

# Weller®

827487

## WHP 50 / WHP 80

- Ⓚ Betriebsanleitung
- ⓐ Operating Instruction
- ⓕ Manuel d'Utilisation
- Ⓡ Istruzioni per l'uso

# Vorheizplatte WHP 50 / WHP 80

## 1. Beschreibung

Die Vorheizplatte WHP 50 / WHP 80 ist zum Anschluß an folgende geregelten Weller Löt- und Entlötstationen geeignet.

WHP 50: Alle 50W und 80W Versorgungseinheiten mit 50°C Anfangstemperatur.

WHP 80: Alle 80W Versorgungseinheiten mit 50°C Anfangstemperatur.

Die Heizplatte verfügt über eine beheizte Fläche von 80 x 50mm und wird gleichmäßig von **50°-200°C** erwärmt. Zur Heizung wird Sicherheitskleinspannung verwendet. Die Plattentemperatur ist mit dem angeschlossenen Steuergerät elektronisch stufenlos regelbar.

Das Anschlußkabel ist aus temperaturbeständigem Silikonmaterial. Vorzuwärmende Bauteile können gegebenenfalls mit Halteklammern befestigt werden.

Anschlußspannung:	24V
Leistung WHP 50 / WHP 80:	50W / 80W
Arbeitstemperatur:	<b>50°-200°C</b>
Beheizbare Fläche:	80 x 50mm
<b>Abmaße</b> Edelstahlaufnahme:	150 x 120 x 45mm

## 2. Inbetriebnahme

Anschlußstecker der Vorheizplatte mit der Anschlußbuchse des Steuergerätes kontaktieren und verriegeln. Gerät einschalten und die gewünschte Temperatur am Steuergerät einstellen. Arbeitstemperatur **50°-200°C**.

## 3. Potentialausgleich

Die Vorheizplatte ist über eine Potentialausgleichsleitung mit dem angeschlossenen

Steuergerät verbunden. Der Potentialausgleich kann nach den Angaben in der Betriebsanleitung des Steuergerätes hergestellt werden.

## 4. Arbeitshinweis

Beim Vorheizen von **keramischem** Trägermaterial empfiehlt es sich, eine dünne **Teflon-** bzw. Kaptonzwischenlage auf der Heizplatte zu verwenden, um die zum Löten benötigte Wärme nicht auf die Heizplatte zurückzuführen.

Die Betriebsanleitungen von anschließbaren WELLER-Werkzeugen sind zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

## 5. Lieferumfang

Vorheizplatte  
Betriebsanleitung

## 6. Warnhinweise

- Reparaturen nur von autorisiertem Fachpersonal durchführen lassen.
- Keine entflammaren Gegenstände auf der Heizplatte ablegen.
- Verbrennungsgefahr!
- Bei Einbau oder Ausbau darf die zulässige Tischwärnung nicht überschritten werden.
- Nur die zum Anschluß geeigneten Weller-Geräte verwenden.

# Preheating plate WHP 50 / WHP 80

## 1. Description

The preheating plate WHP 50 / WHP 80 has been designed for connection to the following controlled soldering / desoldering stations:

WHP 50: all 50W and 80W power units with minimum setting temperature 50°C.

WHP 80: all 80W power units with minimum setting temperature 50°C.

The heating plate has a heated surface of 80 x 50mm, which is heated steadily from 50° to 200°C. Protective low voltage is **used** for heating. By means of the control unit connected, the plate temperature can be **continuously electronically** adjusted. The connecting cable is made of temperature-resistant silicone material. Components to be preheated can be attached by means of holding clamps, if necessary.

Mains voltage:	24V
Power consumption WHP 50 / WHP 80:	50W / 80W
Operating temperature:	50° to 200°C
Heated surface:	80 x 50mm
Dimensions of special steel receptacle:	150 x 120 x 45mm

## 2. Initial operation

Connect and secure the connector plug of the preheating plate to the connector socket on the control unit to the requested temperature. Operating temperature: 50° to 200°C.

## 3. Potential balance

By means of equipotential balancing conductor, the preheating plate is connected to

the control unit, The equipotential bonding can be adjusted according to the data in the operating instructions of the control unit.

## 4. Instructions for use

During the preheating process of ceramic base material, it is advisable to use a thin Teflon respectively Kapton intermediate plate on the heating plate in order not to return the heat required for soldering to the heating plate.

Information contained in the operation manuals of any other connected WELLER tools should be observed in addition to the information contained in this operation manual.

## 5. Scope of delivery

Preheating plate  
Operating instructions

## 6. Warning instructions

- Have repairs carried out by authorized specialist staff only.
- Do not place any inflammable objects on the heating plate.
- Danger of burn!
- The permissible table heating must not be exceeded during installation or add-on.
- Use Weller units which are suitable for connection only.

