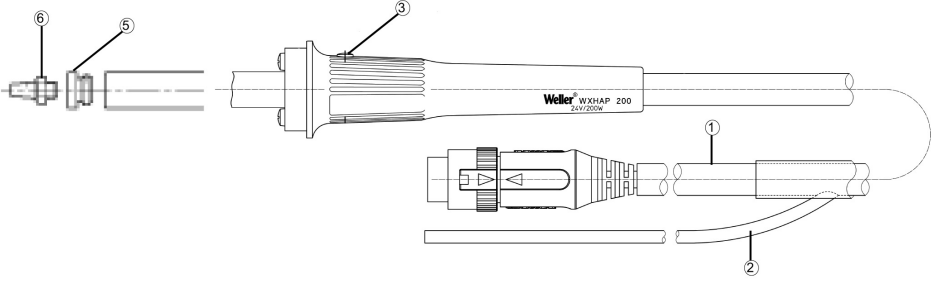
## Kullanım kılavuzu



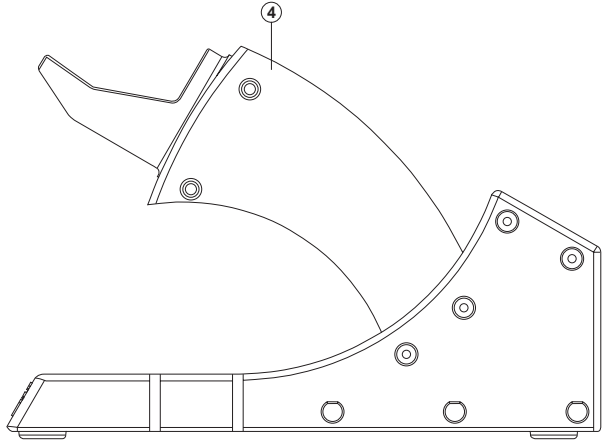
## WXHAP 200

### Cihaza genel bakış

Hava aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.



- 1 Bağlantı soketli elektrikli bağlantı kablosu
- 2 Sıcak hava hortumu bağlantısı
- 3 Parmak şalteri
- 4 Altlık
- 5 Meme adaptörü
- 6 Meme



## İçerik

1	Bu kullanım kılavuzu ile ilgili .....	3
2	Güvenlik önlemleri .....	3
3	Teslimat kapsamı (Kullanım kılavuzu) .....	4
4	Cihaz tanımı .....	5
5	Cihazı işletme alma .....	5
6	Aksesuar .....	6
7	İmha etme .....	6
8	Garanti .....	6

## 1 Bu kullanım kılavuzu ile ilgili

Weller sıcak hava pistonu WXHAP 200'e güvendiğiniz ve satın aldığınız için size teşekkür ederiz. İmalat, cihazın kusursuz çalışmasını sağlayacak kalite talepleri doğrultusunda yapılmıştır.

Bu kullanım kılavuzu, WXHAP 200'ü güvenli ve usulüne uygun olarak çalıştırmak, kullanmak, bakımını yapmak ve basit arızaları kendiniz giderebilmeniz için önemli bilgiler içerir.

- ▷ WXHAP 200 ile çalışmaya başlamadan ve WXHAP 200'ü işleme almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını tamamen okuyunuz.
- ▷ Bu kullanım kılavuzunu, bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

### 1.1 Dikkate alınan yönergeler

Weller sıcak hava pistonu WXHAP 200, 2004/108/EG, 2006/95/EG ve 2011/65/EG (RoHS) yönergeleri ile EG uygunluk bildirgesine uygundur.

### 1.2 Geçerli dokümanlar

- WXHAP 200 kullanım kılavuzu
- Bu kullanım kılavuzu hakkında güvenlik uyarıları ek kitapçığı
- Kumanda cihazınızın kullanım kılavuzu

## 2 Güvenlik önlemleri

Sıcak hava pistonu WXHAP 200, günümüzün teknolojisi ve güvenlik teknolojisi ayarlarına göre üretilmiştir. Buna rağmen, kitapçığındaki güvenlik uyarıları veya bu kullanım kılavuzundaki uyarılar dikkate alınmazsa kişilerin yaralanma ve maddi hasar tehlikesi vardır. WXHAP 200'ü üçüncü şahıslara kullanım kılavuzu ile birlikte veriniz.

## 2.1 Dikkat etmeniz gerekenler

- Sıcak hava pistonunu daima orijinal altlığa yerleştiriniz.
- Yanıcı bütün objeleri sıcak lehim aletinin çevresinden uzaklaştırınız.
- Yanıcı gazları asla sıcak hava cihazlarına bağlamayınız.
- WXHAP 200'ün işletiminde uygun koruyucu giysi giyiniz.
- Sıcak hava ışını insanlara doğru tutmayınız ve sıcak hava ışınına bakmayınız.
- Sıcak WXHAP 200'ü asla kontrol dışı bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışmayınız.
- İnert gazlarının kullanımında yeterli havalandırma sağlayınız.
- Kumanda cihazınızın kullanım kılavuzunu dikkate alınız.
- Kullanılan ilgili Weller WXA 2 besleme ünitesine yönelik kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz ve dikkate alınız.

## 2.2 Kullanım alanı

WXHAP 200'ü sadece kullanım kılavuzunda belirtilen, yüzeye monte edilmiş yapı elemanlarının lehimleme ve lehim çıkarma amaçlarına uygun olarak kullanınız. WXHAP 200'ün usulüne uygun kullanımı şunları da kapsar:

- Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

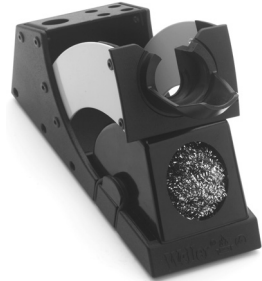
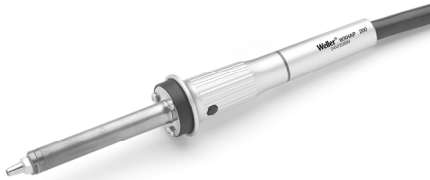
Cihazda yaptığımız değişiklikler gibi kullanım kılavuzundan farklı kullanımlardan üretici sorumluluk kabul etmez.

## 3 Teslimat kapsamı (Kullanım kılavuzu)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Meme adaptörü M6





## 4 Cihaz tanımı

Entegre edilmiş parmak şalterli (3) Weller sıcak hava pistonu WXHAP 200 yüzeye monte edilmiş yapı elemanlarının lehimlenmesi ve lehimini çıkartmak içindir. Geniş meme programı onu universal kullanılabilir hale getiriyor.

El tutamağına entegre edilmiş parmak şalteri (3) vasıtasıyla hava geçişi kumanda edilir. Pistondaki iyon, dışarı çıkan sıcak havanın statik yükten bağımsız olmasını sağlar. Hortum ve el tutamağı antistatik olarak üretilmiştir.

Sıcaklık ayarlı sıcak hava kumanda cihazı ile 50 °C ve 550 °C (100 °F ve 1000 °F) arasında ayarlanabilir.

### 4.1 Teknik bilgiler WXHAP 200

Isıtma gücü	200 W
Isıtma gerilimi	24 V AC
Azami hava miktarı	15 l/dak
Sıcaklık sahası	50 °C ile 550 °C arası (100 °F ile 1000°F)
Isı hassasiyeti	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potansiyel dengelemesi

Sıcak hava pistonu WXHAP 200, kullanılan kumanda cihazının kullanım kılavuzuna göre kumanda edilebilecek bir potansiyel dengeleme hattı ile donatılmıştır.

## 5 Cihazı işletme alma

### UYARI! Sıcak hava ve inert gazlar nedeniyle yaralanma tehlikesi.



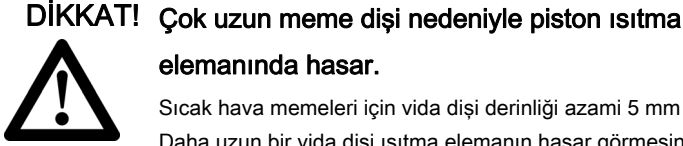
Sıcak hava pistonunun işletiminde oluşan sıcak hava nedeniyle yangın tehlikesi vardır. İner gazların kullanımında boğulma tehlikesi vardır.

▷ Ekte bulunan güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını aynı şekilde kumanda cihazınızın kullanım kılavuzunu WXHAP 200'yi işleme almadan önce tamamen okuyunuz ve belirtilen önlemleri dikkate alınız!

1. Sıcak hava pistonu WXHAP 200'ün ambalajını dikkatlice açınız.
2. Kumanda cihazının kapalı olduğundan emin olunuz.
3. Sıcak hava pistonu WXHAP 200'ü emniyet altlığına (4) bırakınız.
4. WXHAP 200 elektrikli bağlantı soketi (1), kontrol ünitesinin bağlantı prizine takılmalı ve kısa süre sağa doğru döndürülerek kilitlenmelidir.
5. WXHAP 200'ün hortum hattını (2) kumanda cihazının "Air nipeline" itiniz.
6. Kumanda cihazını şebeke şalterinden açınız ve sıcaklık ve hava akış miktarını ayarlayınız.

Kumanda cihazınızın kullanım kılavuzunu dikkate alınız.

## 5.1 Çalışma uyarıları



### **DİKKAT!** Çok uzun meme dişi nedeniyle piston ısıtma elemanında hasar.

Sıcak hava memeleri için vida dişi derinliği azami 5 mm (0,2 ")'dir. Daha uzun bir vida dişi ısıtma elemanın hasar görmesine neden olur.

- ▷ Vidalanan memenin vida dişi derinliğinin doğru olmasına dikkat ediniz!
- ▷ Orijinal Weller sıcak hava memelerini kullanınız!

WXHAP 200 ile bir SW8 lokma anahtarına sahip olursunuz. Bu anahtarı meme değişimi için kullanınız ve ısıtma elemanında birlikte teslim edilen çatal anahtarı ile çeviriniz.

**Uyarı** Enjektörleri kullanmak için ürün ile birlikte teslim edilen enjektör adaptörü (5) (T005 87 617 28) SW8 lokma anahtar ile WXHAP 200 içine vidalanmalıdır.

Yedek sıcak hava pistonları ayarlıdır ve ayarlama gerekmeden bağlanabilir ve kullanılabilir.

Sıcak hava ısısının kontrolü için bir kılıflı termometrenin (Ø 0,5 mm) temas edebileceği özel ölçüm memesinin (T005 87 278 08) kullanılması önerilir.

## 6 Aksesuar

WXHAP 200 sıcak hava memeleri (bkz. Hot Air Nozzles'a genel bakış)

## 7 İmha etme

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

## 8 Garanti

Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisidir, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

**Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!**

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) sayfasında bulabilirsiniz.

# WXHAP 200

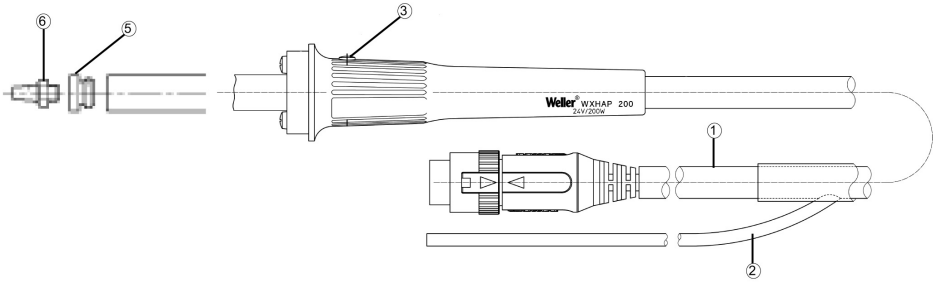
## Návod k použití



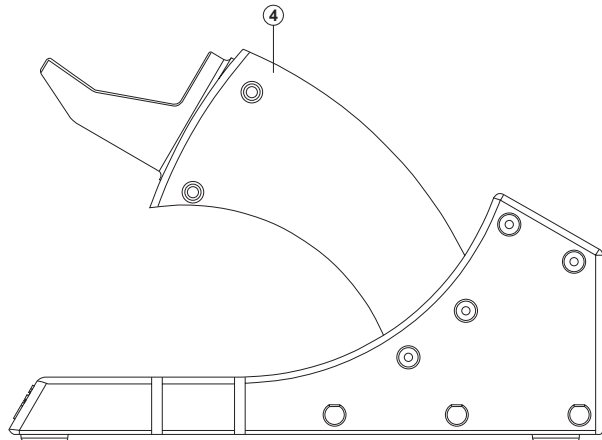
## WXHAP 200

### Přehled přístroje

**Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.**



- 1 Elektrický připojovací kabel s konektorem
- 2 Připojka horkovzdušné hadičky
- 3 Spínač
- 4 Bezpečnostní stojánek
- 5 Adaptér trysky
- 6 Tryska



## Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost .....	3
3	Rozsah dodávky (Návod k použití) .....	4
4	Popis přístroje.....	5
5	Uvedení přístroje do provozu.....	5
6	Příslušenství .....	6
7	Likvidace.....	6
8	Záruka.....	6

## 1 K tomuto návodu

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevíli zakoupením horkovzdušné páječky WXHAP 200. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejpřísnější požadavky, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

Tento návod obsahuje důležité informace k tomu, abyste páječku WXHAP 200 mohli správně uvést do provozu, používat ji, provádět údržbu a abyste sami mohli odstranit jednoduché závady.

- ▷ Před uvedením páječky WXHAP 200 do provozu, než s ní začnete pracovat, si přečtěte celý tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny.
- ▷ Tento návod uchovávejte tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

### 1.1 Zohledněné směrnice

Údaje v prohlášení o shodě ES k horkovzdušné páječce WXHAP 200 odpovídají 2004/108/ES a 2006/95/ES.

### 1.2 Přiložené dokumenty

- Návod k použití WXHAP 200
- Doprovodná brožura - Bezpečnostní pokyny k tomuto návodu
- Návod k použití řídicí jednotky

## 2 Pro vaši bezpečnost

Horkovzdušná páječka WXHAP 200 byla vyrobena v souladu se současným stavem techniky a podle uznávaných bezpečnostně technických pravidel. Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v přiložené bezpečnostní brožuře a výstražná upozornění v tomto návodu. WXHAP 200 předávejte třetím osobám vždy společně s tímto návodem k použití.

## 2.1 Co je nutné dodržovat

- Horkovzdušnou páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánu.
- Z blízkosti horké páječky odstraňte všechny hořlaviny.
- K horkovzdušným zařízením nikdy nepřipojujte hořlavé plyny.
- Při používání WXHAP 200 noste vhodný ochranný oděv.
- Nezaměřujte proud horkého vzduchu na osoby a nedívejte se do něj.
- Horkou páječku WXHAP 200 nikdy nenechávejte bez dozoru.
- Nepracujte na částech pod napětím.
- Při použití inertních plynů zajistěte dostatečné větrání.
- Dodržujte návod k použití řídicí jednotky.
- Přečtěte si návod k provozu příslušného napájecího zdroje Weller WXA 2 a postupujte podle něj.

## 2.2 Použití v souladu s určeným účelem

Páječku WXHAP 200 používejte výhradně k účelu uvedenému v návodu k použití, tj. k pájení a odpájení povrchově montovaných elektronických součástí za zde uvedených podmínek. Použití WXHAP 200 v souladu s určeným účelem zahrnuje také, že

- budete dodržovat tento návod,
- budete dodržovat všechny další doprovodné podklady,
- budete dodržovat vnitrostátní předpisy pro prevenci úrazů platné v místě použití.

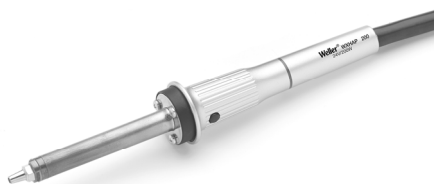
Výrobce nepřebírá záruku v případě použití v rozporu s návodem k použití a při provedení svévolných úprav přístroje.

## 3 Rozsah dodávky (Návod k použití)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adaptér trysky M6



## 4 Popis přístroje

Horkovzdušná páječka Weller WXHAP 200 s integrovaným spínačem (3) je vhodná k pájení a odpájení povrchově montovaných elektronických součástek. Široký sortiment trysek umožňuje její univerzální použitelnost.

