

WXD 2

Betriebsanleitung

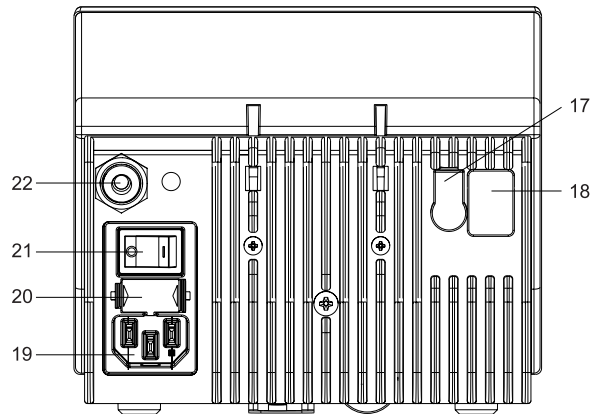
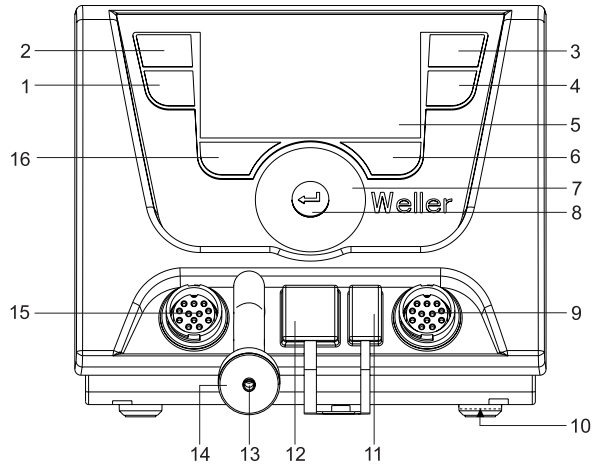


WXD 2

Geräteübersicht

- 1 Bedien-Taste links
- 2 Bedien-Taste links
- 3 Bedien-Taste rechts
- 4 Bedien-Taste rechts
- 5 Display
- 6 Auswahl-Taste (Solltemperatur, verlassen Parametermenü, Parameter Zusatzgerät)
- 7 Dreh-Klick-Rad
- 8 Eingabe-Taste (Enter-Taste)
- 9 Anschlussbuchse für das Lötwerkzeug rechts
- 10 Schalldämpfer von unten wechselbar
- 11 USB-Schnittstelle
- 12 RS232-Schnittstelle
- 13 Vakuumanschluss
- 14 Hauptfilter
- 15 Anschlussbuchse für das Lötwerkzeug links
- 16 Auswahl-Taste (Solltemperatur, Parameter Zusatzgerät)
- 17 Potentialausgleichsbuchse
- 18 RS232-Schnittstelle
- 19 Netzanschluss
- 20 Netzsicherung
- 21 Netzschalter
- 22 Druckluftanschluss

- 35 Aktiver Sollwert/ Festtemperatur links
- 36 Zusatzgerät (Schnittstelle vorne)
- 37 Festtemperatur 1, links
- 38 Festtemperatur 2, links



Übersicht Display

- 23 OFF
- 24 AUTO-OFF
- 25 Standby
- 26 Temperaturabschaltung Leistungsanzeige
- 27 Anzeige Parametrierung links (oder rechts $\odot \bullet$)
- 28 Festtemperatur 1, rechts
- 29 Festtemperatur 2, rechts
- 30 Zusatzgerät (Schnittstelle hinten)
- 31 Aktiver Sollwert/ Festtemperatur rechts
- 32 Verriegelung
- 33 Einheit Temperatur °F/°C
- 34 Aktuelle Werkzeug-Temperatur (rechts, links)

Abb. 1: Geräteübersicht

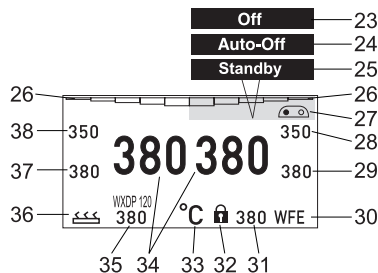


Abb. 2: Übersicht Display

Inhalt

1	Zu dieser Anleitung.....	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	4
3	Lieferumfang	4
4	Gerätebeschreibung	5
5	Gerät in Betrieb nehmen.....	7
6	Gerät bedienen	9
7	Parameter über Parametermenü einstellen.....	13
8	WXD 2 pflegen und warten.....	19
9	Fehlermeldungen und Fehlerbehebung.....	20
10	Zubehör	21
11	Entsorgung	21
12	Garantie	21

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller WXD 2 Entlötlötstation erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um die Entlötlötstation WXD 2 sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

- ▷ Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit der Entlötlötstation WXD 2 arbeiten vollständig durch.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Berücksichtigte Richtlinien

Die Weller mikroprozessorgeregelte Entlötlötstation WXD 2 entspricht den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

1.2 Mitgeltende Dokumente

- Betriebsanleitung der Entlötstation WXD 2
- Begleitheft Sicherheitshinweise zu dieser Anleitung
- Betriebsanleitung des angeschlossenen Werkzeugs (z. B. WXDP 120)

2 Zu Ihrer Sicherheit

Die Entlötstation WXD 2 wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie die Entlötstation WXD 2 an Dritte stets zusammen mit der Betriebsanleitung weiter.

2.1 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie die Entlötstation WXD 2 ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch der Entlötstation WXD 2 schließt auch ein, dass

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

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

3 Lieferumfang

- Entlötstation WXD 2
- Netzkabel
- Betriebsanleitung der Entlötstation WXD 2
- Begleitheft Sicherheitshinweise zu dieser Anleitung
- CD Software ("Monitorsoftware")
- Hauptfilter
- Klinkenstecker 3,5 mm

4 Gerätebeschreibung

Die Weller WXD 2 ist eine vielseitig verwendbare Entlötstation für professionelle Reparaturarbeiten an elektronischen Baugruppen neuester Technologie in der industriellen Fertigungstechnik sowie im Reparatur- und Laborbereich. Die WXD 2 besitzt 2 unabhängige Kanäle für den gleichzeitigen Betrieb von 2 Lötwerkzeugen. Die digitale Regelelektronik gewährleistet zusammen mit einer hochwertigen Sensor- und Wärmeübertragungstechnik im Lötwerkzeug ein präzises Temperaturregelverhalten an der Lötspitze. Die schnelle Messwerterfassung sorgt für höchste Temperaturgenauigkeit und ein optimales Temperaturverhalten im Belastungsfall.

Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) abhängig vom Lötwerkzeug eingestellt werden. Soll- und Istwert werden digital angezeigt. Auf vier Tasten (2 Tasten pro Werkzeug) können Festtemperaturen zur direkten Anwahl gespeichert werden.

Die Weller Entlötstation WXD 2 bietet folgende Funktionen und Eigenschaften:

- Modernes Bedienkonzept und Navigation
- Bedienung über Sensortasten
- Mehrsprachige Menüführung
- Grafik LC-Display mit blauer LED-Hintergrundbeleuchtung
- Unterstützt Werkzeuge bis 200 W oder gleichzeitig 2 x 120 W Kolben
- WXD 2 Entlötstation muss nicht kalibriert werden
- 2 Anschlüsse für Lötwerkzeuge mit integrierter Parameterspeicherung (z. B. Festtemperatur)
- Automatische Werkzeugererkennung und Aktivierung der kolbenspezifischen Regelparameter
- Digitale Temperaturregelung
- Antistatische Ausführung des Gerätes nach ESD-Sicherheit
- Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten am Gerät (Standardkonfiguration hart geerdet)
- Einstellung kolbenspezifischer Parameter wie: Standby Temperatur; Standby Zeit ; AUTO-OFF Zeit; Offset; Regelverhalten; Prozessfenster; Roboteranschluss (potentialfreier Schaltausgang)
- Einstellung stationsspezifischer Parameter wie: Sprache; Temperaturversion °C/°F; Passwort; Tastentöne ein/aus; LCD-Kontrast; LCD-Grundhelligkeit; Bildschirmschoner
- 2 Anschlüsse für Peripheriegeräte (z. B. WFE, WHP)
- Digitaler und optisch entkoppelter Roboteranschluss
- USB-Schnittstelle für Speicherstick (für Firmware update, Parametrierung, Monitoring)
- Vakuumeinheit
- Möglichkeit für einen Fußschalttereingang durch Adapter (siehe Zubehör Seite 21)

Technische Daten WXD 2

Abmessungen	L x B x H (mm): 170 x 151 x 130 L x B x H (inch): 6,69 x 5,94 x 5,12
Gewicht	ca. 3,2 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz
Leistungsaufnahme	200 W (240 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug
Sicherung	Überstromauslöser T2 A
Temperaturbereich	Einstellbar 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)
Druckluft:	Eingangsdruck 400 - 600 kPa (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft
Druckluftwandler:	Luftverbrauch 35 l / min max Unterdruck 55 kPa (8 psi)
Druckluftanschluss:	Druckluftschlauch Außendurchmesser 6 mm (0,24")
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.
Gehäuse-Material	Aluminiumboden mit antistatischer schwarzer (AMS 70002) Beschichtung; PA Kunststoffgehäuse antistatisch
Material Bedienpanel	Echtglas antistatisch beschichtet
Display:	
Abmessung	74 x 38 mm
Auflösung	255 x 127 (128)
Hintergrundbeleuchtung	4 LEDs

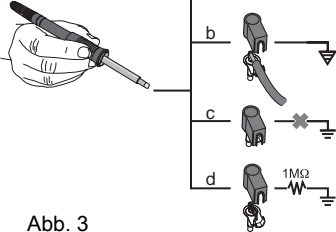


Abb. 3

Potentialausgleich

Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (17) sind 4 Varianten möglich:

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

USB-Schnittstelle

Das Steuergerät WXD 2 ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle (11) für Firmware update, Parametrierung und Monitoring ausgerüstet.

5 Gerät in Betrieb nehmen

WARNUNG! Stromschlag und Verbrennungsgefahr



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

- ▷ Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- ▷ Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

Hinweis

An die Entlötstation WXD 2 können nur Lötwerkzeuge mit geeigneten Anschlusssteckern angeschlossen werden. Die an das WXD 2 anschließbaren Werkzeuge entnehmen Sie bitte der Zubehörliste auf Seite 20.

1. Das Gerät sorgfältig auspacken.
2. Den Druckluftschlauch mit Außendurchmesser 6 mm in die Schnellkupplung für den Druckluftanschluss (22) einstecken.
Die Druckluftversorgung mit 400 - 600 kPa (58 - 87 psi) ölfreier, und trockener Druckluft herstellen.
3. Die Lötwerkzeuge wie folgt anschließen:
Lötwerkzeug mit Anschlussstecker in die Anschlussbuchse (9/15) des Steuergeräts einstecken und durch kurze Rechtsdrehung verriegeln.
4. Das Lötwerkzeug im Halter ablegen.
5. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (21) sich in ausgeschaltetem Zustand befindet.
6. Das Steuergerät mit dem Netz verbinden (19).



Abb. 4

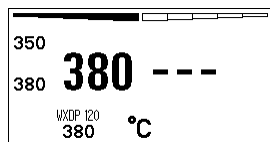


Abb. 5

7. Das Gerät am Netzschalter **(21)** einschalten.

Startup-Anzeige erscheint auf dem Display (siehe Abb. 4).

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

Wenn ein LötKolben angeschlossen ist, erscheint im Display die eingestellte Temperatur (Sollwert, **31/35**), die Temperatureinheit °C/°F (**33**), die Istwertanzeige (aktuelle Werkzeugtemperatur) (**34**) und die gespeicherten Festtemperaturen (**28/29/37/38**).

Das zum Entlöten benötigte Vakuum wird durch einen internen wartungsfreien Druckluftwandler erzeugt und über einen integrierten Fingerschalter am EntlötKolben aktiviert.

Hinweis Arbeiten ohne Filter zerstört den Druckluftwandler. Reinigungsvorgang siehe Seite 19.

6 Gerät bedienen

6.1 Bedienungsprinzip

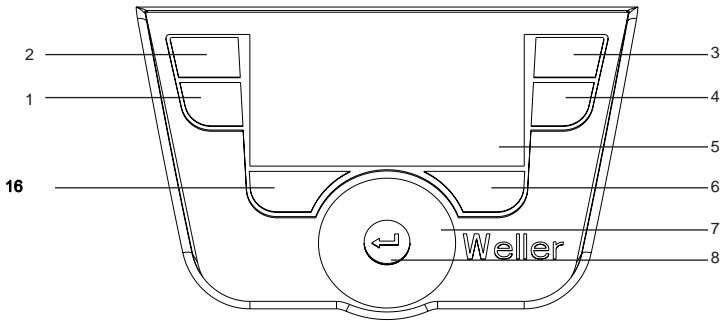


Abb. 6: Bedienelemente WXD 2

Tasten	Bedienung	Funktion
Bedien-Taste 1, 2, 3, 4	Taste 1, 2, 3 oder 4 einmal kurz drücken	Festtemperatur (28/29/37/38)* wird als aktive Solltemperatur (31/35)* übernommen. (Werkzeugkanal: Taste 1, 2 = links; Taste 3, 4 = rechts) – Blättern im Parametermenü
	Taste 1, 2, 3 oder 4 3 sec. gedrückt halten	– Aktive Solltemperatur wird als Festtemperatur unter der gedrückten Taste (1, 2, 3 oder 4) gespeichert.
	Tasten 1 und 2 oder 3 und 4 gleichzeitig gedrückt halten	– 1 und 2 = Kanal links (15)* wird gesperrt bzw. geöffnet – 3 und 4 = Kanal rechts (9)* wird gesperrt bzw. geöffnet
Taste 16 und 1 oder 2	Tasten 16 und 1 oder 16 und 2 gleichzeitig gedrückt halten	– Aufruf Parametermenü
Taste 6 und 3 oder 4	Tasten 6 und 3 oder 6 und 4 gleichzeitig gedrückt halten	– Aufruf Parametermenü
Auswahl-Taste 6, 16	Taste 6 oder 16 einmal kurz drücken	– Auswahl Zusatzgerät, Voraussetzung zum Öffnen der Parametereinstellungen des Zusatzgeräts (z. B. WFE)
	Taste 6 oder 16 3 sec. gedrückt halten	– Solltemperatur-Fenster öffnet sich
Taste 6	Taste 6 einmal kurz drücken	– Parametermenü wird verlassen
Dreh-Klick-Rad 7	Finger über den Dreh-Klick-Rad bewegen	– Auswahl/Einstellung Wert – Navigation innerhalb eines Menüs
	Rechts oder links anklicken	– Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug
Eingabe-Taste 8	Taste 8 einmal kurz drücken	– Wert/Auswahl wird bestätigen

*) siehe auch Übersichtsabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

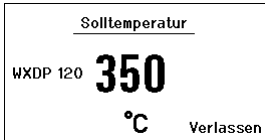


Abb. 7

6.2 Bedienbeispiel 1: Temperatur-Einstellung vornehmen

1. Die gewünschte Auswahl-Taste **6** oder **16** 3 sec. gedrückt halten.
Anzeige wechselt zur Solltemperatur (siehe Abb. 7).
2. Die gewünschte Solltemperatur mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.
4. Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

Hinweis Wird 10 Sekunden lang keine Eingabe getätigt, wird automatisch das Parametermenü verlassen.

6.3 Bedienbeispiel 2: Parametermenü aufrufen und Menüpunkt auswählen

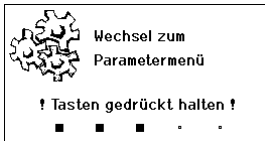


Abb. 8

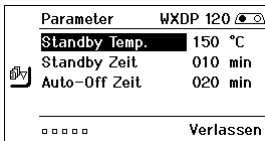


Abb. 9

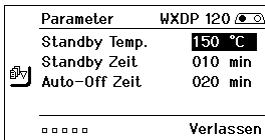


Abb. 10

1. Tasten **16** und **1** oder **16** und **2** oder **6** und **3** oder **6** und **4** gleichzeitig gedrückt halten.
Während das Gerät zum Parametermenü wechselt, erscheint auf dem Display folgender Hinweis-Text (siehe auch Abb. 8): „Wechsel zum Parametermenü“ „Tastens gedrückt halten“.
2. Menüpunkt mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) anwählen.
Auswahl ist schwarz hinterlegt (z. B. „Standby Temp.“, siehe Abb. 9).
3. Auswahl mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.
Anzeige wechselt in den Auswahl-/Eingabemodus (siehe Abb. 10).
4. Einstellung mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) vornehmen.
5. Einstellung mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.
Einstellung wird übernommen und das Parametermenü wird angezeigt.
6. Neuen Menüpunkt mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) auswählen und den gewünschten Wert einstellen (siehe Schritt 3.-5.)
– oder –
Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

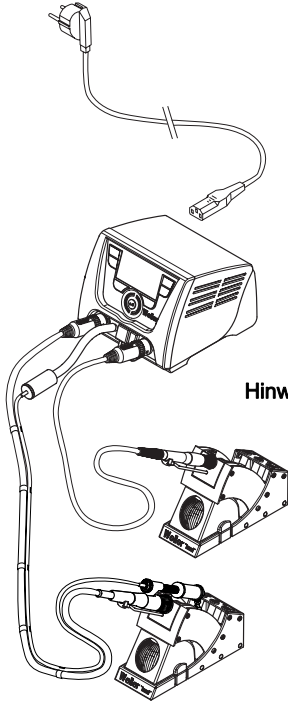


Abb. 11: WXD 2 mit
angeschlossenem
Entlötpumpenwerkzeug

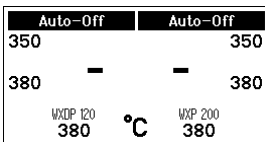


Abb. 12

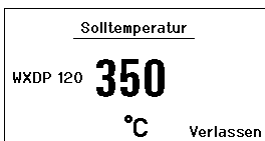


Abb. 13

6.4 Lötwerkzeug anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

1. Kontrollieren Sie, ob das gewünschte Lötwerkzeug korrekt angeschlossen ist (siehe „Gerät in Betrieb nehmen“ auf Seite 7).
2. Gerät am Netzschalter (21) einschalten.

