

Weller®

WXMP / WXMT



Betriebsanleitung - Operating Instructions - Manual de uso - Mode d'emploi - Istruzioni per l'uso -
Manual do utilizador



Deutsch	DE
English	EN
Español	ES
Français	FR
Italiano	IT
Português	PT

The data specified above only serves 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 information set forth in it, are the exclusive property of Cooper Tools GmbH. Without their consent it may not be reproduced or given to third parties.

Subject to modifications.

Printed in Germany.

09.2010

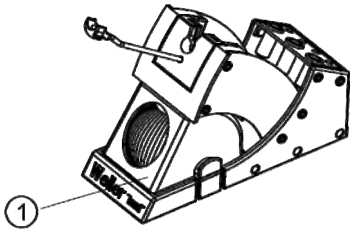
WXMP/WXMT

Betriebsanleitung



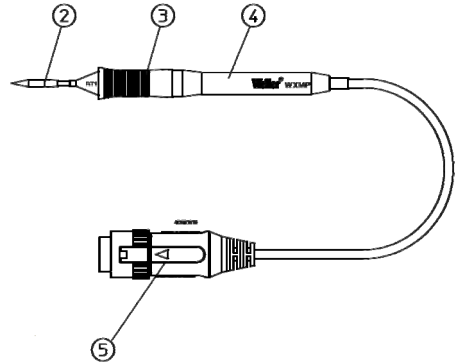
WXMP Geräteübersicht

WDH 50



1. Reinigungseinsatz
2. Lötspitze
3. Spitzengriff

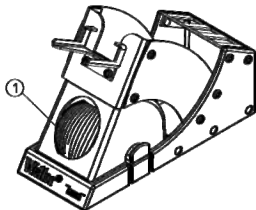
WXMP



4. Handstück
5. Anschlussstecker

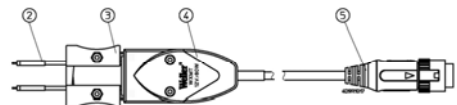
WXMT Geräteübersicht

WDH 60



1. Reinigungseinsatz
2. Lötspitzen
3. Spitzenkartusche mit Griffschalen

WXMT



4. Handstück
5. Anschlussstecker

Inhaltsverzeichnis

1	Zu dieser Anleitung.....	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	3
3	Lieferumfang	5
4	Gerätebeschreibung	5
5	Inbetriebnahme des Gerätes	7
6	Wechsel der WXMP Lötspitzen	7
7	Wechsel der WXMT Spitzenkartuschen	8
8	Zubehör	8
9	Entsorgung	9
10	Garantie	9

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WXMP bzw. der Weller Entlötpinzette WXMT erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um den Lötkolben WXMP bzw. die Entlötpinzette WXMT 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 Lötkolbens WXMP bzw. der Weller Entlötpinzette WXMT durch.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Lötkolben WXMP und die Entlötpinzette WXMT entsprechen der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

1.2 Geltende Unterlagen

- Betriebsanleitung für Ihre Versorgungseinheit
- Betriebsanleitungen für WXMP/WXMT
- Beiliegendes Heft zur Sicherheit

2 Zu Ihrer Sicherheit

- Sowohl der Lötkolben WXMP als auch die Entlötpinzetten WXMT wurden nach dem neuesten Stand der Technik und anerkannten Sicherheitsregeln und -bestimmungen entsprechend hergestellt.

Bei Nichtbeachtung der beiliegenden Sicherheitsinformationen und aufgeführten Warnhinweise besteht jedoch die Gefahr von Personen- und Sachschäden.

- Geben Sie den WXMP LötKolben oder die WXMT Entlötpinzette nur zusammen mit dieser Betriebsanleitung weiter.
- Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Verwendung des Werkzeugs oder unerlaubten Veränderungen am Gerät entstehen.

2.1 Beachten Sie bitte Folgendes:

Allgemeine Hinweise

- Legen Sie den LötKolben WXMP und die Entlötpinzette WXMT immer in ihre vorgesehenen Sicherheitsablagen.
- Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit WXMP oder WXMT entsprechende Schutzkleidung.
- Lassen Sie den heißen WXMP oder die WXMT nie unbeaufsichtigt.
- Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
- Tragen Sie bei Löt- oder Entlöt- Anwendungen immer einen Augenschutz.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen verwendeten Weller WX Versorgungseinheit

Umgang mit Löt-/Entlötspitzen

- Legen Sie heiße Löt- oder Entlötspitzen weder auf die Arbeitsfläche oder auf Kunststoffflächen noch lassen Sie sie dort zurück.
- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen des Kolbens die verzinnnten Löt-/Entlötspitzen mit Lot, wodurch lagerbedingte Oxidschichten oder Unreinheiten von den Löt- bzw. Entlötspitzen entfernt werden.
- Vergewissern Sie sich, dass bei Arbeitsunterbrechungen zwischen Löten und Entlöten sowie vor der Lagerung des Gerätes die Löt-/Entlötspitzen gut benetzt sind.
- Verwenden Sie keine aggressiven Flussmittel.
- Immer darauf achten, dass die Löt-/Entlötspitzen ordnungsgemäß sitzen.
- Wählen Sie die möglichst geringste Arbeitstemperatur.
- Wählen Sie die möglichst größte Löt-/Entlötspitzenform für die Anwendung: ca. so groß wie das Lötpad.
- Benetzen Sie die Löt-/Entlötspitzen gut, um effiziente Wärmeübertragung zwischen Löt-/Entlötspitzen und Lötspunkt zu gewährleisten.
- Schalten Sie das System ab, wenn Sie das Löt-/Entlötwerkzeug über längere Zeit nicht verwenden möchten.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Löt-/Entlötspitzen.
- Wenden Sie auf die Löt-/Entlötspitzen keine übermäßige Kraft an.

Immer darauf achten, dass der LötKolben bzw. die Entlötpinzette ordnungsgemäß in der Sicherheitsablage liegt.

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WXMP LötKolben oder die WXMT Entlötpinzetten ausschließlich für den in der Betriebsanleitung bezüglich Lösen, Verstauung und Ablage von elektronischen Bauteilen angegebenen Zweck unter den hier beschriebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des LötKolbens WXMP bzw. der Entlötpinzette WXMT beinhaltet auch, 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.

3 Lieferumfang

WXMP LötKolben Handstück verpackt T0052920399:

- Handstück WXMP mit Kabel T0058765706
- Betriebsanleitung WXMP/WXMT
- Heft Sicherheitshinweise

Zusätzlich beim WXMP LötKolbenset T0052920499:

- WDH 50 Sicherheitsablage T0051515699
- RT 3 Meißelspitze 40 W T0054460399
- Betriebsanleitung WDC 2

WXMT Entlötpinzette Handstück verpackt T0051317799:

- Handstück WXMT mit Kabel T0058765707
- Betriebsanleitung WXMP/WXMT
- Heft Sicherheitshinweise

Zusätzlich beim WXMT Entlötset T0051317899:

- WDH 60 Sicherheitsablage T0051516999
- RTW 2 Lötspitzenpaar 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Betriebsanleitung WDC 2

4 Gerätebeschreibung

4.1 LötKolben WXMP

Der WXMP ist ein leistungsstarker 40 W (55 W mit RT 11) FeinlötKolben mit in der Lötspitze integriertem Heizsystem.

Dank eines Stecksystems kann die Lötspitze ohne Verwendung eines Werkzeuges ausgewechselt werden. Der WXMP ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden. Das Einstellen der Standby Temperatur sowie der Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Der LötKolben WXMP von Weller darf nur mit den Weller WX Versorgungseinheiten betrieben werden.

4.2 Entlötpinzette WXMT

Die WXMT-Entlötpinzetten von Weller wurden für das Nachbearbeiten und die Reparatur von elektronischen SMD-Präzisionsgeräten entwickelt. Das Spitzenset für Löten/Entlöten kann schnell und problemlos ohne Werkzeug ausgetauscht werden. Die Spitzen sind vorjustiert, eine zusätzliche Ausrichtung ist nicht erforderlich. Die eingebauten Heizelemente (2 x 40 W) garantieren, dass die Lötspitzentemperatur sehr schnell erreicht und genau ausgeregelt wird.

Die Entlötpinzette WXMT ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden. Das Einstellen der Standby Temperatur sowie der Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Die WXMT-Entlötpinzette darf nur mit den WX Versorgungseinheiten betrieben werden

4.3 Technische Daten

Temperaturbereich	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Heizdraht integriert in Spitzenkartusche
Sensor	Thermoelement integriert in Spitzenkartusche

WXMP

Heizleistung	40 W (55 W mit RT 11)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	6 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	26 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RT-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

WXMT

Heizleistung	80 W (2 x 40 W)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	7 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	42 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RTW-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

5 Inbetriebnahme des Gerätes

WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Lötspitzen vom LötKolben und der Entlötpinzette werden beim Löt-/Entlötvorgang sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Berühren Sie nicht die heißen Lötspitzen und halten Sie entzündbare Objekte fern.

1. Den LötKolben WXMP bzw. die Entlötpinzette WXMT vorsichtig auspacken.
2. **WXMP:**
Den LötKolben in der Sicherheitsablage WDH 50 ablegen.

WXMT:

Die Pinzette in die Sicherheitsablage WDH 60 legen.

3. Den Anschlussstecker (5) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
4. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Spannungsangabe auf dem Typenschild der WX Versorgungseinheit übereinstimmt.
5. Die Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.
6. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, die Lötspitze mit Lot benetzen.

6 Wechsel der WXMP Lötspitzen

WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Lötspitze wird bei Löt- und Entlötvorgängen sehr heiß.

Bei Berührung der Lötspitze besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Das Lötwerkzeug muss in ausgeschaltetem Zustand mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 50) verbleiben, bis die Lötspitze abgekühlt ist. Lötspitzen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.

Auswechseln einer verbrauchten Spitze

1. Lötwerkzeug in die Sicherheitsablage legen.
2. Netzschalter der Versorgungseinheit ausschalten.
3. Drei Minuten warten, bis die Lötspitze abgekühlt ist.
4. LötKolben am Handstück (4) anfassen und mit dem Spitzengriff (3) die Lötspitze aus dem Werkzeug ziehen.

VORSICHT! Gefahr einer Funktionsstörung



Die Lötspitze muss komplett eingesetzt werden.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Lötspitze kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

- ▷ Stellen Sie deshalb sicher, dass die Lötspitze in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben wird.