Spínačem integrovaným v rukojeti (3) se řídí průtok vzduchu. Iontová past v páječce zajišťuje, aby vystupující horký vzduch nebyl elektrostaticky nabitý. Hadička a rukojeť mají antistatické provedení.

Teplotu teplotně regulovaného horkého vzduchu lze pomocí řídicí jednotky nastavit mezi 50 a 550 °C (100 °F a 1000 °F).

### 4.1 Technické údaje WXHAP 200

Topný výkon	200 W
Topné napětí	24 V AC
Max. množství vzduchu	15 l/min
Teplotní rozsah	50 °C až 550 °C (100 °F až 1000 °F)
Přesnost teploty	± 30 °C / ± 80 °F

### Vyrovnnání potenciálů

Horkovzdušná páječka WXHAP 200 je vybavena vodičem pro vyrovnávání potenciálů, který lze zapojit podle návodu k použití použité řídicí jednotky.

## 5 Uvedení přístroje do provozu

### **VÝSTRAHA!** Nebezpečí úrazu horkým vzduchem a inertními plyny.



Při provozu horkovzdušné páječky hrozí nebezpečí popálení vystupujícím horkým vzduchem. Při použití inertních plynů hrozí nebezpečí udušení.

▷ Před uvedením WXHAP 200 do provozu si kompletně přečtěte příložené bezpečnostní pokyny, bezpečnostní pokyny v tomto návodu k použití a dále návod k řídicí jednotce a dodržujte zde uvedená bezpečnostní opatření!

1. Horkovzdušnou páječku WXHAP 200 opatrně vybalte.
2. Zkontrolujte, zda je řídicí jednotka vypnutá.
3. Horkovzdušnou páječku WXHAP 200 odložte do bezpečnostního stojánu (4).
4. Konektor elektrického připojení (1) přístroje WXHAP 200 zapojte do přípojovací zdířky řídicího přístroje a zajistěte mírným otočením vpravo.
5. Hadičku WXHAP 200 (2) nasadte na spojku „Air“ řídicí jednotky.
6. Síťovým spínačem zapněte řídicí jednotku a nastavte teplotu a množství průtoku vzduchu.  
Dodržujte návod k použití řídicí jednotky.

## 5.1 Pracovní pokyny

**POZOR!** Nebezpečí poškození topného tělesa páječky příliš dlouhým závitem trysky.



Hloubka závitu horkovzdušné trysky je max. 5 mm (0,2").

Delší závit může způsobit poškození topného tělesa.

- ▷ Dbejte na správnou hloubku závitu šroubované trysky!
- ▷ Používejte originální horkovzdušné trysky Weller!

S páječkou WXHAP 200 obdržíte nástrčný klíč vel. 8. Používejte ho k výměně trysky a na topném tělese zajistěte stranovým klíčem, který je součástí dodávky.

**Poznámka** Pro použití trysek zašroubujte připojený adaptér trysek (5) (T005 87 617 28) nástrčkovým klíčem SW8 do přístroje WXHAP 200.

Náhradní horkovzdušné páječky jsou kalibrovány a lze je připojovat a používat bez dokalibrování.

Ke kontrole teploty horkého vzduchu se doporučuje používat speciální měřicí trysku (T005 87 278 08), kterou lze kontaktovat plášťový termočlánek (ø 0,5 mm).

## 6 Příslušenství

Horkovzdušné trysky pro WXHAP 200 (viz přehled Hot Air Nozzles)

## 7 Likvidace

Výměnné části přístroje, filtry nebo staré přístroje likvidujete v souladu s předpisy platnými ve vaší zemi.

## 8 Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad se promlčují jeden rok od dodání. To neplatí pro nároky kupujícího na postih podle §§ 478, 479 občanského zákoníku.

Námi poskytnutá záruka na kvalitu a životnost zařízení platí pouze tehdy, pokud je písemná a pojem „záruka“ je v ní výslovně použit.

**Technické změny vyhrazeny!**

**Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



# WXHAP 200

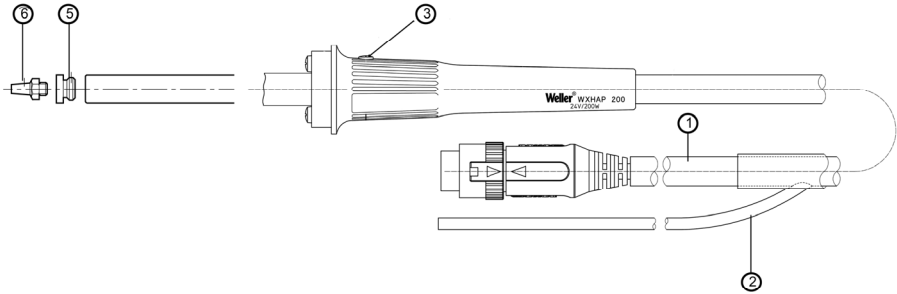
## Instrukcja obsługi



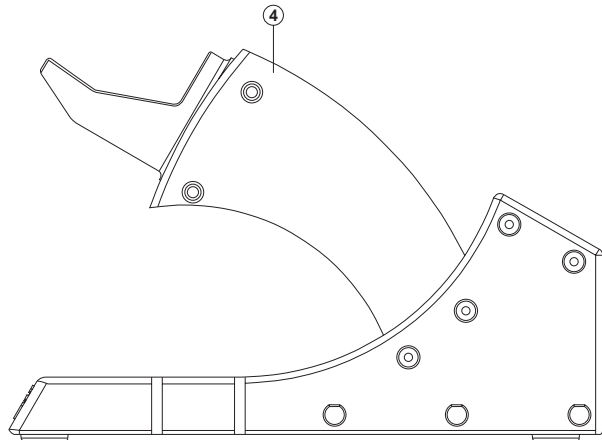
## WXHAP 200

### Wygląd urządzenia

**Nie używane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.**



- 1 Elektryczny kabel instalacyjny z wtyczką
- 2 Przyłącze przewodu gorącego powietrza
- 3 Przełącznik ręczny
- 4 Podstawa
- 5 Adapter dyszy
- 6 Dysza



## Spis treści

1	Informacje o instrukcji.....	3
2	Dla własnego bezpieczeństwa.....	3
3	Zakres dostawy (Instrukcja obsługi) .....	4
4	Opis urządzenia.....	5
5	Uruchamianie urządzenia .....	5
6	Wyposażenie .....	6
7	Utylizacja .....	6
8	Gwarancja.....	6

## 1 Informacje o instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy lutownicy na gorące powietrze WXHAP 200. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymagania jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację urządzenia WXHAP 200 oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Przed uruchomieniem lutownicy WXHAP 200 i przystąpieniem do pracy należy przeczytać niniejszą instrukcję oraz dołączone wskazówki bezpieczeństwa.
- ▷ Przechowuj niniejszą instrukcję w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

### 1.1 Uwzględnione dyrektywy

Lutownica na gorące powietrze WXHAP 200 odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wytycznych 2004/108/EG, 2006/95/EG i 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Obowiązujące dokumenty

- Instrukcja obsługi do WXHAP 200
- Zeszyt uzupełniający do instrukcji obsługi ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa
- Instrukcja obsługi używanego sterownika

## 2 Dla własnego bezpieczeństwa

Lutownica na gorące powietrze WXHAP 200 została wyprodukowana zgodnie z aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ogólnie uznanymi zasadami bezpieczeństwa. Mimo tego istnieje niebezpieczeństwo powstawania szkód osobowych lub materialnych, jeśli nie będą przestrzegane wskazówki bezpieczeństwa w załączonej broszurze ze wskazówkami bezpieczeństwa oraz ostrzeżenia w niniejszej instrukcji. Urządzenie WXHAP 200 wolno przekazywać osobom trzecim wyłącznie wraz z instrukcją obsługi.

## 2.1 Ważne informacje do których należy się zastosować

- Lutownicę na gorące powietrze należy zawsze odkładać na oryginalną podstawkę.
- W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Do urządzeń na gorące powietrze nie wolno podłączać łatwopalnych gazów.
- Podczas użytkowania WXHAP 200 należy nosić odzież ochronną.
- Nie wolno kierować strumienia gorącego powietrza na osoby ani nie patrzeć prosto w wylot strumienia.
- Nie pozostawiać lutownicy WXHAP 200 bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach będących pod napięciem.
- Podczas stosowania gazów obojętnych należy zapewnić odpowiednią wentylację.
- Należy stosować się do wskazówek z instrukcji obsługi swojego sterownika.
- Należy przeczytać i przestrzegać informacji zawartych w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej Weller WXA 2.

## 2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Lutownicę WXHAP 200 należy stosować wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi - do lutowania i odlutowywania elementów układu montowanych na powierzchni w podanych tu warunkach. Użytkowanie urządzenia WXHAP 200 zgodne z przeznaczeniem obejmuje również

- przestrzeganie niniejszej instrukcji,
- przestrzeganie wszystkich dalszych dokumentów towarzyszących,
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

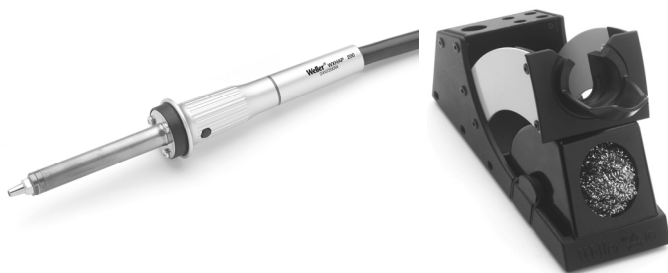
Za użytkowanie sprzeczne ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi, oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

## 3 Zakres dostawy (Instrukcja obsługi)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adapter dyszy M6



## 4 Opis urządzenia

Lutownica na gorące powietrze Weller WXHAP 200 ze zintegrowanym w uchwycie przełącznikiem (3) lutowania i odlutowywania elementów układu montowanych na powierzchni. Uniwersalne zastosowanie dzięki szerokiej ofercie programowej dysz. Zintegrowany z uchwytem przełącznik (3) umożliwia sterowanie przepływem powietrza. Pułapka jonowa w kolbie lutownicy sprawia, że wylatujące powietrze nie zawiera ładunków statycznych. Wąż i uchwyt mają właściwości antystatyczne.

Temperaturę gorącego powietrza można za pomocą sterownika regulować w granicach od 50 °C do 550 °C (100 °F do 1000 °F).

### 4.1 Dane techniczne WXHAP 200

Moc grzewcza	200 W
Napięcie grzewcze	24 V AC
Maks. ilość powietrza	15 l/min
Zakres temperatur	50 °C do 550 °C (100 °F do 1000 °F)
Dokładność temperatur	± 30 °C / ± 80 °C

#### Wyrównanie potencjałów

Lutownica na gorące powietrze WXHAP 200 wyposażona jest w przewód do wyrównywania potencjałów, który można podłączyć zgodnie z instrukcją obsługi zastosowanego sterownika.

## 5 Uruchamianie urządzenia

**OSTRZEŻENIE!** Ryzyko odniesienia obrażeń na skutek oddziaływania gorącego powietrza oraz gazów obojętnych.



W trakcie eksploatacji lutownicy na gorące powietrze istnieje ryzyko oparzenia gorącym powietrzem. W przypadku stosowania gazów obojętnych istnieje zagrożenie uduszeniem.

- ▷ Przed uruchomieniem lutownicy WXHAP 200 należy przeczytać dołączone wskazówki bezpieczeństwa, wskazówki zawarte w niniejszej instrukcji obsługi jak również informacje na temat eksploatacji podłączonego sterownika!

1. Starannie rozpakować lutownicę na gorące powietrze WXHAP 200.
2. Upewnić się, że sterownik jest wyłączony.
3. Odłożyć lutownicę na gorące powietrze WXHAP 200 na podstawkę zabezpieczającą (4).
4. Wtyczkę elektryczną (1) urządzenia WXHAP 200 podłączyć do gniazda sterownika i zablokować obracając w prawo.
5. Nasunąć wąż urządzenia WXHAP 200 (2) na złączkę „Air” przy sterowniku.
6. Uruchomić sterownik przy pomocy włącznika sieciowego i ustawić temperaturę oraz natężenie przepływu powietrza.

Należy stosować się do wskazówek z instrukcji obsługi swojego sterownika.

## 5.1 Wskazówki dot. pracy

### OSTROŻNIE! Możliwe uszkodzenie elementu grzejnego w kolbie



#### lutownicy na skutek zastosowania zbyt długiego gwintu dyszy.

Głębokość gwintu dysz gorącego powietrza wynosi maks. 5 mm (0,2 ").

Dłuższy gwint spowoduje zniszczenie elementu grzejnego.

- ▷ Zwrócić uwagę na głębokość gwintu wkręcanej dyszy!
- ▷ Stosować wyłącznie oryginalne dysze gorącego powietrza firmy Weller!

Do urządzenia WXHAP 200 dołączony jest klucz nasadowy SW8. Klucz ten należy użyć podczas wymiany dyszy i skontrolować kluczem płaskim na elemencie grzejnym.

**Wskazówka** Aby możliwe było stosowanie dysz, należy wkręcić dołączony adapter dyszy (5) (T05 87 617 28) za pomocą klucza nasadowego SW8 w urządzenie WXHAP 200..

Lutownice zamienne są wykalibrowane i można je podłączać i użytkować bez dodatkowej kalibracji.

Do sprawdzania temperatury gorącego powietrza zaleca się stosowanie specjalnej dyszy pomiarowej (T005 87 278 08), umożliwiającej kontakt z termoelementem płaszczowym ( $\varnothing$  0,5 mm).

## 6 Wyposażenie

WXHAP 200 dysze gorącego powietrza (patrz w ofercie Hot Air Nozzles)

## 7 Utylizacja

Wymienione części urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

## 8 Gwarancja

Roszczenia z tytułu ewentualnych wad urządzenia przedawniają się z upływem roku od dostawy do kupującego. Nie dotyczy to praw regresu z tytułu §§ 478, 479 BGB.

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja”.

**Zmiany techniczne zastrzeżone! Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

WXHAP 200

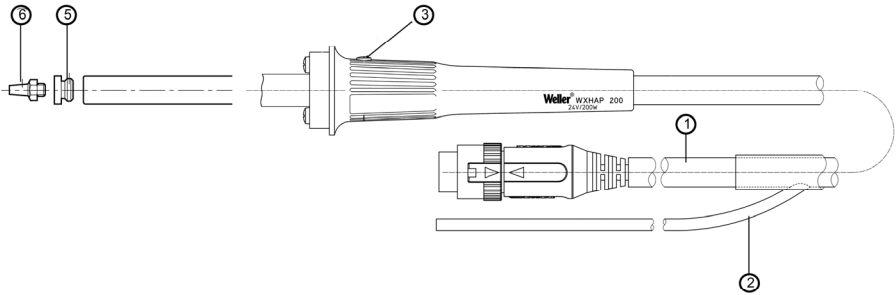
Üzemeltetési utasítás



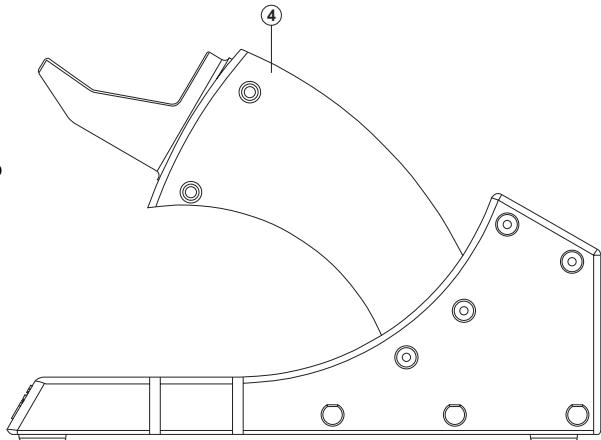
## WXHAP 200

### Készülék áttekintése

**Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.**



- 1 Elektromos csatlakozó kábel csatlakozódugóval
- 2 Forrólevegő tömlő csatlakozó
- 3 Ujj-kapcsoló
- 4 Lerakó
- 5 Fűvókaadapter
- 6 Fűvóka





## Tartalom

1 Az üzemeltetési útmutatóról .....	3
2 A biztonságról .....	3
3 Szállítási terjedelem (Üzemeltetési útmutató) .....	4
4 A készülék leírása .....	5
5 A készülék üzembe vétele .....	5
6 Tartozékok .....	6
7 Ártalmatlanítás .....	6
8 Garancia .....	6

## 1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük azt a bizalmat, amelyet a Weller WXHAP 200 forrólevegős forrasztópáka megvásárlásával velünk szemben tanúsított. A készülék gyártása során a legszigorúbb minőségi követelményeket tettük alapul, ezek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ezen útmutató fontos információkat tartalmaz, a WXHAP 200 biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WXHAP 200 forrólevegős forrasztópáka üzembe vétele és a rajta végzett munka megkezdése előtt olvassa el elejétől a végéig ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat.
- ▷ Tárolja úgy ezen útmutatót, hogy minden felhasználó hozzáférhessen.