Das Display zeigt den Temperatur-Istwert (34), die Solltemperatur (31/35) sowie die Festtemperaturen (28/29 oder 37/38) des angeschlossenen Werkzeuges an. Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

Hinweis Wenn Sie zwei Werkzeuge gleichzeitig am WXD 2 anschließen wollen, beachten Sie bitte die Überlastabschaltung.

Hinweis

Weitere Anschluss-Varianten finden Sie auf der Seite 22. Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

Überlastabschaltung (240 W)

Wenn zwei Werkzeuge gleichzeitig am WXD 2 angeschlossen werden, die zusammen mehr als 240 W benötigen, kommt es zu einer Überlastabschaltung (siehe Abb. 12).

Es kann immer nur ein Werkzeug/Kanal verwendet werden.

Lötwerkzeug/Kanal aktivieren:

- ▷ Die gewünschten Bedien-Tasten 1 und 2 (Kanal links (15)) oder 3 und 4 (Kanal rechts (9)) gleichzeitig drücken.
 - oder –
 - Den gewünschten Kolben aus seiner Ablage entnehmen.

6.5 Temperatur individuell einstellen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

Festtemperatur einstellen

1. Die gewünschte Auswahl-Taste 6 oder 16 gedrückt halten. Auf dem Display erscheint die aktuelle Solltemperatur (siehe Abb. 13).
2. Die gewünschte Solltemperatur mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

4. Die gewünschte Bedien-Taste **1**, **2**, **3** oder **4** 3 sec. gedrückt halten, um den aktuellen Sollwert als Festtemperatur (unter der gedrückten Taste) zu speichern.

Hinweis Nähere Informationen (z. B. Festtemperatur, Werkseinstellung) zum intelligenten Werkzeug finden Sie in den jeweiligen Betriebsanleitungen.

Temperatur mit Bedien-Tasten 1, 2, 3 und 4 anwählen

Der Temperatur-Sollwert kann durch die Anwahl von zwei (pro Werkzeug) voreingestellten Temperaturwerten (Festtemperaturen) eingestellt werden.

- ▷ Die gewünschte Temperaturtaste **1**, **2**, **3** und **4** drücken.
Werkzeug regelt auf die gewünschte Temperatur.

6.6 Kanal aus-/einschalten

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

Kanal links (15)

- ▷ Die Bedien-Tasten **1** und **2** gleichzeitig drücken, um das Werkzeug aus-/einzuschalten.

Kanal rechts (9)

- ▷ Die Bedien-Tasten **3** und **4** gleichzeitig drücken, um das Werkzeug aus-/einzuschalten.

Kanal gesperrt

Ist ein Kanal gesperrt, erscheint im Display „OFF“ (**23**).

6.7 Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

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

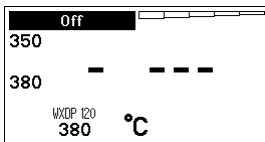


Abb. 14

- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den LötKolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

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

7 Parameter über Parametermenü einstellen

Das Parametermenü ist in zwei Bereiche unterteilt:

Parameter

Einstellmöglichkeiten:

- Standby Temperatur
- Standby Zeit (Temperaturabschaltung)
- AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)
- Offset (Temperatur-Offset)
- Regelverhalten
- Prozessfenster

Stationsparameter

Einstellmöglichkeiten:

- Sprache
- Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)
- Passwort (Verriegelungsfunktion)
- Tastentöne ein/aus
- LCD-Kontrast
- LCD-Grundhelligkeit
- Bildschirmschoner
- RoboterAusgang
- Vakuum Vorlauf
- Vakuum Nachlauf

7.1 Parameter einstellen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

Standby Temperatur einstellen

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

Nähere Informationen zum intelligenten Werkzeug finden Sie in den jeweiligen Betriebsanleitungen.

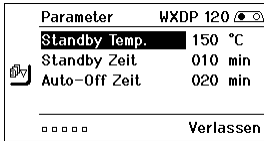


Abb. 15

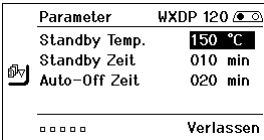


Abb. 16

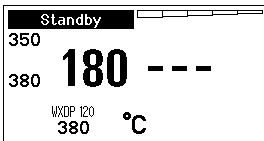


Abb. 17

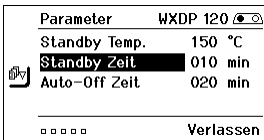


Abb. 18

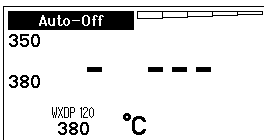


Abb. 19

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Standby Temperatur** auswählen.
3. Sollwert für die Standby Temperatur mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.
5. Parametermenü mit Taste 6 verlassen.

Temperaturabschaltung (Standby Zeit) einstellen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Der Standby-Zustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige angezeigt und im Display wird „Standby“ (25) angezeigt.

Drücken der Bedien-Taste 1, 2, 3 oder 4 beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Standby Zeit einstellen:

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Standby Zeit** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Standby Zeit mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.

Folgende Standby-Einstellungen sind möglich:

- „OFF“ = „0 min“: Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
- „ON“ = „1-99 min“: Standby Zeit , individuell einstellbar

4. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste 6 verlassen.

Hinweis Bei Lötarbeiten mit geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Standbyfunktion beeinträchtigt sein.

Automatische Abschaltzeit (AUTO-OFF) einstellen

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

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“ (24).

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **AUTO-OFF Zeit** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte AUTO-OFF Zeit mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.

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

Abb. 20

Folgende AUTO-OFF Zeit-Einstellungen sind möglich:

- „OFF“ = „0 min“: AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
- „ON“ = „1-999 min“: AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

4. Zeitraum mit der Eingabe-Taste **(8)** bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

Hinweis Reset von Standby- und AUTO-OFF Modus:

Erfolgt durch Drücken der Bedien-Taste **1, 2, 3** oder **4**, betätigen des Finger- / Fußschalters oder aufnehmen des Lötwerkzeugs aus der Ablage.

Temperatur-Offset einstellen

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

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **OFFSET** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte OFFSET-Temperatur mit dem Dreh-Klick-Rad **(7)** einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste **(8)** bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

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

Abb. 21

Regelverhalten einstellen

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

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Regelverhalten** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Regelfunktion mit dem Dreh-Klick-Rad **(7)** einstellen.

Folgende Einstellungen sind möglich:

- „standard“: angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkseinstellung)
- „sanft“: langsames Aufheizen
- „aggressiv“: schnelles Aufheizen

4. Einstellung mit der Eingabe-Taste **(8)** bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

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

Abb. 22

Prozessfenster einstellen

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

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Prozessfenster** auswählen und bestätigen.
3. Den gewünschten Temperaturbereich des Prozessfensters mit dem Dreh-Klick-Rad **(7)** einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste **(8)** bestätigen.

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

Abb. 23

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

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

- Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.
- Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

7.2 Stationsparameter einstellen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

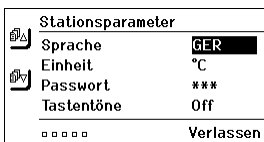


Abb. 24

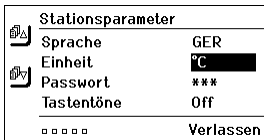


Abb. 25

Sprache für Menüführung auswählen

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Sprache** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Sprache mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.

Anzeige Temperatureinheit umstellen

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Temperatureinheit °C/°F** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Temperatureinheit mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) einstellen.
4. Einstellung mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.

Verriegelungsfunktion ein-/ausschalten

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Entlötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten (= Bedien-Tasten **1, 2, 3** und **4**) bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten **1, 2** und/oder **3, 4** (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.



Abb. 26



Abb. 27

Entlötstation verriegeln:

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Passwort** auswählen und bestätigen.
3. Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) einstellen (siehe Abb. 26).
4. Wert mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen (**32**), siehe auch Abb. 27).

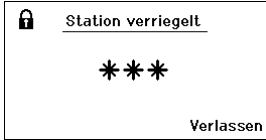


Abb. 28

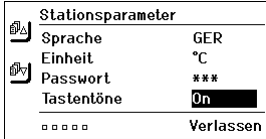


Abb. 29



Abb. 30

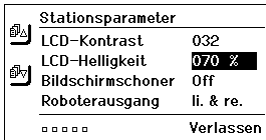


Abb. 31

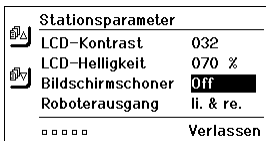


Abb. 32



Abb. 33

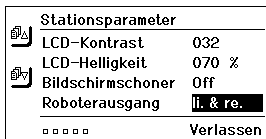


Abb. 34

Entlötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen.
Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort-Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (***)
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Tastentöne ein/ausschalten

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Tastentöne** auswählen und bestätigen.
3. Tastentöne aus- oder einstellen mit dem Dreh-Klick-Rad (7).
4. Einstellung mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

LCD-Kontrast einstellen

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **LCD-Kontrast** auswählen und bestätigen.
3. Den gewünschten LCD-Kontrast-Wert mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

LCD-Grundhelligkeit einstellen

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **LCD-Grundhelligkeit** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte LCD-Grundhelligkeit mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Bildschirmschoner einstellen

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **Bildschirmschoner** auswählen und bestätigen.
3. Bildschirmschoner mit dem Dreh-Klick-Rad (7) aus- oder einstellen.
4. Wert mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Roboterabgang definieren

Der Roboterabgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts (18). Die Pin-Belegung vom Roboterabgang können Sie auf der Seite 18 sehen. In den Grundeinstellungen ist der linke Werkzeugkanal dem Roboterabgang zugeordnet, die Zuordnung kann aber umgestellt werden.

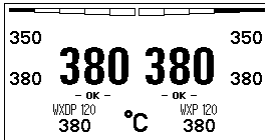


Abb. 35

1. Parametermenü aufrufen.
2. Menüpunkt **RoboterAusgang** auswählen und bestätigen.
3. Werkzeugkanal(/-kanäle) mit dem Dreh-Klick-Rad (7) auswählen.
Folgende RoboterAusgang-Einstellungen sind möglich:
 - „links“: linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
 - „rechts“: rechter Werkzeugkanal
 - „links & rechts“: beide Werkzeugkanäle
4. Einstellung mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Hinweis Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok - angezeigt (siehe Abb. 35).

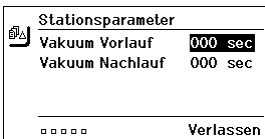
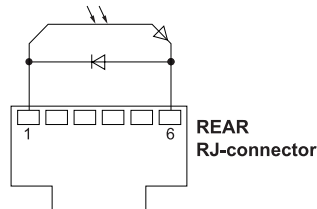


Abb. 36

Vakuu Vorlauf (Einschaltverzögerung)

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

1. Parametermenü Aufrufen
2. Menüpunkt **Vakuu Vorlauf** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Vakuu Vorlauf Zeit mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
Folgende Vakuu Vorlauf Zeit-Einstellungen sind möglich:
 - „OFF“ = „0 min“: Vakuu Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
 - „ON“ = „1-10 sec“: Vakuu Vorlauf Zeit, individuell einstellbar.
4. Zeitraum mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste 6 verlassen.

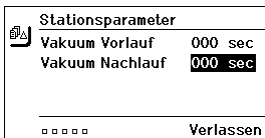


Abb. 37

Vakuu Nachlauf (Abschaltverzögerung)

Um das Verstopfen des Entlötkolbens zu verhindern, kann eine Vakuu Nachlauf-Zeit eingestellt werden.

1. Parametermenü Aufrufen
2. Menüpunkt **Vakuu Nachlauf** auswählen und bestätigen.
3. Die gewünschte Vakuu Nachlauf Zeit mit dem Dreh-Klick-Rad (7) einstellen.
Folgende Vakuu Nachlauf Zeit-Einstellungen sind möglich:
 - „OFF“ = „0 sec“: Vakuu Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
 - „ON“ = „1-10 sec“: Vakuu Nachlauf Zeit, individuell einstellbar.
4. Zeitraum mit der Eingabe-Taste (8) bestätigen.

Weiteren Einstellparameter im Menü auswählen oder Parametermenü mit Taste **6** verlassen.

7.3 Firmware update durchführen

1. WXD 2 Entlötstation ausschalten.
2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
3. WXD 2 Entlötstation einschalten.

Firmware update wird automatisch durchgeführt (siehe Abb. 38).

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

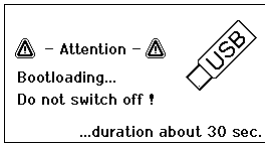


Abb. 38

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

7.4 Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite (**36**) und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite (**30**) der WXD 2 Entlötstation angeschlossen werden.

Die WXD 2 Entlötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die WXD 2 Entlötstation zeigt links (Schnittstelle vorne **36**), siehe Abb. 40) oder rechts (Schnittstelle hinten) das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts (**30/36**) an.

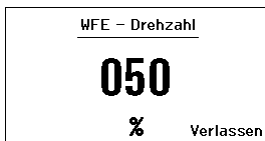


Abb. 39

7.5 Parameter der Zusatzgeräte einstellen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen (Abb. 1 und Abb. 2).

1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorne/hinten) (**6, 16**) auswählen.
Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad (**7**) einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste (**8**) bestätigen
oder
Taste **6** zum Verlassen drücken.

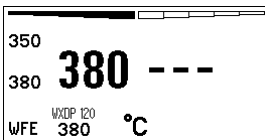


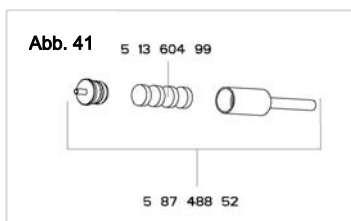
Abb. 40:
WFE Anschluss vorne

8 WXD 2 pflegen und warten

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

9 Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> – Werkzeug wurde nicht erkannt – Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> – Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen – Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> – Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> – Netzschalter einschalten – Netzspannung überprüfen – Gerätesicherung überprüfen
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	<ul style="list-style-type: none"> – Überlastabschaltung 	<ul style="list-style-type: none"> – Es kann nur ein Kolben betrieben werden.
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuum nicht angeschlossen – Entlötdüse verstopft – Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuumschlauch am Vakuumschluss anschließen – Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten – Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen
Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> – Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll – Hauptfilter an der Lötstation voll 	<ul style="list-style-type: none"> – Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln – Hauptfiltereinsatz an der Lötstation (Abb. 41) wechseln



10 Zubehör

T005 13 202 99 WXDP 120 Entlötkolben mit Ablage WDH 70
 T005 29 202 99 WXP 120 Lötset mit Ablage WDH 10
 T005 29 206 99 WXP 200 Lötset mit Ablage WDH 31
 T005 29 212 99 WXP 65 Lötset mit Ablage WDH 10
 T005 13 178 99 WXMT Mikro-Entlötpinzette mit Ablage WDH 60
 T005 29 204 99 WXMP Mikro-Lötkolben mit Ablage WDH 50
 T005 15 121 99 WDH 10 Sicherheitsablage für WXP 120
 T005 15 158 98 WDH 31 Sicherheitsablage für WXP 200
 T005 15 156 99 WDH 50 Sicherheitsablage für WXMP
 T005 15 169 99 WDH 60 Sicherheitsablage für WXMT
 T005 15 172 99 WDH 70 Sicherheitsablage für WXDP 120
 T005 36 476 99 WFE 20D Lötrauchabsauggerät 230 V
 T005 36 266 99 WFE 2S Tragbares Absauggerät 230 V
 T005 36 256 99 WFE 4S Mobiles Absauggerät 230 V
 T005 36 586 99 WFE 8S Mobiles Absauggerät 230 V
 T005 33 648 99 WHP 1000 Vorheizplatte 1000 W
 T005 33 386 99 WHP 3000 Infrarotvorheizplatte 600 W
 T005 33 646 99 WHP 3000 Infrarotvorheizplatte 1200 W
 T005 87 647 10 WX Verbindungskabel
 T005 87 647 11 WX Adapter für PC
 T005 87 647 12 WX Adapter für WFE/WHP
 T005 13 120 99 Fußschalter
 T005 87 650 53 WX Adapter für Fußschalter
 T005 87 488 52 Filter WDD/WXD Ersatz

Weiteres Zubehör entnehmen Sie bitte den Betriebsanleitungen der einzelnen Lötkolbensets.



11 Entsorgung

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

12 Garantie

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

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

Technische Änderungen vorbehalten! Beachten Sie die aktualisierten Betriebsanleitungen unter www.weller-tools.com.