Einsetzen einer neuen Lötspitze

5. LötKolben am Handstück (4) anfassen und die Spitze mit dem Spitzengriff (3) in das Lötwerkzeug einstecken.
6. Netzschalter der Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.

Hinweis Bei unterschiedlichen Typen von Lötspitzen wird empfohlen, die Spitzen auf der Rückseite der Ablage WDH 50 in den dafür vorgesehenen Metallhülsen abzulegen.

7 Wechsel der WXMT Spitzenkartuschen

WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Spitzen werden während des Löt-/Entlötvorgangs sehr heiß. Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Die Pinzette muss in ausgeschaltetem Zustand mind. 3 Minuten in der Sicherheitsablage WDH 60 verbleiben, bis die Löt- bzw. Entlötspitzen abgekühlt sind. Löt-/Entlötspitzen dürfen nur ausgewechselt werden, wenn sie abgekühlt sind.

Auswechseln verbrauchter Spitzenkartuschen

1. Pinzette in die Sicherheitsablage legen.
2. Netzschalter der Versorgungseinheit ausschalten.
3. Drei Minuten warten, bis die Löt-/Entlötspitzen abgekühlt sind.
4. Entlötspitze am Handstück (4) anfassen und mit den Griffschalen die Spitzenkartusche (3) aus dem Handstück herausziehen.

VORSICHT! Gefahr einer Funktionsstörung



Die Spitzenkartusche muss komplett eingesteckt sein.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Spitzenkartusche kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

- ▷ Stellen Sie sicher, dass die Spitzenkartusche in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben wird.

Einsetzen einer neuen Spitzenkartusche

6. Griffschalen anfassen und die neue Spitzenkartusche in das Handstück (4) einstecken.
7. Netzschalter der Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.

8 Zubehör

8.1 RT Lötspitzen für den LötKolben WXMP

Siehe Tabelle RT Lötspitzen für LötKolben WXMP am Ende dieser Anleitung und auf www.weller.eu

8.2 Ersatzteile und Zubehör für WXMP

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0058765706	Handstück WXMP mit Kabel
T0051515699	Sicherheitsablage WDH 50
T0054460399	RT 3 Lötspitze 40 W
T0058751816	Bügel, der seitlich an der Ablage angebracht werden kann und zwei RT-Spitzen hält
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz WDC 2

8.3 RTW Löt-/Entlötspitzen für Entlötpinzette WXMT

Siehe Tabelle RTW Löt-/Entlötspitzen für Entlötpinzette WXMT am Ende dieser Anleitung und auf www.weller.eu

8.4 Ersatzteile und Zubehör für WXMT

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0058765707	Handstück WXMT mit Kabel
T0051516999	Sicherheitsablage WDH 60
T0054465299	RTW 2 Lötspitzenpaar 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz WDC 2



9 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

10 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren nach 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 bei Ansprüchen, 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.eu.

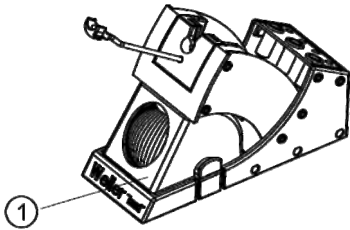
WXMP/WXMT

Operating Instructions



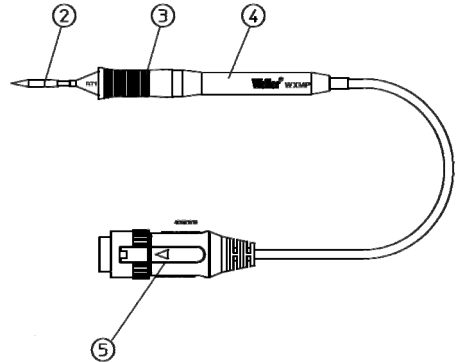
WXMP Hardware Overview

WDH 50



1. Cleaning element
2. Soldering tip
3. Tip handle

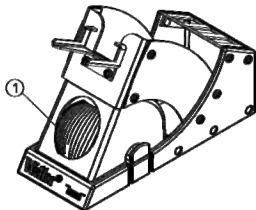
WXMP



4. Handpiece
5. Connector

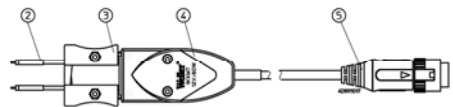
WXMT Hardware Overview

WDH 60



1. Cleaning element
2. Soldering tips
3. Tip cartridge with recessed handles

WXMT



4. Handpiece
5. Connector

Table of Contents

1 About these instructions	3
2 For your safety	3
3 Included in delivery	5
4 Device description	6
5 Commissioning the device.....	7
6 Changing WXMP soldering tips	7
7 Changing the WXMT tip cartridges.....	8
8 Accessories	9
9 Disposal	9
10 Warranty	10

1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WXMP soldering iron or the Weller WXMT desoldering tweezers. 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 WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers safely and correctly as well as to eliminate simple faults or malfunctions yourselves.

- ▷ Prior to putting the WXMP soldering iron and the Weller desoldering tweezers WXMT into operation, please carefully read these operating instructions and the safety instructions enclosed.
- ▷ Keep these instructions in a safe place where they are easily accessible for all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WXMP soldering iron and WXMP desoldering tweezers conform to the EU Declaration of Conformity as per the Basic Safety Requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

1.2 Applicable documents

- Operating instructions for your supply unit
- Operating instructions for the WXMP/WXMT
- Safety information booklet accompanying these instructions

2 For your safety

- The WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers have been manufactured in accordance with the state of the art, as well as recognised safety rules and regulations.

There is nevertheless a risk of personal injury and damage to property if the safety information set out in the accompanying safety booklet and the warnings presented in these instructions are not observed.

- Always pass on the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers on to third parties along with these operating instructions.
- The manufacturer is not liable for damages arising from improper use of the tool or unauthorised modifications.

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 Note the following:

General information

- Always put the WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers into the safety rests provided for them.
- Remove all flammable objects from the vicinity of the hot soldering tool.
- Always wear suitable protective clothing when using the WXMP or WXMT.
- Never leave the hot WXMP or WXMT unattended.
- Do not work on electrically live parts.
- Always wear eye protection when working with soldering and desoldering applications.
- Read and follow the operating instructions for the Weller WX supply unit in use.

Handling soldering / desoldering tips

- Do not place or leave the hot soldering/desoldering tips on the worktop or on plastic surfaces.
- Coat the tinned soldering/desoldering tips in solder once they have heated up in order to remove any oxide layers formed during storage or contamination from the soldering/desoldering tips.
- Ensure the soldering/desoldering tips are kept well wetted during intervals between soldering and desoldering and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering/desoldering tips are properly seated.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering/desoldering tip shape for the application (roughly as large as the soldering pad).
- Coat the soldering/desoldering tips well to ensure that there is efficient heat transfer between the soldering/desoldering tips and the soldering area.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering/desoldering tool for prolonged periods.

- Coat the tips in solder before placing the soldering / desoldering tool in the safety rest.
- Apply the solder directly to the soldering area, not to the soldering/ desoldering tips.
- Do not apply excessive force to the soldering/desoldering tips.
- Always make sure that the soldering irons or the desoldering tweezers are seated properly in the safety rest.

2.2 Intended use

Use the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers only 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 WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers also includes 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.

3 Included in delivery

WXMP soldering iron handpiece (packed) T0052920399:

- Handpiece WXMP with cable T0058765706
- Operating instructions of WXMP/WXMT
- Safety information booklet

Also included with WXMP soldering iron set T0052920499:

- WDH 50 safety rest T0051515699
- RT 3 chisel tip 40 W T0054460399
- Operating instructions of WDC 2

WXMT desoldering tweezers handpiece (packed) T0051317799:

- Handpiece WXMT with cable T0058765707
- Operating instructions of WXMP/WXMT
- Safety information booklet

Also included with WXMT desoldering set T0051317899:

- WDH 60 safety rest T0051516999
- RTW 2 soldering tip pair 0.7 x 0.4 mm, 45°, T0054465299
- Operating instructions of WDC 2

4 Device description

4.1 Soldering iron WXMP

The WXMP is a powerful 40 W (55 W with RT 11) fine soldering iron with integrated heating system in the soldering tip. Thanks to a plug-in system, the soldering tip can be changed without tools.

The WXMP is equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or switched off when not in use. For details of setting the standby temperature and the switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXMP soldering iron by Weller may only be used with Weller WX supply units.

4.2 Desoldering tweezers WXMT

The WXMT desoldering tweezers by Weller have been developed for the re-working and repair of electronic SMD precision tools. The soldering/desoldering tip set can be replaced easily and quickly without tools. The tips are pre-calibrated and require no further alignment. The built-in heating elements (2 x 40 W) ensure that the desired soldering tip temperature is reached very quickly and precisely. The WXMT desoldering tip comes equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or Off when not in use. For details of setting the standby temperature and switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXMT desoldering tweezers may only be operated with WX supply units

4.3 Technical data

Temperature range	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Heating wire integrated in tip cartridge
Sensor	Thermocouple integrated in tip cartridge

WXMP

Heating output	40 W (55 W with RT 11)
Voltage (heater)	12 V
Heat-up time	(approx.) 3s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	6 pin connector, polarity protected with lock
Weight	26 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RT series
Supply unit	Weller WX stations

WXMT

Heating output	80 W (2 x 40 W)
Voltage (heater)	12 V
Heat-up time	(approx.) 3s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	7 pin connector, polarity protected with lock
Weight	42 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RTW series
Supply unit	Weller WX stations

5 Commissioning the device

WARNING! Risk of burns

The soldering tips of the soldering iron and desoldering tweezers become very hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the tips.

- ▷ Do not touch the hot soldering tips and keep them away from inflammable objects.

1. Carefully unpack the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers.

2. **WXMP:**
Place the soldering iron into the safety rest (WDH 50).

WXMT:
Place the tweezers into the safety rest (WDH 60).

3. Insert the connecting plug (5) into the socket on the power supply unit and lock the plug into the socket by turning it clockwise.
4. Check to make sure that the mains voltage matches the voltage specified on the rating plate of the WX supply unit.
5. Switch on the supply unit and set the desired temperature.
6. Once the tool has reached the desired temperature, coat the soldering tip in solder.

6 Changing WXMP soldering tips

WARNING! Risk of burns

The soldering tip becomes hot during soldering and desoldering processes.

There is a risk of burns from touching the soldering tip.

- ▷ The soldering tool must be switched off and stand at least 3 min. in the safety rest (WDH 50) until the soldering tip has cooled off. Only replace the soldering tips when they are cold.