### 1.1 Figyelembe vett irányelvek

A Weller WXHAP 200 forrólevegős forrasztópáka megfelel a 2004/108/EK, 2006/95/EK és 2011/65/EK (RoHS) irányelvekkel kiegészített EK megfelelőségi nyilatkozatban foglaltaknak.

### 1.2 A használati utasítással együtt érvényes dokumentumok

- WXHAP 200 üzemeltetési útmutató
- Biztonsági utasítások kiegészítő füzet ezen útmutatóhoz
- A vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatója

## 2 A biztonságról

A WXHAP 200 forrólevegős forrasztópáka a technika jelenlegi állása szerint és az elismert biztonságtechnikai szabályok alapján készült. Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be ezen útmutatóban található figyelmeztetéseket, valamint a készülékhez mellékelt biztonsági füzet biztonsági utasításait. A WXHAP 200 forrasztópákát csak az üzemeltetési útmutatóval együtt adja tovább.

## 2.1 Amit be kell tartania

- A forrólevegős forrasztópákát mindig az eredeti lerakóba rakja le.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerzőm közeléből.
- Soha ne csatlakoztasson gyúlékony gázokat a hőlégsugaras készülékre.
- A WXHAP 200 forrasztópáka üzemeltetése során hordjon megfelelő védőruhát.
- Ne irányítsa a forrólevegő-sugarat személyekre, és ne nézzen bele a sugárba.
- Soha ne hagyja őrizetlenül a forró WXHAP 200 forrasztópákát.
- Ne dolgozzon a forrasztópákával feszültség alatt álló alkatrészeken.
- Inertgáz használata esetén gondoskodjon a megfelelő szellőztetésről.
- Vegye figyelembe a vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatóját is.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkor WXA 2 tápegység kezelési útmutatóját

## 2.2 Rendeltetésszerű használat

A WXHAP 200 forrasztópákát kizárólag az üzemeltetési útmutatóban megnevezett célra, vagyis felületszerelt alkatrészek forrasztásra és kiforrasztásra használja az itt megadott feltételek mellett. A WXHAP 200 rendeltetésszerű használata magában foglalja azt is, hogy

- betartja az útmutatóban foglaltakat,
- betart minden további, az útmutatóhoz mellékelt dokumentumot,
- betartja a felhasználás helyén érvényben lévő nemzeti balesetvédelmi előírást.

Minden további, az üzemeltetési útmutatóban leírtaktól eltérő használatért, valamint készüléken önhatalmúlag végzett változtatásokért a készülék gyártója semmiféle felelősséget nem vállal.

## 3 Szállítási terjedelem

(Üzemeltetési útmutató)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



M6 fúvókaadapter



## 4 A készülék leírása

A Weller WXHAP 200 beépített ujj-kapcsolós forrólevegős forrasztópáka (3) felületszerelt alkatrészek forrasztására és kiforrasztására alkalmas. A széleskörű fúvókaprogram révén általánosan használható. A markolatba beépített ujj-kapcsolóval (3) lehet szabályozni a levegőmennyiséget. A forrasztópákában lévő ionszappda gondoskodik arról, hogy a kiáramló forró levegő statikus töltéstől mentes legyen. A tömlő és a markolat antisztatikus kivitelű. A hőmérsékletvezérelt forró levegőt a vezérlőkészülékkel 50 °C - 550 °C (100 °F - 1000 °F) tartományban lehet beállítani.

### 4.1 Műszaki adatok WXHAP 200

Fűtőteljesítmény	200 W
Fűtési feszültség	24 V AC
Max. levegőmennyiség	15 l/perc
Hőmérséklettartomány	50 °C - 550 °C (100 °F - 1000 °F)
Hőmérsékletpontosság	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potenciálkiegyenlítés

A WXHAP 200 forrólevegős forrasztópáka potenciálkiegyenlítéssel van felszerelve, amit a használt vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatója szerint lehet kapcsolni.

## 5 A készülék üzembe vétele

### Figyelem! Sérülésveszély forró levegő és inertgáz használata következtében.



A forrólevegős forrasztópáka üzemeltetése következtében a készülékből kilépő forrólevegő égésveszélyt okoz. Inertgáz használata során fulladásveszély lép fel.

- ▷ A WXHAP 200 üzembe vétele előtt olvassa el alaposan a mellékelt biztonsági utasításokat, ezen üzemeltetési útmutató biztonsági utasításait, valamint a vezérlőkészülék útmutatóját és tartsa be az ott leírt óvintézkedéseket!

1. Óvatosan csomagolja ki a WXHAP 200 forrólevegős forrasztópákát.
2. Győződjön meg róla, hogy a vezérlőkészülék ki van kapcsolva.
3. Helyezze el a WXHAP 200 forrólevegős forrasztópákát a biztonsági tárolóba (4).
4. Dugja be a des WXHAP 200 elektromos csatlakozódugóját (1) a vezérlőkészülék csatlakozóhüvelyébe, és kissé jobbra elfordítva reteszelve.
5. Tolja rá a WXHAP 200 (2) tömlővezetékét a vezérlőkészülék „Air-“ feliratú karmantyújára.
6. Kapcsolja be a vezérlőkészülék hálózati kapcsolóját és állítsa be a hőmérsékletet valamint az átfolyó levegő mennyiségét. Vegye figyelembe a vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatóját.

## 5.1 Munkavégzésre vonatkozó utasítás

**VIGYÁZAT!** A forrasztópáka fűtőtestének megsérülése túl hosszú fűvókamenet miatt.



A hőlégfűvóka menetmélysége max. 5 mm (0,2 ").

Ennél hosszabb fűvókamenet a fűtőtest károsodásához vezet.

- ▷ Ügyeljen a becsavarandó fűvókák megfelelő menetmélységére!
- ▷ Eredeti Weller hőlégfűvókákat használjon!

A WXHAP 200 forrasztópákaival egy SW8 dugókulcsot is kap. Ezt a dugókulcsot használja a fűvókacseréhez és fűtőtesten a készülékkel együtt szállított villáskulccsal fogjon ellen.

**Megjegyzés** A fűvókák használatához a mellékelt fűvókaadaptert (5) (T005 87 617 28) csavarozza be az SW8 dugókulccsal a WXHAP 200 készülékbe.

A tartalék forrólevegős forrasztópáka be van állítva és utánállítás nélkül csatlakoztatható és használható.

A forró levegő hőmérséklet ellenőrzésére speciális mérőfűvóka (T005 87 278 08) használata ajánlott, ami révén palásttermoelem ( $\varnothing$  0,5 mm) kapcsolható.

## 6 Tartozékok

WXHAP 200 hőlégfűvóka (lásd a Hot Air Nozzles áttekintést)

## 7 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülék-alkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az országos előírások szerint ártalmatlanítsa.

## 8 Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy éven belül elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor felelünk, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a "Garancia" fogalma alatt bocsátottuk ki.

**A miszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

**A frissített üzemeltetési útmutatókat a [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) oldalon találja.**

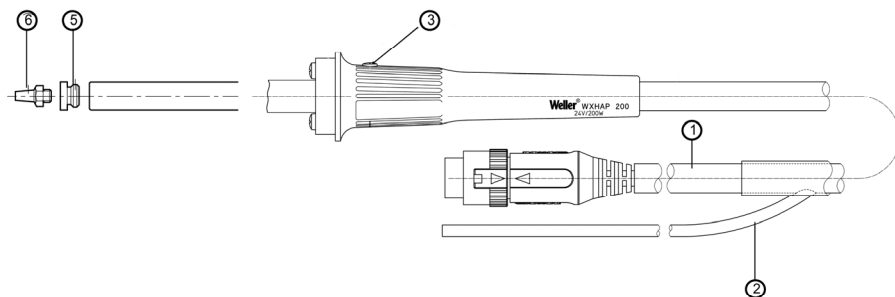
# WXHAP 200

## Návod na používanie

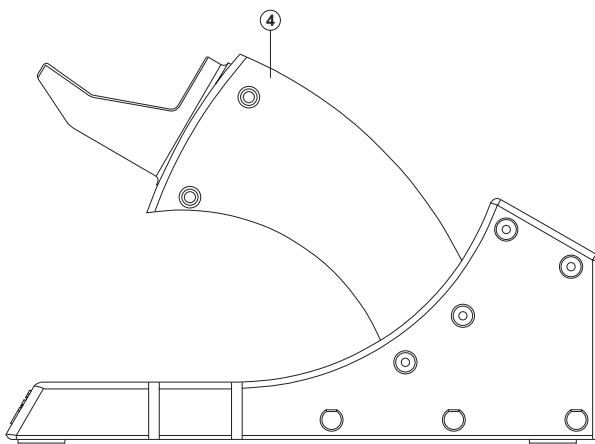


## WXHAP 200 Prehľad zariadení

**Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.**



- 1 Elektrický pripájací kábel s pripájacou zástrčkou
- 2 Pripojenie horúcovzdušnej hadice
3. Vypínač
- 4 Odkladací stojan
- 5 Dýzový adaptér
- 6 Dýza



## Obsah

1	O tomto návode .....	3
2	Pre vašu bezpečnosť .....	3
3	Rozsah dodávky (Návod na obsluhu) .....	4
4	Opis zariadenia .....	5
5	Uvedenie zariadenia do prevádzky .....	5
6	Príslušenstvo .....	6
7	Likvidácia .....	6
8	Záruka .....	6

## 1 O tomto návode

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili zakúpením horúcovzdušnej spájkovačky Weller WXHAP 200. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu zariadenia.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, pomocou ktorých budete môcť zariadenie WXHAP 200 bezpečne a odborne uviesť do prevádzky, obsluhovať ho, udržiavať a sami odstrániť jednoduché poruchy.

- ▷ Pred uvedením zariadenia WXHAP 200 do prevádzky si kompletne prečítajte tento návod a priložené bezpečnostné upozornenia, skôr ako začnete pracovať so zariadením WXHAP 200.
- ▷ Tento návod uchovajte tak, aby bol prístupný všetkým používateľom.

### 1.1 Zohľadnené smernice

Horúcovzdušná spájkovačka Weller WXHAP 200 zodpovedá zadaniam vyhlásenia o konformite s ES so smernicami 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/ES (RoHS).

### 1.2 Súvisiace dokumenty

- Návod na obsluhu WXHAP 200
- Spravidelná brožúra s bezpečnostnými pokynmi k tomuto návodu
- Návod na prevádzku vašej riadiacej jednotky

## 2 Pre vašu bezpečnosť

Horúcovzdušná spájkovačka WXHAP 200 bola vyrobená zodpovedajúc dnešnému stavu techniky a v súlade s uznávanými bezpečnostno-technickými pravidlami. Napriek tomu hrozí nebezpečenstvo poranenia a vecnej škody, ak nebudete dodržiavať bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre riadiacej jednotky ako aj upozornenia uvedené v tomto návode. Tretím osobám odovzdávajte zariadenie WXHAP 200 vždy spolu s návodom na obsluhu.

## 2.1 Dodržiavať musíte nasledovné pokyny

- Odkladajte horúcovzdušnú spájkovačku vždy v originálnom stojane na odkladanie.
- Z blízkosti horúcej spájkovačky odstráňte všetky horľaviny.
- Nikdy nepripájajte horľavé plyny na horúcovzdušné zariadenia.
- Pri prevádzke zariadenia WXHAP 200 noste vhodné ochranné oblečenie.
- Nikdy nesmerujte prúd horúceho vzduchu proti osobám a nepozerajte do prúdu horúceho vzduchu.
- Horúcu spájkovačku WXHAP 200 nikdy neoponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.
- Pri používaní inertných plynov sa postarajte o dostatočné vetranie.
- Dodržiavajte návod na obsluhu vašej riadiacej jednotky.
- Prečítajte si návod na používanie práve používanej napájacej jednotky Weller WXA 2 a dodržiavajte ho.

## 2.2 Použitie v súlade s určením

Používajte zariadenie WXHAP 200 výhradne na účely uvedené v návode na obsluhu, tzn. na spájkovanie a ods pájkovanie povrchovo pripevnených elektronických súčiastok za tu uvedených podmienok. Použitie zariadenia WXHAP 200 zahŕňa aj to, že

- budete dodržiavať tento návod,
- budete dodržiavať všetky ostatné sprievodné dokumenty,
- budete dodržiavať bezpečnostné predpisy platné v krajine použitia.

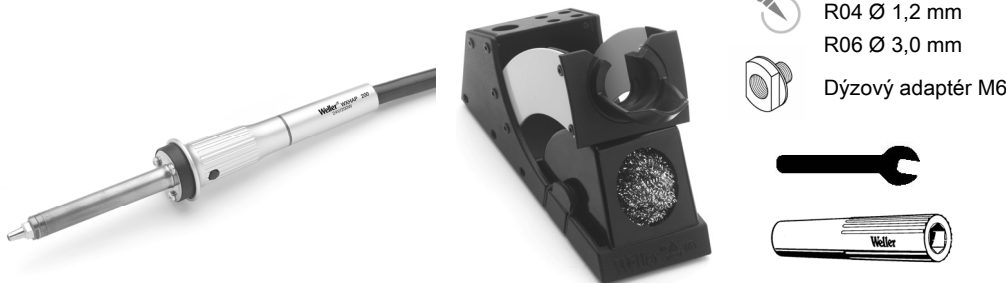
Za použitie iné ako určené v návode na obsluhu ako aj za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení nepreberá výrobca žiadnu zodpovednosť.

## 3 Rozsah dodávky (Návod na obsluhu)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm

Dýzový adaptér M6



## 4 Opis zariadenia

Horúcovzdušná spájkovačka WXHAP 200 s vypínačom v rukoväti (3) je vhodná na spájkovanie a odspájkovanie povrchovo pripevnených súčiastok. Široký sortiment dýz umožňuje jej univerzálnu použiteľnosť.

Integrovaný spúšťový vypínač (3) v rukoväti slúži na reguláciu prietoku vzduchu. Zachytávač iónov v pieste zaručuje, že je vyfukovaný vzduch bez staticky nabitých častíc. Hadica a rukoväť sú antistatické.

Regulovateľnú teplotu horúceho vzduchu možno pomocou riadiacej jednotky nastaviť medzi 50 °C a 550 °C (100 °F a 1000 °F).

### 4.1 Technické parametre WXHAP 200

Vyhrievací výkon	200 W
Napätie žeravenia	24 V AC
Max. množstvo vzduchu	15 l/min
Rozsah teploty	50 °C až 550 °C (100 °F až 1000 °F)
Presnosť teploty	± 30 °C / ± 80 °F

#### Vyrovnanie potenciálov

Horúcovzdušná spájkovačka WXHAP 200 je vybavená možnosťou vyrovnávania potenciálu, ktorý je možné zaťažovať podľa prevádzkového návodu použitej riadiacej jednotky.

## 5 Uvedenie zariadenia do prevádzky

### **VÝSTRAHA!** Nebezpečenstvo poranenia horúcim vzduchom alebo inertnými plynmi.



Pri prevádzke horúcovzdušnej spájkovačky hrozí nebezpečenstvo popálenia vychádzajúcim horúcim vzduchom. Pri používaní inertných plynov hrozí nebezpečenstvo udusenía.

- ▷ Pred uvedením zariadenia WXHAP 200 do prevádzky si kompletne prečítajte priložené bezpečnostné upozornenia, bezpečnostné upozornenia v tomto návode ako aj návod k Vašej riadiacej jednotke a dodržiavajte bezpečnostné opatrenia, ktoré sú v nich uvedené!