WXD 2

Operating Instructions



WXD 2

Hardware Overview

- 1 Control button, left
- 2 Control button, left
- 3 Control button, right
- 4 Control button, right
- 5 Display
- 6 Selection button (set-point temperature, exit parameter menu, auxiliary device parameters)
- 7 Turn-and-click wheel
- 8 Enter button
- 9 Right receptacle for soldering tool
- 10 Silencer (can be replaced from below)
- 11 USB port
- 12 RS232 port
- 13 Vacuum connection
- 14 Main filter
- 15 Left receptacle for soldering tool
- 16 Selection button (nominal temperature, auxiliary device parameters)
- 17 Equipotential bonding bush
- 18 RS232 port
- 19 Mains connection
- 20 Mains fuse
- 21 Power switch
- 22 Compressed Air Connection

- 35 Active set-point/ fixed temperature, left
- 36 Auxiliary device (front port)
- 37 Fixed temperature 1, left
- 38 Fixed temperature 2, left

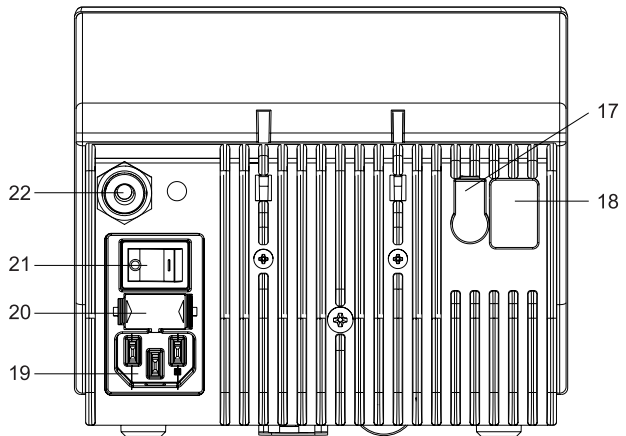
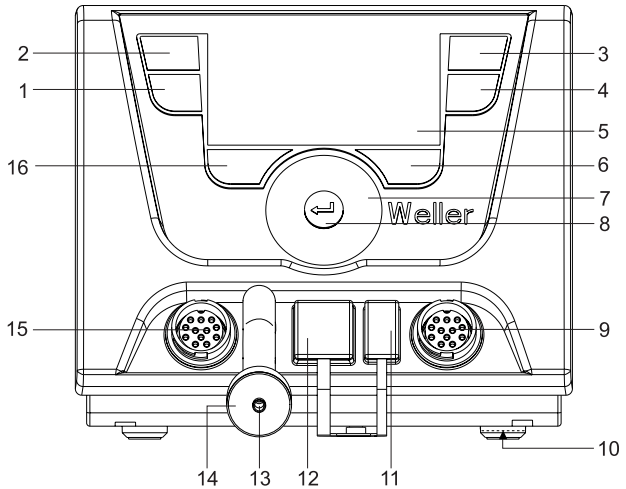


Fig. 1: Hardware Overview

Display Overview

- 23 OFF
- 24 AUTO-OFF
- 25 Standby temperature deactivation
- 26 Power indicator
- 27 Left (or right) configuration display
- 28 Fixed temperature 1, right
- 29 Fixed temperature 2, right
- 30 Auxiliary device (rear port)
- 31 Active set-point/ fixed temperature, right
- 32 Lock
- 33 Temperature units °F/°C
- 34 Actual tool temperature (left, right)

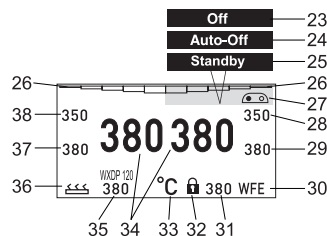


Fig. 2: Display Overview

Contents

1 About these instructions	3
2 For your safety	4
3 Included in delivery	4
4 Device description	5
5 Starting up the device	7
6 Operating the device.....	8
7 Setting parameters via the parameter menu	12
8 Care and maintenance of the WXD 2.....	18
9 Error messages and error clearance	19
10 Accessories	20
11 Disposal	20
12 Warranty	20

1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WXD 2 desoldering station. 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 enable you to commission, operate and service the WXD 2 desoldering station safely and correctly as well as to rectify simple problems yourself.

- ▷ Read these instructions and the accompanying safety information carefully prior to initial operation and before starting work with the WXD 2 desoldering station.
- ▷ Keep these instructions in a safe place and so that they are easily accessible by all users.

1.1 Applied directives

The Weller microprocessor-controlled WXD 2 desoldering station conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity with Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

1.2 Other applicable documents

- Operating instructions of the WXD 2 desoldering station
- Safety information booklet accompanying these instructions
- Operating instructions of the connected tool (e.g. WXDP 120)

2 For your safety

The WXD 2 desoldering station repair system has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. Always pass on the WXD 2 desoldering station to third parties together with these operating instructions.

2.1 Intended use

Use the WXD 2 desoldering station only for the purpose indicated in the operating instructions, i.e. for soldering and desoldering under the conditions specified herein. Designated use of the WXD 2 desoldering station also includes that

- 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

- Desoldering station WXD 2
- Power cable
- Operating instructions of the WXD 2 desoldering station
- Safety information booklet accompanying these instructions
- CD software (“Monitor Software”)
- Main filter
- 3.5 mm jack plug

4 Device description

The Weller WXD 2 is a versatile desoldering station designed for professional repairs to high-tech electronic sub-assemblies in industrial production engineering and in the repair and laboratory fields. The WXD 2 has 2 independent channels for the simultaneous operation of 2 soldering tools. Precise temperature control at the soldering tip is guaranteed by the digital control electronics together with superior-quality sensor and heat transfer technology. High-speed measurement data acquisition provides maximum temperature precision and optimal dynamic temperature performance in load situations.

The desired temperature can be set from 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) depending on soldering tool model. Actual and nominal values are displayed digitally. There are four buttons (2 per tool) for saving fixed temperature presets.

The Weller WXD 2 desoldering station has the following functions and features:

- Modern operating concept and navigation
- Controlled using sensor buttons
- Multilingual menu navigation
- LC graphic display with blue LED backlighting
- Suitable for all tools up to 200 W or simultaneous use of 2 x 120 W soldering irons
- No calibration needed
- Two connections for soldering tools with integrated parameter memory (e.g. for fixed temperature)
- Automatic tool detection and activation of soldering-iron-specific control parameters
- Digital temperature control
- Antistatic device design in accordance with ESD safety
- Different equipotential-bonding possibilities on the device (standard configuration: hard grounded)
- Settings for soldering-iron-specific parameters such as: standby temperature; standby time; AUTO OFF time; offset; control response; process window; robot output (floating switching output)
- Settings for station-specific parameters such as: language; temperature version °C/°F; password; touchtones on/off; LCD contrast; LCD background brightness; screen saver
- Two connections for peripheral devices (e.g. WFE, WHP)
- Digital and optically decoupled robot connection
- USB port for memory stick (for firmware updates, configuration and monitoring)
- Vacuum unit
- A footswitch input can be added using an adapter (see Accessories, page 20)

Technical data of WXD 2

Dimensions	L x W x H (mm): 170 x 151 x 130 L x W x H (inches): 6.69 x 5.94 x 5.12
Weight	approx. 3.2 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz
Power consumption	200 W (240 W)
Safety class	I, antistatic housing III, soldering tool
Fuse	Overcurrent trip T2 A
Temperature range	Adjustable from 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Controllable temperature range is tool-dependent
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)
Compressed air:	Inlet pressure 400 - 600 kPa (58-87 psi); oil-free, dry compressed air
Compressed air converter:	Air consumption 35 l / min max vacuum 55 kPa (8 psi)
Compressed air connection:	Compressed air hose outer diameter 6 mm (0.24")
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of device
Housing material	Aluminium base with antistatic black (AMS 70002) coating; antistatic PA plastic housing
Operator panel material	Antistatic-coated real glass
Display:	
Dimensions	74 x 38 mm
Resolution	255 x 127 (128) dots
Backlighting	4 LEDs

Equipotential bonding

Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket (17) differently:

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

USB port

The WXD 2 control unit comes with a front-side USB port (11) for installing firmware updates, configuration and monitoring.

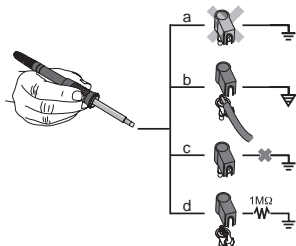


Fig. 3

5 Starting up the device

WARNING! Electric shock and risk of burns



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

- ▷ Read the enclosed instructions, the safety instructions included in these operating instructions as well as the instructions for your control unit all the way through and observe the specified precautionary measures before putting the control unit into operation.
- ▷ Always place the soldering tool in the safety holder when not in use.

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

Note Only soldering tools with suitable connecting plugs can be connected to the WXd 2 desoldering station. For details of tools which can be connected to WXd 2, please refer to the list of accessories on page 20.

1. Carefully unpack the device.
2. Insert compressed air hose with 6 mm outer diameter in the quick action coupling for the compressed air connection (22). Provide supply of compressed air with 600 kPa (87 psi) dry, oil-free compressed air.
3. Connect the soldering tools as follows:
 - Insert the soldering tool with connector into the connecting socket (9/15) on the control unit and turn clockwise to lock.
4. Place the soldering tool in the holder.
5. Check to make sure that the mains supply voltage matches that indicated on the rating plate and that the mains power switch (21) is off.
6. Connect the control unit to the mains supply (19).
7. Switch on the device at the mains power switch (21).

The start-up screen is shown on the display (see Fig. 4).

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

When a soldering iron is connected, the display shows the set temperature (set-point, 31/35), the temperature units °C/°F (33), the actual value (actual tool temperature) (34) and the saved fixed temperatures (28/29/37/38).

The vacuum necessary for desoldering is activated by the integrated finger switch on the soldering iron.



Fig. 4

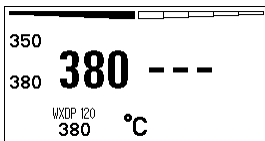


Fig. 5

Warning Working without a filter will irreparably damage the compressed air converter. Cleaning and Replacing see page 18.

6 Operating the device

6.1 Operating principle

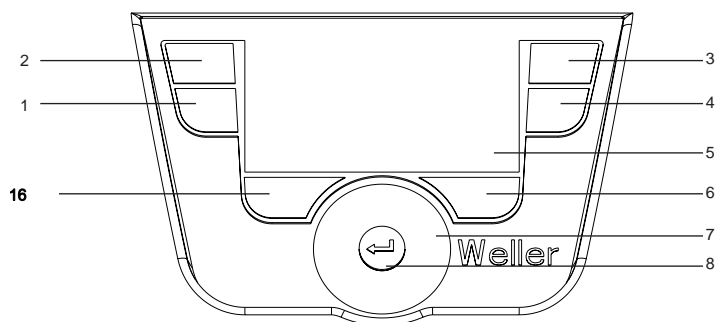


Fig. 6: Control elements on the WXD 2

Keys	Operation	Function
Control key 1, 2, 3, 4	Briefly press key 1, 2, 3 or 4 once	The fixed temperature (28/29/37/38)* becomes the active set-point temperature (31/35)*. (tool channel: key 1, 2 = left; key 3, 4 = right) – Scroll within the Parameter menu
	Press and hold down key 1, 2, 3 or 4 for 3 sec.	– The active set-point temperature is saved as the fixed temperature under the key being pressed (1, 2, 3 or 4).
	Press and hold down keys 1 and 2 or 3 and 4 simultaneously	– 1 and 2 = left channel (15)* is disabled or opened – 3 and 4 = right channel (9)* is disabled or opened
Press and hold down keys 16 and 1 or 16 and 2 or 2	keys 16 and 1 or 16 and 2 simultaneously	– Open Parameter menu
Press and hold down keys 6 and 3 or 6 and 4 or 4	keys 6 and 3 or 6 and 4 simultaneously	– Open Parameter menu
Selection key 6, 16	Briefly press key 6 or 16 once	– Select auxiliary device, this being a requirement for opening the parameter settings of the auxiliary device (e.g. WFE)
	Press and hold down keys 6 and 16 for 3 sec.	– The set-point temperature window opens
Key 6	Briefly press key 6 once	– Exit parameter menu
Turn-and-click wheel 7	Move your finger over the turn-and-click wheel	– Select/set value – Navigate within a menu
	Click left or right	– The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right
Enter key 8	Briefly press key 8 once	– Confirm value/selection

*) see also overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

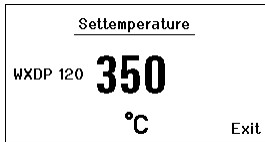


Fig. 7

6.2 Example 1: adjusting the temperature

1. Press and hold down the required selection key **6** or **16** for 3 sec. The display changes over to the set-point temperature (see Fig. 7).
2. Set the required set-point temperature with the turn-and-click wheel (**7**).
3. Confirm the value with the Enter key (**8**).
4. Exit the parameter menu with key **6**.

Note If no entry is made for 10 seconds, the parameter menu is exited automatically.

6.3 Example 2: Call up parameter menu and select menu option

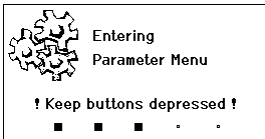


Fig. 8

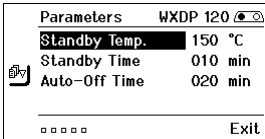


Fig. 9

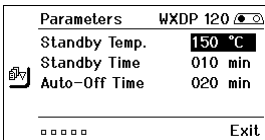


Fig. 10

1. Press and hold down keys **16** and **1** or **16** and **2** or **6** and **3** or **6** and **4** simultaneously. While the device is changing over to the parameter menu, the display shows the following message text (see also Fig. 8): "Changing over to parameter menu" "Hold down keys".
2. Select menu option with the turn-and-click wheel (**7**). The selection is shown with a black background (e.g. "Standby Temp.", see Fig. 9).
3. Confirm the selection with the Enter key (**8**). The display changes over to Selection/Entry mode (see Fig. 10).
4. Make your setting with the turn-and-click wheel (**7**).
5. Confirm the setting with the Enter key (**8**). The setting is made and the parameter menu is displayed.
6. Select a new menu option with the turn-and-click wheel (**7**) and set the required value (see steps 3.-5.)
– or –
exit the parameter menu with key **6**.

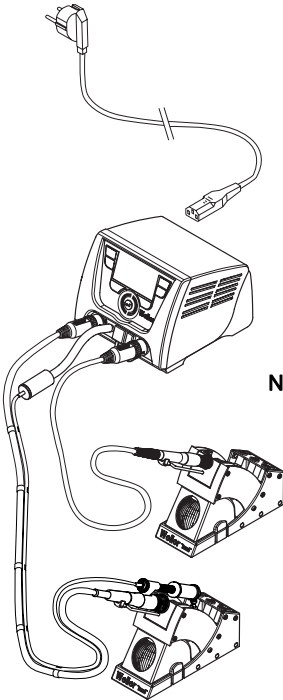


Fig. 11: WXD 2 with connected desoldering tool

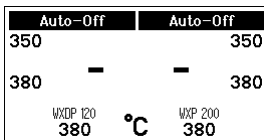


Fig. 12

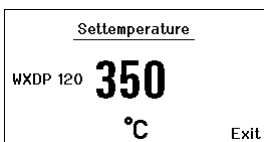


Fig. 13

6.4 Connecting the soldering tool

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

1. Check to see if the required soldering tool is correctly connected (see "Starting up the device" on page 7).
2. Switch on the device at the mains power switch (21).

The display shows the actual temperature value (34), the set-point temperature (31/35) and the fixed temperatures (28/29 or 37/38) of the connected tool. The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

Note If you want to connect two tools simultaneously to WXD 2, please note the overload cut-out.

Note

You will find further connection versions on page 22. Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

Overload cut-out (240 W)

If two tools are simultaneously connected to WXD 2 and together have a power demand of greater than 240 W, an overload cut-out will occur (see Fig. 12).

Only one tool/channel can be used at a time.

Activating the soldering tool/channel:

- ▷ Press the required control keys 1 and 2 (left channel (15)) or 3 and 4 (right channel (9)) simultaneously.

– or –

Remove the required soldering iron from its holder.

6.5 Setting the temperature individually

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

Setting the fixed temperature

1. Press the required selection key 6 or 16. The current set-point temperature is shown on the display (see Fig. 13).
2. Set the required set-point temperature with the turn-and-click wheel (7).
3. Confirm the value with the Enter key (8).

4. Press and hold down the required control key **1**, **2**, **3** or **4** for 3 sec. in order to save the current set-point as a fixed temperature (under the key being pressed).

Note You can find further information about the intelligent tool (e.g. fixed temperature, factory settings) in the relevant operating instructions.

Select the temperature with control keys 1, 2, 3 and 4

The temperature set-point can be set by selecting two preset temperature values (fixed temperatures) per tool.

- ▷ Press the required temperature key **1**, **2**, **3** and **4**.
The tool adjusts to the required temperature.

6.6 Switching the channel on/off

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

Left channel (15)

- ▷ Press control keys **1** and **2** simultaneously to switch the tool on/off.

Right channel (9)

- ▷ Press control keys **3** and **4** simultaneously in order to switch the tool on/off.

Channel disabled

If a channel is disabled, the display will read "OFF" (23).

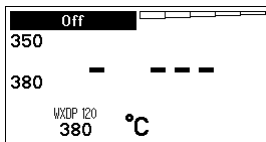


Fig. 14

6.7 Soldering and desoldering

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

Handling soldering tips

- Coat the tin-plated soldering tip with solder when heating the iron for the first time as this will remove any oxide films or impurities from the soldering tip that have accumulated during storage.
- During pauses between soldering and before storing the soldering iron, ensure that the soldering tip is well-coated.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tip is seated correctly.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application: approx. as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well to ensure efficient heat transfer between the soldering tip and soldering point.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering iron for lengthy periods or activate the Weller temperature reduction function.
- Wet the tip with solder if you do not intend to use the soldering iron for a lengthy period of time.

- Apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering tip.
- Change the soldering tip using an appropriate tool.
- Do not subject the soldering tip to physical force.

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

7 Setting parameters via the parameter menu

The parameter menu is subdivided into two areas:

Parameter

Setting options:

- Standby temperature
- Standby time (temperature deactivation)
- AUTO OFF time (automatic switch-off time)
- Offset (temperature offset)
- Control response
- Process window

Station parameters

Setting options:

- Language
- Temperature version °C/°F (temperature units)
- Password (lock function)
- Touchtones on/off
- LCD contrast
- LCD background brightness
- Screen saver
- Robot output
- Vacuum pre-feed
- Vacuum run-on

7.1 Set parameters

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

Setting the standby temperature

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

You will find further information about the intelligent tool in the relevant operating instructions.

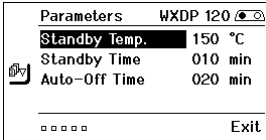


Fig. 15

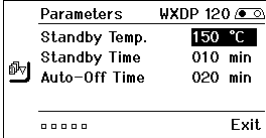


Fig. 16

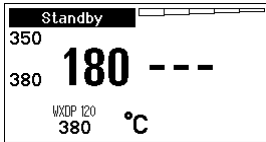


Fig. 17

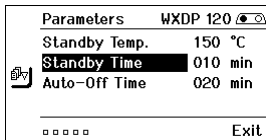


Fig. 18

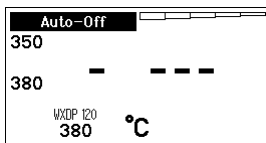


Fig. 19

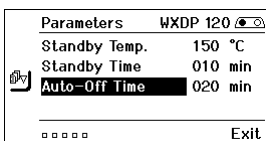


Fig. 20

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

1. Call up the parameter menu.
2. Select the menu option **Standby temperature**.
3. Set the standby temperature set-point with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).
5. Exit the parameter menu with key 6.

Set the temperature deactivation value (standby time)

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set standby time has elapsed. Standby mode is indicated as a flashing actual value and the display reads "Standby" (25).

Press control key 1, 2, 3 or 4 to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Setting the standby time:

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Standby time**.
3. Set the required standby time with the turn-and-click wheel (7).

The following standby settings are possible:

- "OFF" = "0 min": standby time is deactivated (factory setting)
- "ON" = "1-99 min": standby time, individually adjustable

4. Confirm the value with the Enter key (8).

Select further setting parameters in the menu or exit the parameter menu with key 6.