Replacing a used soldering tip

1. Place the soldering tool into the safety rest.
2. Switch off the supply unit.
3. Wait three minutes until the soldering tip has cooled off.
4. Hold the soldering iron by the handpiece and pull the soldering tip off of the tool by the tip handle (3).

CAUTION! Danger of malfunction

The soldering tip must be inserted completely.

Use of a soldering tip that has not been fully inserted can cause the tip to malfunction.

- ▷ For this reason, make sure that the soldering tip is inserted as far as it will go in a single motion.

Inserting a new soldering tip

5. Hold the soldering iron by the handpiece (4) and insert the tip into the soldering tool by the tip handle (3).
6. Switch on the supply unit and set the required temperature.

Note If different types of soldering tip are used, it is recommended that the tips be placed into the metal sockets provided on the back of the WDH 50 rest.

7 Changing the WXMT tip cartridges**WARNING! Risk of burns**

The tips become very hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the tips.

- ▷ The tweezers must be switched off and stand at least 3 min. in the safety rest (WDH 60) until the soldering or desoldering tips have cooled off. Soldering/desoldering tips may only be replaced after they have cooled off.

Replacing used tip cartridges

1. Place the tweezers into the safety rest.
2. Switch off the supply unit.
3. Wait three minutes until the soldering/desoldering tips have cooled down.
4. Hold the desoldering tweezers (4) by the handpiece and pull the tip cartridge (3) out of the handpiece by the recessed handles.

CAUTION! Danger of malfunction

The tip cartridge must be inserted completely.

Use of a tip cartridge that has not been fully inserted can cause the tip cartridge to malfunction.

- ▷ Make sure that the tip cartridge is inserted as far as it will go in a single motion.

Inserting a new tip cartridge

6. Grip the new trip cartridge by the recessed handles and insert it into the handpiece (4).
7. Switch on the supply unit and set the desired temperature.

8 Accessories

8.1 RT soldering tips for WXMP soldering iron

See the table RT soldering tips for WXMP soldering iron in the section in the back and at www.weller.eu

8.2 WXMP replacement parts and accessories

Order no.	Description
T0058765706	Handpiece WXMP with cable
T0051515699	Safety rest WDH 50
T0054460399	RT 3 soldering tip 40 W
T0058751816	Clip which attaches to the side of the rest and holds two RT tips
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2

8.3 RTW soldering/desoldering tips for desoldering tweezers WXMT

See the table RTW soldering/desoldering tips for WXMT desoldering tweezers in the section in the back and at www.weller.eu

8.4 WXMT replacement parts and accessories

Order no.	Description
T0058765707	Handpiece WXMT with cable
T0051516999	Safety rest WDH 60
T0054465299	RTW 2 soldering tip pair 0.7 x 0.4 mm, 45°
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2



9 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

10 Warranty

Buyer's claims for defective goods expire one year from receipt of the goods. This does not apply to claims by the buyer for indemnification pursuant to §§ 478 and 479 of the German Civil Code (BGB).

We only accept claims under warranty for the quality or durability of goods if we have expressly stated in writing that such a warranty has been granted by us.

In addition, for the USA and Canada:

Cooper Tools 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-Cooper Tools components will void this warranty if a non-Cooper Tools component is defective (or is the source of the defect). Cooper Tools 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 Cooper Tools with dated proof of purchase and return to Cooper Tools, 1000 Lufkin Road, Apex, NC 27539. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL COOPER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. COOPER TOOLS 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.

Operating instructions are available for download at www.weller.eu.

WXMP/WXMT

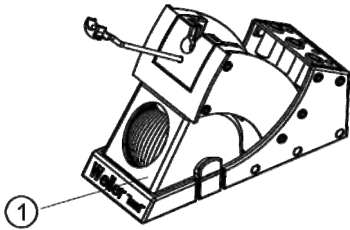
Manual de uso



WXMP

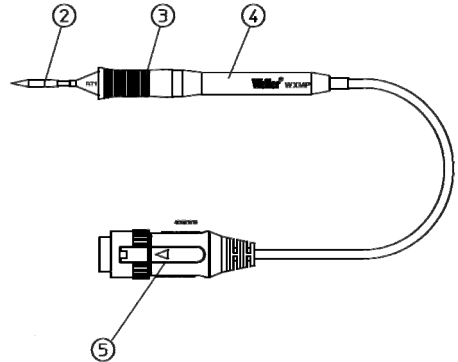
Sinopsis del aparato

WDH 50



1. Útil limpiador
2. Punta de soldadura
3. Empuñadura de la punta

WXMP

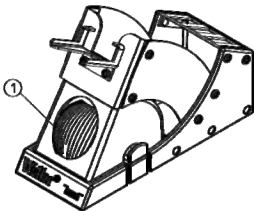


4. Pieza de mano
5. Conector/enchufe

WXMT

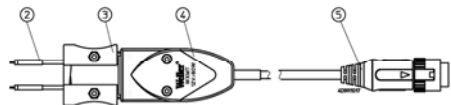
Sinopsis del aparato

WDH 60



1. Útil limpiador
2. Puntas de soldar
3. Cartucho para pinzas con empuñadura

WXMT



4. Pieza de mano
5. Conector/enchufe

Índice

1	Acerca de estas instrucciones	3
2	Acerca de la seguridad	4
3	Piezas suministradas	5
4	Descripción del aparato	6
5	Puesta en servicio del aparato	8
6	Cambio de las puntas de soldadura WXMP	8
7	Cambio de los cartuchos para puntas WXMT	9
8	Accesorios	10
9	Eliminación de residuos	11
10	Garantía	11

1 Acerca de estas instrucciones

Gracias por depositar su confianza en nuestra compañía con la compra de un lápiz de soldadura WXMP de Weller o unas pinzas de desoldadura WXMT de Weller. La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Este manual de uso contiene información importante para poder poner en marcha y manejar de forma segura y adecuada el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT, así como para realizar tareas de mantenimiento e incluso reparar pequeñas averías.

- ▷ Lea atentamente este manual de uso y las indicaciones de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT de Weller.
- ▷ Mantenga este manual de uso en un lugar al que puedan acceder todos los usuarios del aparato.

1.1 Directivas que tener en cuenta

El lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT de Weller disponen de la Declaración de Conformidad CE que certifica el cumplimiento de los requisitos básicos de seguridad contemplados en las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicables

- Manual de uso para la unidad de alimentación
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto adjunto sobre seguridad

2 Acerca de la seguridad

- El lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT han sido fabricados conforme a los últimos avances tecnológicos y las normativas y disposiciones de seguridad reconocidas. No obstante, existe riesgo de daños personales y daños a la propiedad si se hace caso omiso a la información de seguridad establecida en el folleto adjunto que acompaña a este manual de instrucciones y a las advertencias mencionadas al respecto.
- Entregue siempre el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT a terceros junto con este manual de uso.
- El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso indebido de la herramienta ni de modificaciones no autorizadas.

2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

Indicaciones generales

- Colocar siempre el lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT en los soportes de seguridad previstos al efecto.
- Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades de la herramienta de soldadura.
- Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WXMP o las WXMT.
- No dejar nunca el WXMP o las WXMT desatendidos si están calientes.
- No trabajar en piezas sometidas a tensión.
- Llevar siempre protección ocular al trabajar con aplicaciones de soldadura y desoldadura.
- Leer y respetar las indicaciones recogidas en el manual de uso de la unidad de alimentación Weller WX utilizada

Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura

- No colocar ni dejar las puntas de soldadura/desoldadura calientes sobre la superficie de trabajo ni sobre superficies de plástico.
- Recubrir las puntas de soldadura/desoldadura estañadas al calentar el soldador por primera vez, así se eliminarán todas las películas de óxido o impurezas de las puntas de soldadura/desoldadura que se hayan acumulado durante el almacenamiento.
- Durante las interrupciones de la soldadura/desoldadura y antes de almacenar la herramienta, asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura estén bien recubiertas.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse siempre de que las puntas de soldadura/desoldadura estén colocadas correctamente.
- Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
- Seleccionar unas puntas de soldadura/desoldadura lo más largas posibles para la aplicación: aprox. de la longitud de la placa de soldar.
- Recubrir bien las puntas de soldadura/desoldadura para asegurarse una transferencia de calor eficiente entre las puntas de soldadura/desoldadura y el punto de soldadura.

- Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura**
- Desconectar el sistema si no está previsto utilizar la herramienta de soldadura/desoldadura durante largos periodos de tiempo.
 - Recubrir las puntas antes de colocar la herramienta de soldadura/desoldadura en el soporte de seguridad.
 - Soldar directamente en el punto de soldadura, no en las puntas de soldadura/desoldadura.
 - No someter las puntas de soldadura/desoldadura a fuerzas físicas.
 - Asegurarse siempre de que el lápiz de soldadura o las pinzas de desoldadura están colocados correctamente en el soporte de seguridad.

2.2 Uso reglamentario

Emplear el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT exclusivamente para el propósito indicado en el manual de uso en lo referente al desmontaje, alojamiento y fijación de componentes electrónicos bajo las condiciones especificadas aquí. Dentro del uso previsto para el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT también se incluye lo siguiente:

- Seguir las instrucciones de este manual.
- Seguir las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato.
- Cumplir 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.

3 Piezas suministradas

Lápiz de soldadura con pieza de mano WXMP (embalado)

T0052920399:

- Pieza de mano WXMP con cable T0058765706
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto Normas de seguridad

Elementos adicionales para el juego de soldadura WXMP

T0052920499:

- Soporte de seguridad WDH 50 T0051515699
- Punta de cincel RT 3 de 40 W T0054460399
- Manual de uso para WDC 2

Pinzas de desoldadura con pieza de mano WXMT (embalado)

T0051317799:

- Pieza de mano WXMT con cable T0058765707
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto Normas de seguridad

Elementos adicionales para el juego de desoldadura WXMT**T0051317899:**

- Soporte de seguridad WDH 60 T0051516999
- Juego de 2 puntas de soldadura RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45° T0054465299
- Manual de uso para WDC 2

4 Descripción del aparato

4.1 Lápiz de soldadura WXMP

El WXMP es un soldador fino de 40 W (55 W con RT 11) extremadamente potente con un sistema de calentamiento integrado en la punta de soldadura. Gracias al sistema de conexión, la punta de soldadura puede cambiarse sin herramientas. El WXMP está equipado con un sistema de detección de uso que desconecta automáticamente el aparato - o lo pone en modo de inactividad - cuando no se está utilizando. La información relativa al ajuste de temperatura para el modo de inactividad, así como de los tiempos de desconexión, aparece recogida en el manual de uso de la unidad de alimentación WX.

