

WR 2

Istruzioni per l'uso

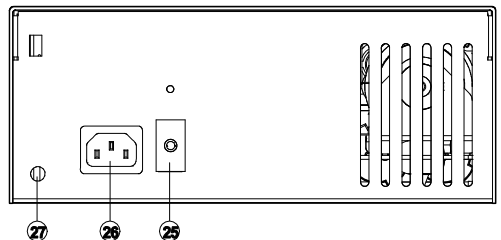
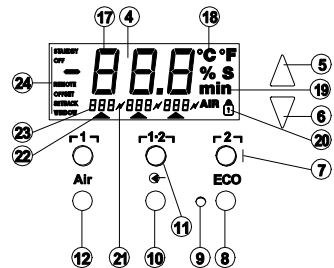
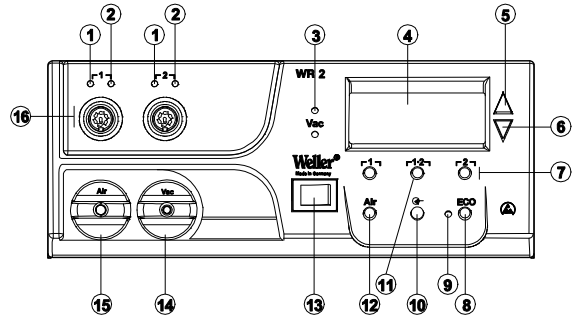
E



WR 2

Panoramica dell'apparecchio

- 1 LED Selezione canale
- 2 LED controllo di regolazione ottico
- 3 LED Vuoto
- 4 Display
- 5 Tasto UP
- 6 Tasto DOWN
- 7 Tasti selezione canale / temperatura [1], [2]
- 8 ECO
- 9 LED Indicatore stato ECO
- 10 Tasto speciale
- 11 Tasto temperatura [1-2] Selezione canale
- 12 Tasto di regolazione aria calda (Air)
- 13 Interruttore di rete
- 14 Collegamento vuoto (Vac)
- 15 Collegamento aria calda (Air)
- 16 Prese di collegamento canale utensili di saldatura [1], [2]
- 17 Indicazione della temperatura
- 18 Simbolo della temperatura
- 19 Funzioni di tempo
- 20 Bloccaggio
- 21 Controllo di regolazione ottico
- 22 Indicazione della scelta canale
- 23 Indicatore della temperatura fissa
- 24 Indicatore delle funzioni speciali
- 25 Protezione della rete
- 26 Collegamento alla rete
- 27 Presa per compensazione potenziale



Indice

1	Indicazioni sul presente manuale	3
1	Indicazioni sul presente manuale	3
2	Per la sicurezza dell'utilizzatore	4
3	Dotazione	4
4	Descrizione dell'apparecchio.....	5
5	Messa in funzione apparecchio.....	7
6	Utilizzo dell'apparecchio.....	8
7	Funzioni speciali	10
8	Ripristino impostazioni di fabbrica	19
9	WR 2 Cura e manutenzione.....	20
10	Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi	21
11	Accessori.....	22
12	Smaltimento.....	22
13	Garanzia.....	22

1 Indicazioni sul presente manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del Weller WR 2. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un perfetto funzionamento del dispositivo. Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni per mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sulla stazione di riparazione WR 2, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Vi preghiamo di leggere completamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e prima di dare inizio ai lavori con la stazione di riparazione WR 2.
- ▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili per tutti gli utilizzatori.

1.1 Direttive considerate

La stazione di riparazione WR 2 Weller, con regolazione a microprocessore, è conforme alla indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE con le direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Documentazione correlata

- Istruzioni per l'uso della stazione di riparazione WR 2
- Avvertenze per la sicurezza relative alle presenti istruzioni

2 Per la sicurezza dell'utilizzatore

La stazione di riparazione WR 2 è stata prodotta in conformità all'attuale stadio della tecnologia e secondo le regole di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella acclusa comunicazione sulla sicurezza, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Nel caso in cui la stazione di riparazione WR 2 venga consegnata a terzi, ciò deve avvenire sempre unitamente alla istruzioni per l'uso.

2.1 Utilizzo conforme

La stazione di riparazione WR 2 dev'essere utilizzata esclusivamente in conformità alle finalità indicate nelle istruzioni per l'uso, per eseguire interventi di saldatura e dissaldatura alle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme della stazione di riparazione WR 2 prevede anche che:

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

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

3 Dotazione

- Stazione di riparazione WR 2
- Cavo di rete
- Connettore per la compensazione potenziale
- Istruzioni per l'uso WR 2
- Fascicolo avvertenze per la sicurezza

4 Descrizione dell'apparecchio

La Weller WR 2 è una stazione di riparazione adatta a molteplici applicazioni, per interventi di riparazione professionali su moduli elettronici della più recente tecnologia nel campo delle tecniche di produzione industriale e nei settori delle riparazioni e laboratorio. La WR 2 dispone di 2 canali indipendenti per il funzionamento automatico di 2 utensili di saldatura. L'elettronica di regolazione digitale, in combinazione con una sofisticata tecnologia sensoristica e di trasmissione del calore nell'utensile di saldatura, garantisce una regolazione precisa della temperatura nella punta saldante.

La rapida registrazione dei valori misurati garantisce un'elevata precisione di temperatura ed un comportamento dinamico ottimale della temperatura nelle situazioni di carico. La temperatura desiderata può essere impostata in funzione dello strumento collegato, in un range compreso tra 50°C e 550°C (150°F – 999°F) per gli utensili di saldatura. Il valore nominale e quello effettivo vengono visualizzati in modo digitale. Sono disponibili tre appositi tasti per la selezione diretta delle temperature fisse.

Il raggiungimento della temperatura preselezionata viene segnalato dal lampeggiamento del controllo di regolazione ottico (simbolo "✓" nel display e LED verde supplementare).

La stazione di riparazione Weller WR 2 offre le seguenti ulteriori funzioni:

- riconoscimento automatico dell'utensile ed attivazione dei corrispondenti parametri di regolazione
- regolazione della temperatura digitale
- possibilità di inserimento dei valori di offset
- riduzione della temperatura programmabile (Setback)
- funzione di standby e di blocco
- Pompa incorporata ad alto rendimento
- esecuzione antistatica dell'apparecchio secondo le disposizioni di sicurezza ESD
- diverse possibilità di compensazione potenziale nell'apparecchio (configurazione standard)
- Funzione di calibrazione customizzata

4.1 Dati tecnici WR 2

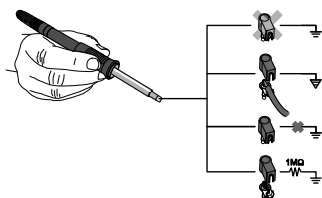
Dimensioni	L x P x H (mm): 273 x 235 x 102 L x P x H (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	ca. 6,7 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Potenza assorbita	300 W
Classe di protezione	I e III, scatola antistatica
Protezione	Salvamotore 1,5 A
Regolazione della temperatura dei canali	saldatori e dissaldatori, continua 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Range di temperatura regolabile subordinato all'utensile. WP 80 / WP 120 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) WP 200 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) WSP 150 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) DSX 120 100 °C - 450 °C (200 °F - 850 °F) HAP 1 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F)
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 20 °F)
Precisione di temperatura HAP 1	± 30 °C (± 50 °F)
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 5 °F)
Resistenza di dispersione della punta saldante (Tip to ground)	Conforme a IPC-J-001
Tensione di dispersione della punta saldante (Tip to ground)	Conforme a IPC-J-001
Pompa (funzionamento intermittente (30/30) s)	Depressione max. 0,7 bar Portata max. 10 l/min Aria calda max. 15 l/min
Compensazione potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.

Compensazione potenziale

Mediante il collegamento diversificato del connettore di innesto (presa compensazione potenziale) da 3,5 mm (27) è possibile realizzare 4 varianti:

- Collegamento a terra duro: senza connettore (regolazione di fabbrica)
- su contatto centrale
- Senza potenziale: con connettore
- Collegamento a terra morbido: con connettore e resistenza saldata

Messa a terra mediante la resistenza selezionata



5 Messa in funzione apparecchio

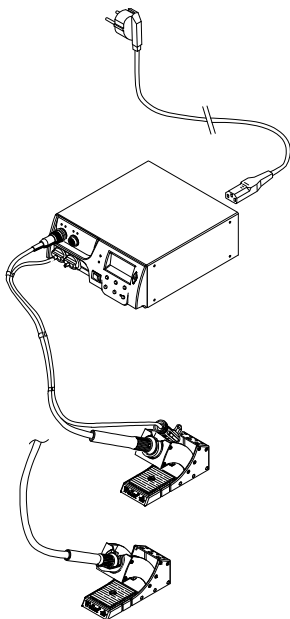
AVVISO!



Pericolo di lesioni in caso di tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta.

Nel caso di un tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta, all'azionamento del dissaldatore possono verificarsi fuoriuscite di aria calda, stagno liquido e potenziali cause di lesione.

▷ Non collegare mai il tubo flessibile per il vuoto al nipplo "AIR"!



1. Disimballare l'apparecchio con cautela.
2. Collegare gli utensili di saldatura come di seguito specificato:
 - collegare lo stilo saldante ad aria calda (HAP) con tubo flessibile per l'aria sul nipplo "AIR" (15) ed inserire il connettore nella presa $\Gamma 1 \uparrow$ o $\Gamma 2 \uparrow$ (16) della stazione di riparazione e bloccare con una breve rotazione verso destra.
 -
 - Collegare lo stilo dissaldante con tubo flessibile per il vuoto al nipplo "VAC" (14) ed inserire il connettore nella presa $\Gamma 1 \uparrow$ o $\Gamma 2 \uparrow$ (16) della stazione di riparazione e bloccare con una breve rotazione verso destra.
 - Inserire lo stilo saldante con connettore nella presa $\Gamma 1 \uparrow$ o $\Gamma 2 \uparrow$ (16) della stazione di riparazione e bloccare con una breve rotazione verso destra.
3. Deposare gli utensili di brasatura nel supporto di sicurezza.
4. Verificare se la tensione di rete corrisponde alle indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione e se l'interruttore generale (13) è disinserito.
5. Collegare la centralina alla rete (26).
6. Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore generale (13).

Dopo l'accensione dell'apparecchio, il microprocessore esegue un'autodiagnosi, durante la quale tutti i segmenti sono brevemente in funzione. Successivamente l'elettronica commuta automaticamente all'impostazione di base della temperatura da 380 °C per tutti i canali e 50 % per l'impostazione "AIR". Per i canali attivati che vengono utilizzati si illumina il LED verde (2):

- quando il LED è costantemente illuminato di colore verde segnala il riscaldamento dell'utensile collegato.
- Un LED verde lampeggiante indica il raggiungimento della temperatura utensile preselezionata.

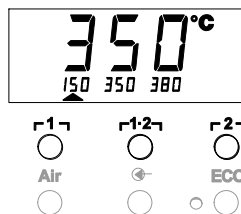
I canali attivi vengono visualizzati nel display con un triangolo (22), nonché con il simbolo di un fulmine (21).

Avvertenza

La massima potenza di uscita è limitata a 250 Watt.

6 Utilizzo dell'apparecchio

6.1 Selezione del canale, attivazione/disattivazione



1. Premere uno dei tasti **1** o **2** (7) per selezionare uno dei due canali.
Nel display vengono visualizzate la temperatura nominale del canale selezionato nonché, in piccolo, le temperature fisse programmate.
- Oppure -
Premere il tasto **1-2** (11) finché non viene visualizzato il canale visualizzato.
Nel display verrà allora visualizzata la temperatura attuale dell'utensile. Nella zona in basso viene inoltre visualizzato lo status con corrispondente valore nominale della temperatura. Il canale selezionato viene anche contraddistinto nel display da un triangolo (21) nonché grazie ad un LED luminoso di colore rosso (1) sull'apparecchio.
2. Premere contemporaneamente i tasti **UP** (5) e **DOWN** (6) finché non compaiono sul display tre trattini "- - -".
3. Rilasciare i tasti.
Se il canale a questo punto non è attivo, compare nel display la scritta "OFF".
Se il canale è invece attivo, compare nel display la temperatura effettiva attuale.

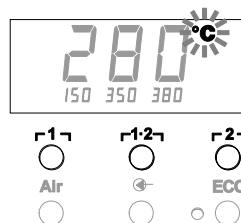
I dati memorizzati non vanno persi se si commuta il canale.

Avvertenza

L'indicazione passa automaticamente al canale sul quale è collegato un utensile, è stato premuto il microinterruttore o è stato estratto l'utensile dal supporto con dispositivo di commutazione. Questa funzione può essere disattivata alla voce Funzioni speciali Menu 2 (vedere "Disattivazione/Attivazione automatica cambio canale" a pagina 18).

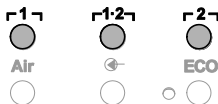
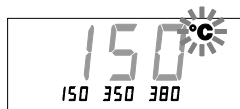
6.2 Impostazione della temperatura

Impostazione individuale della temperatura



1. Selezionare il canale desiderato premendo uno dei tasti **1** o **2**.
Il display indica il valore effettivo della temperatura del canale selezionato.
2. Premere il tasto **UP** o **DOWN**.
Il display commuta al valore teorico impostato. Il simbolo della temperatura (18) lampeggia.
3. Premere il tasto **UP** o **DOWN** al fine di impostare la temperatura nominale desiderata:
- un breve tocco del tasto cambia il valore nominale di un grado.
- Una pressione continuativa sui tasti modifica il valore nominale mediante la "visualizzazione veloce" dei valori.

Circa 2 secondi dopo che sono stati rilasciati i tasti per la programmazione, nel display compare nuovamente il valore effettivo del canale selezionato.



Impostazione della temperatura mediante i tasti temperatura

1 1, 1-2 e 2

Il valore nominale della temperatura per ogni canale può essere impostato separatamente scegliendo tre valori di temperatura pre-regolati (temperature fisse).