Note In the case of soldering work with low heat requirements, the reliability of the standby function may be impaired.

Setting the automatic switch-off time (AUTO-OFF)

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

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads "OFF" (24).

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **AUTO-OFF time**.
3. Set the required AUTO-OFF time with the turn-and-click wheel (7).

The following AUTO-OFF time settings are possible:

- "OFF" = "0 min": AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
- "ON" = "1-999 min": AUTO-OFF time, can be set individually.

4. Confirm the period with the Enter key (8).

Select further setting parameters in the menu or exit the parameter menu with key 6.

Note Reset von Standby- und AUTO-OFF Modus:

This can be done by pushing the control button 1, 2, 3 or 4, using the finger- / footswitch or by removing the soldering tool from the rest.

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

Fig. 21

Setting the temperature offset

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around $\pm 40\text{ °C}$ ($\pm 72\text{ °F}$).

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **OFFSET**.
3. Set the required OFFSET temperature with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Select further setting parameters in the menu or exit the parameter menu with key 6.

Setting the control response

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

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Control response**.
3. Set the required control function with the turn-and-click wheel (7).

The following settings are possible:

- "standard": adapted (medium) heating (factory setting)
- "soft": slow heating
- "aggressive": rapid heating

4. Confirm the setting with the Enter key (8).

Select further setting parameters in the menu or exit the parameter menu with key 6.

Setting the process window

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

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Process window**.
3. Set the required temperature range of the process window with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Select further setting parameters in the menu or exit the parameter menu with key 6.

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

Fig. 23

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

- If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the

temperature is within the predetermined process window.

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

7.2 Setting the station parameters

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

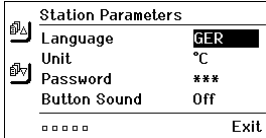


Fig. 24

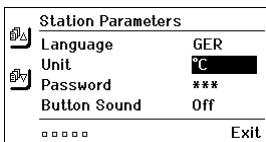


Fig. 25

Selecting the menu navigation language

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Language**.
3. Set the required language with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Changing the temperature units display

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Temperature units °C/°F**.
3. Set the required temperature units with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the setting with the Enter key (8).

Switching the lock function on/off

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys (= control keys 1, 2, 3 and 4) can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Note If you want only one temperature value to be selectable, the control keys 1, 2 and/or 3, 4 (fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.



Fig. 26



Fig. 27

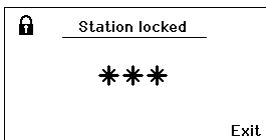


Fig. 28

Lock the soldering station:

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Password**.
3. Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel (7) (see Fig. 26).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

The lock is active (the display shows a lock symbol (32), see also Fig. 27).

Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu.
If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-character locking code using the turn-and-click wheel (7).
3. Confirm the code with the Enter key (8).

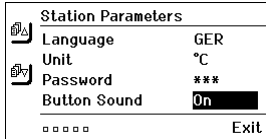


Fig. 29

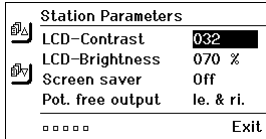


Fig. 30

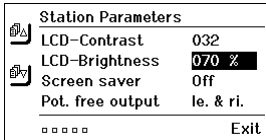


Fig. 31

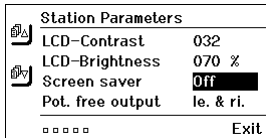


Fig. 32



Fig. 33

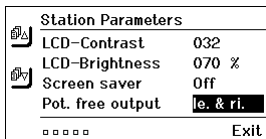


Fig. 34

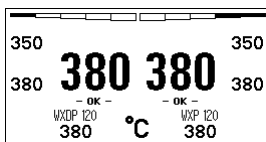


Fig. 35

Note If the robot is at working temperature, the display will show – ok – (see Fig. 35).

Switching touchtones on/off

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Touchtones**.
3. Switch touchtones on or off with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the setting with the Enter key (8).

Setting the LCD contrast

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **LCD contrast**.
3. Set the required LCD contrast value with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Setting the LCD background brightness

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **LCD background brightness**.
3. Set the required LCD background brightness with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Setting the screen saver

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Screen saver**.
3. Switch the screen saver on or off with the turn-and-click wheel (7).
4. Confirm the value with the Enter key (8).

Defining the robot output

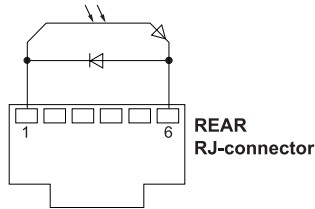
The robot output is on the back of the device (18). The pin assignments of the robot output are shown on page 17. The left tool channel is assigned to the robot output in the basic settings, but the assignments can be changed manually.

1. Call up the parameter menu.
2. Select and confirm the menu option **Robot output**.
3. Select the tool channel(s) with the turn-and-click wheel (7).

The following robot output settings are possible:

- "left": left tool channel (factory setting)
- "right": right tool channel
- "left & right": both tool channels

4. Confirm the setting with the Enter key (8).



Vacuum pre-feed (ON delay)

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

1. Open the parameters menu.
2. Select the menu item **Vacuum pre-feed** and confirm.
3. Set the desired vacuum pre-feed time using the turn-and-click wheel (7).

The following vacuum pre-feed time settings are possible:

- "OFF" = "0 min": vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
- "ON" = "1-10 sec": vacuum pre-feed time, individually adjustable.

4. Confirm the period with Enter (8).

Select other setting parameters in the menu or exit the parameters menu using the 6 button.

Vacuum run-on (OFF delay)

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

1. Open the parameters menu.
2. Select the menu item **Vacuum run-on** and confirm.
3. Set the desired vacuum run-on time using the turn-and-click wheel (7).

The following vacuum run-on time settings are possible:

- "OFF" = "0 min": vacuum run-on function is OFF (factory setting)
- "ON" = "1-10 sec": vacuum run-on time, individually adjustable.

4. Confirm the period with Enter (8).

Select other setting parameters in the menu or exit the parameters menu using the 6 button.

7.3 Carrying out a firmware update

1. Switch off the WXd 2 desoldering station.
2. Insert the memory stick into the USB port.
3. Switch on the WXd 2 desoldering station.

The firmware update is performed automatically (see Fig. 38).

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

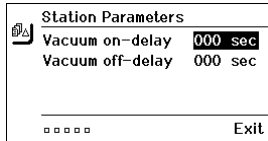


Fig. 36

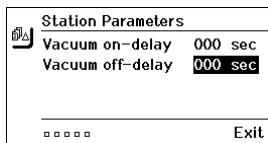


Fig. 37

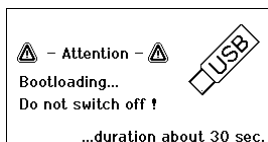


Fig. 38

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

7.4 Connecting auxiliary devices

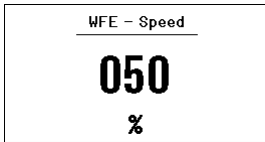


Fig. 39

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2). Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel (36) and/or to the port on the back (30) of the WXD 2 desoldering station.

The WXD 2 desoldering station detects automatically which auxiliary device is connected. The WXD 2 desoldering station shows the symbol or name of the connected auxiliary device (30/36) on the left (front port (36), see Fig. 40) or right (rear port).

7.5 Setting the parameters of auxiliary devices

Please observe the overview diagrams (Fig. 1 and Fig. 2).

1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back) (6, 16).

The variable parameters (e.g. speed) are displayed.

2. Set the required value using the turn-and-click wheel (7).
3. Confirm the value with the Enter key (8) or press key 6 to exit.

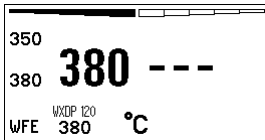


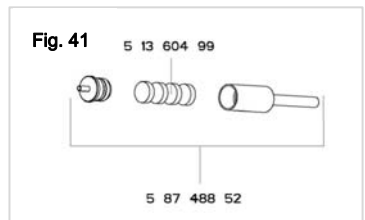
Fig. 40:
front WFE connection

8 Care and maintenance of the WXD 2

- ▷ Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.
- ▷ Seal ports which are not in use with covering caps.

9 Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - Tool has not been detected - Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> - Check connection of tool to device - Check connected tool
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> - No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> - Turn on mains power switch - Check mains supply voltage - Check device fuse
OFF Channel cannot be switched on	<ul style="list-style-type: none"> - Overload cut-out 	<ul style="list-style-type: none"> - Only one soldering iron can be operated.
No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuum not connected - Desoldering nozzle clogged - Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> - Connect vacuum hose to vacuum connection - Service desoldering nozzle using cleaning tool - Connect compressed air to compressed air connection or check
Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> - Filter cartridge on desoldering tool full - Main filter on soldering station full 	<ul style="list-style-type: none"> - Change filter cartridge on desoldering tool full - Change the main filter element on the soldering station (Fig. 41)



10 Accessories

T005 13 202 99 WXDP 120 Desoldering iron with holder WDH 70
 T005 29 202 99 WXP 120 Soldering set with holder WDH 10
 T005 29 206 99 WXP 200 Soldering set with holder WDH 31
 T005 29 212 99 WXP 65 Soldering set with holder WDH 10
 T005 13 178 99 WXMT Micro desoldering tweezers with holder WDH 60
 T005 29 204 99 WXMP Micro soldering iron with holder WDH 50
 T005 15 121 99 WDH 10 Safety holder for WXP 120
 T005 15 158 98 WDH 31 Safety holder for WXP 200
 T005 15 156 99 WDH 50 Safety holder for WXMP
 T005 15 169 99 WDH 60 Safety holder for WXMT
 T005 15 172 99 WDH 70 Safety holder for WXDP 120
 T005 36 476 99 WFE 20D 230 V solder fume extractor
 T005 36 266 99 WFE 2S 230 V portable extractor unit
 T005 36 256 99 WFE 4S 230 V mobile extractor unit
 T005 36 586 99 WFE 8S 230 V mobile extractor unit
 T005 33 648 99 WHP 1000 1000 W preheating plate
 T005 33 386 99 WHP 3000 600 W infrared preheating plate
 T005 33 646 99 WHP 3000 1200 W infrared preheating plate
 T005 87 647 10 WX Connecting cable
 T005 87 647 11 WX PC adaptor
 T005 87 647 12 WX Adaptor for WFE/WHP
 T005 13 120 99 Footswitch
 T005 87 650 53 WX footswitch adapter
 T005 87 488 52 Replacement filter WDD/WXD

For details of other accessories, please refer to the operating instructions for the individual soldering iron sets.



11 Disposal

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

12 Warranty

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

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

In addition, for the USA and Canada:

Weller Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner ("Buyer") that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools components will void this warranty if a non-Weller Tools component is defective (or is the source of the defect). Weller 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 Weller Tools with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC, 14600 York Rd. Suit A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

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

Updated operating instructions are available for download at www.weller-tools.com.

WXD 2

Manual de uso

ES



WXD 2

Componentes principales del aparato

- 1 Tecla de mando izquierda
- 2 Tecla de mando izquierda
- 3 Tecla de mando derecha
- 4 Tecla de mando derecha
- 5 Pantalla
- 6 Selector (temperatura de referencia, salir del menú de parámetros, parámetros equipo adicional)
- 7 Selector giratorio
- 8 Tecla Enter
- 9 Conector hembra derecho para el soldador
- 10 Apoyo insonorizante; se puede cambiar desde abajo
- 11 Interfaz USB
- 12 Interface RS232
- 13 Toma de vacío
- 14 Filtro principal
- 15 Conector hembra equipotencial
- 16 Conector principal
- 17 Conector principal
- 18 Interruptor principal
- 19 Conexión de red
- 20 Fusible de red
- 21 Interruptor de red
- 22 Toma de aire comprimido

Indicadores principales de la pantalla

- 23 OFF
- 24 AUTO-OFF
- 25 Standby Desconexión de la temperatura
- 26 Indicador de potencia
- 27 Indicador Parametrización izquierda (o derecha $\odot \ominus$)
- 28 Temperatura fija 1, derecha
- 29 Temperatura fija 2, derecha
- 30 Equipo adicional (interfaz en parte trasera)

- 31 Valor de referencia activo/ Temperatura fija derecha
- 32 Bloqueo
- 33 Unidad de medición de la temperatura °F/°C
- 34 Temperatura actual del soldador (derecha, izquierda)
- 35 Valor de referencia activo/ Temperatura fija izquierda
- 36 Equipo adicional (interfaz en parte delantera)
- 37 Temperatura fija 1, izquierda
- 38 Temperatura fija 2, izquierda

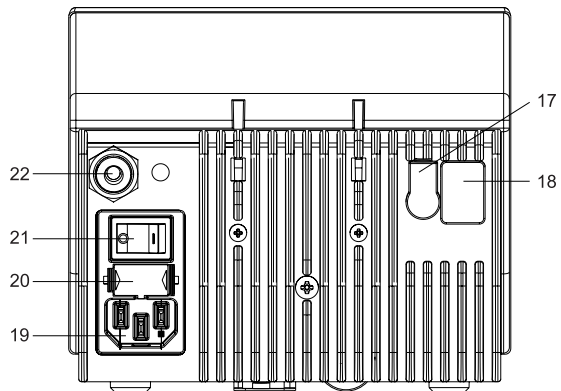
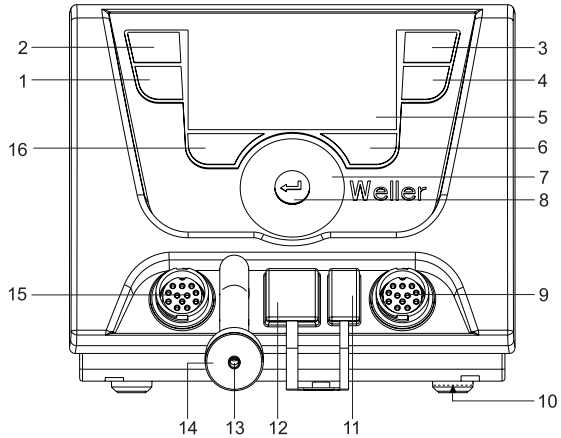


Fig. 1: Componentes principales del aparato

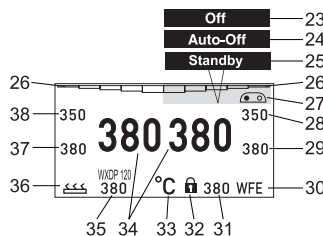


Fig. 2: Indicadores principales de la pantalla

Índice

1	Sobre estas instrucciones.....	3
2	Por su propia seguridad.....	4
3	Piezas suministradas.....	4
4	Descripción del aparato.....	4
5	Puesta en servicio del aparato.....	7
6	Manejo del aparato.....	8
7	Ajuste de los parámetros a través del menú de parámetros.....	12
8	Cuidado y mantenimiento de la estación WXD 2.....	19
9	Mensajes de error y su reparación.....	19
10	Accesorios.....	20
11	Eliminación de residuos.....	20
12	Garantía.....	20

1 Sobre estas instrucciones

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la adquisición de la estación desoldadora WXD 2. La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Este manual contiene información importante para facilitarle la puesta en servicio, el manejo y el mantenimiento de su estación desoldadora WXD 2, así como para permitir que usted mismo sea capaz de eliminar por su cuenta anomalías sencillas.

- ▷ Lea por completo este manual y las siguientes instrucciones de seguridad antes de la puesta en servicio del aparato y antes de comenzar a trabajar con la estación desoldadora WXD 2.
- ▷ Mantenga este manual de uso en un lugar al que puedan acceder todos los usuarios del aparato.

1.1 Directivas aplicables

La estación desoldadora WXD 2 con control por microprocesador es conforme a la Declaración de conformidad CE con las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

1.2 Otros documentos aplicables

- Manual de uso de la estación desoldadora WXD 2
- Folleto adjunto a estas instrucciones con las normas de seguridad
- Manual de uso de la herramienta de trabajo conectada (p. ej. WXDP 120)

2 Por su propia seguridad

La estación desoldadora WXD 2 ha sido fabricada según los últimos avances tecnológicos y la normativa de seguridad homologada. No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso. Entregue siempre la estación de soldar WXD 2 a terceras personas sólo junto con el manual de instrucciones.

2.1 Uso reglamentario

Utilice la estación desoldadora WXD 2 exclusivamente para la finalidad de soldar y desoldar en las condiciones indicadas en el manual de instrucciones. El uso reglamentario de la estación desoldadora WXD 2 también implica que usted

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

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

3 Piezas suministradas

- Estación desoldadora WXD 2
- Cable de alimentación
- Manual de uso de la estación desoldadora WXD 2
- Folleto adjunto a estas instrucciones con las normas de seguridad
- CD (“Monitorsoftware”)
- Filtro principal
- Conector Jack (clavija) 3,5 mm

4 Descripción del aparato

La estación desoldadora Weller WXD 2 es una estación muy versátil para la reparación profesional de componentes electrónicos de última generación en el sector de los sistemas de producción industrial, así como para su uso en reparaciones y laboratorios. La WXD 2 dispone de 2 canales independientes que le permiten funcionar con dos soldadores al mismo tiempo. El sistema electrónico de regulación, junto con los sensores y el sistema de transmisión térmica de alta calidad incorporados en el soldador, garantizan una regulación precisa de la temperatura de la punta de soldar. La rápida captación de los valores de medición proporciona la máxima precisión de la temperatura y un comportamiento optimizado bajo carga.

La temperatura se puede ajustar en un rango de 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) dependiendo de la herramienta de soldar.

La temperatura de referencia y la real aparecen indicadas en la pantalla digital.

Es posible asignar una temperatura predeterminada a cada una de las cuatro teclas (2 teclas por herramienta de trabajo) para poder activarlas directamente.