Nota El lápiz de soldadura WXMP de Weller debe utilizarse únicamente con las unidades de alimentación Weller WX.

4.2 Pinzas de desoldadura WXMT

Las pinzas de desoldadura WXMT de Weller son adecuadas para el tratamiento posterior y reparación de componentes electrónicos de precisión SMD. El juego de puntas de soldadura/desoldadura puede cambiarse de forma rápida y sencilla sin necesidad de utilizar ninguna herramienta. Las puntas están prealineadas, con lo que no se necesita una alineación adicional. Los elementos calefactores (2 x 40 W) integrados aseguran que la temperatura de la punta de soldadura/desoldadura se alcance rápidamente y pueda controlarse de un modo preciso. Las pinzas de desoldadura WXMP están equipadas con un detector de uso que desconecta automáticamente el aparato - o lo pone en modo de inactividad - cuando no se está utilizando. La información relativa al ajuste de temperatura para el modo de inactividad, así como de los tiempos de desconexión, aparece recogida en el manual de uso de la unidad de alimentación WX.

Nota Las pinzas de desoldadura WXMT deben utilizarse únicamente con las unidades de alimentación WX

4.3 Datos técnicos

Rango de temperatura	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Alambre de calefacción integrado en el cartucho para puntas
Sensor	Elemento térmico integrado en el cartucho para puntas

WXMP

Potencia de calentamiento	40 W (55 W con RT 11)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 3 s (50 °C a 380 °C) (120 °F a 660 °F)
Conector	Conector de 6 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	26 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RT
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

WXMT

Potencia de calentamiento	80 W (2 x 40 W)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 3 s (50 °C a 380 °C) (120 °F a 660 °F)
Conector	Conector de 7 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	42 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RTW
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



Las puntas del lápiz de soldadura y de las pinzas de desoldadura alcanzan temperaturas muy elevadas durante los trabajos de soldadura/desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

- ▷ No toque las puntas de soldadura calientes y manténgalas siempre alejadas de objetos inflamables.

1. Desembalar con cuidado el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT.
2. **WXMP:**
Colocar el lápiz de soldadura en el soporte de seguridad WDH 50.
- WXMT:**
Colocar las pinzas en el soporte de seguridad WDH 60.
3. Insertar el conector (5) en la unidad de alimentación y bloquearlo girándolo en sentido horario.
4. Comprobar si la tensión de la red coincide con los datos de la placa de identificación de la unidad de alimentación WX.
5. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.
6. Una vez que la herramienta haya alcanzado la temperatura deseada, estañar la punta de soldadura .

6 Cambio de las puntas de soldadura WXMP

¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



Las puntas de soldadura se calientan mucho durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar la punta de soldadura .

- ▷ La herramienta de soldadura debe permanecer desconectada en el soporte de seguridad (WDH 50) por lo menos durante 3 min. para que la punta de soldadura se enfríe. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

Extracción de la punta antigua

1. Colocar la herramienta de soldadura en el soporte de seguridad.
2. Apagar la unidad de alimentación.
3. Esperar 3 min. hasta que la punta de soldadura se haya enfriado.

4. Agarrar el lápiz de soldar por la pieza de mano (4) y sacar la punta de soldadura de la herramienta ayudándose de la empuñadura (3).

Precaución Riesgo de avería



La punta de soldadura debe insertarse completamente.

Si se utiliza la herramienta con una punta de soldadura que no esté insertada por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.

- ▷ Asegurarse de que la punta de soldadura esté insertada completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

Instalación de una punta de soldadura nueva

5. Agarrar el lápiz de soldar por la pieza de mano (4) e insertar la punta en la herramienta de soldadura ayudándose de la empuñadura (3).
6. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.

Nota Si se utilizan varios tipos de punta de soldadura, se recomienda guardar las puntas dentro de los casquillos metálicos ubicados en la parte trasera del soporte WDH 50.

7 Cambio de los cartuchos para puntas WXMT

¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



Las puntas se calientan mucho durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

- ▷ Las pinzas deben permanecer desconectadas en el soporte de seguridad (WDH 60) por lo menos durante 3 min. para que las puntas de soldadura/desoldadura se enfríen. Únicamente pueden cambiarse las puntas de soldadura/desoldadura cuando estén frías.

Extracción de los cartuchos para pinzas antiguos

1. Colocar las pinzas en el soporte de seguridad.
2. Apagar la unidad de alimentación.
3. Esperar 3 min. hasta que las puntas de soldadura/desoldadura estén frías.
4. Agarrar las pinzas de desoldadura por la pieza de mano (4) y extraer el cartucho para puntas (3) ayudándose de la empuñadura.

Precaución Riesgo de avería



- El cartucho para pinzas debe estar insertado completamente. Si se utiliza la herramienta con un cartucho para pinzas que no esté insertado por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.
- ▷ Asegurarse de que el cartucho para puntas esté insertado completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

Instalación de un cartucho para puntas nuevo

6. Sujetar la empuñadura e insertar el nuevo cartucho en la Pieza de mano (4).
7. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.

8 Accesorios

8.1 Puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WXMP

Ver la tabla de puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WXMP al final de este manual y en www.weller.eu

8.2 Piezas de repuesto y accesorios WXMP

N.º pedido	Descripción
T0058765706	Pieza de mano WXMP con cable
T0051515699	Soporte de seguridad WDH 50
T0054460399	Punta de soldadura RT 3 de 40 W
T0058751816	Estribo: colocado en el lateral del soporte, permite alojar dos puntas RT
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2

8.3 Puntas de soldadura/desoldadura RTW para pinzas de desoldadura WXMT

Ver la tabla de puntas de soldadura/desoldadura RTW para pinzas de desoldadura WXMT al final de este manual y en www.weller.eu

8.4 Piezas de repuesto y accesorios WXMT

N.º pedido	Descripción
T0058765707	Pieza de mano WXMT con cable
T0051516999	Soporte de seguridad WDH 60
T0054465299	Juego de 2 puntas de soldadura RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45 °
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2



9 Eliminación de residuos

Eliminar las piezas sustituidas del equipo, filtros u otros aparatos antiguos según las normas y regulaciones aplicables en el país correspondiente.

10 Garantía

Las reclamaciones por parte del comprador en cuanto a defectos físicos se limitan a un periodo de un año a partir de la fecha de entrega al comprador. Solo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Nosotros asumiremos solo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término "Garantía".

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de uso actualizados en www.weller.eu.

WXMP/WXMT

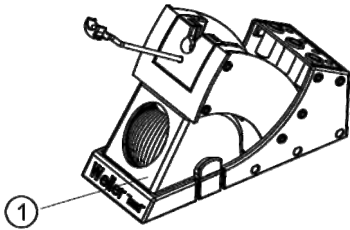
Mode d'emploi



WXMP

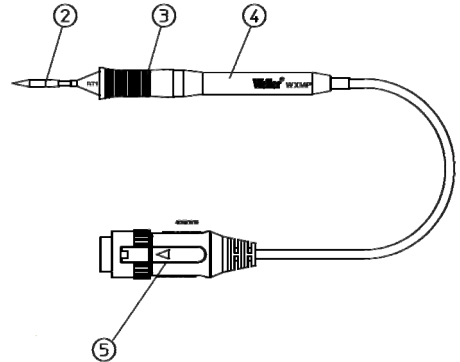
Vue d'ensemble de l'appareil

WDH 50



1. Bloc de nettoyage
2. Panne de soudage
3. Poignée du fer à souder

WXMP

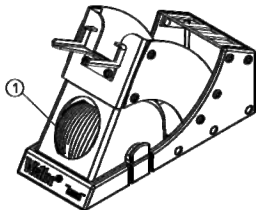


4. Pièce à main
5. Connecteur

WXMT

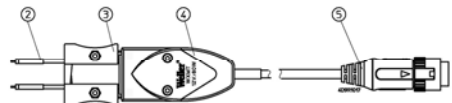
Vue d'ensemble de l'appareil

WDH 60



1. Bloc de nettoyage
2. Pannes
3. Cartouche avec poignées

WXMT



4. Pièce à main
5. Connecteur

Sommaire

1 À propos de ces instructions.....	3
2 Pour votre sécurité.....	3
3 Fourniture	5
4 Description de l'outil.....	6
5 Mise en service de l'outil.....	7
6 Remplacement des pannes WXMP.....	8
7 Remplacement des cartouches de panne WXMT	9
8 Accessoires	9
9 Mise au rebut	10
10 Garantie	10

1 À propos de ces instructions

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez témoignée avec l'achat du fer à souder Weller WXMP ou de la pincette à dessouder Weller WXMT. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Cette notice contient des informations importantes qui vous permettront de mettre en service, utiliser et entretenir le fer à souder WXMP ou la pincette à dessouder WXMT en toute sécurité et de remédier par vous-mêmes aux dérangements les plus simples.

- ▷ Lisez intégralement cette notice et les consignes de sécurité jointes avant de mettre en service le fer à souder WXMP ou la pincette à dessouder Weller WXMT.
- ▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en considération

Le fer à souder WXMP et la pincette à dessouder WXMT Weller correspondent à la déclaration de conformité CE conformément aux exigences fondamentales de sécurité des directives 2004/108/CE et 2006/95/CE.

1.2 Documents applicables

- Instructions de service pour votre station
- Notice d'utilisation pour WXMP/WXMT
- Livret des consignes de sécurité

2 Pour votre sécurité

- Le fer à souder WXMP et les pincettes à dessouder WXMT ont été fabriqués selon les connaissances techniques les plus

récentes et conformément aux règles et dispositions de sécurité en vigueur. Il existe cependant un risque de dommages corporels et de dégâts matériels si vous n'observez pas les consignes de sécurité figurant dans le manuel joint, accompagnant les présentes instructions de service, ainsi que les mises en garde y figurant.

- Remettez toujours le fer à souder WXMP ou la pincette à dessouder WXMT conjointement avec cette notice d'utilisation.
- Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de l'outil ou de modifications non autorisées.