Impostazioni di fabbrica:

1 = 150 °C (300 °F),
1-2 = 350 °C (660 °F),
2 = 380 °C (720 °F)

1. Selezione del canale.

Nel display vengono visualizzate, per circa 2 secondi, 3 temperature fisse.

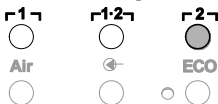
Fintanto che il simbolo della temperatura (18) lampeggia, è possibile inserire un valore per la temperatura.

2. Impostare il valore nominale della temperatura mediante i tasti UP o DOWN.

3. Tenere premuti i tasti della temperatura desiderati 1, 1-2 o 2 per 3 secondi.

Nel frattempo l'indicatore della temperatura lampeggia per il corrispondente valore di temperatura. Dopo 3 secondi il valore impostato viene memorizzato.

4. Rilasciare nuovamente il tasto della temperatura.



Avvertenza La definizione di un tasto della temperatura con un valore "Setback" basso offre la possibilità di ridurre manualmente la temperatura quando non si utilizza il saldatore.

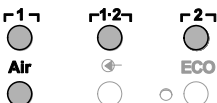
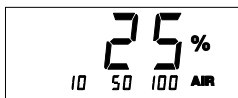
Selezione della temperatura mediante i tasti temperatura

1 1, 1-2 e 2

1. Selezione del canale.

2. Nel display vengono visualizzate, per circa 2 secondi, 3 temperature fisse.

Fintanto che il simbolo della temperatura lampeggia, è possibile selezionare la temperatura desiderata con 1, 1-2 o 2.



6.3 Impostazione portata dell'aria

La portata dell'aria, partendo da un valore massimo di 10 l/s (HAP 1), può essere impostata in un range compreso tra il 10% ed il 100%.

1. Premere il tasto AIR (12).

La portata attuale in percentuale viene visualizzata sul display per ca. 2 secondi.

2. Impostare la portata desiderata premendo il tasto UP- o DOWN.

Il valore impostato viene accettato. Dopo 3 secondi viene nuovamente visualizzata la temperatura effettiva del canale selezionato

Avvertenza Come per le 3 temperature fisse, è possibile impostare e selezionare anche 3 portate dell'aria fisse.

Impostazioni di fabbrica:

1 = 10 %, 1-2 = 50 %, 2 = 100 %

6.4 Saldare e dissaldare

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


7 Funzioni speciali

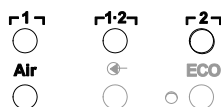
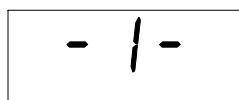
▲	2 s ⇒	Menu 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menu 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

Le funzioni speciali sono suddivise su 2 livelli di menu:

- Menu 1 con possibilità di impostazione per temperatura di standby, disattivazione temperatura (Setback), tempo disattivazione automatica (Auto-OFF), offset temperatura, funzione Window, unità temperature, tempo di accensione (On Time) per stilo saldante ad aria calda, ritardo disattivazione del vuoto (VAC OFF) e ritardo attivazione del vuoto (VAC ON) e funzione di blocco.
- Menu 2 con possibilità di impostazione per: Livello manometro, Codice ID, Funzione Taratura (FCC), Cambio canale autom. ON / OFF, Pulsante Special ON/OFF, Funzione ECO ON/OFF, Blocco tasti ON / OFF e Caratteristica di regolazione HI / LO.

7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1

Funzioni speciali	Navigazione	
STANDBY		
SETBACK		
AUTO OFF	↑	┌ 1 ┐
OFFSET		
WINDOW	↓	┌1·2┐
°C/°F		
ON TIME	EXIT	┌ 2 ┐
VAC OFF		
VAC ON	Cambio CH	AIR
		



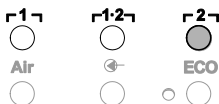
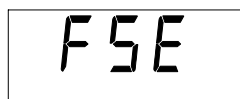
2 s

1. Selezionare il canale desiderato **┌ 1 ┐** o **┌ 2 ┐** per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.
Dopo 2 s compare nel display l'indicazione "- 1 -".
3. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni special del menu 1 è attiva.

A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.

- Con i tasti **┌ 1 ┐**, **┌1·2┐** selezionare le voci di menu.
- Con il tasto **┌ 2 ┐** abbandonare nuovamente il menu (EXIT).
- Con il tasto **AIR** (12) cambiare canale

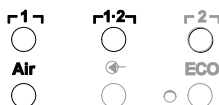


Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali

1. Premere e tenere premuto il tasto **1**.
2. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display compare la dicitura "FSE".

A questo punto vengono nuovamente ripristinate le impostazioni di fabbrica della stazione di riparazione.



Impostazione della temperatura di standby

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di standby. La temperatura effettiva lampeggia. Nel display compare la dicitura "STANDBY".

1. Selezionare la voce di menu STANDBY nel menu 1.
2. Impostare il valore nominale per la temperatura di standby con il tasto **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.
4. Con il tasto **AIR** (12) cambiare canale
Pulsante Special ON/OFF
Funzione ECO ON/OFF

Impostazione disattivazione temperatura (SETBACK)

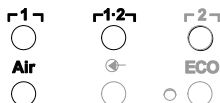
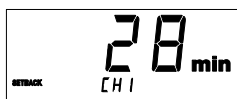
In caso di non utilizzo dell'utensile di brasatura, al termine del periodo di Setback impostato, la temperatura viene abbassata al livello della temperatura di standby. Lo stato di Setback viene segnalata con il lampeggiamento del valore effettivo e con la visualizzazione nel display della dicitura "STANDBY". La pressione dei tasti **UP** o **DOWN** termina questo stato di Setback. In funzione dell'utensile, il microinterruttore o il supporto con dispositivo di commutazione disattivano lo stato di Setback.

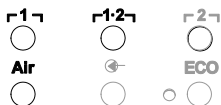
Sono possibili le seguenti impostazioni di Setback:

- "0 min" Setback OFF (impostazione di fabbrica)
- "ON": Setback ON (il supporto con dispositivo di commutazione viene immediatamente regolato, dopo aver riposto il saldatore, alla temperatura di standby).

"1-99 min": Setback ON (tempo di Setback individualmente regolabile)

1. Selezionare la voce di menu SETBACK nel menu 1.
2. Impostare il valore di Setback mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.
4. Pulsante Special ON/OFF
Funzione ECO ON/OFF





Impostazione tempo automatico di spegnimento (AUTO-OFF)

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

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di Setback regolata. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Nel display compare "OFF". Al di sotto dei 50°C (120°F), compare nel display un trattino lampeggiante.

Sono possibili le seguenti impostazioni relative al tempo di AUTO-OFF:

- "0 min": la funzione AUTO-OFF è disattivata.
 - "1-999 min": tempo per AUTO-OFF, regolabile individualmente.
1. Selezionare la voce di menu OFF nel menu 1.
 2. Impostare il valore nominale per il tempo AUTO-OFF mediante i tasti UP o DOWN.
 3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 1 \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.
 4. Pulsante Special ON/OFF
Funzione ECO ON/OFF

Comportamento della temperatura in caso di diversificate impostazioni delle funzioni di SETBACK ed AUTO OFF

Impostazioni		Comportamento della temperatura senza supporto con dispositivo di commutazione
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time (tempo di spegnimento) [1-999 min]	
0	0	L'utensile di brasatura resta alla temperatura di saldatura impostata.
ON		
0	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di spegnimento ("OFF") viene disattivato.
ON		
Time	0	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ ed al termine del tempo di spegnimento ("OFF") viene disattivato.
		Comportamento della temperatura con supporto con dispositivo di commutazione
0	0	L'utensile di saldatura viene disattivato nel supporto ³⁾ .
ON	0	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
0	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene disattivato al termine del tempo di spegnimento ("OFF")
ON	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo di spegnimento ("OFF").
Time	0	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Nel supporto ³⁾ , al termine del tempo di SETBACK, l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo di spegnimento ("OFF").

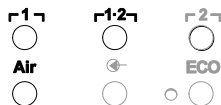
¹⁾ Mancato utilizzo = nessuna pressione dei tasti UP/DOWN e nessuna riduzione della temperatura > 5 °C.

²⁾ La temperatura di STANDBY deve rimanere al di sotto della temperatura nominale impostata, altrimenti la funzione di SETBACK è inattiva.

³⁾ Qualora sia collegato un supporto con dispositivo di commutazione l'utensile di saldatura rimane all'esterno del supporto sempre alla temperatura nominale impostata. La funzione di sostegno viene attivata dopo la prima volta che viene deposto l'utensile di saldatura

Avvertenza Reset della modalità di STANDBY ed OFF:

- Senza supporto con dispositivo di commutazione mediante pressione dei tasti **UP** o **DOWN**.
- Con supporto con dispositivo di commutazione mediante rimozione dell'utensile di saldatura dal supporto.



Impostazione temperatura di offset

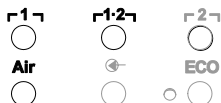
La reale temperatura della punta saldante può essere adeguata, mediante inserimento di un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Selezionare la voce di menu OFFSET nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura OFFSET mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.
4. Pulsante Special ON/OFF
Funzione ECO ON/OFF

Impostazione della funzione Window

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Avvertenza



Per poter usufruire della funzione WINDOW, la stazione di riparazione deve trovarsi in condizione di blocco (vedere "Attivazione/Disattivazione funzione di blocco" pag. 15).

1. Selezionare la voce di menu WINDOW nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura WINDOW mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.
4. Pulsante Special ON/OFF
Funzione ECO ON/OFF

Commutazione tra unità di temperatura

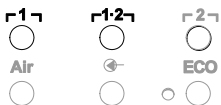
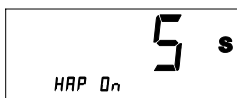
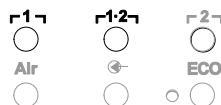
Commutazione dell'unità di temperatura da $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

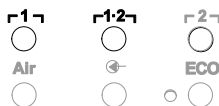
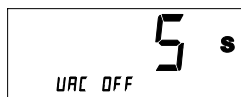
1. Selezionare la voce di menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ nel menu 1.
2. Impostare l'unità della temperatura mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Limitazione tempo di attivazione (ON TIME) per pistone ad aria calda (HAP)

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda dell'HAP può essere limitata nel primo step da 0 a 60 s. Il tempo impostato sarà quindi uguale per tutti e 3 i canali. L'impostazione di fabbrica è 0 s ("OFF"), cioè il flusso dell'aria viene attivato fintanto che viene premuto il tasto sul pistone ad aria calda o l'opzionale interruttore a pedale.

1. Selezionare la voce di menu HAP-ON nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

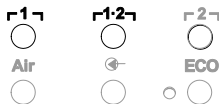
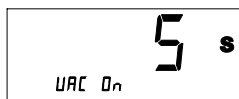




Impostazione del ritardo di disattivazione vuoto (VAC Off)

Al fine di evitare l'occlusione dello stilo dissaldante, è possibile impostare un ritardo del tempo di disattivazione del vuoto da 0 a 5 s (impostazione di fabbrica 2 s).

1. Selezionare la voce di menu VAC OFF nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC OFF) mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del ritardo di attivazione vuoto (VAC ON)

Al fine di prevenire un avviamento prematuro della pompa o per garantire un tempo di riscaldamento definito del punto da saldare, è possibile impostare un ritardo del tempo di attivazione da 0 a 9 s (impostazione di fabbrica 0 s: OFF).

1. Selezionare la voce di menu VAC ON nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC ON) mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Attivazione/disattivazione della funzione di blocco

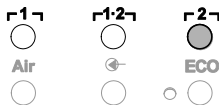
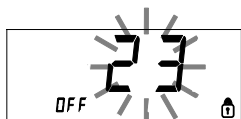
In seguito all'attivazione del blocco, nella stazione di riparazione sono ancora utilizzabili solamente i tasti temperatura **1**, **1-2** e **2**, **ECO** (8) e **AIR** (12). Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Bloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "OFF". Il simbolo della temperatura (20) lampeggia.

Avvertenza

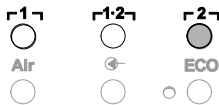
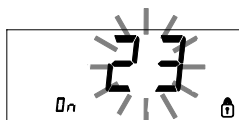
La pressione dei tasti **1** o **1-2** quando è visualizzata la dicitura "OFF" comporta l'abbandono della voce di menu senza codice di blocco memorizzato.



2. Impostare il codice di sblocco a mediante i tasti **UP** o **DOWN** 1- 999.
3. Premere il tasto **2** per 5 secondi.
Il codice viene memorizzato. Il simbolo della chiave (20) viene visualizzato La stazione è a questo punto bloccata. La visualizzazione passa al menu principale.

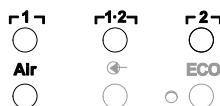
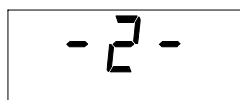
Per sbloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "ON". Il simbolo della chiave (20) viene visualizzato
2. Inserire il a 3 cifre mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Tenere premuto il tasto **2**.
La stazione è a questo punto sbloccata. La visualizzazione passa al menu principale.



7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2

Funzioni speciali	Navigazione	
LEVEL	↑	⌈ 1 ⌋
ID		
FCC	↓	⌈ 1-2 ⌋
AUTO CHANNEL		
SP BUTTON	EXIT	⌈ 2 ⌋
ECO		
HAP LOCK	Cambio CH	AIR
HI / LO CONTROL		



4s

1. Selezionare il canale desiderato ⌈ 1 ⌋, ⌈ 1-2 ⌋ o ⌈ 2 ⌋ per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**. Dopo 4 s compare nel display l'indicazione "- 2 -".
3. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni speciali del menu 2 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite. Con i tasti ⌈ 1 ⌋, ⌈ 1-2 ⌋ selezionare le voci di menu. Con il tasto ⌈ 2 ⌋ abbandonare nuovamente il menu (EXIT).