1. Horúcovzdušnú spájkovačku WXHAP 200 opatrne rozbaľte.
2. Ubezpečte sa, že je riadiace jednotka vypnutá.
3. Horúcovzdušnú spájkovačku WXHAP 200 odložte v bezpečnostnom stojane (4).
4. Elektrickú pripojovaciu zástrčku (1) prístroja WXHAP 200 zastrčte do pripojovacej zdierky riadiaceho prístroja a zaistíte miernym otočením doprava.
5. Vedenie hadice WXHAP 200 (2) nasuňte na vsuvku „Vzduch“ riadiacej jednotky.

6. Riadiacu jednotku zapnite na sieťovom vypínači a nastavte teplotu a objem prietoku vzduchu.

Dodržiavajte aj návod na obsluhu vašej riadiacej jednotky.

## 5.1 Pracovné pokyny

### **POZOR!** Poškodenie vyhrievacieho telesa spájkovačky príliš dlhými závitmi dýzy.



Hĺbka závitů pre horúcovzdušné dýzy je max. 5 mm (0,2 ").

Dlhší závit môže spôsobiť zničenie vyhrievacieho telesa.

- ▷ Dodržujte správnu hĺbku závitů dýz, ktoré chcete naskrutkovať!
- ▷ Používajte originálne horúcovzdušné dýzy Weller!

Spolu so zariadením WXHAP 200 dostanete aj nástrčkový kľúč. Používajte ho na výmenu dýz a na uchopenie vyhrievacieho telesa použite dodaný vidlicový kľúč.

**Upozornenie** Aby bolo možné použiť dýzy, adaptér na dýzy (5) (T005 87 617 28), ktorý je súčasťou dodávky, zaskrutkujte pomocou základacieho kľúča SW8 do WXHAP 200

Náhradné horúcovzdušné spájkovačky sú nastavené a môžu sa pripojiť a používať bez dodatočného nastavovania.

Na kontrolu teploty odporúčame používať špeciálnu meraciu dýzu (T005 87 278 08), ktorá umožňuje kontakt s plášťovým termoelektrickým článkom  $\varnothing$  0,5 mm.

## 6 Príslušenstvo

WXHAP 200 horúcovzdušné dýzy (pozri prehľad Hot Air Nozzles)

## 7 Likvidácia

Likvidujte vymenené časti, filtre alebo staré zariadenia v súlade s predpismi vo vašej krajine.

## 8 Záruka

Nároky kupujúceho vyplývajúce z poruchy tovaru sú premičané jeden rok po jeho dodaní kupujúcemu. To neplatí pre regresné nároky kupujúceho v zmysle §§ 478, 479 BGB (nemecký občiansky zákonník).

Na základe nami vydané záruky ručíme len v prípade, ak bola záruka vlastností a trvanlivosti nami vydaná v písomnej forme a s použitím výrazu „záruka“.

**Technické zmeny vyhradené!**

**Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese**

**[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

# WXHAP 200

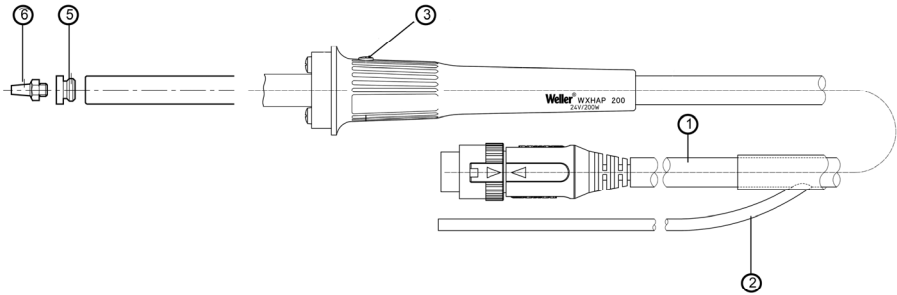
## Navodila za uporabo



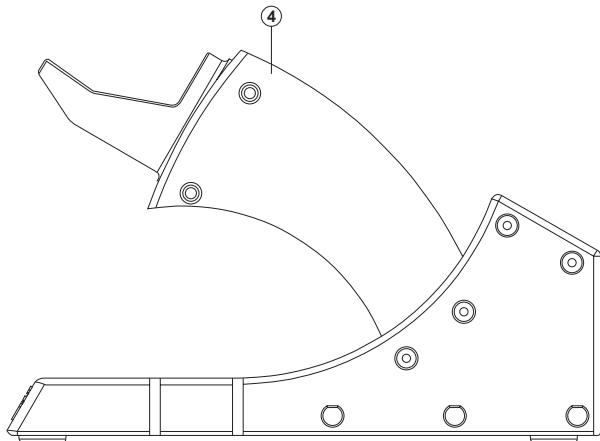
## WXHAP 200

### Pregled naprave

Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.



- 1 Električni priključni kabel s priključnim vtičem
- 2 Priključek za cev za vroči zrak
- 3 Stikalo
- 4 Odlagalnik
- 5 Adapter za šobo
- 6 Šoba



## Vsebina

1	Uvod .....	3
2	Za vašo varnost .....	3
3	Obseg dobave (Navodila za uporabo) .....	4
4	Opis naprave .....	5
5	Začetek dela z napravo .....	5
6	Pribor .....	6
7	Odstranjevanje .....	6
8	Garancija .....	6

## 1 Uvod

Zahvaljujemo se vam, da ste nam z nakupom Wellerjeve spajkalne konice na vroči zrak WXHAP 200 izkazali zaupanje. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši standardi kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno delovanje naprave.

Ta navodila vsebujejo pomembne informacije, da bi lahko WXHAP 200 varno in pravilno zagnali, z njim delali, ga vzdrževali in sami odpravljali preproste motnje.

- ▷ Pred zagonom in začetkom dela z WXHAP 200 skrbno preberite ta navodila in priložene varnostne napotke.
- ▷ Navodila shranite tako, da bodo dostopna vsem uporabnikom.

### 1.1 Upoštevane direktive

Wellerjeva spajkalna konica na vroči zrak WXHAP 200 ustreza navedbam Izjave o skladnosti ES s smernicama 2004/108/ES, 2006/95/ES in 2011/65/ES (RoHS).

### 1.2 Veljavni dokumenti

- Navodila za uporabo WXHAP 200
- Spremljevalni zvežiči k tem navodilom z varnostnimi napotki
- Navodila za uporabo krmilne naprave

## 2 Za vašo varnost

Spajkalna konica na vroči zrak WXHAP 200, je narejena po najnovejših tehničnih standardih in priznanih varnostno-tehničnih pravilih. Kljub temu obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov, če ne upoštevate varnostnih navodil v priloženem zvezku ter varnostnih opozoril v teh navodilih. 200 WXHAP 200 predajte tretji osebi samo skupaj z navodili za uporabo.

## 2.1 To morate upoštevati

- Konico na vroči zrak vedno odlagajte v originalno odložišče.
- Iz bližine vročega spajkala odstranite vse vnetljive predmete.
- Na vaše naprave na vroči zrak, nikoli ne priklopljajte vnetljivih plinov.
- Pri delu z WXHAP 200 nosite primerna zaščitna oblačila.
- Curka vročega zraka nikoli ne usmerite v ljudi in nikoli ne glejte v curek.
- Nikoli ne puščajte vroč WXHAP 200 brez nadzora.
- Ne delajte na sestavnih delih, ki so pod napetostjo.
- Pri uporabi inertnih plinov poskrbite za zadostno zračenje.
- Upoštevajte navodila za uporabo vaše krmilne naprave.
- Preberite in upoštevajte ustrezna navodila za uporabo določene Wellerjeve napajalne enote WXA 2.

## 2.2 Namenska uporaba

Uporabljajte WXHAP 200 izključno v namen v skladu z navodili za uporabo - za spajkanje in odstranjevanje spajkanih spojev sestavnih delov, ki so montirani na površini, ob upoštevanju pogojev, ki so navedeni tukaj. Namenska uporaba WXHAP 200 vključuje tudi, da

- upoštevate ta navodila,
- navodila v vseh ostalih spremljajočih dokumentih
- in nacionalne predpise o preprečevanju nesreč na mestu uporabe.

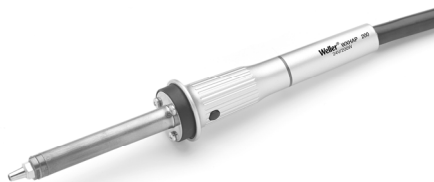
Za drugo uporabo, ki odstopa od navodil za uporabo in pri samovoljnih spremembah naprave, izdelovalec ne prevzema nobenega jamstva.

## 3 Obseg dobave (Navodila za uporabo)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adapter šobe M6



## 4 Opis naprave

Wellerjeva spajkalna konica na vroči zrak WXHAP 200 z integriranim stikalom (3) je primerna za spajkanje in odstranjevanje spojev sestavnih delov montiranih na površini. Obsežen program šob ji omogoča, da je uporabna vsestransko.

Pretok zraka se krmili s stikalom (3), ki je integrirano v ročaj. Ionska past v spajkalni konici poskrbi, da v iztekajočem vročem zraku ni statičnega naboja. Cev in ročaj sta narejena antistatično.

Vroč zrak, pri katerem lahko uravnavate temperaturo, lahko s krmilno napravo nastavite med 50 °C in 550 °C (100 °F in 1000 °F).

### 4.1 Tehnični podatki WXHAP 200

Grelna moč	200 W
Grelna napetost	24 V AC
Maks. količina zraka	15 l/min
Temperaturno območje	50 °C do 550 °C (100 °F do 1000 °F)
Temperaturna natančnost	± 30 °C / ± 80 °F

#### Izravnavna potenciala

Spajkalna konica na vroči zrak WXHAP 200 je opremljena z vodom za izravnavo potenciala, ki se lahko preklaplja v skladu z navodili za uporabljenost z napravo za krmiljenje.

## 5 Začetek dela z napravo

### OPOZORILO! Nevarnost poškodb zaradi vročega zraka in inertnih plinov.



Pri uporabi spajkalne konice na vroči zrak obstaja nevarnost opeklin zaradi izstopajočega vročega zraka. Pri uporabi inertnih plinov obstaja nevarnost zadušitve.

- ▷ Pred začetkom uporabe WXHAP 200 preberite skrbno vse priložene varnostne napotke, varnostne napotke v teh navodilih za uporabo kot tudi navodila za vašo krmilno napravo in upoštevajte previdnostne ukrepe, ki so zapisani v njih!

1. Skrbno odpakirajte spajkalno konico na vroči zrak WXHAP 200.
2. Prepričajte se, da je krmilna naprava izklopljena.
3. Spajkalno konico na vroči zrak WXHAP 200 odložite v varnostno odložišče (4).
4. Priključni vtič (1) orodja WXHAP 200 vtaknite v priključno dozo krmilne naprave in ga blokirajte, tako da ga rahlo obrnete v desno.
5. Cevni vod WXHAP 200 (2) potisnite na „Air- Nippel/Priključek za zrak“ krmilne naprave.

5. Krmilno napravo vklopite s stikalom za vklop in nastavite temperaturo ter količino pretoka zraka.  
Pri tem upoštevajte navodila za uporabo krmilne naprave.

## 5.1 Napotki za delo

### PREVIDNOST! Poškodbe grelca spajkalne konice zaradi predolgega navoja šobe.



Globina navoja za šobo vročega zraka znaša maks. 5 mm (0,2 ").  
Daljši navoj povzroči uničenje grelca.

- ▷ Pazite na pravilno globino navoja šob, ki se privijajo!
- ▷ Uporabite Wellerjeve originalne šobe za vroči zrak!

#### Navodilo

S WXHAP 200 boste prejeli tudi natični ključ št. 8. Uporabite ga za menjavo šob in kontrirajte na grelcu s priloženim viličastim ključem.

Da boste lahko uporabljali šobe, priloženi adapter za šobe (5) (005 87 617 28) z natičnim ključem dim. 8 privijte v WXHAP 200.

Nadomestne spajkalne konice so nastavljene in jih lahko priključite ter uporabljate brez dodatnega nastavljanja.

Za preverjanje temperature vročega zraka priporočamo uporabo posebne merilne šobe (005 87 278 08), s pomočjo katere se lahko kontaktira oplaščeni termoelement ( $\varnothing$  0,5 mm).

## 6 Pribor

WXHAP 200 šobe za vroči zrak (glejte Pregled Hot Air Nozzles/Šobe za vroči zrak)

## 7 Odstranjevanje

Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranjujte v skladu z nacionalnimi predpisi.

## 8 Garancija

Kupec lahko uveljavlja garancijo iz naslova napak eno leto od dobave. To ne velja za regresne zahtevke kupca po §§ 478, 479 BGB.

Garancijo priznavamo samo pod pogojem, da je garancija za kakovost in trajnost podana pisno z naše strani in z uporabo pojma „garancija“.

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**

**Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



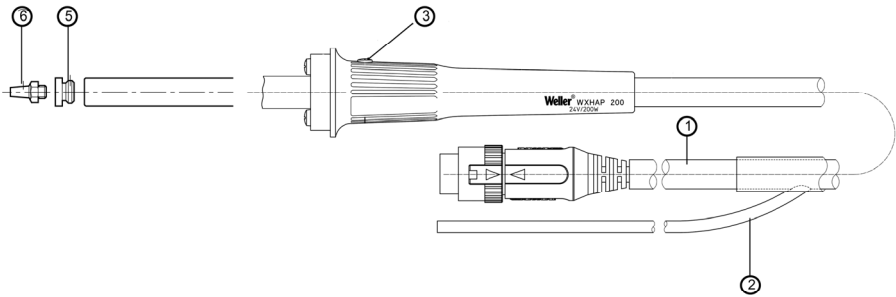
WXHAP 200

Kasutusjuhend

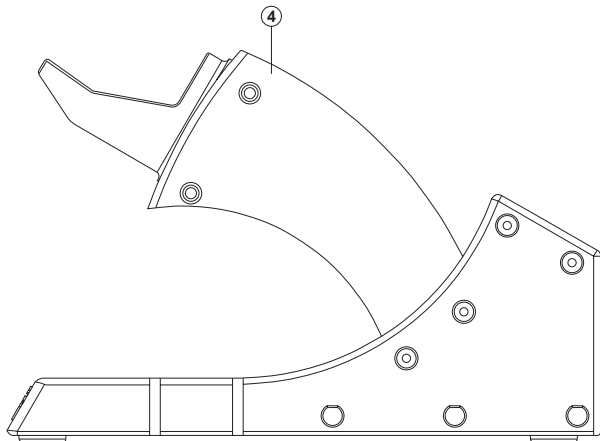


WXHAP 200  
Seadmete ülevaade

Kasutusvaheaegadel asetage  
jootetööriist alati ohutushoidikule.



- 1 Elektrijuhe ühenduspistikuga
- 2 Kuuma õhu vooliku ühendus
- 3 Lüliti
- 4 Alus
- 5 Düüsiadapter
- 6 Düüs



## Sisu

1 Selle juhendi juurde .....	3
2 Teie ohutuse huvides.....	3
3 Tarne sisu (Kasutusjuhend) .....	4
4 Seadme kirjeldus .....	5
5 Seadme töölepanek.....	5
6 Tarvikud .....	6
7 Jäätmekäitus.....	6
8 Garantii .....	6

## 1 Selle juhendi juurde

Täname teid Welleri kuumaõhukolvi WXHAP 200 ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.

See juhend sisaldab olulist teavet WXHAP 200 kindlaks ja õigeks töölepanekuks, teenindamiseks, hooldamiseks ja lihtsate rikete kõrvaldamiseks.

- ▷ Lugege enne WXHAP 200 kasutuselevõttu ja WXHAP 200 töössevõttu see juhend ja lisatud ohutusjuhised täielikult läbi.
- ▷ Hoidke seda juhendit nii, et see oleks kõikidele kasutajatele kättesaadav.

### 1.1 Arvestatud direktiivid

Welleri kuumaõhukolb WXHAP 200 vastab EÜ vastavusdeklaratsiooni andmete kohaselt direktiivide 2004/108/EÜ, 2006/95/EÜ ja 2011/65/EÜ (RoHS) nõuetele.