2.1 Veuillez observer les points suivants :

Instructions générales

- Placez le fer à souder WXMP et la pincette à dessouder WXMT toujours dans leurs supports de sécurité prévus à cet effet.
- Éloignez tous les objets inflammables se trouvant à proximité de l'outil de soudage chaud.
- Portez des vêtements de protection appropriés pour travailler avec les outils WXMP ou WXMT.
- Ne laissez jamais un outil WXMP ou WXMT brûlant sans surveillance.
- N'effectuez aucune opération sur des composants sous tension.
- Portez toujours une protection oculaire lors des applications de soudage ou dessoudage.
- Lisez et respectez la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation Weller WX utilisée

Maniement des panes de soudage / dessoudage

- Ne placez ou ne laissez pas les panes de soudage/dessoudage chaudes sur la surface de travail ou sur des surfaces en matière plastique.
- Étamez les panes de soudage / dessoudage avec de la soudure lorsque vous utiliser le fer pour la première fois ; ceci aura pour effet d'éliminer les films d'oxyde ou les impuretés des panes de soudage / dessoudage, qui se sont accumulés pendant le stockage.
- Pendant les pauses entre les soudages / dessoudages et avant de stocker l'outil, assurez-vous que les panes de soudage / dessoudage sont correctement étamées.
- N'utilisez aucun fondant agressif.
- Assurez-vous toujours que les panes de soudage / dessoudage sont correctement engagées dans leur logement.
- Sélectionnez la température de travail la plus faible possible.
- Sélectionnez la forme de panne de soudage/dessoudage la plus grande possible pour l'application : env. aussi grande que la pastille à souder.

- Maniement des pannes de soudage / dessoudage**
- Eteignez le système lorsque vous ne souhaitez pas utiliser l'outil de soudage/dessoudage durant une période prolongée.
 - Etamez les pannes avant de placer l'outil de soudage/dessoudage dans le support de sécurité.
 - Déposez le métal d'apport directement sur le point de soudage, pas sur les pannes de soudage/dessoudage.
 - Ne soumettez pas les pannes de soudage / dessoudage à des forces physiques.
 - Toujours faire attention à ce que le fer à souder ou la pincette à dessouder repose correctement dans le support de sécurité.

2.2 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez le fer à souder WXMP ou les pincettes à dessouder WXMT exclusivement dans le but indiqué dans la notice d'utilisation concernant le dessoudage, le rangement et le retrait de composants électroniques dans les conditions présentement décrites. L'utilisation conforme du fer à souder WXMP ou de la pincette à dessouder WXMT inclut également les points suivants :

- Lisez et respectez les présentes instructions,
- Lisez et respectez les documents d'accompagnement additionnels,
- Observez les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

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

3 Fourniture

Pièce à main fer à souder WXMP conditionnée T0052920399:

- Pièce à main WXMP avec câble T0058765706
- Notice d'utilisation WXMP/WXMT
- Livret des consignes de sécurité

En plus avec le kit fer à souder WXMP T0052920499 :

- Support de sécurité WDH 50 T0051515699
- Panne marteau RT 3 40 W T0054460399
- Notice d'utilisation WDC 2

Pièce à main pincette à dessouder WXMT conditionnée

T0051317799:

- Pièce à main WXMT avec câble T0058765707
- Notice d'utilisation WXMP/WXMT
- Livret des consignes de sécurité

En plus avec le kit de dessoudage WXMT T0051317899 :

- Support de sécurité WDH 60 T0051516999
- Paire de pannes RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Notice d'utilisation WDC 2

4 Description de l'outil

4.1 Fer à souder WXMP

Le WXMP est un fer à souder fin et puissant de 40 W (55 W avec RT 11) doté d'un système de chauffe intégré à la panne de soudage. Grâce au système d'emboîtement, la panne de soudage peut être remplacée sans utilisation d'outils.

Le WXMP est équipé d'un système de détection d'utilisation et peut se mettre automatiquement en veille ou se couper s'il n'est pas utilisé.

Pour le réglage de la température de veille ainsi que des temps d'enclenchement, veuillez vous reporter à la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation WX correspondante.

Remarque Le fer à souder WXMP de Weller ne doit être utilisé qu'avec les unités d'alimentation Weller WX.

4.2 Pincette à dessouder WXMT

Les pincettes à dessouder WXMT de Weller ont été conçues pour la retouche et la réparation d'appareils électroniques de précision SMD. La panne de soudage / dessoudage peut être changée rapidement et facilement sans l'usage d'un outil. Les pannes sont pré-alignées, aucun alignement supplémentaire n'est nécessaire. Les éléments de chauffage intégrés (2 x 40 W) garantissent que la température de la panne de soudage / dessoudage est atteinte très rapidement et régulée avec précision.

La pincette à dessouder WXMT est équipée d'un système de détection d'utilisation et peut se mettre automatiquement en veille ou se couper si elle n'est pas utilisée.

Pour le réglage de la température de veille ainsi que des temps d'enclenchement, veuillez vous reporter à la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation WX correspondante.

Remarque La pincette à dessouder WXMT ne doit être utilisée qu'avec les unités d'alimentation WX

4.3 Caractéristiques techniques

Plage de température	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Cordon	Caoutchouc de silicone, résistant aux brûlures
Élément de chauffe	Fil de chauffe intégré à la cartouche de la panne
Capteur	Thermocouple intégré à la cartouche de la panne

WXMP

Puissance calorifique	40 W (55 W avec RT 11)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Connecteur	6 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	26 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RT
Unité d'alimentation	Stations Weller WX

WXMT

Puissance calorifique	80 W (2 x 40 W)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Connecteur	7 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	42 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RTW
Unité d'alimentation	Stations Weller WX

5 Mise en service de l'outil

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Les pannes du fer à souder et de la pincette à dessouder sont très chaudes pendant le soudage/dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ Ne touchez pas les pannes très chaudes et éloignez les objets inflammables.

1. Déballez avec précaution le fer à souder WXMP ou la pincette à dessouder WXMT.
2. **WXMP :**
Placer le fer à souder dans le support de sécurité WDH 50.

WXMT :

Placer la pincette dans le support de sécurité WDH 60.

3. Brancher le connecteur (5) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de l'unité d'alimentation WX.
5. Enclencher l'unité d'alimentation et régler la température souhaitée.
6. Lorsque l'outil a atteint la température désirée, étamez la panne avec de la soudure.

6 Remplacement des pannes WXMP

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



La panne devient très chaude pendant le soudage et dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ L'outil de soudage doit rester éteint pendant au moins 3 minutes dans le support de sécurité (WDH 50) jusqu'à ce que la panne soit refroidie. Ne remplacez les pannes du fer à souder que lorsqu'elles sont froides.
-

Démontage de l'ancienne panne

1. Placer l'outil de soudage dans le support de sécurité.
 2. Couper l'interrupteur de l'unité d'alimentation.
 3. Attendre trois minutes jusqu'à ce que la panne soit refroidie.
 4. Saisir le fer à souder par la pièce à main (4) et retirer la panne de l'outil par la poignée (3).
-

Attention ! Risque de dysfonctionnement



La panne de soudage doit être insérée à fond.

Une panne mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements.

- ▷ Assurez-vous en conséquence que la panne est bien insérée à fond jusqu'en butée.
-

Mise en place d'une nouvelle panne

5. Saisir le fer à souder par la pièce à main (4) et insérer la panne dans l'outil de soudage avec la poignée (3).
6. Mettre en circuit l'interrupteur de l'unité d'alimentation et régler la température souhaitée.

Remarque Si plusieurs types de pannes sont utilisés, nous recommandons de poser les pannes à l'arrière du support WDH 50 dans les douilles métalliques prévues à cet effet.

7 Remplacement des cartouches de panne WXMT

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Les pannes deviennent très chaudes pendant le soudage/dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ La pincette doit rester éteinte pendant au moins 3 minutes dans le support de sécurité WDH 60 jusqu'à ce que les pannes de soudage ou dessoudage soient refroidies. Les pannes de soudage / dessoudage doivent uniquement être remplacées lorsqu'elles sont froides.

Remplacement de cartouches de panne usagées

1. Placer la pincette dans le support de sécurité.
2. Couper l'interrupteur de l'unité d'alimentation.
3. Attendre trois minutes jusqu'à ce que les pannes de soudage/dessoudage soient refroidies.
4. Saisir la pincette à dessouder par la pièce à main (4) et retirer la cartouche (3) de la pièce à main avec les poignées.

Attention ! Risque de dysfonctionnement



La cartouche de panne doit être insérée à fond.

Une cartouche de panne mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements.

- ▷ Assurez-vous que la cartouche de panne est bien insérée à fond jusqu'en butée.

Mise en place d'une nouvelle cartouche de panne

6. Saisir les poignées en creux et insérer la nouvelle cartouche de panne dans la pièce à main (4).
7. Mettre en circuit l'interrupteur de l'unité d'alimentation et régler la température souhaitée.

8 Accessoires

8.1 Pannes RT pour fer à souder WXMP

Voir tableau des pannes RT pour fer à souder WXMP à la fin de cette notice et sur le site www.weller.eu

8.2 Pièces de rechange et accessoires pour WXMP

N° de commande	Description
T0058765706	Pièce à main WXMP avec câble
T0051515699	Support de sécurité WDH 50
T0054460399	Panne de soudage RT 3 40 W
T0058751816	Etrier à monter sur le côté et pouvant supporter deux pannes RT
T0051384199	Laine spirale pour bloc de nettoyage WDC 2

8.3 Panne de soudage/dessoudage RTW pour pincette à dessouder WXMT

Voir tableau des pannes de soudage/dessoudage RTW pour pincette à dessouder WXMT à la fin de cette notice et sur le site www.weller.eu

8.4 Pièces de rechange et accessoires pour WXMT

N° de commande	Description
T0058765707	Pièce à main WXMT avec câble
T0051516999	Support de sécurité WDH 60
T0054465299	Paire de pannes RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Laine spirale pour bloc de nettoyage WDC 2



9 Mise au rebut

Éliminez les pièces d'équipement et filtres remplacés, ainsi que les appareils usagés conformément aux réglementations et prescriptions applicables dans votre pays.

10 Garantie

Les réclamations de l'acheteur concernant des défauts physiques sont forcos après une période d'un an à compter de la livraison à l'acheteur. Ceci ne s'applique pas aux réclamations par l'acheteur concernant le dédommagement selon §§ 478, 479 BGB (Loi fédérale allemande).

Nous engageons uniquement notre responsabilité dans le cas de réclamations découlant d'une garantie fournie par nous, dans la mesure où la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par nous par écrit et en utilisant le terme de "Garantie".

Sous réserve de modifications techniques !

Vous trouverez les notices d'utilisation mises à jour sur le site www.weller.eu.