Definizione della soglia per il manometro

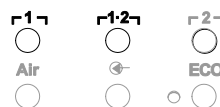
– Con questa funzione è possibile definire l'intervallo di manutenzione per lo stilo dissaldante. A tal fine viene determinato un valore espresso in mbar, al raggiungimento del quale il manometro elettrico - nel caso in cui il sistema di aspirazione sia sporco - invia un segnale d'allarme (il LED (3) della pompa per il vuoto passa da verde a rosso). Il valore impostato è subordinato agli ugelli di aspirazione utilizzati.

– Impostazione di fabbrica: -600 mbar
Regolabile: da -400 mbar fino a -800 mbar

1. Il sistema (punta e filtro) dev'essere libero
2. Selezionare la voce di menu LEVEL nel menu 2.
3. Impostare il valore della pressione LEVEL mediante i tasti **UP** o **DOWN**.

Il LED Controllo di regolazione commuta da rosso a verde e viceversa. Con il tasto **UP** aumentare la pressione negativa di 50 - 80 mbar, esercitare pressione sul tubo flessibile per il vuoto controllare che la spia di controllo commuti da verde a rosso

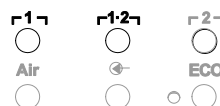
4. Con il tasto ⌈ 1 ⌋ (indietro) o ⌈ 1-2 ⌋ (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del riconoscimento stazione (Codice ID)

Ad ogni stazione può essere assegnato un codice di riconoscimento stazione (Codice ID), per poterla identificare in modo univoco

1. Selezionare la voce di menu REMOTE ID nel menu 2.
2. Con i tasti **UP** o **DOWN** digitare un ID (Valori possibili 0 - 999).
3. Con il tasto ⌈ 1 ⌋ (indietro) o ⌈ 1-2 ⌋ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

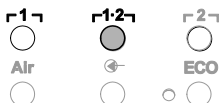
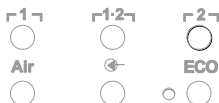


Avvertenza

Premere il tasto ⌈ 2 ⌋ per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

Utilizzo della funzione di calibrazione (Factory Calibration Check)

Con la funzione FCC è possibile verificare la precisione della temperatura della stazione di riparazione ed eventualmente compensare gli scostamenti. A tale scopo la temperatura della punta di brasatura dev'essere misurata con uno strumento di rilevazione esterno ed una punta per la misurazione della temperatura abbinata allo strumento di brasatura. Prima della calibrazione dev'essere selezionato il canale corrispondente.



Variazione della calibrazione a 100 °C / 210 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **DOWN**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 100 °C / 210 °F .

La punta saldante viene a questo punto surriscaldata fino a 100 °C / 210 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.

Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 70 °F).

Esempio:

Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 98 °C:

Impostazione **▲ 2**

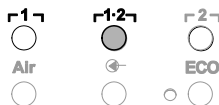
Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 102 °C:

Impostazione **▼ 2**



Avvertenza Premere il tasto **r2** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **r1-2** (Set), per confermare il valore. Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 100 °C / 210 °F è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **r2** abbandonare il menu 2.



Variazione della calibrazione a 450 °C / 840 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **UP**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 450 °C / 840 °F .

La punta saldante viene a questo punto surriscaldata fino a 450 °C / 840 °F.

Il controllo regolazione (21) lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.



Massima compensazione temperatura possibile $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$
($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Esempio:

Display $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, dispositivo di misurazione esterno $448\text{ }^{\circ}\text{C}$:

Impostazione $\blacktriangle 2$

Display $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, dispositivo di misurazione esterno $452\text{ }^{\circ}\text{C}$:

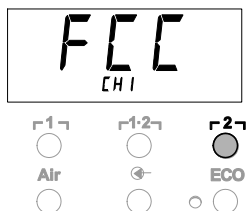
Impostazione $\blacktriangledown 2$

Avvertenza Premere il tasto $\blacktriangleright 2 \blacktriangleright$ per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto $\blacktriangleright 1 \cdot 2 \blacktriangleright$ (Set), per confermare il valore.
Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a $450\text{ }^{\circ}\text{C} / 840\text{ }^{\circ}\text{F}$ è pertanto conclusa.
7. Con il tasto $\blacktriangleright 2 \blacktriangleright$ abbandonare il menu 2.

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

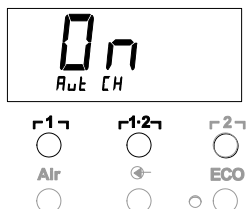
1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
2. Tenere premuto il tasto $\blacktriangleright 2 \blacktriangleright$.
3. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **PU** e **DOWN**.
Nel display comparirà la scritta "FSE" (Factory Setting Enabled). A questo punto vengono nuovamente ripristinate nella stazione di riparazione le impostazioni di fabbrica per la calibrazione.
4. Con il tasto $\blacktriangleright 1 \blacktriangleright$ (indietro) o $\blacktriangleright 1 \cdot 2 \blacktriangleright$ (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Attivazione/Disattivazione del cambio di canale automatico

Con questa funzione è possibile disattivare il cambio di canale automatico (impostazione di fabbrica: attivato):

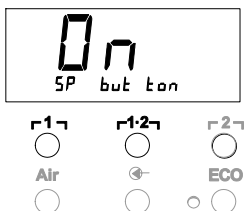
1. Selezionare la voce di menu AUTO CHANNEL nel Menu 2.
2. Impostare lo stato mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
(ON = attivare / OFF = disattivare)
3. Con il tasto $\blacktriangleright 1 \blacktriangleright$ (indietro) o $\blacktriangleright 1 \cdot 2 \blacktriangleright$ (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Attivazione/Disattivazione del tasto speciale (10)

Con la funzione SP-Button è possibile attivare il tasto speciale (10) (impostazione di fabbrica: disattivato):

1. Selezionare la voce di menu SP BUTTON nel Menu 2.
2. Impostare lo stato con il tasto **UP** o **DOWN** ("ON" = attivare "OFF" = disattivare)
3. Con il tasto $\blacktriangleright 1 \blacktriangleright$ (indietro) o $\blacktriangleright 1 \cdot 2 \blacktriangleright$ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

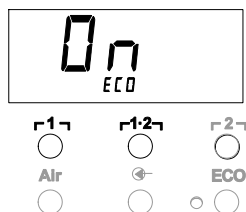


Dopo aver attivato il tasto speciale (10) con questo è possibile "saltare" rapidamente al Menu 1. All'uscita, l'ultima funzione selezionata viene memorizzata con il tasto speciale (10).

Attivazione/Disattivazione del tasto ECO (8)

Con la funzione ECO è possibile attivare il tasto ECO (8) (impostazione di fabbrica: disattivato):

1. Selezionare la voce di menu ECO nel menu 2.
2. Impostare lo stato con il tasto **UP** o **DOWN** ("ON" = attivare "OFF" = disattivare)
3. Con il tasto $\blacktriangleright 1 \blacktriangleright$ (indietro) o $\blacktriangleright 1 \cdot 2 \blacktriangleright$ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

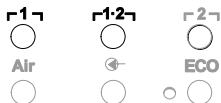


In seguito all'attivazione del tasto ECO (8), con questo tasto è possibile impostare la modalità di Standby per tutti e 2 i canali Il LED verde (9) si illumina ed i canali vengono regolati sulla temperatura di Standby impostata. In caso di utilizzo di un supporto, la funzione viene resettata quando l'utensile viene tolto dal supporto stesso.

Attivazione/Disattivazione del tasto HAP

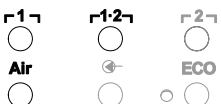
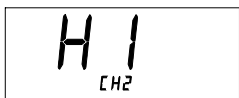
Con questa funzione è possibile modificare l'impostazione di fabbrica dei tasti del pistone HAP. Se viene attivato il blocco, l'HAP con una prima pressione del tasto verrà attivato e con una ulteriore pressione verrà disattivato.

1. Selezionare la voce di menu HAP LOCK nel menu 2.
2. Impostare lo stato mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
(ON = attivare / OFF = disattivare)
3. Con il tasto **1** (indietro) o **1-2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Avvertenza

Per la protezione della pompa, la stessa si spegne automaticamente dopo 20 minuti di funzionamento continuativo.



Impostazione della caratteristica di regolazione per WP 120

Con la funzione HI / LO CONTROL è possibile impostare la caratteristica di regolazione del WP 120 (impostazione di fabbrica: HI):

1. Selezionare la voce di menu HI / LO nel menu 2.
 2. Con i tasti **UP** (HI) o **DOWN** (LO) impostare lo stato.
- HI: regolazione aggressiva per la massima potenza Possibili oscillazioni di temperatura

LO: regolazione sensibile per componenti sensibili alle variazioni di temperatura

8 Ripristino impostazioni di fabbrica

Ripristino delle funzioni speciali

Questa funzione è descritta alla voce "7.1 Selezionare funzioni speciali Menu 1", "Ripristino delle funzioni speciali alle impostazioni di fabbrica" a pagina 11.

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

Questa funzione è descritta alla voce "7.2 Selezionare funzioni speciali Menu 2", "Ripristino della calibrazione alle impostazioni di fabbrica" a pagina 18.

9 WR 2 Cura e manutenzione

9.1 Manutenzione filtri

Controllare regolarmente il livello di contaminazione - ed all'occorrenza sostituire - il filtro principale per "VACUUM" ed "AIR".

AVVISO!



Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare la distruzione della pompa per vuoto.

- ▷ Prima di procedere con i lavori di brasatura, controllare che il filtro principale sia effettivamente inserito!

Sostituzione filtro

1. Ruotare il coperchio "VAC" (14) o "AIR" (15) di 45° verso sinistra e rimuoverlo.
2. Estrarre il filtro sporco e smaltirlo in conformità alle normative previste.
3. Inserire una cartuccia filtrante originale WELLER.
A questo proposito accertarsi che la guarnizione del coperchio sia bene alloggiata.
4. Inserire la molla a compressione.
5. Rimettere la calotta di copertura con una leggera pressione e ruotare di 45° verso destra.

10 Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'utensile non è stato riconosciuto - Utensile difettoso - Utensile dissaldatore e pistone ad aria calda collegati contemporaneamente (DSX 80, HAP 1) 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio - Verificare l'utensile collegato - Scollegare un utensile
Assenza d'aria nell'HAP	<ul style="list-style-type: none"> - Tubo flessibile dell'aria non collegato/erroneamente collegato 	<ul style="list-style-type: none"> - Collegare il tubo flessibile dell'aria al nipplo AIR
Assenza di vuoto nello stilo dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> - Tubo flessibile del vuoto non collegato/erroneamente collegato - Ugello per dissaldare occluso 	<ul style="list-style-type: none"> - Collegare il tubo flessibile per il vuoto al nipplo VAC - Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia
L'indicatore di stato dei LED Vac non corrisponde	<ul style="list-style-type: none"> - Il livello del manometro non è correttamente impostato 	<ul style="list-style-type: none"> - Impostare il livello manometro nel menu speciale 2
Nessuna funzione di display (Display off)	<ul style="list-style-type: none"> - Assenza della tensione di rete 	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire l'interruttore principale - Verificare la tensione di rete - Controllare i fusibili dell'apparecchio
VAC LED rosso	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema per il vuoto occluso 	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire gli ugelli di aspirazione - Controllare il filtro (13); se di colore giallo provvedere alla sostituzione - Pulire lo stilo dissaldatore – Sostituire il filtro - Controllare il tubo flessibile per il vuoto
Indicazione "Err"	<ul style="list-style-type: none"> - Filtro VAC sporco - Utensile dissaldatore collegato al VAC - Pistone ad aria calda collegato al VAC 	<ul style="list-style-type: none"> - Sostituzione filtro VAC - Scollegare il tubo flessibile dell'utensile dissaldatore - Collegare il pistone ad aria calda al canale AIR - Confermare l'errore con il tasto f 2
Indicazione "OFF"	<ul style="list-style-type: none"> - Potenza complessiva degli utensili collegati superiore a 250 W - Disattivare il canale 	<ul style="list-style-type: none"> - Modificare la selezione utensili ed attivare il canale - Attivare il canale premendo simultaneamente per breve tempo i tasti UP e DOWN

11 Accessori

T005 29 200 99	WP 200 Saldatore con supporto WDH 31, 200 W
T005 29 194 99	WP 120 Saldatore con supporto WDH 10T, 120 W
T005 29 181 99	WP 80 Saldatore, 80 W
T005 29 161 99	WSP 80 Saldatore, 80 W
T005 33 155 99	WMP Saldatore, 65 W
T005 29 187 99	LR 21 Saldatore, 50 W
T005 26 152 99	LR 82 Saldatore, 80 W
T005 33 133 99	WTA 50 Set pinzetta dissaldante, 50 W
T005 29 170 99	WSP 150 Saldatore, 150 W
T005 25 032 99	WST 82 KIT1 Set apparecchio per l'isolamento termico, 80 W
T005 25 031 99	WST 82 KIT2 Set apparecchio per l'isolamento termico, 80 W
T005 27 040 99	WSB 80 Bagno di saldatura, 80 W
T005 27 028 99	WHP 80 Piastra di preriscaldamento, 80 W
T005 13 182 99	DXV 80 Set stilo dissaldante Inline, 80 W
T005 13 183 99	DSX 80 Set stilo dissaldante, 80 W
T005 13 198 99	DSX 120 Stilo dissaldante, 120 W
T005 33 114 99	HAP 1 Set saldatore ad aria calda, 100 W
T005 15 152 99	WDH 30 Supporto per DSX 80
T005 15 153 99	WDH 40 Supporto per DXV 80
T005 15 121 99	WDH 10 Supporto di sicurezza WSP 80 / WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T Supporto con commutazione per WMP
T005 13 120 99	Interruttore a pedale
T005 87 388 50	Adattatore per interruttore a pedale
T005 15 125 99	Inserto di pulizia a secco WDC 2
T005 13 841 99	Lana metallica a spirale per WDC
T005 87 597 28	Connettore di reset °C
T005 87 597 27	Connettore di reset °F

Per ulteriori accessori si prega di fare riferimento alle istruzioni per l'uso dei singoli set di saldatura.