### 1.2 Täiendavalt kehtivad dokumendid

- WXHAP 200 kasutusjuhend
- Kasutusjuhendiga kaasasolevad ohutusjuhised
- Juhtseadme kasutusjuhend

## 2 Teie ohutuse huvides

Kuumahukolb WXHAP 200 on välja töötatud kaasaegse tehnoloogia alusel üldtunnustatud ohutuseeskirju arvestades. Vaatamata sellele esineb isiku- ja varalise kahju oht, kui te ei arvesta lisatud ohutusjuhiseid ning selle juhendi hoiatusi. Seadet WXHAP 200 kolmandatele isikutele üle andes andke kasutusjuhend alati kaasa.

## 2.1 Pidage silmas

- Asetage kuumaõhukolb alati originaalalusele.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Ärge kunagi ühendage süttivaid gaase kuumaõhuseadmetega.
- WXHAP 200 kasutamisel kandke sobivat kaitserõivastust.
- Ärge suunake kuuma õhu juga inimestele ja ärge vaadake selle sisse.
- Ärge kunagi jätke kuuma seadet WXHAP 200 järelevalveta.
- Ärge kunagi töötage pinge all olevate detailidega.
- Inertsete gaaside kasutamisel tagage piisav ventilatsioon.
- Arvestage juhtseadme kasutusjuhendit (WXA 2).

## 2.2 Otstarbekohane kasutus

Kasutage seadet WXHAP 200 ainult kasutusjuhendis näidatud otstarbel pindsete ehituselementide jootmise teel kinnitamiseks ja eemaldamiseks selles juhendis näidatud tingimustel. WXHAP 200 otstarbekohane kasutus tähendab ka, et järgite

- seda juhendit,
- kõiki teisi kaasnevaid dokumente,
- kasutuskohas kehtivaid siseriiklikke õnnetusjuhtumite ennetamise eeskirju.

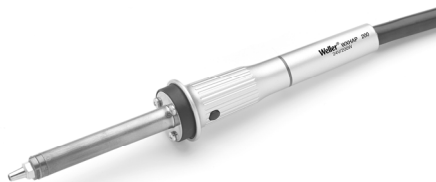
Muu, kasutusjuhendis näidatust erineva kasutamise nagu ka seadme omavolilise muutmise korral kustub tootja vastutus.

## 3 Tarne sisu (Kasutusjuhend)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Düüsiadapter M6



## 4 Seadme kirjeldus

Welleri integreeritud lülitiga (3) kuumaõhukolb WXHAP 200 pindsete ehituselementide jootmise teel kinnitamiseks ja eemaldamiseks. Lai düüsisvalik võimaldab universaalset kasutust.

Õhu läbivoolu juhitakse käepidemesse integreeritud lülitiga (3). Kolvis asuvioonipüüdur puhastab väljuva kuuma õhu staatilisest elektrist. Voolik ja käepide on antistaatilised.

Juhtseadmega saab kuuma õhu temperatuuri reguleerida vahemikus 50 °C - 550 °C (100 °F - 1000°F).

### 4.1 Tehnilised andmed WXHAP 200

Võimsus	200 W
Tööpinge	24 V vahelduvvool
Max õhuvoog	15 l/min
Temperatuurivahemik	50 °C - 550 °C (100 °F - 1000 °F)
Temperatuuri täpsus	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potentsiaaliühtlustus

Kuumaõhukolb WXHAP 200 on varustatud potentsiaaliühtlustuskaabliga, mis tuleb paigaldada vastavalt kasutatava juhtseadme kasutusjuhendile.

## 5 Seadme töölepanek

---

### HOIATUS! Vigastuste oht kuuma õhu ja inertsete gaaside tõttu.



Kuumaõhukolvi kasutamisel esineb väljuva kuuma õhu tõttu põletuste oht. Inertsete gaaside kasutamisel lämbumisoht.

▷ Lugege lisatud ohutusjuhised, kasutusjuhendi ohutusjuhised ja juhtseadme ohutusjuhised enne WXHAP 200 töölepanekut täielikult läbi ja rakendage näidatud ettevaatusabinõusid!

- 
1. Pakkige kuumaõhukolb WXHAP 200 hoolikalt lahti.
  2. Kontrollige, et juhtseade on välja lülitatud.
  3. Asetage kuumaõhukolb WXHAP 200 alusele (4).
  4. Pistke WXHAP 200 elektriline ühenduspistik (1) juhtseadme pistikupessa ja lukustage lühikese parempöörde abil.
  5. Lükake WXHAP 200 voolik (2) juhtseadme „õhuniplile“.
  6. Lülitage juhtseade võrgulülitist sisse ning reguleerige temperatuur ja õhuvoog.  
Järgige seejuures juhtseadme kasutusjuhendit.

## 5.1 Tööjuhised

### ETTEVAATUST! Liiga pikk düüsikeere kahjustab kolvi otsikut.



Kuuma õhu düüsi keermee maksimaalne sügavus on 5 mm (0,2 ").

Pikem keere lõhub kolvi otsiku.

▷ Düüside paigaldamisel kontrollige, et keermee sügavus oleks õige!

▷ Kasutage Welleri originaaldüüse!

WXHAP 200-ga on kaasas SW8 otsmutrivõti. Düüse vahetades kasutage seda ja kolvi otsikul pingutamiseks kaasapandud harkmutrivõtit.

**Juhis** Düüside kasutamiseks keerake tarnekomplektis sisalduv düüsiadapter (5) (T005 87 617 28) mõöduga SW8 otsvõtmega WXHAP 200 sisse.

Tagavarakuumaõhukolvid on justeeritud ning neid võib täiendava justeerimiseta kohe ühendada ja kasutada.

Kuuma õhu temperatuuri kontrollimiseks soovitame kasutada spetsiaalset mõõtedüüsi (T005 87 278 08), mis võimaldab kontakti mähitud termoelemendiga (Ø 0,5 mm).

## 6 Tarvikud

WXHAP 200 kuuma õhu düüsid (vaata "Kuuma õhu otsikute ülevaade")

## 7 Jäätmekäitlus

Suunake välja vahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmekäitlusse vastavalt oma riigi eeskirjadele.

## 8 Garantii

Ostja pretensioonid puuduste kohta aeguvad ühe aasta jooksul talle kauba tarnimisest. See ei kehti ostja nõuetele vastavalt §§ 478, 479 BGB.

Vastutame meie antud garantii alusel ainult siis, kui oleme andnud kirjalikus vormis omaduste ja säilivuse garantii ja garantii on antud mõistet "Garantii" kasutades.

**Tehnilised muudatused võimalikud!**

**Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

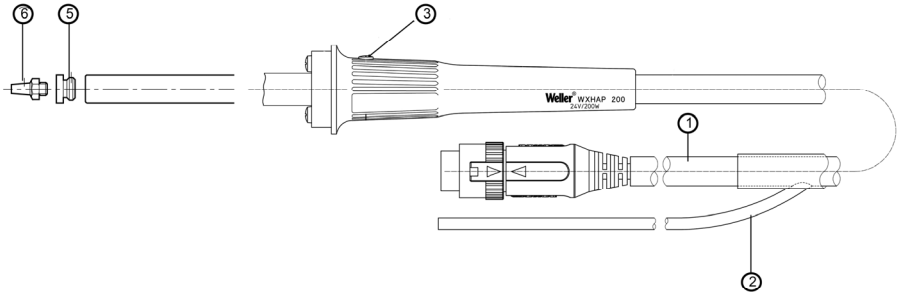
# WXHAP 200

## Lietosanas instrukcija

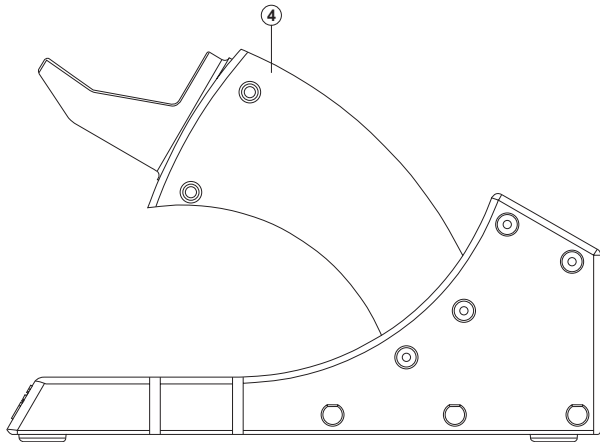


## WXHAP 200 lekārtas pārskats

Laikā, kad lodāmuris netiek izmantots,  
vienmēr novietojiet to uz drošības  
paliktņa.



- 1 Elektriskais pieslēguma vads ar pieslēgum kontaktdakšu
- 2 Karstā gaisa caurules pieslēgums
- 3 Slēdzis
- 4 Paliktņis
- 5 Sprauslas adapteris
- 6 Dīze





## Saturs

1	Par šo lietošanas pamācību.....	3
2	Jūsu drošībai.....	3
3	Piegādes komplekts (Lietošanas pamācība).....	4
4	Iekārtas apraksts .....	5
5	Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana .....	5
6	Piederumi.....	6
7	Utilizācija.....	6
8	Garantija .....	6

## 1 Par šo lietošanas pamācību

Pateicamies par jums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller karstā gaisa lodāmuru WXHAP 200. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

Šajā lietošanas pamācībā ietverta svarīga informācija par drošu un atbilstošu WXHAP 200 ekspluatācijas uzsākšanu, lietošanu, apkopi un vienkāršu traucējumu novēršanu.

- ▷ Izlasiet visu šo pamācību un pievienotās drošības norādes pirms WXHAP 200 ekspluatācijas uzsākšanas un darba ar WXHAP 200.
- ▷ Glabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

### 1.1 Ievērotās direktīvas

Weller karstā gaisa lodāmurs WXHAP 200 atbilst EK atbilstības deklarācijā minētajiem datiem saskaņā ar direktīvām 2004/108/EK, 2006/95/EK un 2011/65/EK (RoHS).

### 1.2 Pievienotie dokumenti

- Iekārtas WXHAP 200 lietošanas pamācība
- Šīs lietošanas pamācības drošības norādījumu pavadburtnīca
- Vadības ierīces lietošanas pamācība

## 2 Jūsu drošībai

Karstā gaisa lodāmurs WXHAP 200 ražots atbilstoši mūsdienu tehnikas normām un atzītiem drošības noteikumiem. Tomēr pastāv draudi cilvēkiem un lietām, ja neievērosiet pievienotajā drošības burtnīcā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes. Trešajām personām iekārtu WXHAP 200 vienmēr dodiet kopā ar lietošanas pamācību.

## 2.1 Jums jāievēro

- Vienmēr novietojiet karstā gaisa lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Nekad nelietojiet karstā gaisa iekārtā degošu gāzi.
- WXHAP 200 ekspluatācijas laikā valkājiet atbilstošu aizsargapgērbu.
- Nevērsiet karstā gaisa plūsmu pret cilvēkiem un neskatieties karstā gaisa plūsmā.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu WXHAP 200 bez uzraudzības.
- Nelodējiet daļas, kas pieslēgtas strāvai.
- Lietojot inertās gāzes, rūpējieties par pietiekamu ventilāciju.
- Ievērojiet vadības ierīces lietošanas pamācību.
- Perskaitykite ir laikykitės atitinkamo naudojamo „Weller WXA 2“ maitinimo bloko naudojimo instrukcijas

## 2.2 Atbilstoša lietošana

Lietojiet WXHAP 200 tikai atbilstoši šajā lietošanas pamācībā norādītajiem mērķiem - uz virsmas uzmontētu daļu lodēšanai un izlodēšanai šeit norādītajos apstākļos. Atbilstoša iekārtas WXHAP 200 lietošana ietver arī

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu tālāko pavaddokumentos esošo norāžu ievērošanu;
- negadījumu novēršanu atbilstoši nacionālajiem priekšrakstiem ekspluatācijas vietā.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas pamācībā norādītajai, kā arī par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs atbildību neuzņemas.

## 3 Piegādes komplekts (Lietošanas pamācība)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Sprauslas adaptēris M6



## 4 Iekārtas apraksts

Weller karstā gaisa lodāmurs WXHAP 200 ar integrētu slēdzi (3) ir piemērots uz virsmas uzmontētu daļu lodēšanai un izlodēšanai. Plaša sprauslu izvēle padara iekārtu universāli lietojamu.

Rokturī integrētais slēdzi (3) regulē gaisa spiediena plūsmu. Jonu uztvērējs lodāmūrā rūpējas, lai izplūstošais karstais gaiss nesaturētu statisko lādiņu. Caurule un rokturis ir antistatiski.

Temperatūras regulēto karsto gaisu ar vadības iekārtu iespējams noregulēt no 50 °C līdz 550 °C (100 °F līdz 1000 °F).

### 4.1 Tehniskie dati WXHAP 200

Apsildes jauda	200 W
Apsildes spriegums	24 V AC
Maks. gaisa daudzums	15 l/min
Temperatūras diapazons	50 °C līdz 550 °C (100 °F līdz 1000 °F)
Temperatūras precizitāte	± 30 °C / ± 80 °F

#### Potenciālu izlīdzināšana

Karstā gaisa lodāmurs WXHAP 200 ir komplektēts ar potenciālu izlīdzināšanas vadu, kuru iespējams pieslēgt atbilstoši izmantotās vadības iekārtas lietošanas pamācībai.

## 5 Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana

### BRĪDINĀJUMS! Savainošanās iespējamība ar karsto gaisu un inertajām gāzēm.



Strādājot ar karstā gaisa lodāmuru pastāv apdedzināšanās draudi ar izplūstošo karsto gaisu. Izmantojot inertās gāzes, pastāv nosmakšanas draudi.

- ▷ Pirms ekspluatācijas uzsākšanas izlasiet WXHAP 200 pievienotos drošības norādījumus, šajā lietošanas pamācībā minētos drošības norādījumus, kā arī vadības iekārtas lietošanas pamācību un veiciet tajā norādītos drošības pasākumus!

1. Rūpīgi izsaiņojiet karstā gaisa lodāmuru WXHAP 200.
2. Pārliedzieties, vai vadības iekārta ir izslēgta.
3. Novietojiet karstā gaisa lodāmuru WXHAP 200 drošības paliktņā (4).
4. Iespraudiet WXHAP 200 kontaktspraudni (1) vadības ierīces kontaktligzdā un nostipriniet to, mazliet pagriežot pa labi.
5. Uzbīdīet WXHAP 200 (2) cauruli uz vadības iekārtas „Air uzmaivas“.
6. Ieslēdziet vadības iekārtu ar elektrisko slēdzi un noregulējiet temperatūru un gaisa spiediena caurplūdes daudzumu. Ievērojiet vadības iekārtas lietošanas pamācību.

## 5.1 Darba norādes

**UZMANĪBU!** Iespējams sabojāt lodāmura sildķermeni ar pārāk garu sprauslas vītņi.



Karstā gaisa sprauslu vītnes garums ir maks. 5 mm (0,2 ").

Garāka vītne var neatgriezeniski sabojāt sildķermeni.

▷ Ievērojiet ieskrūvējamo sprauslu vītņu garumu!

▷ Izmantojiet Weller oriģinālās karstā gaisa sprauslas!

Kopā ar WXHAP 200 jūs saņemsiet gala uzgriežņatslēgu SW8. Izmantojiet to sprauslu nomaiņai un nofiksējiet uzgriezni uz sildķermeņa ar iekārtai pievienoto dakšveida uzgriežņatslēgu.

**Norāde** Lai lietotu uzgaļus, ar galatslēgu SW8 ierīcē WXHAP 200 ieskrūvējiet komplektācijā iekļauto adapteri (5) (T005 87 617 28).

Rezerves karstā gaisa lodāmuri ir noregulēti un tos iespējams pieslēgt un izmantot bez pārregulēšanas.

Lai pārbaudītu karstā gaisa temperatūru, ieteicams izmantot speciālo mērsprauslu (T005 87 278 08), ar kuru var savienot apvalka termoelementu (Ø 0,5 mm).

## 6 Piederumi

WXHAP 200 karstā gaisa sprauslas (skatīt pārskatu Hot Air Nozzles)

## 7 Utilizācija

Uztīlējiet nomainītās iekārtas daļas, filtrus vai vecās iekārtas atbilstoši jūsu valsts priekšrakstiem.

## 8 Garantija

Pircēja prasība kompensēt iekārtas nepilnības noilst gada laikā pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretpasībām pēc Vācijas Civilt kodeksa 478. §, 479. §.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi tikai tad, ja lietošanas vai uzglabāšanas garantija ir minēta rakstiski, un tekstā lietots jēdziens "Garantija".