La estación desoldadora Weller WXD 2 dispone de las siguientes funciones y propiedades:

- Concepto de manejo moderno y navegación
- Manejo mediante teclas sensitivas
- Menú en varios idiomas
- Pantalla gráfica LC con fondo iluminado azul mediante tecnología LED
- Soporta herramientas de hasta 200 W ó 2 x soldadores de 120 W al mismo tiempo
- La estación desoldadora Weller WXD 2 no necesita calibración
- 2 conectores para soldadores con memoria de parámetros integrada (p. ej. temperatura fija)
- Detección automática de la herramienta de trabajo y activación de los parámetros de regulación específicos del soldador
- Regulación digital de la temperatura
- Versión antiestática del aparato según normativa ESD (para componentes expuestos a cargas electrostáticas)
- Diferentes posibilidades de compensación de potencial en el aparato (configuración estándar con toma de tierra directa)
- Ajuste de los parámetros específicos del soldador como p. ej.: temperatura standby; tiempo standby; tiempo de desconexión automática AUTO-OFF; Offset; comportamiento térmico; rango de proceso; salida para robot (toma de conexión libre de potencial)
- Ajuste de los parámetros específicos de la estación: idioma; unidad de medición de la temperatura °C/°F; contraseña; activación/desactivación de tonos del teclado; contraste y brillo de la pantalla LCD; salvapantalla
- 2 conectores para los equipos periféricos (p. ej. WFE, WHP)
- Conexión digital para robot con desacoplamiento óptico
- Puerto USB para memoria portátil (para la actualización de firmware, parametrización y monitorización)
- Unidad de vacío
- Posibilidad de entrada para pedal interruptor mediante un adaptador (véanse los accesorios de la página 20)

Datos técnicos WXD 2

Dimensiones	L x An x Al (mm): 170 x 151 x 130 L x An x Al (pulgadas): 6,69 x 5,94 x 5,12
Peso	aproximadamente 3,2 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz
Consumo de potencia	200 W (240 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, soldador
Protección	Disparador de sobrecorriente T2 A
Rango de temperatura	Regulable 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Aire comprimido:	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco
Convertidor de aire comprimido:	Consumo de aire 35 l / min. Depresión máx. 55 kPA (8 psi)
Toma de aire comprimido:	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")
Material del panel de control	Cristal antiestático con recubrimiento
Pantalla:	
Dimensiones	74 x 38 mm
Resolución	255 x 127 (128) dots
Iluminación del fondo	4 LEDs

Equipotencial

Gracias a las diferentes posibilidades de conexión del conector hembra de 3,5 mm (17) hay 4 variantes posibles:

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

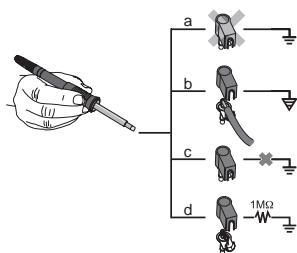


Fig. 3

Puerto USB

La unidad de control WXD 2 incorpora un puerto USB (11) en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización y monitorización.

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA! Peligro de descarga eléctrica y de sufrir quemaduras



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

- ▷ Lea detenidamente todas las normas de seguridad adjuntas, las normas de seguridad del manual de uso, así como las instrucciones de su unidad de control antes de ponerla en funcionamiento y siga siempre las normas de precaución.
- ▷ Siempre y cuando no utilice el soldador colóquelo en el soporte de seguridad.

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

Nota En la estación desoldadora WXD 2 se pueden conectar únicamente soldadores con los conectores adecuados. Los utensilios que se pueden conectar a la estación WXD 2 figuran en la lista de accesorios de la página 20.

1. Desembalar el aparato cuidadosamente.
2. Enchufar la manquera de aire comprimido con un diámetro exterior de 6 mm en el cople rápido para la toma de aire comprimido (22). Establecer la alimentación de aire comprimido limpio de aceite y seco a una presión de 600 kPa (87 psi).
3. Colocar el soldador en el soporte. Insertar la clavija de conexión (9/15) en la unidad de alimentación corriente y bloquearla girándola en sentido horario.
4. Colocar el lápiz de soldadura en el soporte de seguridad.
5. Comprobar si la tensión de la red coincide con la de la placa de datos técnicos y si el interruptor principal (21) está desconectado.
6. Conectar la unidad de control a la red (19).
7. Encender el aparato con el interruptor principal (21). Aparecerá el indicador Startup en la pantalla (véase la Fig. 4).

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

Si hay un soldador conectado aparecerá la temperatura ajustada (valor de referencia, 31/35) en la pantalla, la unidad de medición de la temperatura °C/°F (33), la temperatura real (temperatura actual del soldador) (34) y las temperaturas fijas memorizadas (28/29/37/38). El vacío requerido para deshacer la soldadura se activa mediante el interruptor de dedo integrado al desoldador.

Nota Al trabajar sin filtro se destruye el convertidor de aire comprimido. (Página 19)



Fig. 4

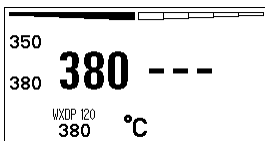


Fig. 5

6 Manejo del aparato

6.1 Manejo

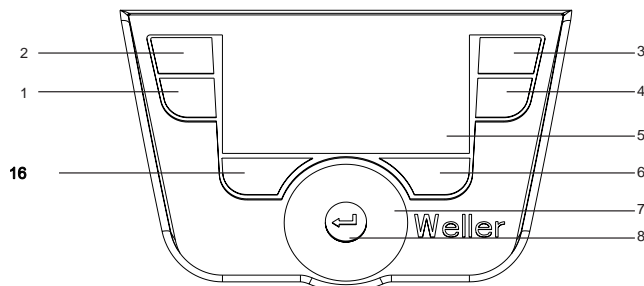


Fig. 6: controles WXD 2

Teclas	Manejo	Función
Tecla de mando 1, 2, 3, 4	Pulsar brevemente la tecla 1, 2, 3 ó 4	La temperatura fija (28/29/37/38)* queda guardada como temperatura de referencia activa (31/35)*. (canal de soldador: tecla 1, 2 = izquierdo; Tecla 3, 4 = derecho) – Avanzar/retroceder en el menú de parámetros
	Mantener pulsada la tecla 1, 2, 3 ó 4 durante 3 seg.	– La temperatura de referencia activa queda memorizada como temperatura fija de la tecla pulsada (1, 2, 3 ó 4).
	Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas 1 y 2 ó 3 y 4	– 1 y 2 = el canal izquierdo (15)* se bloquea o abre – 3 y 4 = el canal derecho (9)* se bloquea o abre
Tecla 16 y 1 ó 2	Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas 16 y 1 ó 16 y 2	– Acceso al Menú de parámetros
Tecla 6 y 3 ó 4	Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas 6 y 3 ó 6 y 4	– Acceso al Menú de parámetros
Selector 6, 16	Pulsar brevemente la tecla 6 ó 16	– Selección del equipo adicional, requisito para abrir los ajustes de los parámetros del equipo adicional (p. ej. WFE)
	Mantener pulsada la tecla 6 ó 16 durante 3 seg.	– Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia
Tecla 6	Pulsar brevemente la tecla 6	– Saldrá del menú de parámetros
Selector giratorio 7	Mover el dedo sobre el selector giratorio	– Selección/Ajuste del valor – Navegación por el menú
	Hacer clic a la derecha o izquierda	– Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda
Tecla Enter 8	Pulsar brevemente la tecla 8	– Se confirma el valor/opción seleccionada

*) véanse también los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

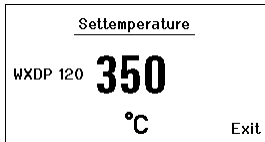


Fig. 7

6.2 Ejemplo de manejo 1: Ajuste de la temperatura

1. Mantener pulsado el selector **6** ó **16** durante 3 seg.
La pantalla cambiará a la temperatura de referencia (véase la Fig. 7).
2. Ajustar la temperatura de referencia deseada mediante el selector giratorio (**7**).
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (**8**).
4. Salir del menú de parámetros pulsando la tecla **6**.

Nota Si no hay actividad durante 10 segundos se sale automáticamente del menú de parámetros.

6.3 Ejemplo de manejo 2: Acceso al menú de parámetros y selección del punto de menú

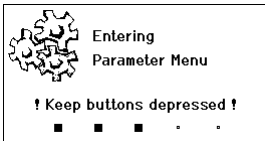


Fig. 8

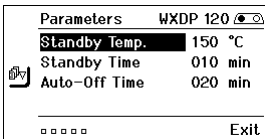


Fig. 9

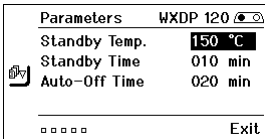


Fig. 10

1. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **16** y **1** ó **16** y **2** ó **6** y **3** ó **6** y **4**.
Mientras que el aparato pasa al menú de parámetros aparecerá en la pantalla el siguiente mensaje de texto (véase también la Fig. 8):
"Pasar al menú de parámetros" "Mantener pulsadas las teclas".
2. Seleccionar el punto de menú mediante el selector giratorio (**7**).
El punto seleccionado aparecerá sobre un fondo negro (p. ej. "Standby Temp.", véase la Fig. 9).
3. Confirmar el punto seleccionado pulsando la tecla Enter (**8**).
La pantalla pasará al Modo de Selección/Entrada (véase la Fig. 10).
4. Realizar el ajuste con el selector giratorio (**7**).
5. Confirmar el ajuste pulsando la tecla (**8**).
El ajuste queda memorizado y la pantalla muestra el menú de parámetros.
6. Seleccionar un nuevo punto de menú mediante el selector giratorio (**7**) y ajustar el valor deseado (véase el apartado 3.-5.)
- o -
salir del menú de parámetros pulsando la tecla **6**.

6.4 Conexión del soldador

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

1. Comprobar si el soldador deseado está conectado correctamente (véase "Puesta en servicio del aparato" en la página 7).
2. Conectar el aparato con el interruptor principal (21).

La pantalla mostrará la temperatura real (34), la temperatura de referencia (31/35) así como las temperaturas fijas (28/29 ó 37/38) del soldador conectado. La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

Nota Si desea conectar dos soldadores al mismo tiempo en la estación desoldadora WXD 2 deberá tener en consideración la desconexión por sobrecarga.

Nota

Encontrará más variantes de conexión en la página 22. Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

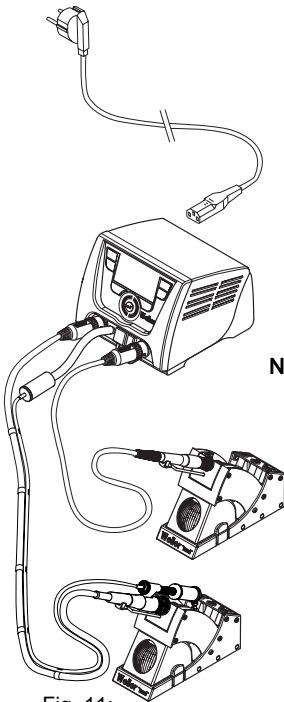


Fig. 11:
WXD 2 con
desoldadora
conectado

Auto-Off	Auto-Off
350	350
380	380
WXDP 120 380	WXDP 200 380
°C	

Fig. 12

Desconexión por sobrecarga (240 W)

Si conecta dos soldadores al mismo tiempo en la estación desoldadora WXD 2, que juntos precisen más de 240 W, se producirá una desconexión por sobrecarga (véase la Fig. 12). En este caso sólo podrá usar un soldador/canal.

Activación del soldador/canal:

- ▷ Pulsar al mismo tiempo las teclas de mando deseadas **1 y 2** (canal izquierdo (15)) o **3 y 4** (canal derecho (9)).

– o –

Retirar el soldador deseado de su soporte.

6.5 Ajuste individual de la temperatura

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

Ajuste de la temperatura fija

1. Mantener pulsado el selector deseado **6 ó 16**.
La temperatura de referencia actual aparecerá en la pantalla (véase la Fig. 13).
2. Ajustar la temperatura de referencia deseada mediante el selector giratorio (7).

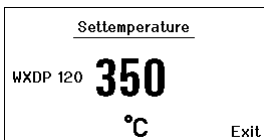


Fig. 13

3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).
4. Mantener pulsado el selector 1, 2, 3 ó 4 durante 3 seg. para guardar (memorizar) la temperatura de referencia actual como temperatura fija (en la tecla pulsada).

Nota Encontrará más información (p. ej. temperatura fija, configuración de fábrica) sobre el soldador inteligente en el manual de uso correspondiente.

Selección de la temperatura con las teclas de mando 1, 2, 3 y 4

La temperatura de referencia se puede ajustar mediante la selección de dos temperaturas (temperaturas fijas) preajustadas (por cada soldador).

- ▷ Pulsar la tecla de temperatura deseada 1, 2, 3 y 4.
El soldador se ajustará a la temperatura deseada.

6.6 Conexión/Desconexión del canal

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

Canal izquierdo (15)

- ▷ Pulsar al mismo tiempo las teclas de mando 1 y 2 para conectar/desconectar el soldador.

Canal derecho (9)

- ▷ Pulsar al mismo tiempo las teclas de mando 3 y 4 para conectar/desconectar el soldador.

Nota El soldador se conectará en cuanto que sea retirado del soporte. Los soldadores incorporan un sensor de movimiento.

Canal bloqueado

Si un canal está bloqueado aparecerá "OFF" en la pantalla (23).

6.7 Soldar y desoldar

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

Manipulación de las puntas de soldar

- Al calentar por primera vez la punta de soldar seleccionada aplicarle un poco de estaño. De esta forma se eliminan posibles restos de óxido o impurezas que pueden aparecer durante su almacenaje.
- Para realizar descansos mientras suelda o al colocar el soldador en el soporte es imprescindible procurar que la punta de soldar esté bien estañada.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse de que las puntas de soldar estén siempre colocadas correctamente.
- Ajustar la temperatura más baja posible

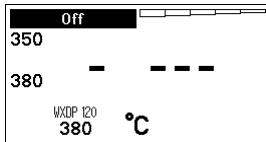


Fig. 14

- Seleccionar la punta de soldar más grande posible para la aplicación deseada, por regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Procurar que el calor se transmita ampliamente entre la punta de soldar y el punto de soldadura estañando bien la punta de soldar.
- En caso de pausas prolongadas desconectar el equipo y utilizar la función de reducción de la temperatura de la estación Weller.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de depositar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura para que se funda y no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con las herramientas apropiadas.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

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

7 Ajuste de los parámetros a través del menú de parámetros

El menú de parámetros está dividido en dos:

Parámetros

Opciones:

- Temperatura standby
- Tiempo standby (desconexión de la temperatura)
- Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática)
- Offset (offset de temperatura)
- Comportamiento térmico
- Rango de proceso

Parámetros de la estación

Opciones:

- Idioma
- Unidad de medición de la temperatura °C/°F
- Contraseña (función de bloqueo)
- Activación/desactivación de tonos del teclado
- Contraste LCD
- Brillo LCD
- Salvapantalla
- Salida para robot
- Vacío conexión retardada
- Vacío desconexión retardada

7.1 Ajuste de los parámetros

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

Ajuste de la temperatura standby

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

Encontrará más información sobre el soldador inteligente en el manual de uso correspondiente.

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

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Temperatura standby**.
3. Ajustar la temperatura standby mediante el selector giratorio (7).
4. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).
5. Salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

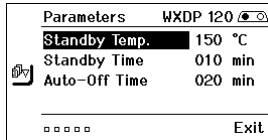


Fig. 15

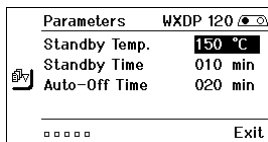


Fig. 16

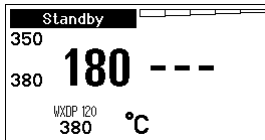


Fig. 17

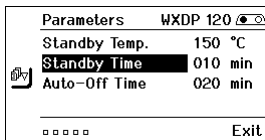


Fig. 18

Ajuste de la desconexión de la temperatura (Tiempo standby)

Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo standby ajustado. El estado standby se indica con un valor real intermitente y en la pantalla aparece "Standby" (25).

Al pulsar la tecla de mando 1, 2, 3 ó 4 finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detecta el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Ajuste del tiempo standby:

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Tiempo standby** y confirmar.
3. Ajustar el tiempo standby deseado mediante el selector giratorio (7).

En Tiempo stanby están disponibles los siguientes ajustes:

- "OFF" = "0 min": el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
- "ON" = "1-99 min": tiempo standby, ajustable individualmente

4. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).

Seleccionar otro parámetro ajustable en el menú

o

salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

Nota En los trabajos de soldar que requieran poca temperatura se puede ver mermada la fiabilidad de la función standby.

Ajustar el tiempo de desconexión automática (AUTO-OFF)

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

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla "AUTO-OFF" (24).

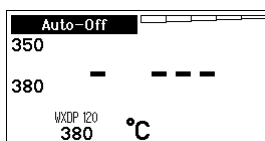


Fig. 19

Parameters		WXDP 120
Standby Temp.	150 °C	
Standby Time	010 min	
Auto-Off Time	020 min	
.....		Exit

Fig. 20

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Tiempo AUTO-OFF** y confirmar.
3. Ajustar el tiempo AUTO-OFF deseado mediante el selector giratorio (7).

En tiempo AUTO-OFF están disponibles los siguientes ajustes:

- "OFF" = "0 min": la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
- "ON" = "1-999 min": tiempo AUTO-OFF, ajustable individualmente.

4. Confirmar el espacio de tiempo mediante la tecla Enter (8).

Seleccionar otro parámetro ajustable en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

Nota Reset del modo standby y AUTO-OFF:

Se realiza presionando la tecla de mando 1, 2, 3 ó 4, accionando el botón - /pedal interruptor o retirando el soldador del soporte.

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

Fig. 21

Ajustar el offset de temperatura

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

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **OFFSET** y confirmar.
3. Ajustar la temperatura OFFSET deseada mediante el selector giratorio (7).
4. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).

Seleccionar otro parámetro ajustable en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

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

Fig. 22

Ajuste del comportamiento térmico

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

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **comportamiento térmico** y confirmar.
3. Ajustar la función reguladora mediante el selector giratorio (7).

Dispone de los siguientes ajustes:

- "standard": calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
- "suave": calentamiento lento
- "rápido": calentamiento rápido

4. Confirmar el ajuste pulsando la tecla (8).

Seleccionar otro parámetro ajustable en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

Ajuste del rango de proceso

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

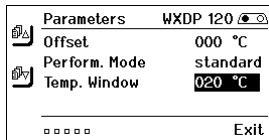


Fig. 23

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Rango de proceso** y confirmar.
3. Ajustar el margen de temperatura deseado en el rango de proceso mediante el selector giratorio (7).
4. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).