WXMP/WXMT

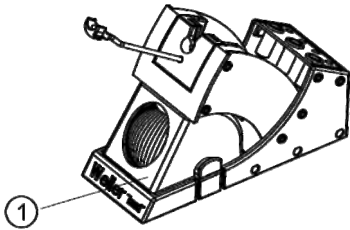
Istruzioni per l'uso



WXMP

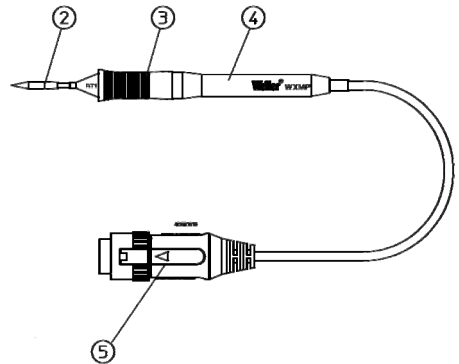
Panoramica dell'apparecchio

WDH 50



1. Inserto di pulizia
2. Punta di saldatura
3. Impugnatura

WXMP

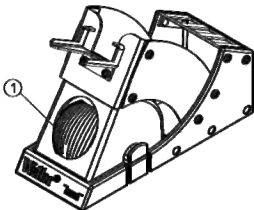


4. Manipolo
5. Connettore/spina

WXMT

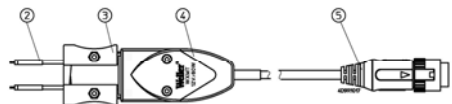
Panoramica dell'apparecchio

WDH 60



1. Inserto di pulizia
2. Punta saldanti
3. Cartuccia della punta con impugnatura

WXMT



4. Manipolo
5. Connettore/spina

Indice

1	Nota alle presenti istruzioni.....	3
2	Informazioni sulla sicurezza.....	3
3	Dotazione.....	5
4	Descrizione del dispositivo	6
5	Messa in funzione del dispositivo	7
6	Sostituzione delle punte di saldatura del WXMP	8
7	Sostituzione delle cartucce delle punte del WXMT.....	9
8	Accessori	9
9	Smaltimento.....	10
10	Garanzia	10

1 Nota alle presenti istruzioni

Grazie per aver scelto il saldatore a stilo Weller WXMP o la pinzetta dissaldante Weller WXMT. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un perfetto funzionamento dell'apparecchio.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni per mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sul saldatore a stilo Weller WXMP o sulla pinzetta dissaldante Weller WXMT, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Leggere attentamente le presenti istruzioni e le istruzioni di sicurezza allegate prima della messa in funzione del saldatore a stilo Weller WXMP o della pinzetta dissaldante Weller WXMT.
- ▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

1.1 Direttive prese in considerazione

Il saldatore a stilo Weller WXMP e la pinzetta dissaldante Weller WXMT rispettano la dichiarazione di conformità CE secondo i requisiti basilari di sicurezza delle direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documenti applicabili

- Istruzioni per l'uso dell'alimentatore
- Istruzioni per l'uso per WXMP/WXMT
- Opuscolo di accompagnamento sulla sicurezza

2 Informazioni sulla sicurezza

- Il saldatore a stilo WXMP e la pinzetta dissaldante WXMT sono stati fabbricati applicando una tecnologia all'avanguardia, oltre alle norme e ai regolamenti di sicurezza riconosciuti.

Esiste tuttavia il rischio di lesioni personali e di danni materiali in caso di mancata osservanza delle informazioni sulla sicurezza riportate nell'opuscolo allegato alle presenti istruzioni per l'uso e delle avvertenze in esso contenute.

- Le presenti istruzioni per l'uso devono sempre essere consegnate a terzi unitamente al saldatore a stilo WXMP o alla pinzetta dissaldante WXMT.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da un uso scorretto dell'utensile o da modifiche non autorizzate

2.1 Avvertenze:

- | | |
|--|---|
| Istruzioni generali | <ul style="list-style-type: none"> - Posizionare sempre il saldatore a stilo WXMP e la pinzetta dissaldante WXMT negli appositi supporti di sicurezza. - Allontanare tutti gli oggetti infiammabili presenti nelle vicinanze dell'utensile di saldatura caldo. - Indossare sempre indumenti protettivi adatti durante l'utilizzo di WXMP o WXMT. - Non lasciare mai WXMP né WXMT incustoditi quando sono caldi. - Non effettuare lavori su elementi sotto tensione. - Indossare sempre una protezione per gli occhi durante le operazioni di saldatura e dissaldatura. - Leggere e rispettare le istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione Weller WX di volta in volta utilizzata |
| Impiego delle punte di saldatura / dissaldatura | <ul style="list-style-type: none"> - Non posizionare né lasciare le punte di saldatura / dissaldatura calde sulla superficie di lavoro o su superfici plastiche. - Rivestire le punte di saldatura / dissaldatura stagnate con la lega per saldatura quando si scalda il ferro per la prima volta, in modo da eliminare eventuali pellicole di ossido o impurità che possono essersi accumulate sulle stesse durante il magazzinaggio. - Durante le pause tra le operazioni di saldatura / dissaldatura e prima di riporre l'utensile, assicurarsi che le punte di saldatura / dissaldatura siano ricoperte correttamente. - Non utilizzare flussanti aggressivi. - Assicurarsi sempre che le punte di saldatura/dissaldatura siano posizionate correttamente. - Selezionare la temperatura di esercizio più bassa consentita. - Selezionare la forma delle punte di saldatura/dissaldatura più grande possibile per l'applicazione, all'incirca grande quanto il pad di saldatura. - Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura a sufficienza per garantire una trasmissione di calore efficace tra le stesse e il punto di saldatura. |

- Impiego delle punte di saldatura / dissaldatura**
- Rivestire le punte prima di posizionare l'utensile di saldatura/dissaldatura sul supporto di sicurezza.
 - Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante / dissaldante.
 - Non sottoporre le punte di saldatura/dissaldatura a forze fisiche.
 - Prestare sempre attenzione al fatto che il saldatore a stilo o la pinzetta dissaldante sia alloggiata in modo corretto nel supporto di sicurezza.

2.2 Utilizzo conforme

Utilizzare il saldatore a stilo WXMP o la pinzetta dissaldante WXMT esclusivamente allo scopo indicato nelle istruzioni per l'uso per il rilascio, l'alloggiamento e il fissaggio di componenti dei chip secondo le condizioni ivi specificate. L'uso previsto del saldatore a stilo WXMP o della pinzetta dissaldante WXMT comprende inoltre 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.

3 Dotazione

WXMP saldatore a stilo manipolo confezionato T0052920399:

- Manipolo WXMP con cavo T0058765706
- Istruzioni per l'uso WXMP/WXMT
- Fascicolo avvertenze per la sicurezza

Inoltre con il set saldatore a stilo WXMP T0052920499:

- WDH 50 Supporto di sicurezza T0051515699
- RT 3 Punta a scalpello 40 W T0054460399
- Istruzioni per l'uso WDC 2

WXMT Pinzetta dissaldante manipolo confezionato T0051317799:

- Manipolo WXMT con cavo T0058765707
- Istruzioni per l'uso WXMP/WXMT
- Fascicolo avvertenze per la sicurezza

Inoltre con il set dissaldante WXMT T0051317899:

- WDH 60 Supporto di sicurezza T0051516999
- RTW 2 Coppia punte di saldatura 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Istruzioni per l'uso WDC 2

4 Descrizione del dispositivo

4.1 Saldatore a stilo WXMP

Il saldatore a stilo WXMP è un utensile di qualità da 40 W (55 W con RT 11) estremamente potente, con sistema riscaldante integrato nella punta di saldatura. Il sistema a spina consente di cambiare la punta di saldatura senza l'utilizzo di utensili.

Il WXMP è dotato di un riconoscimento di utilizzo e in caso di mancato impiego può essere posizionato automaticamente in stand-by o spento.

La regolazione della temperatura di standby e il tempo di accensione sono contenuti nelle istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione WX di volta in volta utilizzata.

Avvertenza Il saldatore a stilo WXMP della Weller può essere fatto funzionare solo con le unità di alimentazione Weller WX.

4.2 Pinzetta dissaldante WXMT

Le pinzette dissaldanti WXMT di Weller sono state sviluppate per la postlavorazione e la riparazione di apparecchi elettronici di precisione SMD. La serie di punte di saldatura/dissaldatura può essere cambiata velocemente e facilmente senza l'utilizzo di utensili.

Le punte sono preallineate e non richiedono quindi un ulteriore allineamento. Gli elementi radianti integrati (2 x 40 W) assicurano che la temperatura della punta di saldatura/dissaldatura venga raggiunta molto rapidamente e controllata con precisione.

La pinzetta dissaldante WXMT è dotata di un riconoscimento di utilizzo e in caso di mancato impiego può essere posizionata automaticamente in stand-by o spenta.

La regolazione della temperatura di standby e il tempo di accensione sono contenuti nelle istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione WX di volta in volta utilizzata.

Avvertenza La pinzetta dissaldante WXMT può essere fatta funzionare solo con le unità di alimentazione WX

4.3 Dati tecnici

Range di temperatura	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Cavo di alimentazione dell'utensile	Gomma silconica, ignifuga
Sensore dell'elemento di riscaldamento	Filo caldo integrato nella cartuccia della punta Elemento termico integrato nella cartuccia della punta

WXMP

Potenza di riscaldamento	40 W (55 W con RT 11)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 6 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	26 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RT
unità di alimentazione	Stazioni Weller WX

WXMT

Potenza di riscaldamento	80 W (2 x 40 W)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 7 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	42 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RTW
unità di alimentazione	Stazioni Weller WX

5 Messa in funzione del dispositivo

AVVISO! Rischio di ustioni



Durante la saldatura/dissaldatura le punte del saldatore a stilo e la pinzetta dissaldante diventano molto calde.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

- ▷ Non toccare le punte calde e tenere a distanza gli oggetti infiammabili.

1. Togliere delicatamente dall'imballaggio il saldatore a stilo WXMP o la pinzetta dissaldante WXMT.
2. **WXMP:**
Posizionare il saldatore a stilo WDH 50 nel supporto di sicurezza.

WXMT:

Posizionare la pinzetta nel supporto di sicurezza WDH 60.

3. Inserire il connettore (5) nella presa di alimentazione e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
4. Verificare se la tensione di rete coincide con i dati di tensione sulla targhetta dell'unità di alimentazione WX.
5. Accendere l'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.
6. Quando l'utensile ha raggiunto la temperatura desiderata stagnare la punta con la lega di saldatura.

6 Sostituzione delle punte di saldatura del WXMP

AVVISO! Rischio di ustioni



La punta di saldatura si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con la punta di saldatura.