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

**Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē**  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

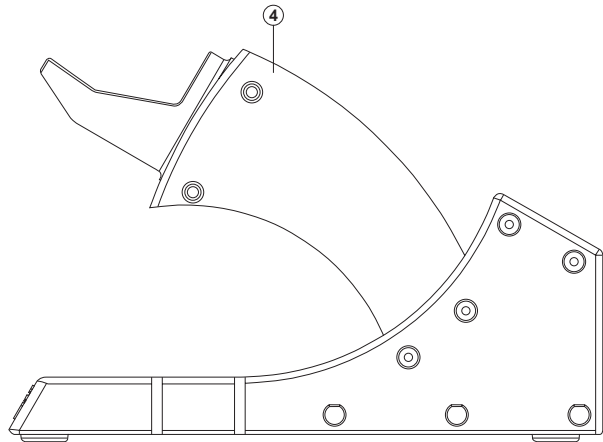
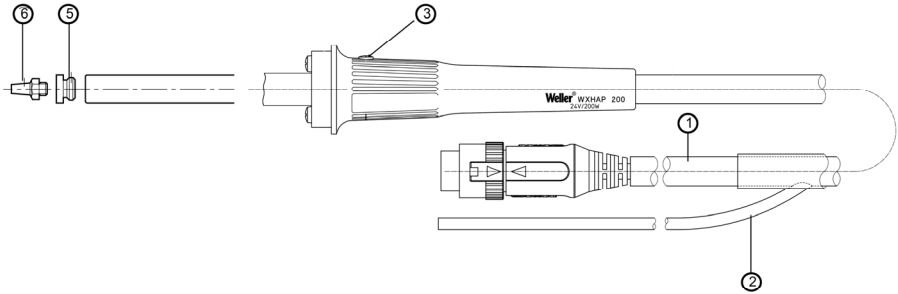
## WXHAP 200

### Naudojimo instrukcija



**WXHAP 200**  
Prietaiso apžvalga

**Kai litavimo įrankio nenaudojate  
būtinai įdėkite į komplekte esantį  
apsauginį dėklą.**



- Elektros kabelis su jungiamuoju kištuku
- 2 Karšto oro žarnos jungtis
- 3 Rankinis jungiklis
- 4 Dėklas
- 5 Purkštukų adapteris
- 6 Purkštukas



## Turinys

1	Apie šią instrukciją .....	3
2	Jūsų saugumui .....	3
3	Komplektas (Naudojimo instrukcija) .....	4
4	Prietaiso aprašymas .....	5
5	Prietaiso paruošimas eksploatacijai .....	5
6	Priedai .....	6
7	Utilizavimas .....	6
8	Garantija .....	6

## 1 Apie šią instrukciją

Dėkojame Jums už pasitikėjimą, kurį parodėte pirkdami „Weller“ karšto oro lituoklį „WXHAP 200“. Gamybos metu buvo taikomi griežčiausi kokybės reikalavimai, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbi informacija, kaip tinkamai paruošti eksploatacijai, valdyti, prižiūrėti „WXHAP 200“ ir pačiam šalinti paprastus gedimus.

- ▷ Prieš dirbdami su „WXHAP 200“ ir jį paruošdami eksploatacijai iki galo perskaitykite šią instrukciją ir pridamus saugos nurodymus.
- ▷ Šią instrukciją laikykite visiems naudotojams prieinamoje vietoje.

### 1.1 Taikytos direktyvos

„Weller“ karšto oro lituoklio „WXHAP 200“ EB atitikties deklaracija atitinka direktyvų 2004/108/EB, 2006/95/EB ir 2011/65/EB (RoHS) reikalavimus.

### 1.2 Galiojantys dokumentai

- „WXHAP 200“ naudojimo instrukcija
- Prie šios instrukcijos pridama saugos nurodymų brošiūra
- Jūsų valdymo įtaiso naudojimo instrukcija

## 2 Jūsų saugumui

Karšto oro lituoklis „WXHAP 200“ buvo pagamintas pagal naujausias technologijas ir pripažintas saugos technikos taisykles. Vis dėlto galimas pavojus žmonėms ir materialiam turtui, jei nesilaikysite pridedamoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje esančius įspėjimus. „WXHAP 200“ tretiesiems asmenims perduokite tik kartu su naudojimo instrukcija.

## 2.1 Šių taisyklių Jūs privalote laikytis

- Karšto oro lituoklį visuomet dėkite į originalų dėklą.
- Pašalinkite visus degius daiktus, esančius netoli karšto litavimo įrankio.
- Niekada nejunkite degių dujų tiekimo prie savo karšto oro prietaisų.
- Dėvėkite tinkamus apsauginius drabužius dirbdami su „WXHAP 200“.
- Karšto oro srauto nekreipkite į žmones ir nežiūrėkite į karšto oro srauto vidų.
- Niekada nepalikite be priežiūros karšto „WXHAP 200“.
- Nedirbkite su dalimis, kuriose yra įtampa.
- Jei naudojate inertines dujas, pasirinkite pakankama ventiliacija.
- Laikykitės Jūsų valdymo įtaiso naudojimo instrukcijos.
- Perskaitykite ir laikykitės atitinkamo naudojamo „Weller WXA 2“ maitinimo bloko naudojimo instrukcijos

## 2.2 Naudojimas pagal paskirtį

„WXHAP 200“ naudokite tik šioje naudojimo instrukcijoje nurodytu tikslu paviršiuje montuojamų detalių litavimui ir išlitavimui čia nurodytomis sąlygomis. Į „WXHAP 200“ naudojimą pagal paskirtį taip pat įeina tai, kad

- Jūs laikysitės šios instrukcijos,
- Jūs laikysitės visų kitų papildomų dokumentų,
- Jūs laikysitės šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių darbo vietoje.

Prietaisą naudojant ne taip, kaip nurodyta naudojimo instrukcijoje, bei už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas neprisima jokios atsakomybės.

## 3 Komplektas (Naudojimo instrukcija)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Puršktukų adapteris M6





## 4 Prietaiso aprašymas

„Weller“ karšto oro lituoklis „WXHAP 200“ su integruotu pirštiniu jungikliu (3) tinka paviršiuje montuojamų detalių litavimui ir išlitavimui. Plati purkštukų programa padaro jį universaliai panaudojamą.

[ rankeną integruotu pirštiniu jungikliu (3) yra valdomas oro debitas. Lituoklyje esantis jonų gaudytuvas pasirūpina, kad išeinantis karštas oras neturėtų statinių krūvių. Žarnelė ir rankena yra antistatiški.

Karšo oro temperatūra valdymo įtaisu gali būti reguliuojama diapazone tarp 50 °C ir 550 °C (100 °F ir 1000 °F).

### 4.1 „WXHAP 200“ techniniai duomenys

Kaitinimo galia	200 W
Kaitinimo įtampa	24 V AC
Maks. oro kiekis	15 l/min.
Temperatūrų diapazonas	nuo 50 °C iki 550 °C (100 °F – 1000 °F)
Temperatūros tikslumas	± 30 °C / ± 80 °F

### Potencialų išlyginimas

Karšto oro lituoklis „WXHAP 200“ komplektuojamas su potencialų išlyginimo laidu, kurį galima prijungti pagal naudojamo valdymo įtaiso naudojimo instrukciją.

## 5 Prietaiso paruošimas eksploatacijai

### **[SPĖJIMAS! Pavojus susižeisti dėl karšto oro ir inertinių dujų.**



Eksploatuojant karšto oro lituoklį kyla pavojus nusideginti išsiveržiančiu karštu oru. Jei naudojate inertines dujas, kyla pavojus uždusti.

▷ Prieš paruošdami „WXHAP 200“ eksploatacijai, iki galo perskaitykite pridėdamus saugos nurodymus, šios naudojimo instrukcijos saugos nurodymus bei Jūsų valdymo įtaiso instrukciją ir imkitės joje nurodomų atsargumo priemonių!

1. Atsargiai išpakuokite karšto oro lituoklį „WXHAP 200“.
2. Įsitinkite, ar išjungtas valdymo įtaisas.
3. Karšto oro lituoklį „WXHAP 200“ padėkite į apsauginį dėklą (4).
4. „WXHAP 200“ elektrinį jungiamąjį kištuką (1) įjunkite į valdymo prietaiso prijungimo lizdą ir užfiksuokite šiek tiek pasukdami dešinėn..
5. „WXHAP 200“ žarnelę (2) užmaukite ant valdymo įtaiso „Air“ įmovos.
6. Valdymo įtaisą įjunkite tinklo jungikliu ir nustatykite temperatūrą bei oro debitą.

Laikykitės Jūsų valdymo įtaiso naudojimo instrukcijos.

## 5.1 Darbo nurodymai

### **ATSARGIAI!** Lituoklio kaitinimo elementą gali pažeisti per ilgus purkštuko sriegis.



Gylis įsukant karšto oro purkštukus siekia daugiausia 5 mm (0,2 "). Ilgesnis sriegis sugadina kaitinimo elementą.

- ▷ Tikrinkite įsukamų purkštukų sriegių ilgį, ar jis teisingas!
- ▷ Naudokite originalius „Weller“ karšto oro purkštukus!

Kartu su „WXHAP 200“ Jūs gaunate SW8 įkišamą raktą. Jį naudokite keisdami purkštukus, kuriuos prie kaitinimo elemento fiksokite su komplektuojamu atviru raktu.

**Pastaba** Kad galėtumėte naudoti purkštukus, pristatytą purkštukų adapterį (5) (T005 87 617 28) 8 dydžio galiniu raktu įsukite į „WXHAP 200“.

Atsarginiai karšto oro lituokliai yra suderinti ir gali būti prijungiami bei naudojami be papildomo derinimo.

Karšto oro temperatūros tikrinimui rekomenduojama naudoti specialų matavimo purkštuką (T005 87 278 08), su kuriuo galima liesti gaubtinį termoelementą (Ø 0,5 mm).

## 6 Priedai

„WXHAP 200“ karšto oro purkštukai (žr. apžvalgą „Hot Air Nozzles“)

## 7 Utilizavimas

Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba senus prietaisus utilizuokite pagal Jūsų šalies teisės aktų reikalavimus.

## 8 Garantija

Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo pristatymo. Tai negalioja pirkėjo regresinėms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos buvo mūsų suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

**Galimi techniniai pakeitimai!**

**Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

## WXHAP 200

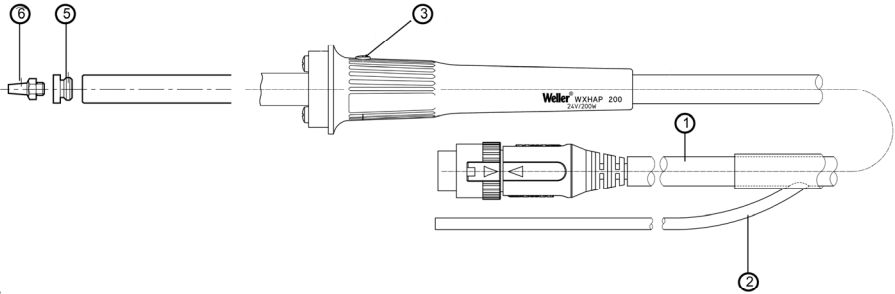
### Ръководство за работа



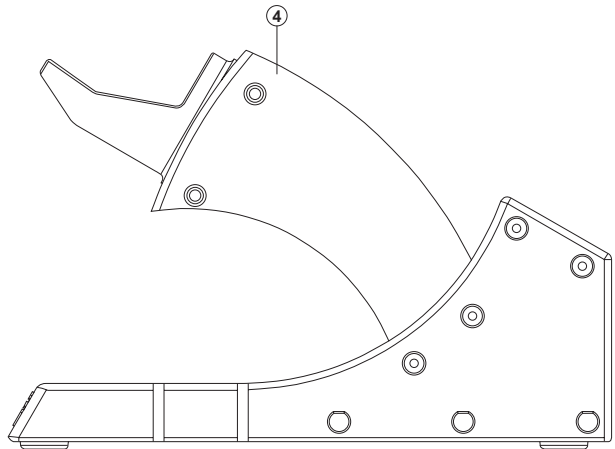
## WXHAP 200

### Преглед

**Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.**



- 1 Електрически съединителен кабел
- 2 Присъединител, маркуч за горещ въздух
- 3 Бутон
- 4 Подставка
- 5 Адаптер за дюзи
- 6 Дюза



## Съдържание

1	Към това ръководство .....	3
2	За Вашата безопасност .....	3
3	Обем на доставката (Ръководство за работа) .....	4
4	Описание на уреда .....	5
5	Започване на работа .....	5
6	Принадлежности .....	6
7	Отстраняване като отпадък .....	6
8	Гаранция .....	7

## 1 Към това ръководство

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката пояльника с горещ въздух Weller WXHAP 200 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.

Това ръководство съдържа важни информации, за да може WXHAP 200 сигурно и правилно да се пуска в действие, да се борави с него, да се поддържа и за да може да се отстраняват самостоятелно прости неизправности.

- ▷ Преди започване на работа с WXHAP 200 прочетете докрай това ръководство и приложените инструкции за безопасна работа на WXHAP 200.
- ▷ Съхранявайте това ръководство така, че то да е достъпно за всички потребители.

### 1.1 Взети под внимание Директиви

Поялникът с горещ въздух Weller WXHAP 200 отговаря на данните на ЕС Декларация за съответствие с Директивите 2004/108/EO 2006/96/EO и 2011/65/EC (RoHS).

### 1.2 Документи за спазване

- Ръководство за работа на WXHAP 200
- Съпроводителна тетрадка с инструкции за безопасна работа към това ръководство
- Ръководство за работа Вашия апарат за управление

## 2 За Вашата безопасност

Поялникът с горещ въздух WXHAP 200 е произведен в съответствие със съвременното състояние на техниката и общопризнатите правила за техническа безопасност. Въпреки това има опасност за персонални и от материални щети, когато не спазват инструкциите за безопасна работа в приложената тетрадка по безопасност, а също така и предупредителните

указания в това ръководство. Предавайте WXHAP 200 на трети лица винаги заедно с ръководството за работа.

## 2.1 Спазвайте следните правила

- Слагайте поялника с горещ въздух винаги в оригиналната подставка.
- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещения поялен инструмент.
- Не присъединявайте никога запалителни газове към Вашите уреди с горещ въздух.
- При работа с WXHAP 200 носете подходящо защитно облекло.
- Не насочвайте струята горещ въздух към хора и не гледайте в струята горещ въздух.
- Не оставяйте никога нагорещения WXHAP 200 без надзор.
- Не работете по части, които са под напрежение.
- При използване на инертни газове се погрижете за достатъчна вентилация.
- Прочетете и спазвайте ръководство за работа на съответния използван захранващ блок Weller WXA 2.

## 2.2 Използване по предназначение

Използвайте WXHAP 200 само в съответствие с указаната в ръководство за работа цел за спояване и разпояване на повърхностно монтирани детайли при дадените тук условия. Използването по предназначение на WXHAP 200 включва също така и следното:

- Вие да спазвате това ръководство,
- Вие да спазвате всички допълнителни съпроводителни документи.
- Вие да спазвате националните правила за техника на безопасност на мястото на работа.

За друго използване, което не е указано в ръководството за работа, а също така и при извършване на своеволни изменения по уреда производителят не поема никаква гаранция.

## 3 Обем на доставката (Ръководство за работа)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm

R06 Ø 3,0 mm



Адаптер за дюзи M6



## 4 Описание на уреда

Поялникът с горещ въздух Weller WXHAP 200 с интегриран бутон (3) е подходящ за спояване и разпояване на повърхностно монтирани детайли. Един богат асортимент от дюзи позволява неговото универсално прилагане. С интегрирания в дръжката бутон (3) се управлява потока на въздуха. Йонният уловител в поялника осигурява изтичащият горещ въздух да няма статично зареждане. Маркучът и дръжката са антистатични. Температура на горещия въздух може да се регулира апарата за управление от 50 °C - 550 °C (100 °F - 1000 °F).