Seleccionar otro parámetro ajustable en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

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

- Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.
- La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

7.2 Ajuste de los parámetros de la estación

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

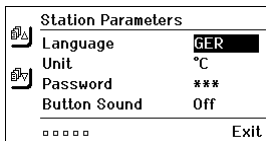


Fig. 24

Selección del idioma del menú

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Idioma** y confirmar.
3. Ajustar el idioma deseado mediante el selector giratorio (7).
4. Confirmar el ajuste pulsando la tecla Enter (8).

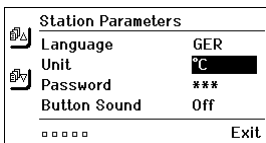


Fig. 25

Cambio de la unidad de medición de la temperatura

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Unidad de medición temperatura °C/°F** y confirmar.
3. Ajustar la unidad de medición deseada para la temperatura mediante el selector giratorio (7).
4. Confirmar el ajuste pulsando la tecla (8).

Activar/desactivar la función de bloqueo

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija (= teclas de mando 1, 2, 3 y 4). No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Nota Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando 1, 2 y/o 3, 4 (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.

Bloqueo de la estación de soldar:

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Contraseña** y confirmar.



Fig. 26



Fig. 27

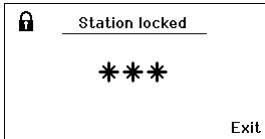


Fig. 28

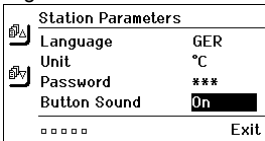


Fig. 29

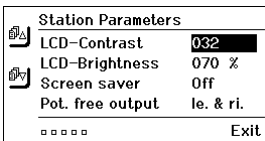


Fig. 30

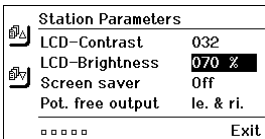


Fig. 31

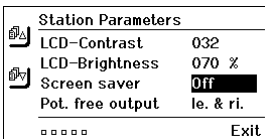


Fig. 32



Fig. 33

- Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio (7) (véase la Fig. 26).
- Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado (32), véase también la Fig. 27).

Desbloqueo de la estación de soldar

- Acceder al menú de parámetros.
Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (***).
- Introducir el código de bloqueo mediante el selector giratorio (7).
- Confirmar el código con la tecla Enter (8).

Activación/desactivación de los tonos del teclado.

- Acceder al menú de parámetros.
- Seleccionar el punto de menú **Tonos teclado** y confirmar.
- Activar o desactivar los tonos del teclado mediante el selector giratorio (7).
- Confirmar el ajuste pulsando la tecla (8).

Ajuste del contraste LCD

- Acceder al menú de parámetros.
- Seleccionar el punto de menú **Contraste LCD** y confirmar.
- Ajustar el contraste deseado en la pantalla LCD mediante el selector giratorio (7).
- Confirmar el ajuste pulsando la tecla Enter (8).

Ajuste del brillo LCD

- Acceder al menú de parámetros.
- Seleccionar el punto de menú **Brillo LCD** y confirmar.
- Ajustar el brillo deseado en la pantalla LCD mediante el selector giratorio (7).
- Confirmar el ajuste pulsando la tecla Enter (8).

Ajuste del salvapantalla

- Acceder al menú de parámetros.
- Seleccionar el punto de menú **Salvapantalla** y confirmar.
- Activar o desactivar el salvapantalla mediante el selector giratorio (7).
- Confirmar el ajuste pulsando la tecla Enter (8).

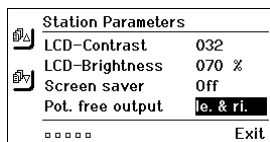


Fig. 34

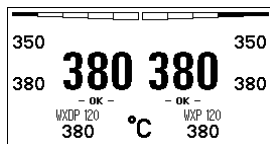
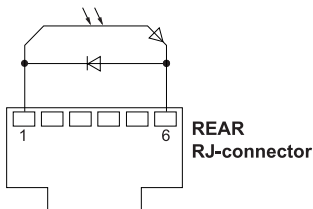


Fig. 35

Nota Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok - (véase la Fig. 35).



Vacío conexión retardada

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

1. Acceder al menú de parámetros
2. Seleccionar y confirmar el punto del menú **Vacío conexión retardada**.
3. Ajustar el espacio de tiempo deseado para la conexión retardada mediante el selector giratorio (7).

Para los ajustes de tiempo de "Vacío conexión retardada" existen las siguientes opciones:

- "OFF" = "0 min": la función "Vacío conexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
- "ON" = "1-10 seg": el espacio de tiempo "Vacío conexión retardada" se puede ajustar individualmente.

4. Confirmar el espacio de tiempo mediante la tecla Enter (8). Seleccionar otros parámetros de ajuste en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

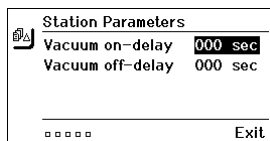


Fig. 36

Definición de la salida del robot

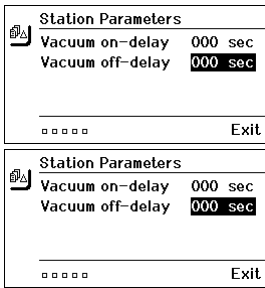
La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato (18). La asignación de los pines de la salida del robot se puede consultar en la página 17. En la configuración original el canal izquierdo del soldador está asignado a la salida del robot. No obstante, esta asignación se puede cambiar.

1. Acceder al menú de parámetros.
2. Seleccionar el punto de menú **Salida de robot** y confirmar.
3. Seleccionar el canal/canales mediante el selector giratorio (7).

En Salida del robot están disponibles los siguientes ajustes:

- "izquierdo": canal izquierdo (configuración de fábrica)
- "derecho": canal derecho
- "izquierdo & derecho": ambos canales

4. Confirmar el ajuste pulsando la tecla (8).



Vacío desconexión retardada

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

1. Acceder al menú de parámetros
2. Seleccionar y confirmar el punto del menú **Vacío desconexión retardada**.
3. Ajustar el espacio de tiempo deseado para "Vacío desconexión retardada" mediante el selector giratorio (7).

Para los ajustes de tiempo de "Vacío desconexión retardada" existen las siguientes opciones:

- "OFF" = "0 seg": la función "Vacío desconexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
- "ON" = "1-10 seg": el espacio de tiempo "vacío desconexión retardada" se puede ajustar individualmente.

4. Confirmar el espacio de tiempo mediante la tecla Enter (8).

Seleccionar otros parámetros de ajuste en el menú o salir del menú de parámetros pulsando la tecla 6.

7.3 Actualización de firmware

1. Desconectar la estación desoldadora WXD 2.
2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.
3. Conectar la estación desoldadora WXD 2.

El firmware se actualiza automáticamente (véase la Fig. 38).

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

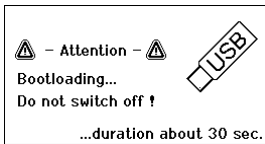


Fig. 38

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

7.4 Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera (36) y/o en la interfaz de la parte trasera (30) de la estación desoldadora WXD 2.

La estación desoldadora WXD 2 detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación desoldadora WXD 2 muestra en la parte izquierda (interfaz delantera (36), véase la Fig. 40) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado (30/36).

7.5 Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato (Fig. 1 y Fig. 2).

1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás) (6, 16).

El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).

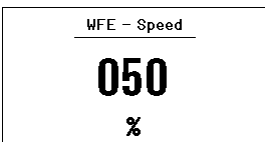


Fig. 39

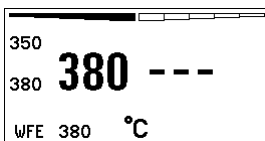


Fig. 40: conexión delantera de WFE

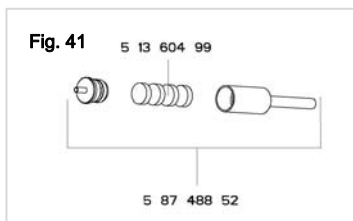
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio (7).
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter (8).
 - o Pulsar la tecla 6 para salir.

8 Cuidado y mantenimiento de la estación WXD 2

- ▷ Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.
- ▷ Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.

9 Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - No se ha detectado la herramienta - Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de la herramienta al aparato - Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	<ul style="list-style-type: none"> - No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar el interruptor principal - Comprobar la tensión de red - Comprobar el fusible del aparato
OFF No se puede conectar el canal	<ul style="list-style-type: none"> - Desconexión por sobrecarga 	<ul style="list-style-type: none"> - Únicamente se puede usar un soldador.
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> - Vacío no conectado - Boquilla de desoldar atascada - Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío - Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza - Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada
No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> - El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno - El filtro principal de la estación de soldar está lleno 	<ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar - Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar (Fig. 41)



10 Accesorios

- T005 13 202 99 WXDP 120 Desoldador con soporte WDH 70
- T005 29 202 99 WXP 120 Kit de soldadura con soporte WDH 10
- T005 29 206 99 WXP 200 Kit de soldadura con soporte WDH 31
- T005 29 212 99 WXP 65 Kit de soldadura con WDH 10
- T005 13 178 99 WXMT Micropinza de desoldar con soporte WDH 60
- T005 29 204 99 WXMP Microsoldador con soporte WDH 50
- T005 15 121 99 WDH 10 Soporte de seguridad para WXP 120
- T005 15 158 98 WDH 31 Soporte de seguridad para WXP 200
- T005 15 156 99 WDH 50 Soporte de seguridad para WXMP
- T005 15 169 99 WDH 60 Soporte de seguridad para WXMT
- T005 15 172 99 WDH 70 Soporte de seguridad para WXDP 120
- T005 36 476 99 WFE 20D Aspirador de humo de soldadura 230 V
- T005 36 266 99 WFE 2S Aspirador portátil 230 V
- T005 36 256 99 WFE 4S Aspirador portátil 230 V
- T005 36 586 99 WFE 8S Aspirador portátil 230 V
- T005 33 648 99 WHP 1000 Placa precalentadora 1000 W
- T005 33 386 99 WHP 3000 Placa precalentadora por infrarrojos 600 W
- T005 33 646 99 WHP 3000 Placa precalentadora por infrarrojos 1200 W
- T005 87 647 10 WX Cable de conexión
- T005 87 647 11 WX Adaptador para PC
- T005 87 647 12 WX Adaptador para WFE/WHP
- T005 13 120 99 Pedal
- T005 87 650 53 WX Adaptador para pedal
- T005 87 488 52 Filtro WDD/WXD Recambio

Consultar el resto de los accesorios en los manuales de uso de los diferentes kits de accesorios para soldador.



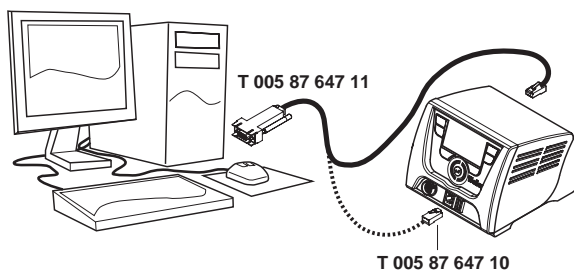
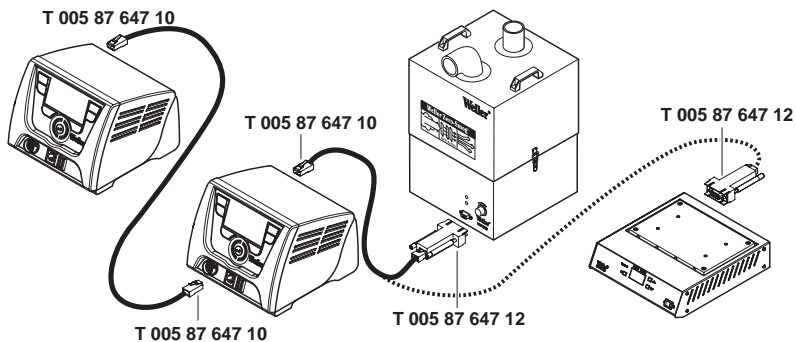
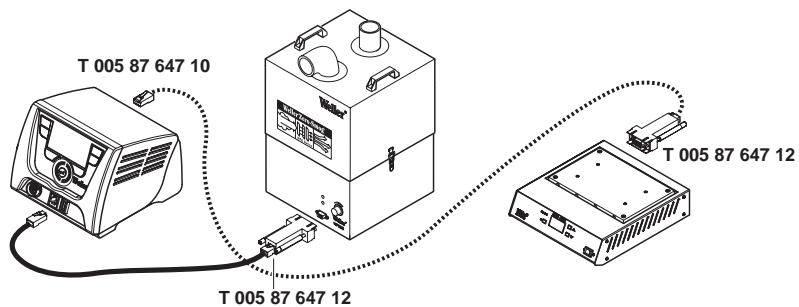
11 Eliminación de residuos

Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

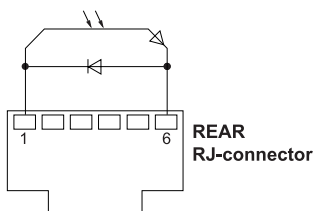
12 Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán). Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término "Garantía". **¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas! Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.**

Alternative configurations

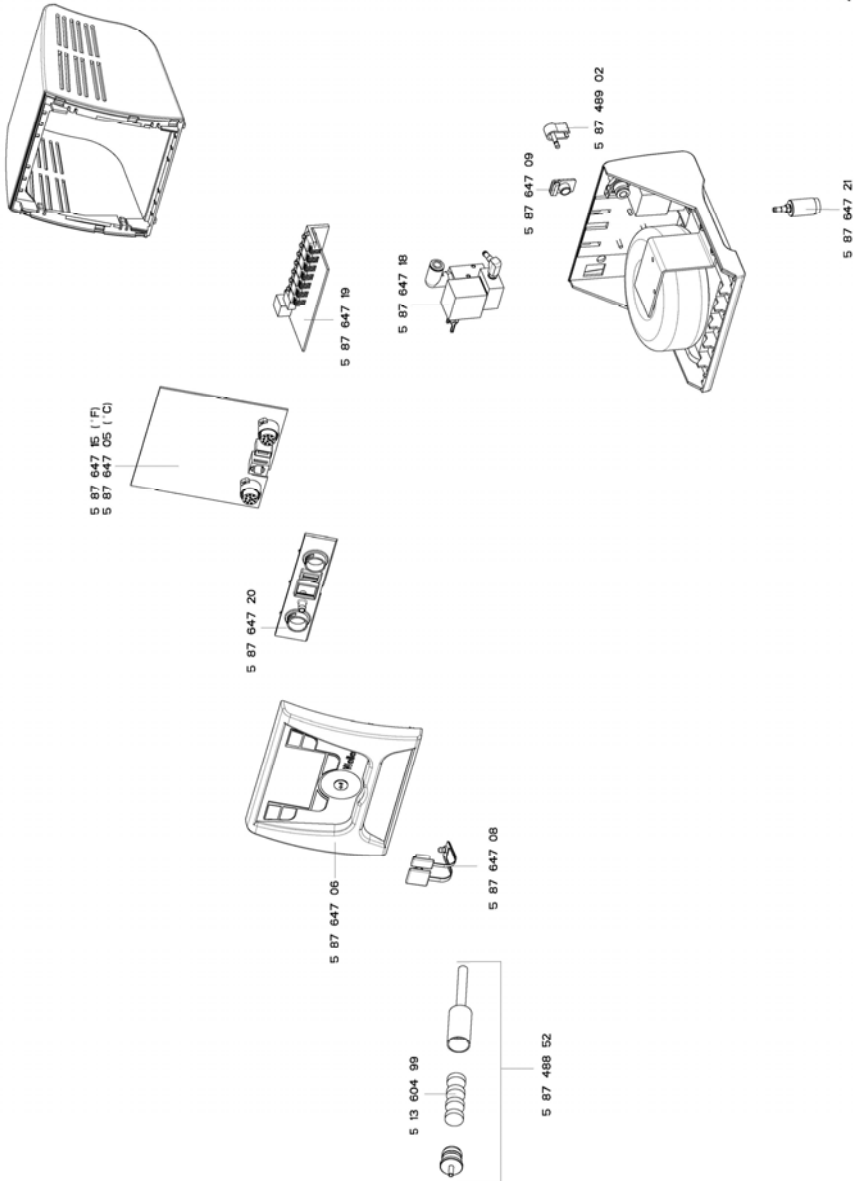


Robot output pin assignments



Exploded-view diagram

Note Components must be fitted and replaced by the authorised Repair Service, otherwise the warranty will be void.



GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool France S.A.S
25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tools - Canada
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongsheng
Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 259 00 / 12.2011

www.weller-tools.com

Weller®

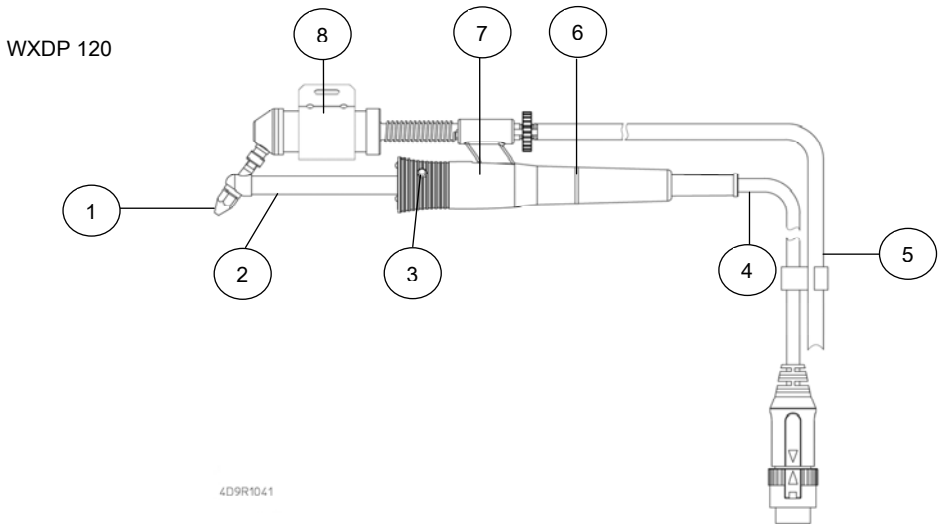
WXDP 120

Betriebsanleitung

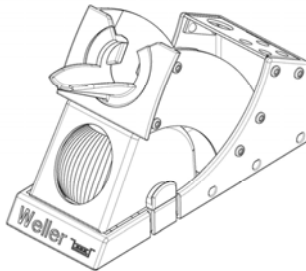


WXDP 120

Geräteübersicht



WDH 70



- | | |
|-------------------|--------------------------------------|
| 1. Saugdüse | 5. Vakuumschlauch |
| 2. Heizkörper | 6. LED Statusanzeige |
| 3. Fingerschalter | 7. Griff Handstück |
| 4. Anschlusskabel | 8. Filteraufnahme Zinnsammelbehälter |
-

Inhaltsverzeichnis

1	Zu dieser Anleitung	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	3
3	Lieferumfang	5
4	Gerätebeschreibung	5
5	Inbetriebnahme des Gerätes	6
6	Reinigung und Wartung	7
7	Entsorgung	8
8	Garantie	8

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Entlötkolben WXDP 120 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um den Entlötkolben WXDP 120 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 Entlötkolben WXDP 120 durch.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Entlötkolben WXDP 120 entspricht 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 WXDP 120

2 Zu Ihrer Sicherheit

- Der Entlötkolben WXDP 120 wurde 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 WXDP 120 Entlötkolben 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 EntlötKolben WXDP 120 immer in die vorgesehene Sicherheitsablage.
- Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Entlötwerkzeugs.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit dem WXDP 120 entsprechende Schutzkleidung.
- Lassen Sie den heißen WXDP 120 nie unbeaufsichtigt.
- Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
- Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Ladungen mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert. Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
- Tragen Sie bei Entlötanwendungen immer einen Augenschutz.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen verwendeten Weller WX Versorgungseinheit

Umgang mit Saugdüsen

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

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WXDP 120 Entlötkolben 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 Entlötkolben WXDP 120 beinhaltet auch, dass

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

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus unsachgemäßem, nicht dem in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch oder unerlaubten Änderungen am Gerät resultieren.