12 Smaltimento

Provvedere allo smaltimento delle parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

13 Garanzia

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

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

Salvo variazioni tecniche! Le istruzioni per l'uso aggiornate sono disponibili all'indirizzo www.weller-tools.com.

WR 2

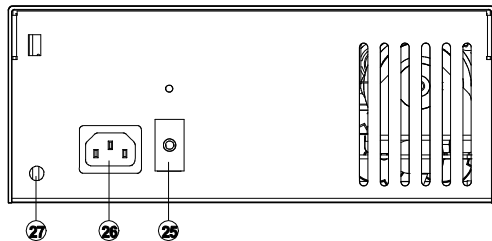
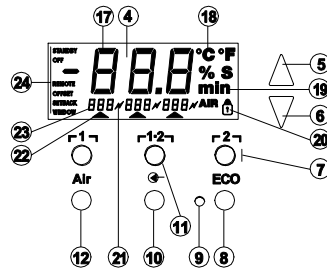
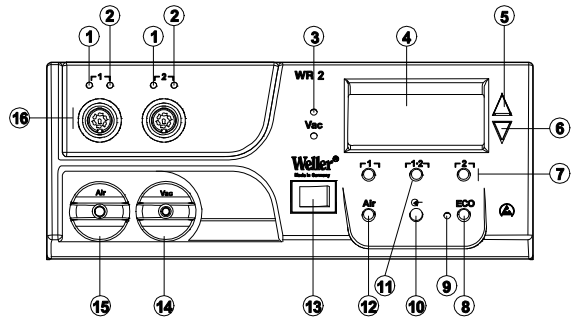
Manual de uso



WR 2

Sinopsis del aparato

- 1 LED Selección de canal
- 2 LED Control óptico de regulación
- 3 LED Vacío
- 4 Pantalla
- 5 Tecla "UP" (subir)
- 6 Tecla "DOWN" (bajar)
- 7 Selectores de canal / Teclas de temperatura
┐ 1 ┐, ┐ 2 ┐
- 8 ECO
- 9 Indicador de estado LED ECO
- 10 Tecla especial
- 11 Tecla de temperatura ┐ 1-2 ┐ Selección de canal
- 12 Tecla de ajuste del aire caliente (Air)
- 13 Interruptor principal
- 14 Conexión de vacío (Vac)
- 15 Conexión del aire caliente (Air)
- 16 Conectores hembra soldador canal
┐ 1 ┐, ┐ 2 ┐
- 17 Indicación de la temperatura
- 18 Símbolo de temperatura
- 19 Funciones de tiempo
- 20 Bloqueo
- 21 Control óptico de regulación
- 22 Indicación del canal seleccionado
- 23 Indicación de la temperatura fija
- 24 Indicación de funciones especiales
- 25 Fusible
- 26 Enchufe de conexión
- 27 Conector hembra para el equipotencial



Índice

1	Sobre estas instrucciones	3
2	Por su propia seguridad	4
3	Piezas suministradas	4
4	Descripción del aparato	5
5	Puesta en marcha del aparato	7
6	Manejo del aparato	8
7	Funciones especiales	10
8	Restaurar la configuración de fábrica	19
9	Conservación y mantenimiento de WR 2	19
10	Mensajes de error y su reparación	20
11	Accesorios	21
12	Eliminación de residuos	21
13	Garantía.....	21

1 Sobre estas instrucciones

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la adquisición de la Weller WR 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 de reparación WR 2, así como para permitir que usted mismo sea capaz de eliminar por su cuenta las anomalías más simples.

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

1.1 Directivas aplicables

La estación de reparación Weller WR 2 con control por microprocesador es conforme a la Declaración de conformidad CE con las Directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Otros documentos aplicables

- Manual de uso de la estación de reparación WR 2
- Folleto adjunto a estas instrucciones con las normas de seguridad

2 Por su propia seguridad

La estación de reparación WR 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 la estación de reparación WR 2 a terceras personas sólo junto con el manual de instrucciones.

2.1 Uso reglamentario

Utilice la estación de reparación WR 2 exclusivamente para la finalidad de soldar y desoldar bajo las condiciones indicadas en el manual de instrucciones. El uso reglamentario de la estación de reparación WR 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 de reparación WR 2
- Cable de alimentación
- Clavija de conexión equipotencial
- Manual de uso WR 2
- Folleto Normas de seguridad

4 Descripción del aparato

La Weller WR 2 es una estación de reparación muy versátil para trabajos de reparación profesionales de componentes electrónicos de última generación tanto para la fabricación industrial como para el sector de reparación y laboratorio. La WR 2 dispone de 2 canales independientes para el funcionamiento simultáneo de 2 soldadores. El sistema electrónico de regulación digital junto con el sistema de sensores y de transmisión térmica de alta calidad del soldador garantiza un comportamiento térmico muy preciso en la punta de soldar. La rápida captación de los valores de medición proporciona la máxima precisión de temperatura y un comportamiento termodinámico optimizado bajo carga.

La temperatura deseada se puede ajustar en función de la herramienta conectada en un margen comprendido entre 50 °C y 550 °C (150 °F – 999 °F) para soldadores. El valor de referencia y real se muestran de forma digital. Las tres teclas de temperatura sirven para la selección directa de las temperaturas fijas. El control óptico de regulación (símbolo "↗" en la pantalla y LED adicional de color verde) parpadea al alcanzar la temperatura preseleccionada.

La estación de reparación Weller WR 2 ofrece además las siguientes funciones:

- Detección automática de la herramienta y activación de los correspondientes parámetros de regulación
- Regulación digital de temperatura
- Posibilidad de introducir valores de offset
- Descenso de temperatura programable (Setback)
- Función en espera y bloqueo
- Bomba de alto rendimiento integrada
- Versión antiestática del aparato según normativa ESD (para componentes expuestos a cargas electroestáticas)
- Diferentes posibilidades de compensación de potencial en el aparato (configuración estándar)
- Función de calibración específica del cliente

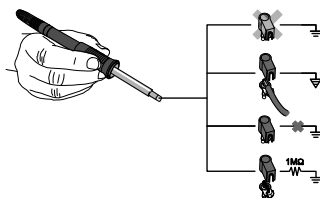
4.1 Datos técnicos WR 2

Dimensiones	L x An x Al (mm): 273 x 235 x 102 L x An x Al (pulgadas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	aproximadamente 6,7 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Consumo de potencia	300 W
Clase de protección	I y III, caja antiestática
Protección	Disparador de sobrecorriente 1,5 A
Regulación de temperatura de los canales	Soldador y desoldador progresivo (sin escalonamientos) 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta. WP 80 / WP 120 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) WP 200 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) WSP 150 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) DSX 120 100 °C - 450 °C (200 °F - 850 °F) HAP 1 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F)
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 20 °F)
Precisión de la temperatura HAP 1	± 30 °C (± 50 °F)
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 5 °F)
Resistencia de escape punta de soldar (Tip to ground)	conforme a IPC-J-001
Tensión de escape punta de soldar (Tip to ground)	conforme a IPC-J-001
Bomba (servicio intermitente (30/30) s)	Depresión máxima 0,7 bar Caudal máxima 10 l/min Aire caliente máx. 15 l/min
Conexión equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.

Conexión equipotencial

Mediante la variación de la conexión del conector hembra de 3,5 mm (conector hembra para el equipotencial) (27) existen 4 variantes posibles:

- Puesta a tierra dura: sin clavija (estado de entrega).
- el contacto central.
- Sin potencial: con clavija
- Puesta a tierra blanda: con clavija y resistencia soldada.
Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada



5 Puesta en marcha del aparato

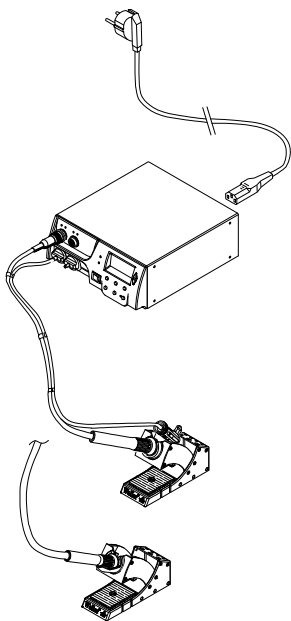
¡ADVERTENCIA!



Peligro de sufrir lesiones si se conecta de forma errónea el tubo flexible de aspiración.

En caso de una manguera de vacío conectada incorrectamente, al accionar el desoldador pueden salir aire caliente y estaño para soldar líquido y provocar lesiones.

▷ ¡Jamás conecte la manguera de vacío a la boquilla "AIR"!



1. Desembalar el aparato cuidadosamente.
2. Conectar las herramientas de soldar como sigue:
 - Conectar el soldador de aire caliente (HAP) con tubo flexible en la toma de aire "AIR" (15) y el enchufe en el conector hembra $\Gamma 1 \Upsilon$ o $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) de la estación de reparación y fijarlo girándolo a la derecha.
 - O**
 - Conectar el desoldador con el tubo flexible de aspiración en la toma "VAC" (14) y y con el enchufe en el conector hembra $\Gamma 1 \Upsilon$ o $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) de la estación de reparación y fijarlo girándolo a la derecha.
 - Conectar el soldador con el enchufe en el conector hembra $\Gamma 1 \Upsilon$ o $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) de la estación de reparación y fijarlo girándolo a la derecha.
3. Colocar el soldador en el soporte de seguridad.
4. Comprobar si la tensión de la red coincide con la de la placa de datos técnicos y si el interruptor principal (13) está desconectado.
5. Conectar la unidad de control a la red (26).
6. Encender el aparato con el interruptor principal (13).

Después de encender el aparato, el microprocesador realiza un autochequeo, durante el cual todos los segmentos están brevemente en servicio. Después, el sistema eléctrico cambia automáticamente al ajuste básico de temperatura de 380 °C para todos los canales y del 50 % para el ajuste "AIR". Si están activados los canales que se van a utilizar, se ilumina el LED verde (2):

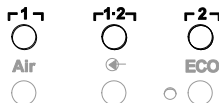
- La luz constante de color verde del LED indica la fase de calentamiento de la herramienta conectada.
- El parpadeo de color verde del LED indica que la herramienta ha alcanzado la temperatura preseleccionada.

Los canales activos se muestran en la pantalla con un triángulo (22), así como con un símbolo de rayo (21).

Nota La máxima potencia de salida está limitada a 250 Vatios.

6 Manejo del aparato

6.1 Seleccionar, activar o desactivar un canal



1. Pulsar una de las teclas **1** o **2** (7) para seleccionar uno de los dos canales.

En la pantalla aparecen la temperatura teórica del canal seleccionado, así como las temperaturas de programación fija; éstas últimas en letra pequeña.

- Otra posibilidad -

- Pulsar la tecla **1-2** (11) hasta que aparezca el canal deseado.

En la pantalla aparece entonces la temperatura actual de la herramienta. En la parte inferior se muestra adicionalmente el estado con la correspondiente temperatura de valor teórico.

El canal seleccionado se indica mediante un triángulo (21) en la pantalla, así como mediante un LED de color rojo (1) en el aparato.

2. Pulsar simultáneamente las teclas **UP** (5) y **DOWN** (6) hasta que aparezcan tres rayas (" - - - ") en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

Si el canal se encuentra ahora inactivo, aparece en la pantalla la indicación "OFF".

Si el canal está activo, aparece en la pantalla la temperatura actual de valor real.

La desconexión de un canal no supone la pérdida de los datos guardados.

Nota La indicación pasa automáticamente al canal en el cual se ha conectado la nueva herramienta, se ha pulsado el interruptor o bien se ha retirado la herramienta del soporte de seguridad. Esta función se puede desactivar en el Menú 2 de Funciones Especiales (véase Activar / Desactivar el cambio de canal automático" página 18).

6.2 Ajuste de la temperatura

Ajuste individual de la temperatura

1. Seleccionar el canal deseado pulsando una de las teclas **1** o **2**.

La pantalla muestra el valor real de temperatura del canal seleccionado.

2. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN**.

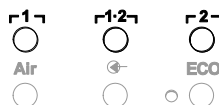
La pantalla muestra al valor de referencia ajustado. El símbolo de temperatura (18) parpadea.

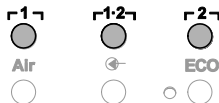
3. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN** para ajustar la temperatura teórica deseada:

- Si la pulsa brevemente el valor de referencia se modifica un grado.

- Si la pulsa de forma permanente el valor de referencia se modifica con rapidez.

Aprox. 2 segundos después de soltar las teclas de ajuste vuelve a aparecer en la pantalla el valor real del canal seleccionado.





Ajustar la temperatura con las teclas de temperatura

1, 1-2 y 2

Se puede ajustar el valor teórico de temperatura para cada canal por separado mediante la selección de tres valores de temperatura preajustados (temperaturas fijas).

Configuración de fábrica:

1 = 150 °C (300 °F),
1-2 = 350 °C (660 °F),
2 = 380 °C (720 °F)

1. Seleccionar el canal.

Indicación en pantalla de 3 temperaturas fijas durante aprox. 2 segundos.

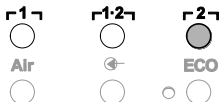
La temperatura se puede introducir mientras parpadee el símbolo de la temperatura (18).

2. Ajustar el valor de referencia de la temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.

3. Pulsar la tecla de la temperature 1, 1-2 o 2 durante 3 segundos.

Mientras tanto parpadea la indicación de temperatura para el correspondiente valor de temperatura. Al cabo de 3 segundos se guarda el valor ajustado.