- ▷ L'utensile di saldatura deve rimanere spento per almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WDH 50) prima che la punta si raffreddi. Le punte di saldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

Rimozione della punta

1. Posizionare l'utensile di saldatura nel supporto di sicurezza.
2. Spegnerne l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione.
3. Attendere tre minuti finché la punta di saldatura non si è raffreddata.
4. Afferrare il saldatore a stilo dal manipolo (4) e con l'impugnatura (3) estrarre le punte di saldatura dall'utensile.

ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



La punta di saldatura deve essere inserita fino in fondo.

L'utilizzo con la punta di saldatura non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti alla stessa.

- ▷ Assicurarsi che la punta di saldatura venga inserita fino all'arresto con un solo movimento.

Inserimento di una nuova punta di saldatura

5. Afferrare il saldatore a stilo dal manipolo (4) e con l'impugnatura (3) innestare la punta nell'utensile di saldatura.

6. Accendere l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.

Avvertenza Con tipi diversi di punte di saldatura si raccomanda di posizionare le punte sul lato posteriore del supporto WDH 50 nel manicotto metallico appositamente previsto.

7 Sostituzione delle cartucce delle punte del WXMT

AVVISO! Rischio di ustioni



Le punte si scaldano durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

- ▷ La pinzetta deve rimanere spenta per almeno 3 min. sul supporto di sicurezza WDH 60 prima che la punta di saldatura o di dissaldatura si raffreddi. Le punte di saldatura/dissaldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

Sostituzione di cartucce usate delle punte

1. Posizionare la pinzetta nel supporto di sicurezza.
2. Spegnerne l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione.
3. Attendere tre minuti finché le punte di saldatura/dissaldatura non si sono raffreddate.
4. Afferrare la pinzetta dissaldante dal manipolo (4) e con l'impugnatura estrarre le cartucce delle punte (3) dal manipolo.

ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



La cartuccia della punta deve essere innestata completamente.

L'utilizzo con la cartuccia della punta non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti alla stessa.

- ▷ Assicurarsi che la cartuccia della punta venga inserita fino all'arresto con un solo movimento.

Inserimento di una nuova cartuccia della punta

6. Afferrare l'impugnatura e innestare la nuova cartuccia della punta nel manipolo (4).
7. Accendere l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.

8 Accessori

8.1 Punte di saldatura RT per il saldatore a stilo WXMP

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura per il saldatore a stilo WXMP riportata nella parte finale delle presenti istruzioni e all'indirizzo www.weller.eu

8.2 Pezzi di ricambio e accessori per WXMP

Numero d'ordine	Descrizione
T0058765706	Manipolo WXMP con cavo
T0051515699	Supporto di sicurezza WDH 50
T0054460399	Punta di saldatura RT 3 da 40 W
T0058751816	Staffa, che può essere applicata lateralmente sul supporto e sostiene due punte RT
T0051384199	Lana metallica a spirale per inserto di pulizia WDC 2

8.3 Punta di saldatura / dissaldatura RTW per pinzetta dissaldante WXMT

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura/dissaldatura RTW per la pinzetta dissaldante WXMT riportata nella parte finale di queste istruzioni e all'indirizzo www.weller.eu

8.4 Pezzi di ricambio e accessori per WXMT

Numero d'ordine	Descrizione
T0058765707	Manipolo WXMT con cavo
T0051516999	Supporto di sicurezza WDH 60
T0054465299	RTW 2 Coppia punte di saldatura 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Lana metallica a spirale per inserto di pulizia WDC 2



9 Smaltimento

I pezzi di ricambio sostituiti, i filtri o i dispositivi vecchi devono essere smaltiti in conformità con le norme e i regolamenti applicabili nel paese di residenza.

10 Garanzia

Eventuali reclami da parte dell'acquirente per difetti fisici sono irricevibili per scadenza dei termini dopo un periodo di un anno dalla consegna. Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore si ritiene responsabile solamente dei reclami avanzati in base ad una garanzia fornita dallo stesso se la garanzia di qualità o durata è stata concessa per iscritto e utilizzando il termine "Garanzia".

Salvo variazioni tecniche!

Le istruzioni per l'uso aggiornate sono disponibili all'indirizzo www.weller.eu

WXMP/WXMT

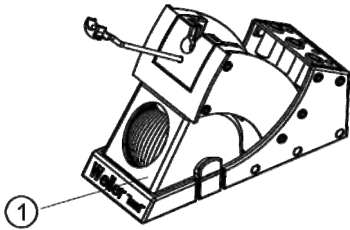
Manual de instruções



WXMP

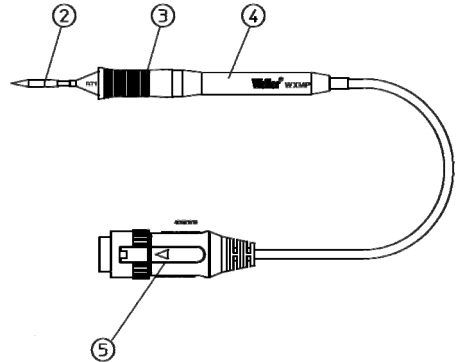
Perspectiva geral da ferramenta

WDH 50



1. Kit de limpeza
2. Ponta de soldar
3. Encaixe para pontas

WXMP

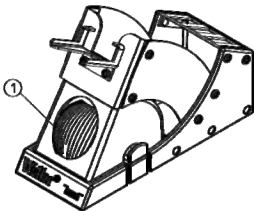


4. Peça de mão
5. Ficha/tomada

WXMT

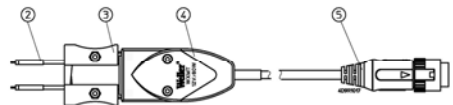
Perspectiva geral da ferramenta

WDH 60



1. Kit de limpeza
2. Pontas de soldar
3. Alojamento de pontas com pegas

WXMT



4. Peça de mão
5. Ficha/tomada

Índice

1	Sobre estas instruções	3
2	Para sua segurança.....	3
3	Fornecimento	5
4	Descrição da ferramenta	5
5	Preparar a ferramenta para o funcionamento.....	7
6	Mudar as pontas de soldar WXMP	8
7	Mudar os alojamentos de pontas WXMT.....	8
8	Acessórios	9
9	Eliminação	10
10	Garantia	10

1 Sobre estas instruções

Agradecemos a sua confiança na nossa empresa, demonstrada pela aquisição do ferro de soldar tipo lápis Weller WXMP ou a pinça de dessoldar Weller WXMT. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto da ferramenta.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do ferro de soldar tipo lápis WXMP ou da pinça de dessoldar WXMT de maneira segura e correcta.

- ▷ Leia, de modo completo, o presente manual e as indicações de segurança anexas antes da colocação em funcionamento do ferro de soldar tipo lápis WXMP ou da pinça de dessoldar Weller WXMT.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas tomadas em consideração

O ferro de soldar tipo lápis WXMP da Weller e a pinça de dessoldar WXMT correspondem à declaração de conformidade CE em aplicação dos requisitos de segurança de base das Directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicáveis

- Instruções de funcionamento para a sua unidade de alimentação
- Manuais de instruções para WXMP/WXMT
- Brochura incluída sobre segurança

2 Para sua segurança

- O ferro de soldar tipo lápis WXMP e as pinças de dessoldar WXMT foram fabricados segundo as melhores técnicas disponíveis e as regulamentações e regras de segurança reconhecidas. Há, no entanto, risco de ferimentos e de danos

materiais se não respeitar a informação de segurança apresentada na brochura incluída que acompanha estas instruções de funcionamento e os avisos aqui apresentados.

- Entregue sempre o ferro de soldar tipo lápis WXMP ou a pinça de dessoldar WXMT a terceiros juntamente com este manual de instruções.
- O fabricante não será responsável pelos danos causados pela má utilização da ferramenta ou por alterações não autorizadas

2.1 Por favor, respeite o seguinte:

Advertências gerais

- Pouse sempre o ferro de soldar tipo lápis WXMP e a pinça de dessoldar WXMT nos descansos de segurança para esse fim.
- Retire todos os objectos inflamáveis das proximidades da ferramenta de soldar quente.
- Use sempre vestuário de protecção quando utilizar o WXMP ou WXMT.
- Nunca deixe o WXMP ou WXMT quente sem vigilância.
- Não execute tarefas em componentes sob tensão.
- Use sempre protecção ocular quando estiver a executar aplicações de soldadura ou de dessoldadura.
- Leia e respeite o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação Weller WX utilizada.

Manuseamento de pontas de soldar / dessoldar

- Não pouse ou deixe as pontas de soldar/dessoldar quentes sobre a superfície de trabalho ou sobre superfícies plásticas.
- Cubra as pontas de soldar/dessoldar revestidas a estanho com solda quando aquecer o ferro pela primeira vez, porque isto removerá quaisquer películas de óxido ou impurezas das pontas de soldar/dessoldar que se tenham acumulado durante o armazenamento.
- Durante os intervalos entre soldaduras/dessoldaduras e antes de armazenar a ferramenta, certifique-se de que as pontas de soldar/dessoldar estão bem revestidas.
- Não utilize agentes fundentes agressivos.
- Certifique-se sempre de que as pontas de soldar/dessoldar estão bem colocadas.
- Seleccione a temperatura de trabalho mais baixa possível.
- Seleccione as pontas de soldar/dessoldar maiores possíveis para a aplicação: aprox. tão grandes como a almofada de solda.
- Revista bem as pontas de soldar/dessoldar para assegurar uma transferência de calor eficiente entre as pontas de soldar/dessoldar e o ponto de soldadura.
- Desligue o sistema se não pretende utilizar a ferramenta de soldar/dessoldar durante períodos mais alargados.
- Cubra as pontas com solda antes de colocar a ferramenta de soldar/dessoldar no descanso de segurança.
- Aplique a solda directamente na junção, e não nas pontas de soldar/dessoldar.
- Não submeta as pontas de soldar/dessoldar a força excessiva.
- Certifique-se sempre de que o ferro de soldar tipo lápis ou a pinça de dessoldar está bem colocado no descanso de segurança.

2.2 Utilização adequada

Utilize o ferro de soldar tipo lápis WXMP ou as pinças de dessoldar WXMT exclusivamente para o fim indicado no manual de instruções para soldar, instalar e fixar componentes electrónicos nas condições aqui especificadas. A utilização adequada do ferro de soldar tipo lápis WXMP ou da pinça de dessoldar WXMT também pressupõe que

- lê e respeita estas instruções,
- lê e respeita todos os documentos adicionais incluídos,
- respeita as regulamentações nacionais de prevenção de acidentes aplicáveis no local onde o dispositivo é utilizado.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações da ferramenta realizadas por conta própria.