### 4.1 Технически данни WXHAP 200

Нагревателна мощност	200 W
Напрежение на нагряване	24 V AC
Макс. количество въздух	15 л/мин
Температурен диапазон	50 °C до 550 °C/100 °F до 1000 °F
Точност на температурата	± 30 °C/± 80 °F

#### Изравняване на потенциалите

Поялникът с горещ въздух WXHAP 200 има един проводник за изравняване на потенциала, който може да се присъединява в съответствие с ръководството за работа на използвания апарат за управление.

## 5 Започване на работа

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Има опасност от нараняване поради горещия въздух и инертните газове.



При работа с поялника с горещ въздух има опасност от изгаряне поради изтичащия горещ въздух. Внимание: При използване от инертни газове има опасност от задушаване.

- ▷ Преди започване на работа с WXHAP 200 прочетете докарай приложените указания за безопасна работа, указанията за безопасна работа в това ръководство за работа, а също така и в ръководството за работа на Вашия апарат за управление. Спазвайте дадените там мерки за безопасност.

1. Разопакувайте грижливо поялника с горещ въздух WXHAP 200.
2. Проверете дали апарата за управление е изключен.
3. Поставете поялника с горещ въздух WXHAP 200 в предпазната подставка (4).

4. Поставете електрическия съединителен щекер (1) на WXHAP 200 в съединителната букса на апарата за управление и го фиксирайте с кратко завъртане надясно.
5. Нахлузете маркучопровода на WXHAP 200 (2) върху нипела „Air“ на апарата за управление.
6. Включете апарата за управление с мрежовия прекъсвач и регулирайте температурата и дебита на въздуха.

При това спазвайте ръководството за работа на Вашия апарат за управление.

## 5.1 Инструкции за работа

**ВНИМАНИЕ ! Опасност от повреди по корпуса на поялника при прекалено дълга резба на дюзите.**



Дълбочината на резбата на дюзите за горещия въздух е макс. 5 мм (0,2 "). Една по-дълга резба причинява разрушаване на нагревателния елемент.

Използване на дюзи от други производителя (не от Weller) може да стане причина за повреди на поялника с горещ въздух. При това гаранцията губи сила.

- ▷ Внимавайте за правилна дълбочина на резбата на завинтените дюзи!
- ▷ Използвайте оригиналния комплект дюзи за горещ въздух на Weller!

Заедно с WXHAP 200 Вие получавате един втулков гаечен ключ с размер SW8. Използвайте го за смяна на дюзите. Затегнете гайките на нагревателния елемент с влизация в обема на доставката гаечен ключ.

**Указание** За да използвате дюзите завинтете влизация в обема на доставката адаптер за дюзи (5) (T005 87 617 28) с втулковия гаечен ключ с размер SW8 към WXHAP 200. (виж преглед Hot Air Nozzles).

Резервните поялници с горещ въздух са юстирани и могат да бъдат присъединени и използвани без донастройване.

За проверка на температурата на горещия въздух се препоръчва използването на една специална измервателна дюза (T005 87 278 08), с която може да се контактира един термоелемент (Ø 0,5 мм).

## 6 Принадлежности

WXHAP 200 Дюзи за горещия въздух (виж преглед Hot Air Nozzles).

## 7 Отстраняване като отпадък

Отстранявайте сменените части на уреди, филтри или стари уреди в съответствие с законодателството на Вашата страна.



## 8 Гаранция

Претенциите към качеството на купувача имат давност една година след датата на доставка при купувача. Това не важи за регресни претенции на купувача по §§ 478, 479 ГК.

Ние носим отговорност по дадената от нас гаранция само, когато гаранцията за свойствата или за срока на годност е дадена от нас в писмен вид и като при това е използвано понятието „гаранция“.

**Правото за правене на технически изменения остава запазено!**

**Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



## WXHAP 200

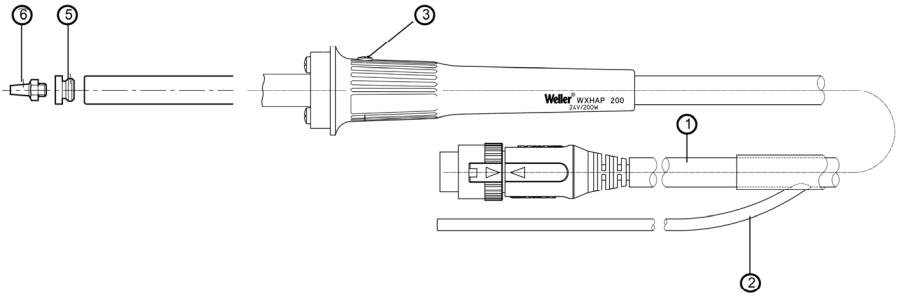
### Manual de exploatare



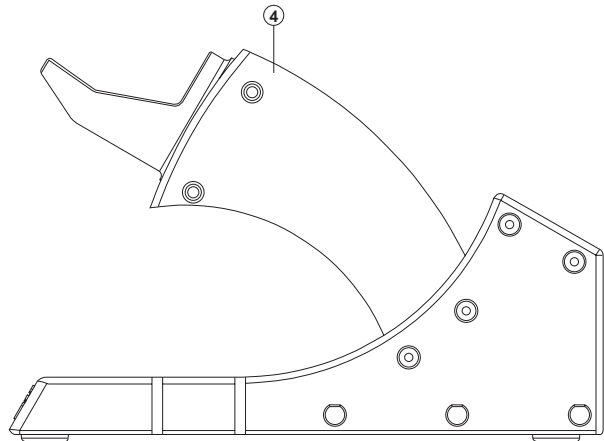
## WXHAP 200

### Prezentare generală a aparaturii

Depuneți întotdeauna scula de lipire  
metalică pe polița de siguranță în caz de  
nefolosire a acesteia.



- 1 Cablu electric de conectare
- 2 Racord furtun de aer cald
- 3 Comutator de deget
- 4 Suport
- 5 Adaptor duză
- 6 Duză



## Cuprins

1	Despre acest manual .....	3
2	Pentru securitatea dumneavoastră.....	3
3	Pachetul de livrare (Manual de exploatare) .....	4
4	Descrierea aparatului.....	5
5	Punerea în funcțiune a aparatului .....	5
6	Accesorii .....	6
7	Eliminarea ca deșeu .....	6
8	Garanția pentru produs .....	6

## 1 Despre acest manual

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea letconului cu aer cald Weller WXHAP 200. La fabricare s-au respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.

Acest manual conține informații importante privind punerea în funcțiune sigură și corectă a WXHAP 200, operarea acestuia, întreținerea curentă și remedierea prin mijloace proprii a defecțiunilor simple.

- ▷ Citiți în întregime acest manual și instrucțiunile de siguranță atașate înainte de punerea în funcțiune a WXHAP 200 și înainte de a lucra cu WXHAP 200.
- ▷ Păstrați acest manual astfel încât să fie accesibil pentru toți utilizatorii.

### 1.1 Directive avute în vedere

Conform specificațiilor din Declarația de conformitate CE, letconul cu aer cald Weller WXHAP 200 corespunde Directivelor 2004/108/CE 2006/96/CE și 2011/65/UE (RohS).

### 1.2 Documente care trebuie respectate

- Manual de exploatare al WXHAP 200
- Caiet în completarea acestui manual, cu instrucțiuni de siguranță
- Manual de exploatare al aparatului dvs. de comandă

## 2 Pentru securitatea dumneavoastră

Letconul cu aer cald WXHAP 200 a fost fabricat corespunzător nivelului actual al tehnicii și regulilor tehnice de securitate consacrate. Cu toate acestea, există pericolul de vătămări de persoane și prejudicii materiale, în cazul în care nu respectați indicațiile de securitate din caietul de siguranță atașat, precum și indicațiile de avertizare din acest manual. Predați întotdeauna WXHAP 200 către terți împreună cu manualul de exploatare.

## 2.1 Acestea sunt instrucțiunile pe care trebuie să le respectați

- Așezați întotdeauna letconul cu aer cald în suportul original.
- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Nu racordați niciodată gaze inflamabile la aparatele dvs. cu aer cald.
- Purtați îmbrăcăminte de protecție adecvată atunci când operați WXHAP 200.
- Nu îndreptați jetul de aer cald asupra persoanelor, respectiv nu vă uitați în jetul de aer cald.
- Nu lăsați niciodată WXHAP 200 fierbinte nesupravegheat.
- Nu lucrați la piese care se află sub tensiune.
- În cazul utilizării gazelor inerte, asigurați o ventilare suficientă.
- Citiți și aveți în vedere manualul de exploatare al respectivei unități de alimentare Weller WXA 2 utilizate.

## 2.2 Utilizare conform destinației

Utilizați WXHAP 200 exclusiv în conformitate cu scopul indicat în manualul de exploatare, pentru lipirea cu aliaj și dezlipirea componentelor montate pe suprafață, în condițiile indicate mai jos. Utilizarea conformă cu destinația a WXHAP 200 include și

- Respectarea acestui manual,
- Respectarea tuturor documentațiilor însoțitoare suplimentare,
- Respectarea prescripțiilor naționale de prevenire a accidentelor în locul de utilizare.

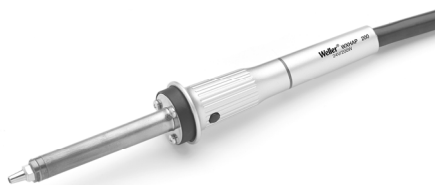
Producătorul nu preia niciun fel de răspundere pentru alte utilizări decât cele specificate în manualul de exploatare și nici pentru modificări neautorizate ale aparatului.

## 3 Pachetul de livrare (Manual de exploatare)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adaptor duză M6



## 4 Descrierea aparatului

Letconul cu aer cald Weller WXHAP 200 cu comutator de deget (3) integrat este adecvat pentru lipirea cu aliaj și dezlipirea elementelor constructive montate pe suprafață. O gamă largă de duze permite o utilizare universală a sa. Prin intermediul comutatorului de deget (3) integrat se va realiza controlul debitului de aer.

Capcana de ioni din letcon asigură faptul că fluxul de aer cald care iese este liber de încărcări statice. Furtunul și mânerul dispun de execuție antistatică.

Temperatura aerului cald poate fi setată în domeniul cuprins între 50 °C – 550 °C (100 °F – 1000 °F).

### 4.1 Date tehnice WXHAP 200

Putere de încălzire	200 W
Tensiunea de încălzire	24 V AC
Debitul max. de aer	15 l/min
Debitul max. de aer	50 °C până la 550 °C/100 °F până la 1000 °F
Precizia de temperatură	± 30°C/± 80°F

### Egalizare de potențial

Letconul cu aer cald WXHAP 200 este echipat cu un circuit de egalizare a potențialului, care poate fi conectat conform manualului de exploatare al aparatului de comandă utilizat.

## 5 Punerea în funcțiune a aparatului

### AVERTIZARE!



### Pericol de rănire din cauza aerului fierbinte și a gazelor inerte.

La operarea letconului cu aer cald există pericol de rănire din cauza ieșirii aerului fierbinte. Atenție: în cazul utilizării gazelor inerte, există pericol de asfixiere.

- ▷ Citiți în întregime instrucțiunile de siguranță atașate, instrucțiunile de siguranță din acest manual de exploatare, precum și manualul aparatului dvs. de comandă înainte de punerea în funcțiune a aparatului WXHAP 200. Respectați măsurile de precauție indicate în acestea

1. Despachetați cu grijă letconul cu aer cald WXHAP 200.
2. Asigurați-vă că aparatul de comandă este deconectat.
3. Așezați letconul cu aer cald WXHAP 200 în suportul de siguranță (4).
4. Introduceți fișa de conectare electrică (1) a WXHAP 200 în priza aparatului de comandă și blocați-o printr-o ușoară rotire către dreapta.
5. Introduceți furtunul aparatului WXHAP 200 (2) pe niplul „Air” al aparatului de comandă.
6. Porniți aparatul de comandă de la comutatorul de rețea și setați temperatura și debitul de aer.

În acest proces, respectați manualul de exploatare al aparatului dvs. de comandă.

## 5.1 Instrucțiuni de lucru

### ATENȚIE!



**Deteriorare a corpului de încălzire a letconului printr-un filet prea lung al duzei.**

Adâncimea filetului pentru duzele de aer cald este de max. 5 mm (0,2 "). Un filet mai lung duce la distrugerea corpului de încălzire.

Utilizarea unor duze ale altor producători decât Weller poate duce la deteriorări ale corpului de încălzire. În acest caz se sting drepturile de garanție.

- ▷ Acordați atenție adâncimii corecte a filetului duzelor care urmează să fie înșurubate!
- ▷ Utilizați duze originale Weller pentru aer cald!

Odată cu WXHAP 200 primiți și o cheie inelară SW8. Aceasta trebuie utilizată la înlocuirea duzelor. Strângeți piulițele de pe corpul de încălzire cu cheia fixă aflată în pachetul de livrare.

**Indicație** Pentru a utiliza duzele, înșurubați adaptorul pentru duze (5) (T005 87 617 28), livrat odată cu aparatul, cu cheia inelară SW8 în WXHAP 200. (vezi prezentarea generală Hot Air Nozzles).

Letcoanele cu aer cald de schimb sunt ajustate și pot fi cuplate și utilizate fără o ajustare ulterioară.

Pentru verificarea temperaturii aerului cald, se recomandă utilizarea unei duze de măsurare speciale (T005 87 278 08) care poate fi conectată prin intermediul unui termocuplu cu înveliș (Ø 0,5 mm).

## 6 Accesorii

WXHAP 200 Duze aer cald (vezi prezentarea generală Hot Air Nozzles).

## 7 Eliminarea ca deșeu

Eliminați ca deșeu piesele schimbate de aparate, filtrele sau aparatele vechi conform prescripțiilor din țara dumneavoastră.

## 8 Garanția pentru produs

Drepturile de remediere a deficiențelor își pierd valabilitatea pentru cumpărător într-un an de la data livrării. Acest lucru nu se aplică în cazul drepturilor cumpărătorului la o cale de atac conform paragrafelor 478, 479 din Codul Civil (Germania).

În cadrul unei garanții pentru produs oferite de noi, ne asumăm răspunderea numai dacă garanția pentru structură sau pentru durata de valabilitate a fost emisă de noi în scris și utilizându-se noțiunea „Garanție“. **Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice! Manualele de utilizare actualizate le găsiți pe [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



# WXHAP 200

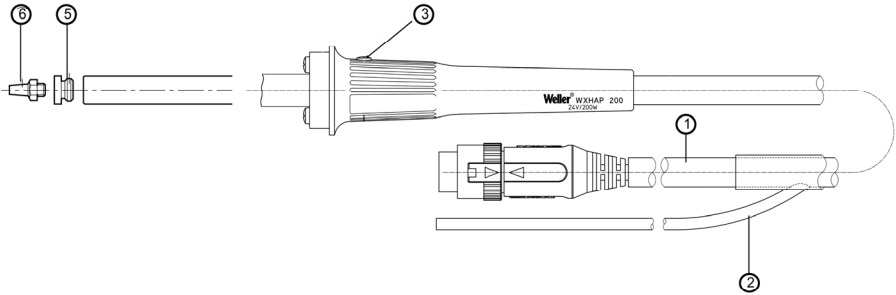
## Upute za rukovanje



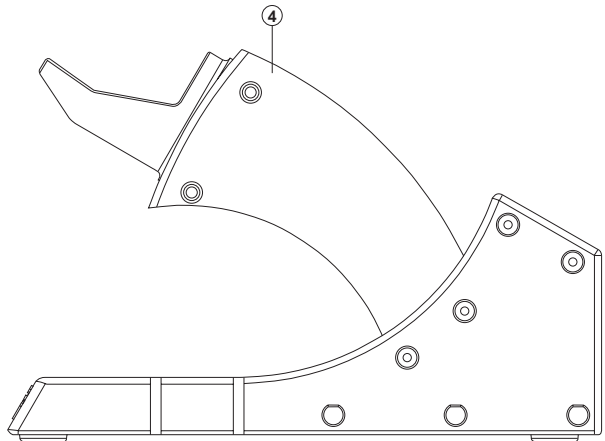
## WXHAP 200

### Pregled uređaja

**Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatač kada alat nije u uporabi.**



- 1 Električni priključni kabel
- 2 Priključak za crijevo za vrući zrak
- 3 Sklopka za prst
- 4 Stalak
- 5 Adapter za mlaznicu
- 6 Mlaznica



## Sadržaj

1	O ovim uputama .....	3
2	Za vašu sigurnost .....	3
3	Opseg isporuke (Upute za rukovanje) .....	4
4	Opis uređaja .....	5
5	Puštanje uređaja u pogon .....	5
6	Pribor .....	6
7	Zbrinjavanje .....	6
8	Jamstvo .....	6

## 1 O ovim uputama

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom lemila na vrući zrak WXHAP 200 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijeckornu funkciju uređaja.