4. Volver a soltar la tecla de temperatura.



Nota

La asignación de una tecla de temperatura con una temperatura "Setback" inferior brinda la posibilidad de realizar un descenso de temperatura manual en caso de no usar el soldador.

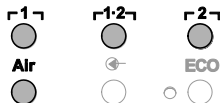
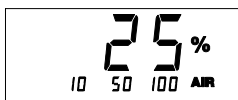
Seleccionar la temperatura con las teclas de temperatura

1, 1-2 y 2

1. Seleccionar el canal.

2. Indicación en pantalla de 3 temperaturas fijas durante aprox. 2 segundos.

La temperatura deseada se puede seleccionar con 1, 1-2 o 2 mientras parpadee el símbolo de la temperatura.



6.3 Ajuste del caudal de aire

El flujo de aire se puede ajustar (partiendo de un flujo máximo de 10 l/s (HAP 1) en un rango del 10 % al 100 %.

1. Pulsar la tecla AIR (12).

El porcentaje de caudal de aire actual aparece en pantalla durante aproximadamente 2 segundos.

2. Ajustar el caudal deseado pulsando la tecla **UP** o **DOWN**.

Se guarda el valor ajustado. Al cabo de 3 segundos se vuelve a mostrar la temperatura real del canal seleccionado

Nota

Al igual que sucede con las 3 temperaturas fijas también es posible ajustar y seleccionar 3 caudales fijos de aire.

Configuración de fábrica:

1 = 10 %, 1-2 = 50 %, 2 = 100 %

6.4 Soldar y desoldar

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


7 Funciones especiales

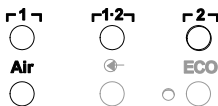
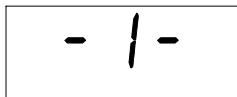
Las funciones especiales se dividen en 2 niveles de menú:

▲	2 s ⇒	Menú 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menú 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

- Menú 1 con las opciones de ajuste para temperatura stand-by (en espera), desconexión de temperatura (Setback), tiempo de desconexión automática (Auto-OFF), offset de temperatura, función de ventana, unidades de temperatura, tiempo de conexión (On Time) para el lápiz de aire caliente, retardo de la desconexión del vacío (VAC OFF) y retardo de la conexión del vacío (VAC ON), así como la función de bloqueo.
- Menú 2 con dos opciones de ajuste para el nivel del manómetro, código ID, función de calibrado (FCC), cambio de canal automático ON / OFF, botón especial ON/OFF, función ECO ON/OFF, bloqueo del teclado ON / OFF y control de regulación HI / LO.

7.1 Seleccionar las funciones especiales del menú 1

Funciones especiales	Navegación
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	↑
OFFSET	↵ 1 ↵
WINDOW	
°C/°F	↓
ON TIME	↵ 2 ↵
VAC OFF	EXIT
VAC ON	Cambio de CH
	AIR

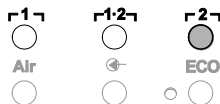
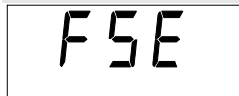


1. Seleccionar el canal deseado ↵ 1 ↵ o ↵ 2 ↵ para la introducción de las funciones especiales.
2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **UP** y **DOWN**. Al cabo de 2 s aparece la indicación "- | -" en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

La selección de las funciones especiales del menú 1 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

- Seleccionar los puntos del menú con las teclas ↵ 1 ↵, ↵ 1-2 ↵.
- Volver a salir del menú con la tecla ↵ 2 ↵ (EXIT).
- Cambiar el canal con la tecla **AIR** (12).

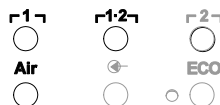


Restaurar la configuración de fábrica de las funciones especiales

1. Pulsar y mantener pulsada la tecla **1-2**.
2. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas **UP** y **DOWN**.

En la pantalla aparece "FSE".

Ahora se ha restaurado la configuración de fábrica de la estación de reparación.



Ajustar la temperatura standby

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby. La temperatura de valor real se muestra parpadeando. En la pantalla aparece "STANDBY".

1. Seleccionar el punto de menú STANDBY en el menú 1.
2. Ajustar el valor de referencia de la temperatura standby con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.
4. Cambiar el canal con la tecla **AIR** (12).

Botón especial ON/OFF

Función ECO ON/OFF

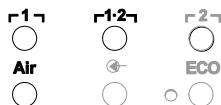
Ajustar la desconexión de temperatura (SETBACK)

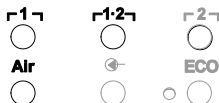
Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo Setback ajustado. El estado de Setback se muestra por medio de la indicación de valor real parpadeando y en la pantalla aparece "STANDBY". Este estado de Setback finaliza al pulsar la tecla **UP** o **DOWN**. Dependiendo de la herramienta, el interruptor o el soporte de seguridad desactiva el estado de setback.

Son posibles los siguientes ajustes de Setback:

- "0 min": Setback OFF (configuración de fábrica)
- "ON": Setback ON (con el soporte de seguridad la temperatura del soldador se reduce a la temperatura standby inmediatamente después de colocar el soldador en el soporte).
- "1-99 min": Setback ON (tiempo de Setback ajustable individualmente)

1. Seleccionar el punto de menú SETBACK en el menú 1.
2. Ajustar el valor de Setback con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.
4. Botón especial ON/OFF
Función ECO ON/OFF





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 de Setback ajustada. La temperatura de valor real se muestra parpadeando y sirve como indicación del calor residual.

En la pantalla aparece "OFF". Por debajo del valor de 50 °C (120 °F) aparece una raya parpadeando en la pantalla.

Son posibles los siguientes ajustes de tiempo AUTO-OFF:

- "0 min": la función AUTO-OFF está desactivada.
- "1-999 min": tiempo AUTO-OFF, ajustable individualmente.

1. Seleccionar el punto de menú OFF en el menú 1.
2. Ajustar el valor de referencia del tiempo AUTO-OFF con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.
4. Botón especial ON/OFF
Función ECO ON/OFF

Comportamiento térmico con diferentes ajustes de las funciones SETBACK y AUTO OFF

Ajustes		Comportamiento térmico sin soporte de seguridad
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	La herramienta de soldar mantiene la temperatura de soldadura ajustada.
ON		
0	Time	Cuando no se utiliza el soldador ¹⁾ éste se desconecta después de que haya transcurrido del tiempo OFF.
ON		
Time	0	Cuando no se utiliza el soldador ¹⁾ se reduce la temperatura del soldador a la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	Cuando no se utiliza el soldador ¹⁾ se reduce la temperatura del soldador a la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
		Comportamiento térmico con soporte de seguridad
0	0	El soldador se desconecta en el soporte ³⁾ .
ON	0	En el soporte ³⁾ se reduce la temperatura del soldador hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ .
0	Time	En el soporte ³⁾ el soldador se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
ON	Time	En el soporte ³⁾ la temperatura del soldador se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
Time	0	En el soporte ³⁾ la temperatura del soldador se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	En el soporte ³⁾ la temperatura del soldador se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.

¹⁾ Si no se utiliza = no pulsar las teclas UP/DOWN; sin descenso de la temperatura > 5 °C.

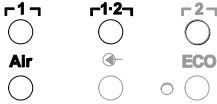
²⁾ La temperatura STANDBY debe ser inferior a la temperatura teórica ajustada, ya que de lo contrario, la función de SETBACK estará inactiva.

³⁾ Si hay conectado un soporte de seguridad, el soldador mantendrá la temperatura de referencia ajustada siempre que se encuentre fuera del soporte.

La función del soporte se activa tras colocar el soldador por primera vez en el soporte

Nota Reset del modo STANDBY y OFF:

- Sin soporte de seguridad pulsando la tecla UP o DOWN.
- Con soporte de seguridad al retirar la herramienta de soldar del soporte.



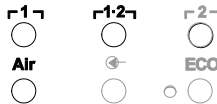
Ajustar el offset de temperatura

La temperatura real de la punta del soldador se puede adaptar mediante la entrada de un offset de temperatura de aproximadamente $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Seleccionar el punto de menú OFFSET en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura OFFSET con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.
4. Botón especial ON/OFF
Función ECO ON/OFF

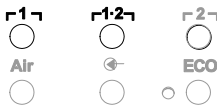
Ajustar la función de ventana

Partiendo de una temperatura ajustada y bloqueada es posible ajustar un margen de temperatura de aproximadamente $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) con la ayuda de la función WINDOW.



Nota Para poder utilizar la función WINDOW es necesario que la estación de reparación se encuentra bloqueada (véase "Activar/desactivar la función de bloqueo" en la página 15).

1. Seleccionar el punto de menú WINDOW en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura WINDOW con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.
4. Botón especial ON/OFF
Función ECO ON/OFF



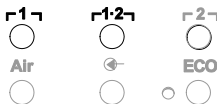
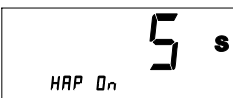
Cambiar la unidad de temperatura

Cambiar la unidad de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

1. Seleccionar el punto de menú $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ en el menú 1.
2. Ajustar la unidad de temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

Delimitar el tiempo de conexión (ON TIME) para el soldador de aire caliente (HAP)

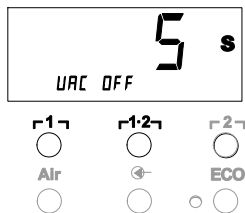
Se puede delimitar el tiempo de conexión para la corriente de aire caliente del HAP en pasos de 1 entre 0 y 60 segundos. El tiempo ajustado es entonces el mismo para los 3 canales. La configuración de fábrica es 0 segundos ("OFF"), es decir, que se activa la corriente de aire mientras se mantiene accionada el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal opcional.



1. Seleccionar el punto de menú HAP-ON en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

Ajustar el retardo de la desconexión del vacío (VAC OFF)

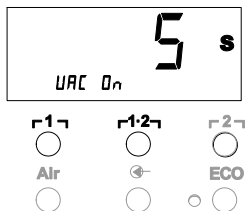
Para evitar que se obstruya el desoldador existe la posibilidad de ajustar un retardo de la desconexión del vacío entre 0 y 5 segundos (configuración de fábrica 2 segundos).



1. Seleccionar el punto de menú VAC OFF en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC OFF) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

Ajustar el retardo de la conexión del vacío (VAC ON)

Para evitar que la bomba arranque antes de tiempo o para garantizar un tiempo de precalentamiento definido del punto de soldadura, existe la posibilidad de ajustar un retardo de la conexión de entre 0 y 9 segundos (configuración de fábrica 0 segundos: OFF).



1. Seleccionar el punto de menú VAC ON en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC ON) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

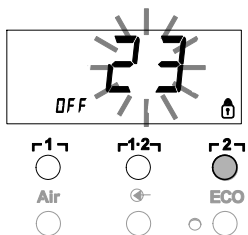
Activar/desactivar la función de bloqueo

Después de activar el bloqueo en la estación de reparación sólo se pueden utilizar las teclas de temperatura **1**, **1-2** y **2**, **ECO** (8) y **AIR** (12). No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Bloquear la estación de reparación:

1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.
En la pantalla se muestra "OFF". El símbolo de la llave (20) parpadea.

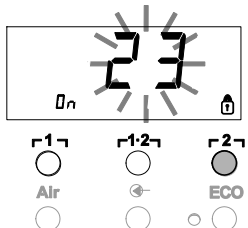
Nota Si se pulsa una de las teclas **1** o **1-2** mientras se muestra "OFF", se sale del punto de menú sin haber guardado el código de bloqueo.



2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos con la tecla **UP** o **DOWN** 1-999.
3. Pulsar la tecla **2** durante 5 segundos.
Se guarda el código. Aparece el símbolo de la llave (20). Ahora la estación está bloqueada. La indicación cambia al menú principal.

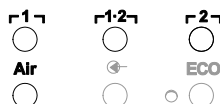
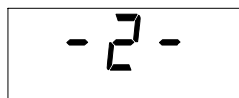
Desbloquear la estación de reparación:

1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.
En la pantalla se muestra "ON". Aparece el símbolo de la llave (20).
2. Introducir el código de bloqueo de 3 dígitos con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Pulsar la tecla **2**.
La estación está ahora desbloqueada. La indicación cambia al menú principal.



7.2 Seleccionar las funciones especiales del menú 2

Funciones especiales	Navegación	
LEVEL	↑	⌈ 1 ⌋
ID		
FCC	↓	⌈ 1·2 ⌋
AUTO CHANNEL		
SP BUTTON	EXIT	⌈ 2 ⌋
ECO		
HAP LOCK	Cambio de CH	Air
HI / LO CONTROL		



4s

1. Seleccionar el canal deseado ⌈ 1 ⌋, ⌈ 1·2 ⌋ o ⌈ 2 ⌋ para introducir las funciones especiales.
2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **UP** y **DOWN**. Al cabo de 4 s aparece la indicación "- 2 -" en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

La selección de las funciones especiales del menú 2 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

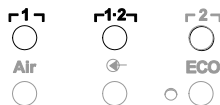
Seleccionar los puntos del menú con las teclas ⌈ 1 ⌋ y ⌈ 1·2 ⌋. Volver a salir del menú con la tecla ⌈ 2 ⌋ (EXIT).

Determinar el umbral del manómetro

- Con esta función se puede definir el intervalo de mantenimiento de la herramienta de desoldar. Cuando se alcanza el valor determinado en mbar con el sistema de aspiración sucio, el manómetro eléctrico emite un mensaje de advertencia (el LED (3) de la bomba de vacío cambia de verde a rojo). El valor ajustado varía en función de las boquillas de aspiración utilizadas.