3 Lieferumfang

WXDP 120 verpackt	T0051320199:
– WXDP 120 Entlötkolben,	T0051320199
– XDS Saugdüse Ø 1,4 mm	T0051325000
– Service Set DSX	T0051312499
– Reinigungsset WXDP/DSX 120	T0058765773
– Konusreiniger WXDP/DSX 120	T0058765772
– Betriebsanleitung WXDP 120	

Zusätzlich beim WXDP 120 Lötset	T0051320299:
– WDH 70 Sicherheitsablage	T0051517299
– XDS Saugdüse Ø 1,4 mm	T0051325000
– Reinigungsset WXDP/DSX 120	T0058765773
– Konusreiniger WXDP/DSX 120	T0058765772
– Betriebsanleitung WXDP 120	

4 Gerätebeschreibung

4.1 WXDP 120 Entlötkolben

Der WXDP 120 Entlötkolben kann an alle elektronisch geregelten WELLER Entlötgeräte mit 120 W Anschlusstechnik angeschlossen werden. Eine hochwertige Sensor und Wärmeübertragungstechnik gewährleistet ein präzises Temperaturregverhalten des Entlötwerkzeuges. Der Entlötkolben eignet sich besonders gut für Nacharbeit und Reparatur an SMD- oder konventionell bestückten Leiterplatten. Verschiedene Saugdüsen der XDS-Serie lösen dabei viele Entlötprobleme. Der Absaugvorgang wird durch Betätigung des Fingerschalters ausgelöst. Der Zinnsammelbehälter besteht aus einem Glaszylinder mit Filter. Einfaches und schnelles Wechseln des Glaszylinders minimieren den Wartungsaufwand des Entlötkolbens. Handgriff, Zuleitungskabel und Vakuumschlauch sind aus antistatischem Material hergestellt und ergänzen den hohen Qualitätsstandard dieses Entlötkolbens. Der WXDP 120 ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden.

Durch die LED Statusanzeige wird der jeweilige Betriebszustand angezeigt. Das Einstellen der Standbytemperatur sowie die Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Der Entlötkolben WXDP 120 von Weller darf nur mit den Weller WX Versorgungseinheiten betrieben werden.

4.2 Technische Daten

Temperaturbereich	50°C - 450°C (150°F - 850°F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Integriertes Heizdrahtelement
Temperatursensor	Platinsensor
Heizleistung	120 W
Spannung (Heizung)	24 V AC Schutzkleinspannung
Aufheizzeit	(ca.) 35s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	12 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	57 g incl. Spitze ohne Kabel
Saugdüsentyp	XDS-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

5 Inbetriebnahme des Gerätes

WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Entlötspitzen vom Entlötkolben werden beim Entlötvorgang sehr heiß.

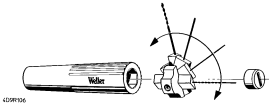
Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

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

1. Den Entlötkolben WXDP 120 vorsichtig auspacken.
2. Den Entlötkolben in der Sicherheitsablage WDH 70 ablegen.
3. Den Anschlussstecker (4) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
4. Den Vakuumschlauch auf den Anschlussnippel (Vac) des Steuergerätes stecken.
5. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Spannungsangabe auf dem Typenschild der WX Versorgungseinheit übereinstimmt.
6. Die Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen (380°C / 716°F empfohlen).
7. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, leuchtet die LED Status Anzeige (6) dauernd. Die Saugdüse mit Lot benetzen.
8. Der Absaugvorgang wird durch die Betätigung des Fingerschalters ausgelöst.

Hinweis Der Innendurchmesser der Saugdüse sollte ungefähr dem Bohrungsdurchmesser der Platine entsprechen. Die Saugdüse senkrecht aufsetzen und das Vakuum erst einschalten, wenn das Lot vollständig aufgeschmolzen ist. Während des Absaugvorgangs den Bauelementenanschluss kreisförmig bewegen. Wurde nicht das komplette Lot abgesaugt, Lötstelle nochmals verzinnen und den Entlötvorgang wiederholen. Durch die Verwendung von zusätzlichem Lötdraht wird die gute Benetzungsfähigkeit der Saugdüse erhalten und eine gute Wärmeleitfähigkeit gewährleistet.

6 Reinigung und Wartung



Um ein gutes Entlötergebnis zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkopf regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren und Auswechseln des Zinnbehälter (Glaszylinder) (8), sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz durch den Entlötkolben.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötergebnisse. Das passende Werkzeug für den Saugdüsenwechsel ist im Reinigungsset (T0058765773) integriert. Durch eine kurze Drehbewegung (ca. 45°) können die Saugdüsen einfach und schnell gewechselt werden. Beim Einsetzen und Arretieren die Saugdüse leicht gegen den Heizkörper drücken.

Saugdüse nur im heißen Zustand wechseln und reinigen. Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung und des Saugrohres das Reinigungswerkzeug benutzen.

Bei starken Schmutzablagerungen im Konusbereich lässt sich eine neue Saugdüse nicht mehr einsetzen. Diese Ablagerungen lassen sich mit dem Konusreiniger (T0058765772) für den Heizkörperkonus entfernen.

6.1 Wechsel der Einwegkartusche und XDS Saugdüsen

WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Saugdüse wird bei Entlötvorgängen sehr heiß.

Bei Berührung der Saugdüse besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Das Entlötwerkzeug muss in ausgeschaltetem Zustand mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 10) verbleiben, bis die Saugdüse abgekühlt ist. LED Status Anzeige (6) muss Aus sein. Saugdüsen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.

6.1 Reinigen und Entleeren des Glaszylinders

Zur Reinigung des Glaszylinders das Reinigungsset (T0058765773) verwenden. Die Reinigung des Glaszylinders erfolgt ohne Saugdüse.

6.2 XDS Saugdüsen für den Entlötkolben WXDP 120

Siehe Tabelle XDS Saugdüsen für Entlötkolben WXDP 120 am Ende dieser Anleitung und auf www.weller-tools.com

6.3 Ersatzteile und Zubehör für WXDP 120

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0051320199	WXDP 120 Entlötkolben
T0051517299	Sicherheitsablage WDH 70
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz für WDC 2
T0051312499	Service Set DSX
T0058765772	Konusreiniger WXDP/DSX 120
T0058765773	Reinigungsset WXDP/DSX 120

Siehe Explo-Zeichnung für den Entlötkolben WXDP 120 am Ende dieser Anleitung und auf www.weller-tools.com



7 Entsorgung

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

8 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-tools.com.

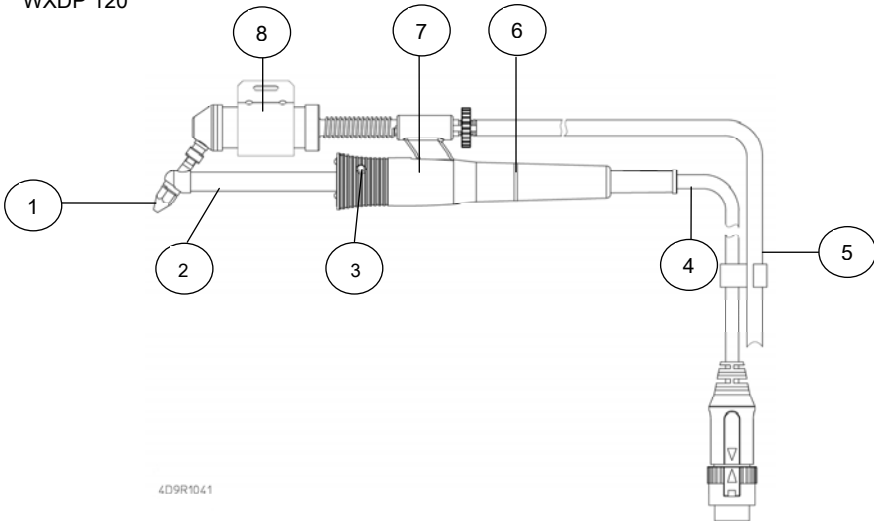
WXDP 120

Operating Instructions



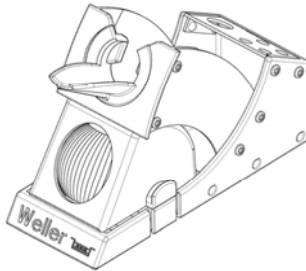
WXDP 120 Hardware Overview

WXDP 120



4D9R1041

WDH 70



- | | |
|---------------------|---|
| 1. Suction nozzle | 5. Vacuum hose |
| 2. Heating element | 6. LED status indicator |
| 3. Finger switch | 7. Handle, handpiece |
| 4. Connecting cable | 8. Filter receptacle, solder collecting container |

Table of Contents

1	About these instructions	3
2	For your safety	3
3	Included in delivery	5
4	Device description	5
5	Commissioning the device	6
6	Replacing the WXDP 120	7
7	Disposal	8
8	Warranty	8

1 About these instructions

Thank you for the confidence you have shown in buying the Weller WXDP 120 desoldering iron. The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards to ensure that it operates perfectly.

These instructions contain important information which will enable you to start up, operate and service the WXDP 120 desoldering iron safely and correctly as well as to fix any simple problems yourself.

- ▷ Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the WXDP 120 desoldering iron.
- ▷ Keep these instructions in a safe place and so that they are easily accessible to all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WXDP 120 desoldering iron has an EC Declaration of Conformity certifying that the device meets the essential health and safety requirements set out in Directives 2004/108/EU and 2006/95/EU.

1.2 Applicable documents

- Operating instructions for your supply unit
- Operating instructions for WXDP 120

2 For your safety

- The WXDP 120 desoldering iron has been manufactured using state-of-the-art technology and in accordance with recognised safety rules and regulations.
- There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.
- Always pass on the WXDP 120 desoldering iron together with these operating instructions.
- The manufacturer accepts no liability for improper use of the tool or for unauthorised modifications.

2.1 Please observe the following guidelines:

- | | |
|--|---|
| General information | <ul style="list-style-type: none"> – Always deposit the WXDP 120 desoldering iron in the safety rest. – Remove all flammable objects from the vicinity of the hot desoldering tool. – Always wear suitable protective clothing when using the WXDP 120. – Never leave a hot WXDP 120 unattended. – Do not work on electrically live parts. – Antistatic plastics are provided with conductive fillers to prevent the build-up of static charge. This also reduces the insulating properties of the plastic.
Do not work on electrically live parts. – Always wear eye protection when working with desoldering applications. – Please be sure to read and follow the operating instructions for your Weller Supply Unit. |
| Handling soldering/desoldering tips | <ul style="list-style-type: none"> – Do not deposit or leave the hot suction nozzle on the worktop or on plastic surfaces. – When heating up the soldering iron for the first time, wet the plated suction nozzles with solder in order to remove storage-related oxide film or impurities from the suction nozzles. – Make sure that the suction nozzles are thoroughly wetted during intervals between desoldering work and prior to storage of the device. – Do not use aggressive fluxing agents. – Always make sure that the suction nozzles are seated correctly. – Select the lowest possible working temperature. – Select the largest possible suction nozzle shape for the application. It should be about the same size as the soldering pad. – Wet the suction nozzle thoroughly to ensure efficient heat transfer between the suction nozzle and the desoldering point. – Turn off the system if you do not intend using the desoldering tool for an extended period of time. – Wet the suction nozzle before placing the desoldering tool in the safety rest. – Apply the solder directly to the joint, not the suction nozzle. – Do not use excessive force on the suction nozzle.
Always make sure that the desoldering iron is seated properly in the safety rest. |

2.2 Intended use

Use the WXDP 120 desoldering iron only for the purpose indicated in the operating instructions, i.e. for removing, storing and depositing electronic components under the conditions specified therein.

Intended use of the WXDP 120 desoldering iron also includes the requirement that

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

The manufacturer accepts no liability for any damage resulting from failure to use the device in compliance with these operating instructions or unauthorised modifications to the device.

3 Included in delivery

WXDP 120 packed	T0051320199
– WXDP 120 desoldering iron,	T0051320199
– XDS Suction Nozzle Ø 1.4 mm	T0051325000
– Service Set DSX	T0051312499
– Cleaning Set WXDP/DSX 120	T0058765773
– Tip Cleaner WXDP/DSX 120	T0058765772
– Operating Instructions for WXDP 120	
 Also included in WXDP 120 desoldering set	 T0051320299
– WDH 70 Safety Rest	T0051517299
– XDS Suction Nozzle Ø 1.4 mm	T0051325000
– Cleaning Set WXDP/DSX 120	T0058765773
– Tip Cleaner WXDP/DSX 120	T0058765772
– Operating Instructions for WXDP 120	

4 Device description

4.1 Desoldering iron WXDP 120

The WXDP 120 desoldering iron can be connected to all electronically controlled WELLER desoldering tools with 120 W power ratings. A high-quality sensor and heat transfer system guarantee precise temperature control of the desoldering tool. The desoldering iron is ideal for reworking and repairing conventional and SMD circuit boards. A range of XDS Series suction nozzles provides solutions to many desoldering problems. The suction process is started by operating the finger switch. The tin collecting container comprises a glass tube with a filter. The glass tube can be replaced easily and quickly, minimising maintenance on the desoldering iron. The handle, power cord and vacuum hose are made of an antistatic material, which complements the high quality of this desoldering iron. The WXP 120 is equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or switched off when not in use. The operating status is indicated by the status indicator LED. For directions for setting the standby temperature and the switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXDP 120 desoldering by Weller may only be operated together with Weller WX supply units.

4.2 Technical data

Temperature range	50°C - 450°C (150°F - 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Integrated heating wire element
Temperature sensor	Platinum sensor
Heating output	120 W
Voltage (heater)	24 V
Heat-up time	(approx.) 35s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	12 pin connector, polarity protected with lock
Weight	57 g incl. tip and cable
Suction nozzle type	XDS Series
Supply unit	Weller WX stations

5 Commissioning the device

WARNING! Risk of burns



The suction nozzles of the desoldering iron will become very hot during desoldering.

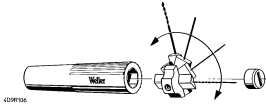
Touching the suction nozzle can cause burns.

- ▷ Do not touch the hot suction nozzles and keep flammable objects well away from them.

1. Unpack the WXDP 120 desoldering iron with care.
2. Place the desoldering iron in the WDH 70 Safety Rest.
3. Insert the connecting plug (4) into the power supply socket and lock it by turning it clockwise.
4. Connect the vacuum hose to the connector nipple (Vac) on the control unit.
5. Check to make sure that the mains voltage matches the voltage specified on the rating plate of the WX supply unit.
6. Switch on the supply unit and set the required temperature (380°C/720°F).
7. If the tool has not reached the required temperature, the status indicator LED (6) will be lit continuously. Wet the soldering tip with solder.
8. The suction process is started by operating the finger switch.

Note The inner diameter of the suction nozzle should roughly match the diameter of the holes in the circuit board. Position the suction nozzle vertically on the circuit board and only activate the vacuum when the solder has completely melted. During the suction process move the suction nozzle in a circular motion around the component connection. If all the solder is not removed, tin the joint again and repeat the desoldering process. Using additional solder will maintain the excellent wetting characteristics of the suction nozzle and ensure good thermal conductivity.

6 Replacing the WXDP 120



To obtain good desoldering results, it is important to regularly clean the desoldering head. This includes emptying and replacing the solder container (glass tube) (8) as well as checking the seals. The front faces of the glass tube must be absolutely leak-tight to ensure full suction performance. Soiled filters will impair air flow through the desoldering iron.

A range of suction nozzles provides solutions to many desoldering problems. The Cleaning Set (T0058765773) includes a tool suitable for replacing the suction nozzles. Suction nozzles can be replaced easily and quickly by turning them about approx. 45°. To fit and lock the suction nozzle, press it lightly against the heating element.

Replace and clean the suction nozzle only when it is hot. Use the cleaning tool to clean the suction nozzle port and the suction tube.

It will not be possible to fit a new suction nozzle if heavy deposits have accumulated on the tip. These deposits can be removed using the Tip Cleaner (T0058765772) for the heating element tip.

WARNING! Risk of burns



The suction nozzle will become very hot during desoldering. Touching the suction nozzle can cause burns.

- ▷ The desoldering tool must be switched off, in the safety rest (WDH 70) for at least 3 minutes until the suction nozzle has cooled down. The status indicator LED (6) must be OFF. Only replace the soldering tips when they are cold.

6.1 Cleaning and emptying the glass tube

Use the Cleaning Set (T0058765773) to clean the glass tube. The glass tube is cleaned without the suction nozzle.