3 Fornecimento

Peça de mão do ferro de soldar tipo lápis WXMP, embalada

T0052920399:

- Peça de mão WXMP com cabo T0058765706
- Manual de instruções WXMP/WXMT
- Caderno de indicações de segurança

Adicionalmente com o conjunto de ferro de soldar WXMP

T0052920499:

- Descanso de segurança WDH 50 T0051515699
- Ponta de cinzel RT 3 40 W T0054460399
- Manual de instruções WDC 2

Peça de mão da pinça de dessoldar WXMT, embalada

T0051317799:

- Peça de mão WXMT com cabo T0058765707
- Manual de instruções WXMP/WXMT
- Caderno de indicações de segurança

Adicionalmente com o conjunto de dessoldar WXMT

T0051317899:

- Descanso de segurança WDH 60 T0051516999
- Par de pontas de soldar RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0054465299
- Manual de instruções WDC 2

4 Descrição da ferramenta

4.1 Ferro de soldar tipo lápis WXMP

O WXMP é um ferro de soldar potente de precisão, de 40 W de potência (55 W com RT 11), com sistema de aquecimento integrado na ponta de soldar. Graças a um sistema de encaixe, a ponta de soldar pode ser mudada sem recurso a ferramentas.

O WXMP possui um detector de utilização, podendo ser comutado automaticamente para modo de standby ou desligado em caso de não utilização.

Consulte o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação WX utilizada para saber como regular a temperatura de standby bem como os tempos de comutação.

Nota O ferro de soldar tipo lápis WXMP da Weller só deve ser utilizado em conjunto com as unidades de alimentação Weller WX.

4.2 Pinça de dessoldar WXMT

As pinças de dessoldar WXMT da Weller foram desenvolvidas para rectificar e reparar aparelhos de precisão electrónicos da SMD.

O conjunto de pontas de soldar/dessoldar pode ser mudado rápida e facilmente sem recurso a ferramentas. As pontas estão previamente alinhadas e não é necessário um alinhamento adicional.

Os elementos de aquecimento integrados (2 x 40 W) asseguram que a temperatura da ponta de soldar/dessoldar é alcançada muito rapidamente e controlada com precisão.

A pinça de dessoldar WXMT possui um detector de utilização, podendo ser comutada automaticamente para modo de standby ou desligada em caso de não utilização.

Consulte o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação WX utilizada para saber como regular a temperatura de standby bem como os tempos de comutação.

Nota A pinça de dessoldar WXMT só deve ser utilizada em conjunto com as unidades de alimentação WX.

4.3 Dados técnicos

Gama de temperaturas	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Fio da ferramenta	Borracha de silicone, resistente a queimaduras
Elemento de aquecimento	Fio de aquecimento integrado no alojamento de pontas
Sensor	Termopar integrado no alojamento de pontas

WXMP

Saída de aquecimento	40 W (55 W com RT 11)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	6 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	26 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RT
Unidade de alimentação	Estações WX da Weller

WXMT

Saída de aquecimento	80 W (2 x 40 W)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	7 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	42 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RTW
Unidade de alimentação	Estações WX da Weller

5 Preparar a ferramenta para o funcionamento

AVISO! Risco de queimaduras



As pontas de soldar do ferro de soldar e a pinça de dessoldar aquecem durante a soldadura/dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldar/dessoldar.

- ▷ Não toque nas pontas de soldar quentes e mantenha objectos inflamáveis afastados.

1. Retirar o ferro de soldar tipo lápis WXMP ou a pinça de dessoldar WXMT cuidadosamente da embalagem.
2. **WXMP:**
Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança WDH 50.

WXMT:
Pousar a pinça no descanso de segurança WDH 60.
3. Inserir a ficha de ligação (5) na tomada da unidade de alimentação e bloqueá-la rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio.
4. Verificar se a tensão de rede corresponde à tensão indicada na placa de características da fonte de alimentação WX.
5. Ligar a unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.
6. Quando a ferramenta tiver atingido a temperatura desejada, por solda na ponta de soldar.

6 Mudar as pontas de soldar WXMP

AVISO! Risco de queimaduras



A ponta de soldar aquece durante a soldadura e dessoldadura. Há risco de queimadura se tocar na ponta de soldar.

- ▷ A ferramenta de soldar desligada tem de estar, pelo menos, 3 min. no descanso de segurança da ferramenta (WDH 50) antes de a ponta de soldar estar fria. As pontas de soldar só podem ser mudadas quando estiverem frias.

Remover uma ponta usada

1. Pousar a ferramenta de soldar no descanso de segurança.
2. Desligar o interruptor de rede da unidade de alimentação.
3. Aguardar 3 min. até a ponta de soldar estar fria.
4. Pegar o ferro de soldar pela peça de mão (4) e com o encaixe para pontas (3) puxar a ponta de soldar para fora da ferramenta.

CUIDADO! Risco de avarias



A ponta de soldar tem de ser completamente inserida.

A operação com uma ponta de soldar que não esteja completamente inserida pode dar origem a avarias na mesma.

- ▷ Assegure-se, portanto, de que a ponta de soldar é completamente inserida até ao batente, num só movimento.

Colocar uma nova ponta de soldar

5. Pegar o ferro de soldar pela peça de mão (4) e encaixar a ponta com o encaixe para pontas (3) na ferramenta de soldar.
6. Ligar o interruptor de rede da unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.

Nota No caso de utilizar vários tipos de pontas de soldar, recomenda-se que coloque as pontas na parte de trás do descanso WDH 50, dentro dos casquilhos metálicos previstos para o efeito.

7 Mudar os alojamentos de pontas WXMT

AVISO! Risco de queimaduras



As pontas aquecem durante a soldadura/dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldar/dessoldar.

- ▷ A pinça desligada tem de estar, pelo menos, 3 min. no descanso de segurança WDH 60 da ferramenta antes de as pontas de soldar ou dessoldar estarem frias. As pontas de soldar/dessoldar só podem ser mudadas quando estiverem frias.

Remover alojamentos de pontas usados

1. Pousar a pinça no descanso de segurança.
2. Desligar o interruptor de rede da unidade de alimentação.

3. Aguardar 3 min. até as pontas de soldar/dessoldar estarem frias.
4. Pegar a pinça de dessoldar pela peça de mão (4) e com as pegas puxar o alojamento de pontas (3) para fora da peça de mão.

CUIDADO! Risco de avarias



O alojamento de pontas tem de estar completamente encaixado.

A operação com um alojamento de pontas que não esteja completamente inserido pode dar origem a avarias na mesma.

- ▷ Assegure-se de que o alojamento de pontas é completamente inserido até ao batente, num só movimento.

Colocar um novo alojamento de pontas

6. Pegar as pegas e encaixar o novo alojamento de pontas na peça de mão (4).
7. Ligar o interruptor de rede da unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.

8 Acessórios

8.1 Pontas de soldar RT para o ferro de soldar tipo lápis WXMP

Consulte a tabela de pontas de soldar RT para ferros de soldar tipo lápis WXMP na secção final deste manual e em www.weller.eu

8.2 Peças de substituição e acessórios WXMP

Encomenda n.º	Descrição
T0058765706	Peça de mão WXMP com cabo
T0051515699	Descanso de segurança WDH 50
T0054460399	Ponta de soldar RT 3 40 W
T0058751816	Estribo, pode ser aplicado lateralmente no descanso e segura duas pontas RT
T0051384199	Lã espiral para kit de limpeza WDC 2

8.3 Pontas de soldar/dessoldar RTW para pinça de dessoldar WXMT

Consulte a tabela de pontas de soldar/dessoldar RTW para pinça de dessoldar WXMT na secção final deste manual e em www.weller.eu

8.4 Peças de substituição e acessórios WXMT

Encomenda n.º	Descrição
T0058765707	Peça de mão WXMT com cabo
T0051516999	Descanso de segurança WDH 60
T0054465299	Par de pontas de soldar RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Lã espiral para kit de limpeza WDC 2



9 Eliminação

Elimine as peças da ferramenta substituídas, filtros e ferramentas antigas de acordo com as regras e regulamentações aplicáveis no seu país.

10 Garantia


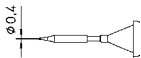
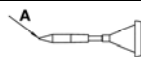



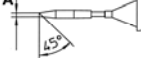
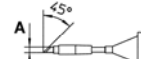


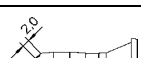
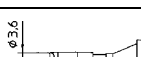
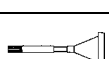
Reclamações por parte do comprador resultantes de defeitos físicos estão limitados a um período de um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Só seremos responsáveis por reclamações resultantes de uma garantia fornecida por nós se a garantia de qualidade ou de durabilidade tiver sido fornecida por nós por escrito e usar o termo "Garantia".

Reservado o direito a alterações técnicas!

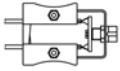
Consulte os manuais de instruções actualizados em www.weller.eu.

RT soldering tips for WXMP

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WXMT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	∅ 0.0157	∅ 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwetterable for soldering and desoldering of micro- devices	∅ 0.008	∅ 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

GERMANY

Cooper Tools GmbH
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
A Division of Cooper (GB) Ltd.
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0191) 419 7700
Fax: +44 (0191) 417 9421

FRANCE

Cooper Tools S.A.S.
A company of Apex Tool
Group, LLC.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (01) 60.18.55.40
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

ITALY

Cooper Italia S.r.l.
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

Erem Sàrl
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

AUSTRALIA

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA

Cooper Hand Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (705) 728 5564
Fax: +1 (705) 728 3406

CHINA

Cooper Hand Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
18th Floor, Yu An Building
738 Dongfang Road
Pudong, Shanghai
200122 China
Phone: +86 (21) 5111-8300
Fax: +86 (21) 5111-8446

USA

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

North-East

Phone: +1 (919) 362-7540
Fax: +1 (800) 854-5137

South

Phone: +1 (919) 362-7541
Fax: +1 (800) 854-5139

West Coast (South-West)

Phone: +1 (919) 362-1709
Fax: +1 (800) 846-7312

Midwest

Phone: +1 (919) 362-7542
Fax: +1 (800) 854-5138

All other USA inquires

Fax: +1 (800) 423-6175

T005 57 207 00 / 09.2010

www.weller.eu
www.apextoolgroup.eu

Weller®