- Configuración de fábrica: -600 mbar
Ajuste posible: de -400 mbar a -800 mbar

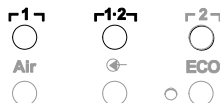
1. El sistema (puntas y filtros) debe estar libre
2. Seleccionar el punto de menú LEVEL en el menú 2.
3. Ajustar el valor de presión LEVEL con la tecla **UP** o **DOWN**. El LED del control de regulación pasa constantemente del color rojo al verde y viceversa. Aumentar la depresión 50 a 80 mbar con la **UP**, comprimir el tubo flexible de aspiración y comprobar si el testigo luminoso cambia de color verde a rojo.
4. Con la tecla ⌈ 1 ⌋ (anterior) o ⌈ 1·2 ⌋ (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.



Ajustar la identificación de la estación (código ID)

A cada estación se le puede asignar un código de identificación (código ID) para que pueda ser identificada inequívocamente.

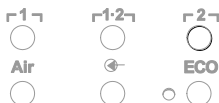
1. Seleccionar el punto de menú REMOTE ID en el menú 2.
2. Introducir un código ID con la tecla **UP** o **DOWN** (valores posibles 0 - 999).
3. Con la tecla ⌈ 1 ⌋ (anterior) o ⌈ 1·2 ⌋ (siguiente) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Nota Pulsar la tecla ⌈ 2 ⌋ para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

Manejo de la función de calibración (Factory Calibration Check)

La función FCC permite comprobar la precisión de temperatura de la estación de reparación y compensar las posibles desviaciones. A tal fin es necesario medir la temperatura de la cabeza del soldador con un aparato de medición de temperatura externo y una punta de medición de temperatura asignada a la herramienta de soldar. Antes de realizar la calibración se debe seleccionar el correspondiente canal.



1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.

2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.

3. Pulsar la tecla **DOWN**.

Se selecciona el punto de calibración 100 °C / 210 °F.

Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 100 °C / 210 °F.

El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.

4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.

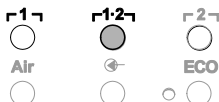
5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

Ajuste de temperatura máximo posible ± 40 °C (± 70 °F).

Ejemplo:

Pantalla 100 °C, aparato de medición externo 98 °C: ajuste **▲ 2**

Pantalla 100 °C, aparato de medición externo 102 °C: ajuste **▼ 2**



Nota Pulsar la tecla **2** para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

6. Pulsar la tecla **1-2** (Set) para confirmar el valor.

Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero.

La calibración ha finalizado ahora con 100 °C / 210 °F.

7. Salir del menú 2 con la tecla **2**.

Cambiar la calibración con 450 °C / 840 °F

1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.

2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.

3. Pulsar la tecla **UP**.

Se selecciona el punto de calibración 450 °C / 840 °F.

Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 450 °C / 840 °F.

El control de regulación (21) parpadea mientras la temperatura esté constante.

4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.

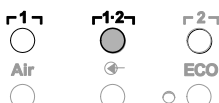
5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

Ajuste de temperatura máximo posible ± 40 °C (± 70 °F).

Ejemplo:

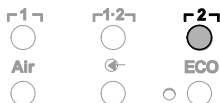
Pantalla 450 °C, aparato de medición externo 448 °C: ajuste **▲ 2**

Pantalla 450 °C, aparato de medición externo 452 °C: ajuste **▼ 2**



Nota Pulsar la tecla **1-2** para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

- Pulsar la tecla **1-2** (Set) para confirmar el valor.
Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero.
La calibración ha finalizado ahora con 450 °C / 840 °F.
- Salir del menú 2 con la tecla **1-2**.



Restaurar la configuración de fábrica de la calibración

- Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
- Mantener pulsada la tecla **1-2**.
- A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas **UP** y **DOWN**.

En la pantalla aparece "FSE" (Factory Setting Enabled).

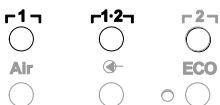
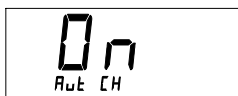
Ahora se ha restaurado la calibración de fábrica de la estación de reparación.

- Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

Activar / Desactivar el cambio automático de canal

Mediante esta función se puede desactivar el cambio automático de canal activado de fábrica:

- Seleccionar el punto de menú AUTO CHANNEL del menú.
- Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
- Con la tecla **1** (atrás) o **1-2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Activación / Desactivación de la tecla especial (10)

Con la función SP-Button se puede activar la tecla especial (10) que viene desactivada de fábrica:

- Seleccionar el punto de menú SP BUTTON del menú 2.
- Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar).
- Con la tecla **1** (atrás) o **1-2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Una vez activada la tecla especial (10), ésta le permite saltar rápidamente al menú 1. Al salir con la tecla especial (10) se graba la última función seleccionada.

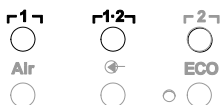
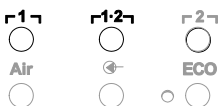
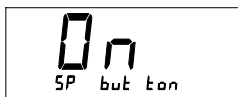
Activación / Desactivación de la tecla ECO (8)

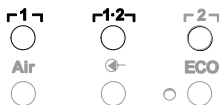
Con la función ECO se puede activar la tecla ECO (8) que viene desactivada de fábrica:

- Seleccionar el punto de menú ECO en el menú 2.
- Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar).
- Con la tecla **1** (atrás) o **1-2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Una vez activada la tecla ECO (8), ésta le permite forzar el modo standby en los 2 canales. El LED verde (9) se enciende y se regulan los canales a la temperatura standby ajustada.

Si se utiliza un soporte de seguridad se resetea la función al retirar el soldador del soporte.



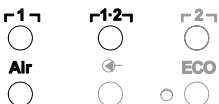
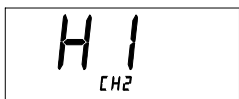


Activar /Desactivar bloqueo del teclado HAP

Con esta función se puede modificar el funcionamiento (ajustado en fábrica) de la tecla del soldador HAP. Si se activa el bloqueo, el soldador HAP se conecta al pulsar la tecla y se desconecta al pulsarla de nuevo.

1. Seleccionar el punto de menú HAP LOCK en el menú 2.
2. Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
3. Con la tecla **1** (anterior) o **1-2** (siguiente) se puede pasar al siguiente punto del menú.

Nota Para proteger la bomba, ésta se desconecta automáticamente al cabo de 20 minutos de servicio continuo.



Ajuste del control de regulación de WP 120

Con la función HI / LO CONTROL se puede ajustar el control de regulación de WP 120, ajustado de fábrica a HI:

1. Seleccionar el punto de menú HI / LO en el menú 2.
2. Ajustar con la tecla **UP** (HI) o **DOWN** (LO).

HI: comportamiento térmico agresivo para obtener una potencia máxima, puede sobrepasar la temperatura

LO: comportamiento térmico moderado para componentes termo-sensibles

8 Restaurar la configuración de fábrica

Restaurar las funciones especiales

Esta función está descrita en el apartado "7.1 Selección de funciones especiales menú 1", "Restaurar los ajustes de fábrica de las funciones especiales" en la página 11.

Restaurar la configuración de fábrica de la calibración

Esta función está descrita en el apartado "7.2 Selección de funciones especiales menú 2", "Restaurar los ajustes de fábrica de la calibración" en la página 18.

9 Conservación y mantenimiento de WR 2

9.1 Mantenimiento del filtro

Controlar el filtro principal para "VACUUM" y "AIR" periódicamente respecto a suciedad y, si fuera necesario, sustituirlo.

¡ADVERTENCIA!



Si se trabaja sin filtro, puede dañar la bomba de vacío.

- ▷ ¡Antes de comenzar con los trabajos de soldadura se debe controlar si hay un filtro principal insertado!

Sustituir el filtro

1. Girar la tapa " VAC" (14) o " AIR" (15) 45° a la izquierda y retirarla.
2. Sacar y eliminar el filtro sucio correctamente.
3. Insertar un cartucho filtrante original de WELLER.
Asegurarse de que la junta de la tapa esté bien colocada.
4. Insertar el resorte de presión.
5. Colocar de nuevo la tapa presionándolo ligeramente y girarla 45° a la derecha.

10 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 - Soldador y desoldador de aire caliente conectados al mismo tiempo (DSX 80, HAP 1) 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de la herramienta al aparato - Comprobar la herramienta conectada - Desenchufar un (de) soldador
No hay aire en el HAP	<ul style="list-style-type: none"> - Manguera de aire no conectada o conectada incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar la manguera de aire a la boquilla AIR
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> - Manguera de vacío no conectada o conectada incorrectamente - Boquilla de desoldar obstruida 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar la manguera de vacío a la boquilla VAC - Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
La indicación de estado de los LEDs VAC no es correcta	<ul style="list-style-type: none"> - El nivel del manómetro no está ajustado correctamente 	<ul style="list-style-type: none"> - Ajustar el nivel del manómetro en el menú especial 2
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
VAC LED rojo	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema de vacío obstruido 	<ul style="list-style-type: none"> - Limpiar la boquilla de aspiración - Comprobar el filtro (13); cambiar el filtro si está amarillo - Limpiar la herramienta de desoldar, sustituir el filtro - Comprobar la manguera de vacío
Indicación "Err"	<ul style="list-style-type: none"> - El filtro VAC está sucio - Desoldador conectado en VAC - Soldador de aire caliente conectado en VAC 	<ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el filtro de VAC - Retirar la manguera del desoldador - Conectar el soldador de aire caliente en el canal AIR - Confirmar la recepción del aviso de error con la tecla ⏏
Indicador "OFF"	<ul style="list-style-type: none"> - Potencia total de las herramientas conectadas: más de 250 W - Desactivar el canal 	<ul style="list-style-type: none"> - Modificar la selección de herramienta y activar el canal - Activar el canal pulsando al mismo tiempo las teclas UP y DOWN

11 Accesorios

T005 29 200 99	WP 200 Kit de soldar con soporte WDH 31, 120 W
T005 29 194 99	WP 120 Kit de soldar con soporte WDH 10T, 120 W
T005 29 181 99	WP 80 Kit de accesorios para soldador, 80 W
T005 29 161 99	WSP 80 Kit de accesorios para soldador, 80 W
T005 33 155 99	WMP Kit de accesorios para soldador, 65 W
T005 29 187 99	LR 21 Kit de accesorios para soldador, 50 W
T005 26 152 99	LR 82 Kit de accesorios para soldador, 80 W
T005 33 133 99	WTA 50 Kit de pinzas de desoldar, 50 W
T005 29 170 99	WSP 150 Kit de accesorios para soldador, 150 W
T005 25 032 99	WST 82 KIT1 Kit de aparatos de aislamiento térmico, 80 W
T005 25 031 99	WST 82 KIT2 Kit de aparatos de aislamiento térmico, 80 W
T005 27 040 99	WSB 80 baño de soldadura, 80 W
T005 27 028 99	WHP 80 Placa precalefactora, 80 W
T005 13 182 99	DXV 80 Kit de desoldador Inline, 80 W
T005 13 183 99	DSX 80 Kit de desoldador, 80 W
T005 13 198 99	DSX 120 Desoldador, 120 W
T005 33 114 99	HAP 1 Kit de soldador de aire caliente, 100 W
T005 15 152 99	WDH 30 Soporte para DSX 80
T005 15 153 99	WDH 40 Soporte para DXV 80
T005 15 121 99	WDH 10 Soporte de seguridad
T005 15 162 99	WDH 20T soporte de seguridad para WMP
T005 13 120 99	Pedal
T005 87 388 50	Adaptador para el pedal interruptor
T005 15 125 99	WDC 2 Accesorio para limpieza en seco
T005 13 841 99	Lana de acero para WDC
T005 87 597 28	Conector reset °C
T005 87 597 27	Conector reset °F

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



12 Eliminación de residuos

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

13 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 uso actualizados en www.weller-tools.com.

WR 2

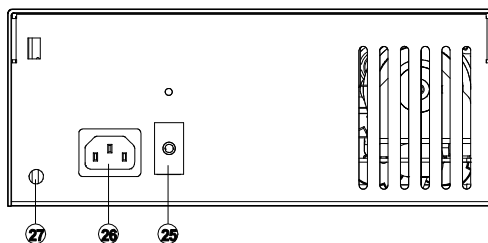
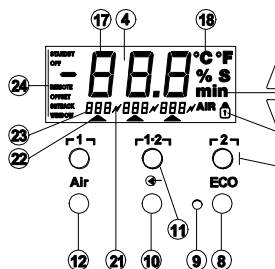
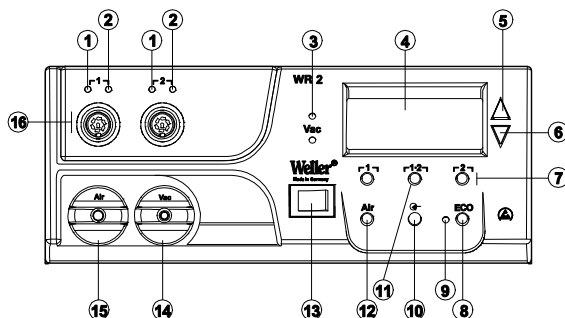
Manual de instruções



WR 2

Perspectiva geral do aparelho

- 1 LED da selecção de canal
- 2 LED do controlo de regulação óptico
- 3 LED do vácuo
- 4 Visor
- 5 Tecla UP
- 6 Tecla DOWN
- 7 Teclas de selecção de canal / temperatura 1, 2
- 8 ECO
- 9 LED de indicação de estado ECO
- 10 Tecla especial
- 11 Tecla de temperatura 1-2
- 12 Tecla de regulação do ar quente (Air)
- 13 Interruptor de rede
- 14 Ligação de vácuo (Vac)
- 15 Ligação de ar quente (Air)
- 16 Tomadas de ligação da ferramenta de soldar, canal 1, 2
- 17 Indicação da temperatura
- 18 Símbolo de temperatura
- 19 Funções de tempo
- 20 Bloqueio
- 21 Controlo de regulação óptico
- 22 Indicação da selecção de canal
- 23 Indicação da temperatura fixa
- 24 Indicação das funções especiais
- 25 Fusível de rede
- 26 Ligação à rede
- 27 Tomada de compensação de potência



Índice

1	Acerca deste manual	3
2	Para a sua segurança.....	3
3	Volume de fornecimento	4
4	Descrição do aparelho	4
5	Colocação do aparelho em serviço	6
6	Operação do aparelho	7
7	Funções especiais	9
8	Reposição dos ajustes de fábrica.....	17
9	Conservação e manutenção da WR 2.....	17
10	Avisos de erro e eliminação de falhas	18
11	Acessórios	19
12	Eliminação	19
13	Garantia.....	19

1 Acerca deste manual

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao adquirir a Weller WR 2. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho. O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação por si de falhas simples da estação de reparação WR 2 de maneira segura e correcta.