6.2 XDS Suction Nozzles for desoldering iron WXDP 120

Refer to table of XDS Suction Nozzles for desoldering iron WXDP 120 at the end of these operating instructions and visit www.weller-tools.com

6.3 Replacement parts and accessories for WXDP 120

Order no.	Description
T0051320199	WXDP 120 desoldering iron
T0051517299	WDH 70 safety rest
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2
T0051312499	Service Set DSX
T0058765772	Cleaning Set WXDP/DSX 120
T0058765773	Tip Cleaner WXDP/DSX 120

Refer to the exploded-view diagram of the WXDP 120 desoldering iron at the end of these operating instructions and visit www.weller-tools.com



7 Disposal

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

8 Warranty

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

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

In addition, for the USA and Canada:

Weller Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner ("Buyer") that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools components will void this warranty if a non-Weller Tools component is defective (or is the source of the defect). Weller 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 Weller Tools GmbH with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC., 14600 York Rd. Suit A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

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

Updated operating instructions are available for download at www.weller-tools.com.

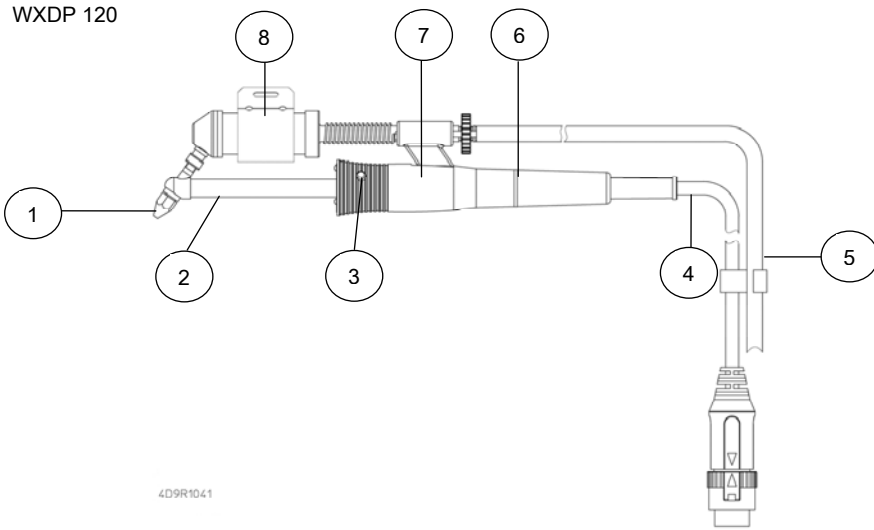
WXDP 120

Manual de uso

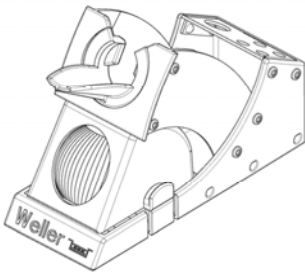


WXDP 120

Componentes principales del aparato



WDH 70



- | | |
|---------------------------|--|
| 1. Boquilla de aspiración | 5. Tubo flexible de aspiración |
| 2. Resistencia | 6. LED de estado |
| 3. Interruptor | 7. Mango soldador |
| 4. Clavija de conexión | 8. Alojamiento del filtro bandeja recogedora de estaño |
-

Índice

1	Acerca de estas instrucciones	3
2	Acerca de la seguridad	3
3	Piezas suministradas	5
4	Descripción del aparato	5
5	Puesta en servicio del aparato	6
6	Cambio de las puntas desoldador WXDP 120	7
7	Eliminación de residuos.....	8
8	Garantía.....	8

1 Acerca de estas instrucciones

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra del desoldador Weller WXDP 120. 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 desoldador WXDP 120, así como para realizar tareas de mantenimiento e incluso reparar pequeñas averías.

- ▷ Lea atentamente estas instrucciones de uso y las indicaciones de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el lápiz desoldador WXDP 120
- ▷ 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 desoldador Weller WXDP 120 dispone 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 instrucciones para la unidad de alimentación
- Manual de uso para el WXDP 120

2 Acerca de la seguridad

- El desoldador WXDP 120 ha sido fabricado según los últimos avances tecnológicos y normativas y disposiciones de seguridad homologadas.
- Entregue siempre el lápiz de soldadura WXDP 120 a terceros junto con este manual de uso.
- Entregue siempre el desoldador WXDP 120 a terceros junto con este manual de uso.

2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

- Indicaciones generales**
- Colocar siempre el desoldador WXDP 120 en su soporte de seguridad.
 - Retirar todos los objetos inflamables que puedan estar cerca del desoldador cuando éste esté caliente.
 - Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WXDP 120.
 - Mantener siempre vigilado el WXDP 120 caliente.
 - No trabajar en piezas sometidas a tensión.
 - Los materiales plásticos antiestáticos contienen sustancias de relleno conductoras para impedir que se puedan producir cargas estáticas. De esta forma también quedan mermadas las propiedades aislantes del material plástico. No trabajar en piezas sometidas a tensión.
 - Para desoldar deberá usar siempre protección ocular.
 - Leer y respetar las instrucciones que figuran en el manual de uso de la unidad de alimentación Weller WX.
- Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura**
- No colocar la tobera de aspiración caliente ni sobre la superficie de trabajo o superficies plásticas ni dejarla sin mantenerla controlada en todo momento.
 - Al calentar el desoldador aplicarle un poco de estaño para eliminar posibles capas de óxido o suciedad que pudieran haberse formado durante su almacenaje.
 - Asegurarse de que las toberas de aspiración estén bien estañadas al realizar pausas entre los trabajos de desoldar o bien antes de guardar el aparato.
 - No utilizar fundentes agresivos.
 - Asegurarse siempre de que las toberas de aspiración estén bien colocadas.
 - Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
 - Seleccionar la tobera de aspiración más grande posible para la aplicación deseada, por regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
 - Aplicar suficiente estaño a la tobera de aspiración para garantizar una transmisión térmica eficiente entre la tobera de aspiración y el punto a desoldar.
 - Desconectar el sistema cuando no desea usar la herramienta de desoldar durante un periodo de tiempo prolongado.
 - Aplicar estaño a la tobera de aspiración antes de colocar el desoldador en el soporte de seguridad.
 - Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura y no en la tobera de aspiración.
 - No ejercer demasiada fuerza sobre la tobera de aspiración.
 - Asegurarse siempre de que el desoldador esté colocado correctamente en el soporte de seguridad.

2.2 Uso reglamentario

Usar el desoldador WXDP 120 únicamente para la finalidad indicada en el manual de uso teniendo en consideración las instrucciones para desoldar, guardarlo y colocarlo en el soporte de seguridad en las condiciones descritas. El uso reglamentario del desoldador WXDP 120 implica también que:

- 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 asumirá ningún daño resultante del uso incorrecto de este aparato en cumplimiento con el presente manual de instrucciones o de las modificaciones no autorizadas en el aparato.

3 Piezas suministradas

WXDP 120 embalado	T0051320199
– Desoldador WXDP 120	T0051320199
– Tobera de aspiración XDS Ø 1,4 mm	T0051325000
– Set de mantenimiento DSX	T0051312499
– Set de limpieza WXDP/DSX 120	T0058765773
– Limpiador para la pieza cónica WXDP/DSX 120	T0058765772
– Manual de uso WXDP 120	

Elementos adicionales para el juego de soldadura WXP 120

	T0052920299:
– Soporte de seguridad WDH 70	T0051517299
– Tobera de aspiración XDS Ø 1,4 mm	T0051325000
– Set de limpieza WXDP/DSX 120	T0058765773
– Limpiador para la pieza cónica WXDP/DSX 120	T0058765772
– Manual de uso WXDP 120	

4 Descripción del aparato

4.1 Lápiz el desoldador WXDP 120

El desoldador WXDP 120 se puede conectar en todos los equipos desoldadores de WELLER que estén controlados electrónicamente y que funcionen a 120 W. Un excelente sistema de transmisión térmica con sensores se encarga de garantizar una regulación precisa de la temperatura del desoldador. El desoldador es especialmente idóneo para realizar retoques y reparaciones en placas de circuitos impresos convencionales o con componentes SMD. Las diferentes toberas de aspiración de la serie XDS contribuyen a solucionar numerosos problemas a la hora de desoldar. La bomba aspiradora se conecta accionando el interruptor manual. El depósito de estaño se compone de un cilindro de vidrio con un filtro. Puesto que el cilindro de vidrio se puede cambiar de forma rápida y sencilla se reducen las tareas de mantenimiento del desoldador. El mango, el cable de alimentación y el tubo flexible de aspiración están fabricados con materiales antiestáticos para mejorar las prestaciones y la calidad del desoldador.

El LED de estado señala el estado de funcionamiento del aparato. 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 Sólo está permitido usar el desoldador WXDP 120 de Weller con las unidades de alimentación Weller WX.

4.2 Datos técnicos

Rango de temperatura	50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Resistencia de alambre integrada
Sensor de temperatura	Sensor de platino
Potencia de calentamiento	120 W
Tensión de calentamiento	24 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 35 seg. (50 °C a 380 °C) (120 °F a 660 °F)
Conector	Conector de 12 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	57 g incluida punta sin cable
Tipo de punta	Serie XDS
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA!



Riesgo de quemaduras

Las toberas de aspiración del desoldador alcanzan temperaturas muy elevadas para desoldar.

Si toca la tobera de aspiración podría quemarse.

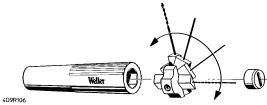
- ▷ No tocar la toberas de aspiración cuando estén calientes y mantenerlas alejadas de objetos inflamables.

1. Desenvolver el desoldador WXDP 120 con cuidado.
2. Colocar el desoldador en el soporte de seguridad WDH 70.
3. Insertar la clavija de conexión (4) en la unidad de alimentación de corriente y fijarla girándola en el sentido de las agujas del reloj.
4. Colocar el tubo flexible de aspiración en la toma (Vac) de la unidad de control.
5. Comprobar si la tensión de la red coincide con los datos de la placa de características de la unidad de alimentación WX.

6. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperature deseada (380°C/720°F).
7. Una vez que la herramienta ha alcanzado la temperature deseada, el LED de estado (6) se ilumina de forma permanente. Estañar la punta de soldadura.
8. La bomba aspiradora se conecta accionando el interruptor manual.

Nota El diámetro interior de la tobera de aspiración debería ser aprox. igual que el diámetro del taladro de la placa. Colocar la tobera de aspiración en posición vertical y conectar la bomba aspiradora una vez que se haya fundido completamente el estaño. Mover el componente en círculos mientras se realiza el proceso de aspiración. Si no se ha aspirado todo el estaño, estañar de nuevo el punto en cuestión y repetir la operación de desoldar. Al utilizar más hilo de estaño se mejora la mojabilidad de la boquilla de aspiración quedando garantizada una buena transmisión térmica.

6 Cambio de las puntas desoldador WXDP 120



Para obtener buenos resultados al desoldar es imprescindible limpiar con regularidad la punta de desoldar. Además deberá vaciar y cambiar el depósito de estaño (cilindro de vidrio) (8), así como revisar las juntas. La perfecta estanqueidad de la junta del cilindro de vidrio sirve para garantizar una excelente potencia de aspiración. Si los filtros están sucios merman el caudal de aire que pasa por el desoldador.

Existen diferentes toberas de aspiración para solucionar numerosos problemas a la hora de desoldar. El set de limpieza (T0058765773) incluye la herramienta adecuada para poder cambiar la tobera de aspiración. Las toberas de aspiración se puede cambiar de forma rápida y sencilla mediante un simple movimiento giratorio (aprox. 45°). Al colocar y fijar la tobera de aspiración presionarla ligeramente contra el elemento calefactor.

Cambiar y limpiar la tobera de aspiración sólo cuando esté caliente. Para limpiar el orificio de la tobera de aspiración y el tubo de aspiración usar la herramienta de limpiar incluida.

Si la pieza cónica estuviera muy sucia no será posible colocar una nueva tobera de aspiración. Las capas de suciedad se pueden eliminar con el limpiador (T0058765772) para la pieza cónica del elemento calefactor.

¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



La tobera de aspiración alcanza temperaturas muy elevadas al desoldar.

Si toca la tobera de aspiración podría quemarse.

- ▷ El desoldador debe estar desconectado y colocado en el soporte de seguridad (WDH 70) como mínimo durante 3 minutos hasta que se enfríe la tobera de aspiración. El LED de estado (6) debe estar apagado. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

6.1 Limpieza y vaciado del cilindro de vidrio

Usar el set de limpieza (T0058765773) para limpiar el cilindro de vidrio. El cilindro de vidrio se limpia sin la tobera de aspiración.

6.2 Toberas de aspiración XDS para el desoldador WXDP 120

Véase la tabla Toberas de aspiración XDS para el desoldador WXDP 120 que figura al final de este manual de uso y en la www.weller-tools.com

6.3 Piezas de repuesto y accesorios para el WXDP 120

N.º pedido	Descripción
T0051320199	Desoldador WXDP 120
T0051517299	Soporte de seguridad WDH 70
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2
T0051312499	Set de mantenimiento DSX
T0058765772	Limpiador para la pieza cónica WXDP/DSX 120
T0058765773	Set de limpieza WXDP/DSX 120

Véase el plano de despiece del desoldador WXDP 120 que figura al final de este manual de uso y en la www.weller-tools.com



7 Eliminación de residuos

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

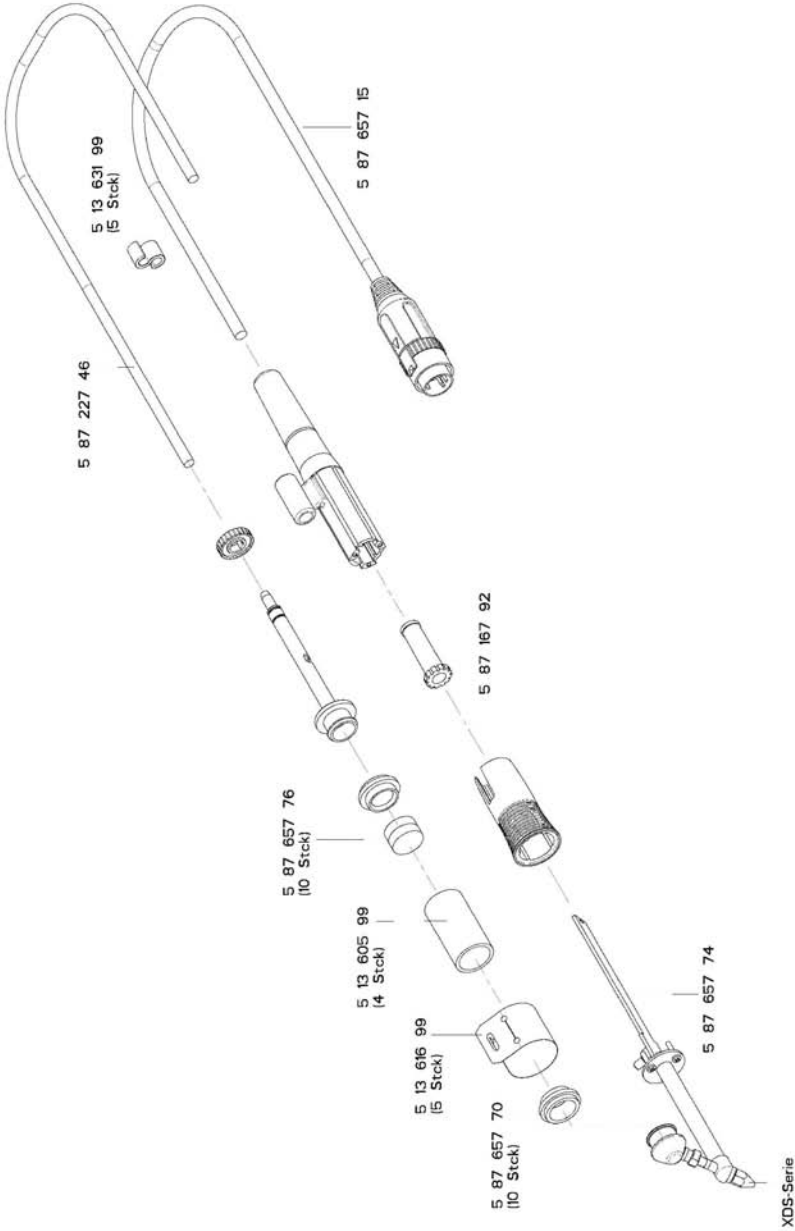
8 Garantía

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).





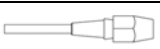

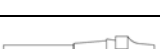
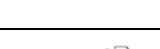
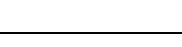
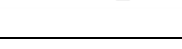


Nosotros asumiremos solo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término "Garantía".

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.



XDS nozzle for WXDP 120

Model				
XDS 1 Nozzle T0051325099 T0051325010		Ø 1,4 mm Ø 0.0551 in.	Ø 2,5 mm Ø 0.0984 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 2 Nozzle T0051325199 T0051325110		Ø 3,0 mm Ø 0.1181 in.	Ø 5,3 mm Ø 0.2087 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 3 Nozzle T0051325299 T0051325210		Ø 1,0 mm Ø 0.0394 in.	Ø 2,3 mm Ø 0.0906 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 4 Nozzle T0051325399 T0051325310		Ø 1,2 mm Ø 0.0472 in.	Ø 2,5 mm Ø 0.0984 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 5 Nozzle T0051325499 T0051325410		Ø 1,8 mm Ø 0.0709 in.	Ø 3,3 mm Ø 0.1299 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 6 Nozzle T0051325599 T0051325510		Ø 0,7 mm Ø 0.0276 in.	Ø 1,9 mm Ø 0.0748 in.	Ø 16,5 mm Ø 0.6496 in.
XDS 7 Nozzle T0051325699 T0051325610		Ø 1,2 mm Ø 0.0472 in.	Ø 2,7 mm Ø 0.1063 in.	Ø 16,5 mm Ø 0.6496 in.
XDS 8 Nozzle T0051325799 T0051325710		Ø 1,5 mm Ø 0.0591 in.	Ø 2,9 mm Ø 0.1142 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 9 Measuring T0051325899		Ø 0,55 mm Ø 0.0217 in.	Ø 2,2 mm Ø 0.0866 in.	Ø 11,0 mm Ø 0.4331 in.

End-no. 99 XDS Nozzle single packaged

End-no. 10 XDS Nozzle (pack. of 10)

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN

**Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd**
4th Floor Pennine House Washington,
Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE

Apex Tool Group S.A.S.
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

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA

Apex Tools - Canada
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 258 00 / 01.2012

www.weller-tools.com

Weller®