Ove upute sadrže bitne informacije za sigurno i pravilno puštanje uređaja WXHAP 200 u rad, za rukovanje, servisiranje i samostalno uklanjanje jednostavnih kvarova.

- ▷ Pročitajte u cijelosti ove upute i sigurnosna upozorenja u prilogu za postupanje s uređajem WXHAP 200 prije nego što započnete rad s uređajem WXHAP 200.
- ▷ Čuvajte ove upute na mjestu koje je lako dostupno svim korisnicima.

### 1.1 Direktive koje su uzete u obzir

Lemilo na vrući zrak WXHAP 200 tvrtke Weller udovoljava podacima izjave o sukladnosti s normama EZ-a, zajedno s direktivama 2004/108/EZ, 2006/96/EZ i 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Dokumenti kojih se treba pridržavati

- Upute za rukovanje uređajem WXHAP 200
- Popratna dokumentacija sa sigurnosnim upozorenjima uz ove upute
- Upute za rukovanje vašim upravljačkim uređajem

## 2 Za vašu sigurnost

Lemilo na vrući zrak WXHAP 200 proizvedeno je sukladno dostignućima suvremene tehnologije i priznatim sigurnosno-tehničkim pravilima. Unatoč tomu, prijete opasnost od ozljeda ljudi i materijalne štete, ako se ne pridržavate sigurnosnih upozorenja u brošuri o sigurnosti u prilogu, kao i upozorenja u ovim uputama. Prosljedite uređaj WXHAP 200 trećim osobama uvijek zajedno s uputama za rukovanje.

## 2.1 Napomene kojih se morate pridržavati

- Lemilo na vrući zrak odlažite uvijek u originalni stalak.
- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Nikad ne priključujte zapaljive plinove na vaše uređaje na vrući zrak.
- Pri radu s uređajem WXHAP 200 nosite odgovarajuću zaštitnu odjeću.
- Ne usmjeravajte mlaz vrućeg zraka prema osobama odn. ne gledajte u mlaz vrućeg zraka.
- Ako je uređaj WXHAP 200 vruć, ne ostavljajte ga bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.
- U slučaju primjene inertnih plinova, pobrinite se da postoji dovoljna ventilacija.
- Pročitajte upute za rukovanje dotičnom jedinicom za napajanje Weller WXA 2 koja se koristi.

## 2.2 Namjenska uporaba

Koristite uređaj WXHAP 200 isključivo u skladu s namjenom navedenom u uputama za rukovanje u svrhu lemljenja i odlemljivanja površinski montiranih komponenti pod ovdje navedenim uvjetima. U namjensku uporabu uređaja WXHAP 200 također spada da

- se pridržavate ovih uputa,
- se pridržavate cijele ostale popratne dokumentacije,
- poštujete nacionalne propise o sprječavanju nezgoda na lokaciji gdje se uređaj koristi.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsku namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija na uređaju.

## 3 Opseg isporuke (Upute za rukovanje)

WXHAP 200  
T0052712099



WDH 30  
T0051515299



R04 Ø 1,2 mm  
R06 Ø 3,0 mm



Adapter za mlaznicu M6



## 4 Opis uređaja

Lemilo na vrući zrak WXHAP 200 tvrtke Weller s integriranim prekidačem za prst (3) prikladno je za lemljenje i odlemljivanje površinski montiranih komponenti. Zahvaljujući širokom asortimanu mlaznica, uređaj je prikladan za univerzalnu primjenu. Pomoću prekidača za prst (3) koji je integriran u držak regulira se protok zraka. Ionska zamka u lemilu brine se da vrući zrak koji izlazi nema statičkog naboja. Crijevo i držak napavljeni su u antistatičkoj izvedbi. Temperatura vrućeg zraka može se namjestiti putem upravljačkog sklopa u rasponu od 50°C do 550°C (100°F – 1000°F).

### 4.1 Tehnički podaci WXHAP 200

Snaga grijača	200 W
Napon grijača	24 V CA
Maks. količina zraka	15 l/min
Temperaturno područje	50°C do 550°C/100°F do 1000°F
Točnost temperature	± 30 °C/± 80 °F

#### Izjednačavanje potencijala

Lemilo na vrući zrak WXHAP 200 opremljeno je kabelom za izjednačavanje potencijala koji se može spojiti prema uputama za rukovanje upravljačkim uređajem koji se koristi.

## 5 Puštanje uređaja u pogon

### UPOZORENJE! Opasnost od ozljeda zbog vrućeg zraka i inertnih plinova.



**Pri radu s lemilom na vrući zrak postoji opasnost od opekline zbog vrućeg zraka koji izlazi. Oprez: pri uporabi inertnih plinova postoji opasnost od gušenja.**

▷ Pročitajte u cijelosti priložena sigurnosna upozorenja, sigurnosna upozorenja u ovim uputama za rukovanje, kao i upute za vaš upravljački uređaj prije nego što pustite uređaj WXHAP 200 u pogon. Pridržavajte se ondje navedenih mjera opreza.

1. Pažljivo izvadite lemilo na vrući zrak WXHAP 200 iz ambalaže.
2. Provjerite je li upravljački uređaj isključen.
3. Odložite lemilo na vrući zrak WXHAP 200 u zaštitni stalak (4).
4. Električni priključni utikač (1) uređaja WXHAP 200 utaknite u priključnu utičnicu upravljačkog uređaja i blokirajte ga kratkim okretom udesno.
5. Crijevo uređaja WXHAP 200 (2) gurnite na nazuvicu „Air“ na upravljačkom uređaju.
6. Upravljački uređaj uključite na mrežnoj sklopici i namjestite temperaturu i količinu protoka zraka.

Pritom se pridržavajte uputa za rukovanje vašim upravljačkim uređajem.

## 5.1 Upute za rad

### OPREZ ! Oštećenje grijača lemila zbog predugačkog navoja mlaznice.



Dubina navoja za mlaznice za vrući zrak iznosi maks. 5 mm (0,2"). Veći navoji mogu dovesti do uništavanja grijaćeg tijela.

Uporaba mlaznica drugih proizvođača umjesto tvrtke Weller može dovesti do oštećenja lemila na vrući zrak. Time se poništava i pravo na jamstvo.

- ▷ Obratite pažnju na ispravnu dubinu navoja na mlaznicama koje se koriste!
- ▷ Koristite originalne mlaznice za vrući zrak tvrtke Weller!

S uređajem WXHAP 200 dobit ćete nasadni ključ SW8. Njega se mora upotrijebiti za zamjenu mlaznica. Pritegnite matice na grijaćem tijelu pomoću isporučenog čeljusnog ključa.

**Napomena** Da biste koristili mlaznice, uvrnite adapter za mlaznicu (5) (T005 87 617 28) pomoću nasadnog ključa SW8 u uređaj WXHAP 200. (vidi pregled mlaznica za vrući zrak – Hot Air Nozzles).

Zamjenska lemila na vrući zrak prilagođena su i mogu se priključiti i koristiti bez dodatnog prilagođavanja.

Za provjeru temperature vrućeg zraka preporučuje se korištenje specijalne mjerne mlaznice (T005 87 278 08) kroz koju se može ispitati oplašteni toplinski element (promjer 0,5 mm).

## 6 Pribor

Mlaznice za vrući zrak WXHAP 200 (vidi pregled mlaznica za vrući zrak – Hot Air Nozzles).

## 7 Zbrinjavanje

Zbrinjavanje zamijenjenih dijelova uređaja, filtara ili dotrajalih uređaja napravite sukladno propisima vaše države.

## 8 Jamstvo







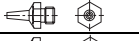

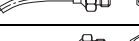
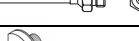
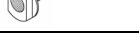
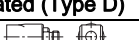
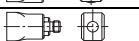


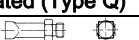

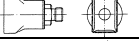
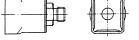
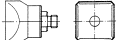

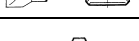
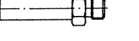
Prava kupca na uklanjanje nedostataka proizvoda zastaravaju nakon godine dana od dana isporuke uređaja kupcu. To ne vrijedi za prava kupca na regres sukladno članovima 478, 479 Građanskog zakonika.

Na temelju jamstva koje smo dali, odgovornost preuzimamo samo ako smo jamstvo za svojstva ili za vijek trajanja dali u pismenom obliku uz uporabu pojma "Jamstvo".

**Prava na tehničke izmjene pridržana!**

**Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

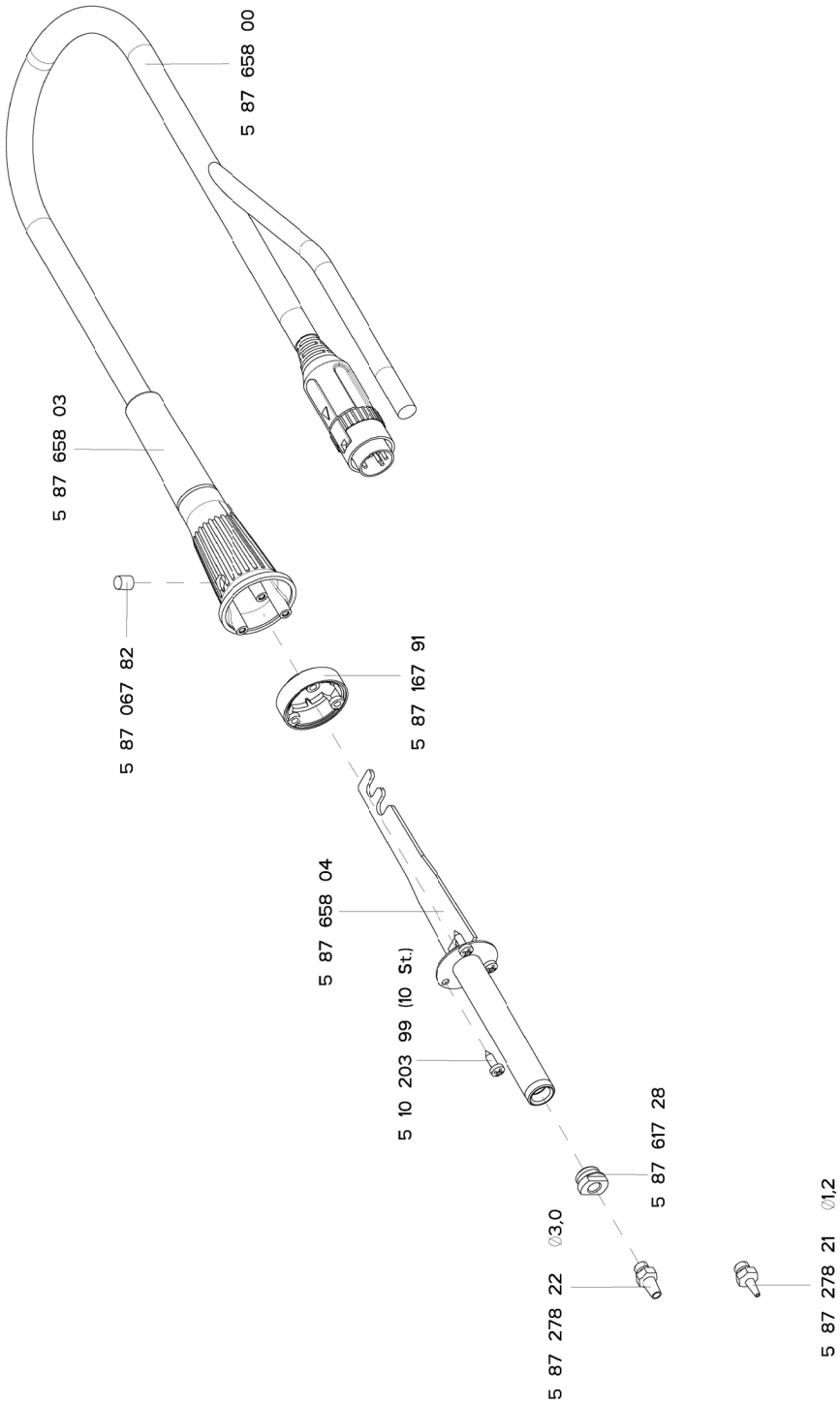
Hot Air Nozzles for WXHAP 200

Model		Type	Dimensions A x B		Order-No.
			inch	mm	
F02		Flat nozzle	.059 x .315	1,5 x 8,0	T005 87 277 74
F04		Flat nozzle	.059 x .413	1,5 x 10,5	T005 87 277 73
F06		Flat nozzle	.059 x .472	1,5 x 12,0	T005 87 277 72
FD2		Dual nozzle	Ø .059 x .315	Ø 1,5 x 8,0	T005 87 277 76
FD4		Dual nozzle	Ø .059 x .394	Ø 1,5 x 10,0	T005 87 277 75
R02		Round nozzle	Ø .031	Ø 0,8	T005 87 278 23
R04		Round nozzle	Ø .047	Ø 1,2	T005 87 278 21
R06		Round nozzle	Ø .118	Ø 3,0	T005 87 278 22
R08		Round nozzle, bent	Ø .079	Ø 2,0	T005 87 277 86
R10		Round nozzle, bent	Ø .079	Ø 2,0	T005 87 277 87
M6		Adapter			T005 87 617 28
<b>2-side heated (Type D)</b>					
D04		Nozzle	.413 x .413	10,5 x 10,5	T005 87 277 79
D06		Nozzle	.394 x .512	10 x 13	T005 87 277 82
D08		Nozzle	.394 x .591	10 x 15	T005 87 277 81
D10		Nozzle	.394 x .709	10 x 18	T005 87 277 84
<b>4-side heated (Type Q)</b>					
Q02		Hot air nozzle	.236 x .256	6 x 6,5	T005 87 277 77
Q04		Hot air nozzle	.236 x .354	6 x 9	T005 87 277 78
Q06		Hot air nozzle	.394 x .591	10 x 15	T005 87 277 80
Q08		Hot air nozzle	.492 x .591	12,5 x 15	T005 87 277 83
SK709		Hot air nozzle	.472 x .472	12 x 12	T005 87 278 12
Q10		Measuring nozzle	.709 x .709	18 x 18	T005 87 277 85
R01		Measuring nozzle for thermo element	.0197	Ø .0,5	T005 87 278 08

Subject to technical change without notice.

# WXHAP 200 – Exploded Drawing

4D9R1059/1  
WXHAP 200







**GERMANY**  
**Weller Tools GmbH**  
Carl-Benz-Str. 2  
74354 Besigheim  
Phone: +49 (0) 7143 580-0  
Fax: +49 (0) 7143 580-108

**GREAT BRITAIN**  
**Apex Tool Group**  
**(UK Operations) Ltd**  
4<sup>th</sup> Floor Pennine House  
Washington, Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Phone: +44 (0) 191 419 7700  
Fax: +44 (0) 191 417 9421

**FRANCE**  
**Apex Tool Group S.N.C.**  
25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0) 1 60.18.55.40  
Fax: +33 (0) 1 64.40.33.05

**ITALY**  
**Apex Tool S.r.l.**  
Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

**SWITZERLAND**  
**Apex Tool Switzerland Sàrl**  
Rue de la Roselière 12  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (0) 24 426 12 06  
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

**AUSTRALIA**  
**Apex Tools**  
P.O. Box 366  
519 Nurigong Street  
Albury, N. S. W. 2640  
Phone: +61 (2) 6058-0300

**CANADA**  
**Apex Tools - Canada**  
164 Innisfil  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**CHINA**  
**Apex Tool Group**  
A-8 building, No. 38 Dongsheng Road  
Heqing Industrial Park, Pudong,  
Shanghai PRC 201201  
Phone: +86 (21) 60880288

**USA**  
**Apex Tool Group, LLC**  
14600 York Rd. Suite A  
Sparks, MD 21152  
Phone: +1 (800) 688-8949  
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 323 00 / 05.2013

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

**Weller®**