- ▷ Antes de colocar a estação de reparação WR 2 em funcionamento e começar a trabalhar, leia, por completo, este manual e as indicações de segurança em anexo.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas aplicadas

A estação de reparação WR 2 da Weller, controlada por microprocessador, corresponde aos dados da Declaração de conformidade da CE de acordo com as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Documentação

- Manual de instruções da estação de reparação WR 2
- Caderno de indicações de segurança anexo ao presente manual

2 Para a sua segurança

A estação de reparação WR 2 foi fabricada de acordo com o estado actual da tecnologia e os regulamentos técnicos de segurança aplicáveis. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e

materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Ao entregar a estação de reparação WR 2 a terceiros, faça-o sempre juntamente com o manual de instruções.

2.1 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize a estação de reparação WR 2 exclusivamente de acordo com o propósito indicado no manual de instruções, para soldar e dessoldar nas condições aqui apresentadas. A utilização da estação de reparação WR 2 segundo o fim a que se destina também inclui

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

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

3 Volume de fornecimento

- Estação de reparação WR 2
- Cabo de alimentação
- Ficha de compensação de potência
- Manual de instruções WR 2
- Caderno de indicações de segurança

4 Descrição do aparelho

A WR 2 da Weller é uma estação de reparação de utilização diversificada para trabalhos de reparação profissionais em sistemas electrónicos da mais recente tecnologia na produção industrial, bem como na área de reparação e laboratório. A WR 2 possui 2 canais independentes para o funcionamento em simultâneo de 2 ferramentas de soldar.

O sistema electrotécnico de regulação digital juntamente com uma técnica de sensor e de transferência de calor de alta qualidade na ferramenta de soldar asseguram um comportamento preciso de regulação da temperatura na ponta de solda. A rápida captação dos valores de medição proporciona a mais alta precisão térmica e um comportamento de temperatura óptimo e dinâmico em situação de carga.

A temperatura pretendida pode ser ajustada em função da ferramenta conectada no intervalo entre 50 °C e 550 °C (150 °F – 999 °F) para ferramentas de soldar. Os valores nominal e real são indicados de forma digital. Existem três teclas de temperatura para a selecção directa das temperaturas fixas. Ao ser atingida a temperatura pré-seleccionada, o controlo de regulação óptico fica com luz intermitente (símbolo "↗" no visor e LED verde adicional).

A estação de reparação WR 2 da Weller oferece ainda as seguintes funções:

- Detecção automática de ferramenta e activação dos respectivos parâmetros de regulação
- Regulação de temperatura digital
- Possibilidade de introdução de valores de offset
- Redução de temperatura programável (setback)
- Função de standby e de bloqueio

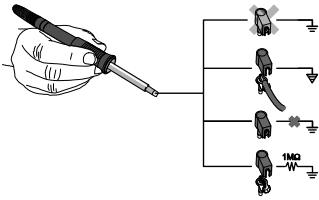
- Bomba de alto rendimento integrada
- Concepção do aparelho com características antiestáticas, cumprindo as exigências da regulamentação europeia em termos de segurança
- Diversas possibilidades de equilíbrio de potencial no aparelho (configuração padrão)
- Função de calibragem específica do cliente

4.1 Dados técnicos da WR 2

Dimensões	C x L x A (mm): 273 x 235 x 102 C x L x A (pol.): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	cerca de 6,7 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Consumo de potência	300 W
Classe de protecção	I e III, caixa antiestática
Fusível	Disjuntor de sobrecarga 1,5 A
Regulação de temperatura dos canais	Ferro de soldar e dessoldar de acção progressiva 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) Intervalo de temperatura regulável em função da ferramenta. WP 80 / WP 120 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) WP 200 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) WSP 150 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) DSX 120 100 °C - 450 °C (200 °F - 850 °F) HAP 1 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F)
Precisão térmica	± 9 °C (± 20 °F)
Precisão térmica HAP 1	± 30 °C (± 50 °F)
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 5 °F)
Resistência de descarga da ponta de solda (da ponta para a terra)	Corresponde a IPC-J-001
Tensão de descarga da ponta de solda (da ponta para a terra)	Corresponde a IPC-J-001
Bomba (operação intermitente (30/30) s)	Vácuo parcial máx. 0,7 bar Débito máx. 10 l/min Ar quente máx. 15 l/min
Compensação de potência	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.

Compensação de potência

Devido aos diferentes circuitos da ficha de comutação de 3,5 mm (tomada de compensação de potência) (27) são possíveis 4 variantes:



- Ligado solidamente à terra: sem ficha (estado no momento do fornecimento)
- Contacto central.
- Livre de potência: com ficha
- Ligado à terra indirectamente: com ficha e resistência integrada. Ligação à terra através da resistência seleccionada

5 Colocação do aparelho em serviço

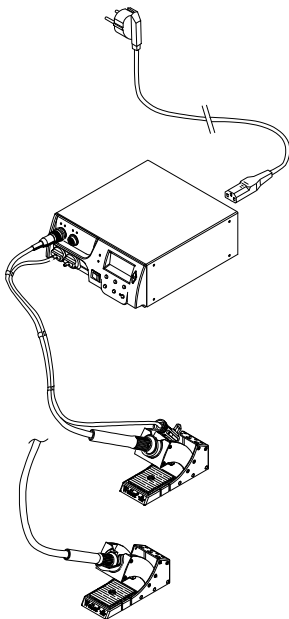
AVISO!



Perigo de lesões devido à mangueira de vácuo incorrectamente ligada.

No caso de uma mangueira de vácuo incorrectamente ligada, poderá sair ar quente e estanho de solda líquido ao accionar o ferro de dessoldar e causar lesões.

▷ Nunca ligue a mangueira de vácuo pelo bocal "AIR"!



1. Desempacotar cuidadosamente o aparelho.
2. Ligar as ferramentas de soldar conforme se segue:
 - Ligar a ponta de solda de ar quente (HAP) com mangueira de ar no bocal "AIR" (15) e encaixar com a ficha de ligação na tomada de ligação 1 ou 2 (16) da estação de reparação, bloqueando através de ligeira rotação para a direita.

OU

- Conectar a ferramenta de dessoldar com a mangueira de vácuo no bocal "VAC" (14) e encaixar com a ficha de ligação na tomada de ligação 1 ou 2 (16) da estação de reparação, bloqueando através de ligeira rotação para a direita.
 - Inserir a ferramenta de soldar com a ficha de ligação na tomada de ligação 1 ou 2 (16) da estação de reparação e bloquear através de ligeira rotação para a direita.
3. Pousar as ferramentas de soldar no descanso de segurança.
 4. Verificar se a tensão de rede corresponde à indicação na placa de tipo e se o interruptor de rede (13) se encontra no estado desligado.
 5. Ligar o aparelho de comando à rede (26).
 6. Ligar o aparelho pelo interruptor de rede (13).

Após ligar o aparelho, o microprocessador executa um auto-teste, durante o qual todos os segmentos estão em operação por alguns instantes. A seguir, o sistema electrónico comuta automaticamente para o ajuste básico da temperatura, de 380 °C, para todos os canais e 50 % para a regulação "AIR". Com canais activos, que são utilizados, o LED verde (2) acende-se:

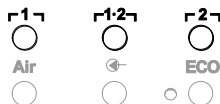
- Uma luz verde constante do LED indica o aquecimento da ferramenta ligada.
- Uma luz verde intermitente do LED indica que foi atingida a temperatura pré-seleccionada da ferramenta.

Os canais activos são indicados no visor com um triângulo (22) e com um símbolo de raio (21).

Nota A potência máxima de saída está limitada a 250 Watt.

6 Operação do aparelho

6.1 Selecção do canal, ligar ou desligar



1. Premir uma das teclas **1** ou **2** (7), para seleccionar um dos dois canais.

No visor, aparece a temperatura nominal do canal seleccionado, bem como, em caracteres mais pequenos, as temperaturas programadas de modo fixo.

- ou -

TOCAR na tecla **1-2** (11) até ser indicado o canal pretendido. A seguir, aparece no visor a temperatura actual da ferramenta. No campo inferior é adicionalmente visualizado o estado com a respectiva temperatura nominal.

O canal seleccionado é indicado por um triângulo (21) no visor e por um LED vermelho (1) aceso no aparelho.

2. Premir simultaneamente a tecla **UP** (5) e **DOWN** (6), até aparecerem três traços "- - -" no visor.

3. Soltar as teclas.

Se o canal estiver desactivado, aparece a indicação "OFF" no visor.

Se o canal estiver activado, aparece a temperatura real actual no visor.

Os dados memorizados não se perdem ao desligar um canal.

Nota A indicação muda automaticamente para o canal onde foi conectada de novo uma ferramenta, se premiu o interruptor manual ou se retirou a ferramenta do suporte de comutação. Esta função pode ser desactivada nas funções especiais do menu 2 (consultar "Desactivar / activar a mudança automática de canal", página 17).

6.2 Regulação da temperatura

Regulação individual da temperatura

1. Seleccionar o canal pretendido, premindo uma das teclas **1** ou **2**.

O visor apresenta o valor real da temperatura do canal seleccionado.

2. Premir a tecla **UP** ou **DOWN**.

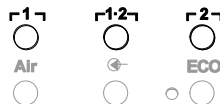
O visor comuta para o valor nominal definido. O símbolo de temperatura (18) fica intermitente.

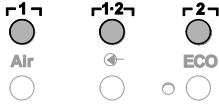
3. Premir a tecla **UP** ou **DOWN** para regular a temperatura nominal pretendida:

- Premir a tecla por um instante muda o valor nominal em um grau.

- Premir a tecla de modo permanente muda o valor nominal a passo rápido.

Aprox. 2 segundos depois de soltar as teclas de regulação, surge novamente no visor o valor actual do canal seleccionado.





Regular a temperatura com as teclas de temperatura

1, 1-2 e 2

O valor nominal da temperatura pode ser modificado de forma separada para cada canal, seleccionando três valores de temperatura previamente regulados (temperaturas fixas).

Ajustes de fábrica:

1 = 150 °C (300 °F),
1-2 = 350 °C (660 °F),
2 = 380 °C (720 °F)

1. Seleccionar o canal.

Indicação de 3 temperaturas fixas no visor durante aprox. 2 segundos.

Enquanto o símbolo de temperatura (18) piscar, pode efectuar-se a introdução do valor da temperatura.

2. Regular o valor nominal da temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.

3. Manter a tecla de temperatura pretendida, 1, 1-2 ou 2, premida durante 3 segundos.

Enquanto isso, a indicação de temperatura pisca para o valor de temperatura correspondente. Após 3 segundos, o valor regulado é memorizado.

4. Soltar de novo a tecla de temperatura.

Nota

A atribuição de uma tecla de temperatura com uma temperatura "Setback" baixa oferece a possibilidade da redução manual da temperatura, em caso da não utilização do ferro de soldar.

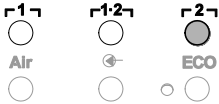
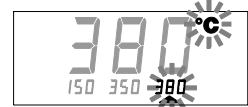
Seleccionar a temperatura com as teclas de temperatura

1, 1-2 e 2

1. Seleccionar o canal.

2. Indicação de 3 temperaturas fixas no visor durante aprox. 2 segundos.

Enquanto o símbolo de temperatura piscar, é possível seleccionar a temperatura pretendida com 1, 1-2 ou 2.



6.3 Regulação do fluxo de ar

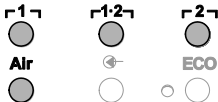
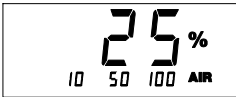
O fluxo de ar pode ser regulado num intervalo de 10 % a 100 %, a partir de um valor de fluxo de ar máximo de 10 l/s (HAP 1).

1. Premir a tecla AIR (12).

O fluxo de ar actual é indicado no visor, em percentagem, durante aprox. 2 segundos.

2. Regular o fluxo de ar pretendido, premindo a tecla **UP**- ou **DOWN**.

O valor regulado é assumido. Após 3 segundos, é novamente indicada a temperatura real do canal seleccionado.



Nota

Tal como acontece com as 3 temperaturas fixas, também é possível regular e seleccionar 3 volumes de ar fixos.

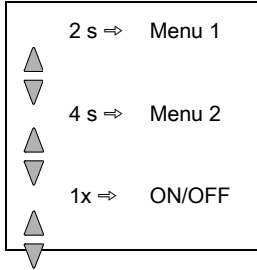
Ajustes de fábrica:

1 = 10 %, 1-2 = 50 %, 2 = 100 %

6.4 Soldar e dessoldar

- ▷ Execute os trabalhos de soldar de acordo com o manual de instruções da sua ferramenta de soldar conectada.

7 Funções especiais



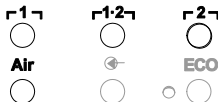
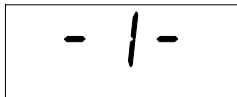
As funções especiais encontram-se distribuídas em 2 níveis de menu:

- Menu 1 com possibilidades de regulação para temperatura de standby, interrupção térmica (setback), tempo de desactivação automática (AUTO OFF), offset de temperatura, função Window, unidades de temperatura, tempo de funcionamento (On Time) para ponta de solda de ar quente, retardamento de desactivação do vácuo (VAC OFF) e retardamento de ligação do vácuo (VAC ON) e função de bloqueio.
- Menu 2 com possibilidades de regulação para nível do manómetro (LEVEL), código ID, função de calibração (FCC), mudança autom. de canal ON/OFF, botão especial (SP BUTTON) ON/OFF, função ECO ON/OFF, bloqueio das teclas ON/OFF e característica de regulação HI/LO.