# Platine chauffante WHP 50 / WHP 80

## 1. Description

Les platines chauffantes WHP 50 / WHP 80 ont été développées pour se connecter sur les stations de soudage et dessoudage thermostatées suivantes:

WHP 50: Toutes les centrales 50W et **80W** avec minimum de température de 50°C.

WHP 80: Toutes les centrales 80W avec minimum de température de 50°C

La platine chauffante a une surface de chauffe de 80 x 50 m/m. Sa température est uniforme sur toute sa surface de 50° à 200°C. Elle est alimentée en tension de sécurité, 24V. La température de la platine est réglable sur la station d'alimentation. Les câbles de raccordement sont en silicone résistant aux hautes températures. Les circuits imprimés peuvent être maintenus lors du préchauffage par des pinces de serrage.

Tension d'alimentation:	24V
Puissance WHP 50 / WHP 80:	50W / 80W
Température:	50°-200°C
Surface de chauffe:	80 x 50 m/m
Dimensions hors tout:	150 x 120 x 45 m/m

## 2. Mise en service

Connecter la fiche de raccordement de la platine chauffante à la prise d'alimentation de la station et verrouiller. Mettre en marche l'appareil et régler la température voulue. Température de fonctionnement: 50° à 200°C.

## 3. Liaison équipotentielle

La platine chauffante est reliée à la station par une liaison équipotentielle. La liaison équipotentielle peut être réalisée selon les indications contenues dans le manuel d'utilisation de l'unité de base.

## 4. Conseils d'utilisation

Pour le préchauffage des substrats céramique, il est conseillé d'appliquer sur la platine une couche mince de téflon ou de **capton**, afin de ne pas transférer les calories nécessaire pour le soudage sur la platine.

Les modes d'emploi d'autres outils raccordables WELLER complètent utilement celui-ci.

## 5. Composition

Platine chauffante  
Manuel d'utilisation

## 6. Nota

- Les réparations ne peuvent être effectuées que par un personnel autorisé et qualifié.
- Ne pas déposer d'objets inflammables sur la platine. Danger de brûlures!
- Pendant l'utilisation de la platine, ne pas dépasser les tolérances.
- Pour l'alimentation des platines, utiliser uniquement nos stations **Weller**.

# Piastra di preriscaldamento WHP 50 / WHP 80

## 1. Descrizione

Le piastre di preriscaldamento Weller WHP 50 e WHP 820 sono state concepite per essere connesse alle seguenti stazioni saldanti e dissaldanti:

WHP 50: tutte le unità di controllo da **50W** e da **80W** con la possibilità di **settare** una temperatura minima di 50°C.

WHP 80: tutte le unità di controllo da **80W** con la possibilità di **settare** una temperatura minima di 50°C.

La superficie riscaldabile è di 80 x **50mm**, e viene riscaldata uniformemente ad una temperatura regolabile tra **50°** e 200°C. La piastra è alimentata con bassa tensione di sicurezza. La temperatura della piastra è controllata elettronicamente dall'unità di alimentazione e controllo a cui è collegata, ed è regolabile in modo continuo. Il cavo di alimentazione è in materiale silconico termoresistente. Circuiti e componenti che devono essere preriscaldati possono essere trattenuti da clip di fissaggio.

Alimentazione:	24V
Potenza WHP 50 / WHP 80:	50W / 80W
Temperatura di lavoro:	Da 50° a 200°C
Superficie riscaldabile:	80 x 50mm
Dimensioni del supporto in acciaio speciale:	150 x 120 x 45mm

## 2. Procedura

Connettere e fissare lo spinotto della piastra di preriscaldamento alla presa sul pannello frontale dell'unità di alimentazione e **controllo**. Impostare una temperatura di lavoro compresa tra 50° e 200°C.

## 3. Equalizzazione dei potenziali

Un conduttore contenuto nel cavo di alimentazione, collega la piastra all'unità di alimentazione e controllo. Il collegamento equipotenziale deve essere effettuato come descritto nel manuale di istruzioni per l'uso dell'unità di controllo.

## 4. Avvertenza

Durante il preriscaldamento di supporti (ceramica o metalli) o circuiti con elevata dispersione di calore è consigliabile il posizionamento di un foglio di Kapton o Teflon tra questi materiali e la piastra di preriscaldamento, per evitare un eccessivo trasferimento di calore verso la piastra durante la saldatura dei componenti.

Trovano qui validità, ad integrazione delle presenti istruzioni per l'uso, le istruzioni relative agli altri utensili WELLER allacciabili.

## 5. Contenuto

Piastra di preriscaldamento  
Manuale di istruzioni per l'uso

## 6. Attenzione

- Le riparazioni devono essere eseguite da personale qualificato autorizzato.
- Non posizionare materiali infiammabili sulla piastra.  
Attenzione! Pericolo di ustioni!
- Durante l'installazione e l'eventuale collegamento di accessori, considerare sempre che la temperatura massima consentita non deve essere mai superata.
- Collegare la piastra di preriscaldamento esclusivamente alle unità dedicate di alimentazione e controllo Weller.