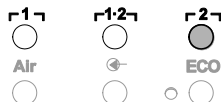
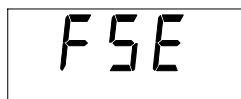
PT

7.1 Seleccionar as funções especiais do menu 1

Funções especiais	Navegação	
STANDBY		
SETBACK		
AUTO OFF	↑	⌈ 1 ⌋
OFFSET		
WINDOW		⌈ 1·2 ⌋
°C / °F	↓	
ON TIME	EXIT	⌈ 2 ⌋
VAC OFF		
VAC ON	Alternância CH	AIR



1. Seleccionar o canal pretendido ⌈ 1 ⌋ ou ⌈ 2 ⌋ para a introdução das funções especiais.
2. Manter simultaneamente premidas as teclas **UP** e **DOWN**. Após 2 s aparece no visor a indicação "- 1 -".
3. Soltar as teclas.
 - A selecção das funções especiais do menu 1 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações.
 - Seleccionar as opções de menu com as teclas ⌈ 1 ⌋, ⌈ 1·2 ⌋.
 - Sair (EXIT) novamente do menu com a tecla ⌈ 2 ⌋.
 - Mudar de canal com a tecla **AIR** (12).

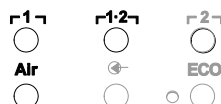


Reposição das funções especiais nos ajustes de fábrica

1. Premir e manter premida a tecla **1**.
2. A seguir, premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN**.

No visor é indicado "FSE".

Agora a estação de solda encontra-se reposta para os ajustes de fábrica.



Regulação da temperatura de standby

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby. A temperatura real é indicada de modo intermitente. No visor é indicado "STANDBY".

1. Seleccionar a opção de menu STANDBY no menu 1.
2. Regular o valor nominal para a temperatura de standby com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (avançar).
4. Mudar de canal através da tecla **AIR** (12).

Botão especial ON/OFF

Função ECO ON/OFF

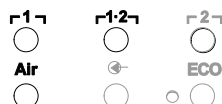
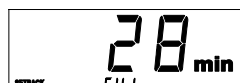
Regulação do desligamento térmico (SETBACK)

No caso da não utilização da ferramenta de soldar, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de Setback regulado. O estado setback é sinalizado pela luz intermitente da indicação do valor real e no visor é indicado "STANDBY". Premir a tecla **UP** ou **DOWN** termina este estado de setback. Em função da ferramenta, o interruptor manual ou o suporte de comutação desactiva o estado de setback.

São possíveis as regulações de setback seguintes:

- "0 min": Setback OFF (ajuste de fábrica)
- "ON": Setback ON (com suporte de comutação a temperatura de standby é imediatamente regulada após pousar o ferro de soldar).
- "1-99 min": Setback ON (tempo de setback regulável individualmente)

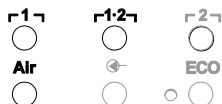
1. Seleccionar a opção de menu SETBACK no menu 1.
 2. Regular o valor de setback com a tecla **UP** ou **DOWN**.
 3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (avançar).
 4. Botão especial ON/OFF
- Função ECO ON/OFF



Regulação do tempo de desligamento automático (AUTO-OFF)

No caso de não utilização da ferramenta de soldar, e depois de decorrido o tempo de AUTO-OFF, o aquecimento da ferramenta de soldar é desligado.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função setback ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor é indicado "OFF". Se a temperatura for inferior a 50 °C (120 °F), é indicado um traço intermitente no visor.



São possíveis as seguintes regulações de tempo de AUTO-OFF:

- "0 min": a função AUTO-OFF está desactivada.
 - "1-999 min": tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.
1. Selecionar a opção de menu OFF no menu 1.
 2. Regular o valor nominal de tempo de AUTO-OFF com a tecla **UP** ou **DOWN**.
 3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1·2** (avançar).
 4. Botão especial ON/OFF
Função ECO ON/OFF

Comportamento de temperatura no caso de diferentes regulações das funções SETBACK e AUTO OFF

Regulações		Comportamento de temperatura sem suporte de comutação
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	O ferro de soldar mantém-se à temperatura de solda regulada.
ON		
0	Time	Em caso de não utilização ¹⁾ , a ferramenta de soldar é desligada depois de decorrido o tempo OFF.
ON		
Time	0	No caso de não utilização ¹⁾ , e depois de decorrido o tempo de SETBACK, a ferramenta de soldar é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ .
Time	Time	No caso de não utilização ¹⁾ , e depois de decorrido o tempo de SETBACK, a ferramenta de soldar é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ e desligada depois de decorrido o tempo OFF.
		Comportamento de temperatura com suporte de comutação
0	0	A ferramenta de soldar é desligada no suporte ³⁾ .
ON	0	A ferramenta de soldar é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ .
0	Time	Depois de decorrido o tempo OFF, a ferramenta de soldar é desligada no suporte ³⁾ .
ON	Time	A ferramenta de soldar é ajustada no suporte ³⁾ para a temperatura de STANDBY ²⁾ e desligada depois de decorrido o tempo OFF.
Time	0	Após o tempo de SETBACK, a ferramenta de soldar é ajustada no suporte ³⁾ para a temperatura de STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Depois de decorrido o tempo de SETBACK, a ferramenta de soldar é ajustada no suporte ³⁾ para a temperatura de STANDBY ²⁾ e desligada depois de decorrido o tempo OFF.

¹⁾ Não utilização = sem premir as teclas UP/DOWN e nenhuma redução de temperatura > 5 °C.

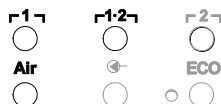
²⁾ A temperatura de STANDBY deve estar abaixo da temperatura nominal regulada, caso contrário a função SETBACK está desactivada.

³⁾ Se houver um suporte de comutação ligado, então a ferramenta de soldar mantém-se sempre à temperatura nominal regulada quando fora do suporte.

A função de suporte é activada após pousar a ferramenta de soldar no suporte pela primeira vez

Nota Reset do modo STANDBY e OFF:

- Sem suporte de comutação, premindo a tecla **UP** ou **DOWN**.
- Com suporte de comutação, retirando a ferramenta de soldar do suporte.



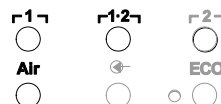
Regulação de offset da temperatura

A temperatura real da ponta de solda pode ser ajustada, introduzindo-se um offset de temperatura de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Seleccionar a opção de menu OFFSET no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura de OFFSET com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (avançar).
4. Botão especial ON/OFF
Função ECO ON/OFF

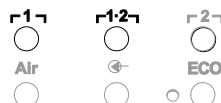
Ajuste da função Window

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar uma janela de temperatura de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) com a ajuda da função WINDOW.



Nota Para poder utilizar a função WINDOW, a estação de reparação tem de estar no estado de bloqueado (consultar "Activar/desactivar a função de bloqueio" na página 18).

1. Seleccionar a opção de menu WINDOW no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura WINDOW com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (avançar).
4. Botão especial ON/OFF
Função ECO ON/OFF



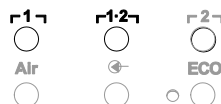
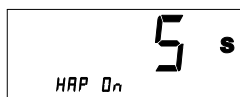
Comutação da unidade de temperatura

Comutar a unidade de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ para $^{\circ}\text{F}$, ou vice-versa.

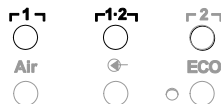
1. Seleccionar a opção de menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ no menu 1.
2. Definir a unidade de temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).

Limitação do tempo de funcionamento (ON TIME) para o ferro de ar quente (HAP)

O tempo de funcionamento para a corrente de ar quente da HAP pode ser limitado nos primeiros passos, de 0 a 60 s. O tempo definido será, então, igual para todos os 3 canais. O ajuste de fábrica é de 0 s ("OFF"), ou seja, o fluxo de ar é activado enquanto se premir o botão no ferro de ar quente ou o interruptor de pé opcional estiver pressionado.



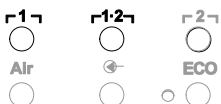
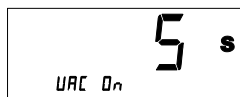
1. Seleccionar a opção de menu HAP-ON no menu 1.
2. Definir o valor do tempo com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).



Regulação do retardamento de desligamento do vácuo (VAC Off)

Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um retardamento de desligamento do vácuo de 0 a 5 s (ajuste de fábrica: 2 s).

1. Seleccionar a opção de menu VAC OFF no menu 1.
2. Definir o tempo (VAC OFF) com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).



Regulação do retardamento de ligação do vácuo (VAC ON)

Para evitar um arranque antecipado da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento da ponta de solda definido, é possível regular um retardamento de activação de 0 a 9 s (ajuste de fábrica 0 s: OFF).

1. Seleccionar a opção de menu VAC ON no menu 1.
2. Definir o tempo (VAC ON) com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).

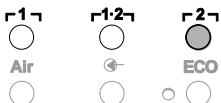
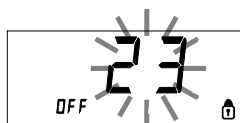
Activar/desactivar a função de bloqueio

Depois de se activar o bloqueio, já só as teclas de temperatura **1**, **1-2** e **2** e a tecla **ECO** (8) da estação de reparação podem ser operadas. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Bloqueio da estação de reparação:

1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "OFF". O símbolo de chave (20) pisca.

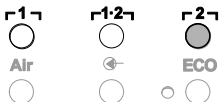
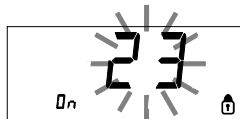
Nota Premir as teclas **1** ou **1-2** enquanto é indicado "OFF" leva a que se saia da opção de menu sem o código de bloqueio memorizado.



2. Definir o código de bloqueio de 3 dígitos com a tecla **UP** ou **DOWN** 1-999.
3. Premir a tecla **2** durante 5 segundos.
O código é memorizado. É indicado o símbolo de chave (20). Agora a estação está bloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.

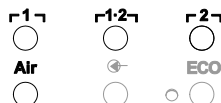
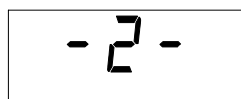
Desbloqueio da estação de reparação:

1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "ON". É indicado o símbolo de chave (20).
2. Introduzir o código de bloqueio com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Premir a tecla **2**.
Agora a estação está desbloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.



7.2 Seleccionar as funções especiais do menu 2

Funções especiais	Navegação
LEVEL	↑
ID	↑ 1 ↵
FCC	↓
AUTO CHANNEL	↑ 1 2 ↵
SP BUTTON	EXIT
ECO	↑ 2 ↵
HAP LOCK	Alternância
HI / LO CONTROL	CH Air

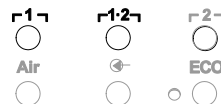


4s

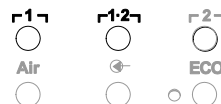
1. Seleccionar o canal pretendido ↑ 1 ↵, ↑ 1 2 ↵ ou ↑ 2 ↵ para a introdução das funções especiais.
2. Manter simultaneamente premidas as teclas UP e DOWN. Após 4 s aparece no visor a indicação "- 2 -".
3. Soltar as teclas.
A selecção das funções especiais do menu 2 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações. Seleccionar as opções de menu com as teclas ↑ 1 ↵ e ↑ 1 2 ↵. Sair (EXIT) novamente do menu com a tecla ↑ 2 ↵.

Definição do limite do manómetro

- Com esta função pode definir-se o intervalo de manutenção da ferramenta de soldar. Para o efeito, o valor é definido em mbar, valor esse no qual o manómetro eléctrico acciona uma mensagem de advertência caso o sistema de aspiração esteja sujo (o LED (3) da bomba de vácuo muda de verde para vermelho). O valor definido depende dos bocais de aspiração utilizados.



- Ajuste de fábrica: -600 mbar
Ajustável: -400 mbar a -800 mbar
1. O sistema (pontas e filtros) tem de estar desimpedido
 2. Seleccionar a opção de menu LEVEL no menu 2.
 3. Ajustar o valor da pressão LEVEL com a tecla UP ou DOWN. O LED do controlo de regulação muda de vermelho para verde, e vice versa. Com a tecla UP, aumentar o vácuo entre 50 e 80 mbar; comprimir o tubo de vácuo e controlar se a luz de controlo muda de verde para vermelho.
 4. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla ↑ 1 ↵ (para trás) ou ↑ 1 2 ↵ (para a frente).



Ajuste da identificação da estação (código ID)

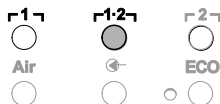
É possível atribuir uma identificação (código ID) a cada estação, de forma a ser possível identificá-la inequivocamente.

1. Seleccionar a opção de menu REMOTE ID no menu 2.
2. Introduzir uma ID com a tecla UP ou DOWN (valores possíveis 0 – 999).
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla ↑ 1 ↵ (para trás) ou ↑ 1 2 ↵ (para a frente).

Nota Premir a tecla ↑ 2 ↵ para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

Operação da função de calibragem (Factory Calibration Check)

Com a função FCC poderá verificar a precisão térmica da estação de reparação e compensar eventuais desvios. Para o efeito, a temperatura da ponta de solda deve ser medida com um medidor de temperatura externo e uma ponta de medição de temperatura atribuído para a ferramenta de soldar. Antes da calibragem é necessário seleccionar o respectivo canal.



1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **DOWN**.

O ponto de calibragem 100 °C / 210 °F é seleccionado. Agora, a ponta de solda é aquecida até 100 °C / 210 °F. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.

4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.

Compensação da temperatura máxima possível: ± 40 °C (± 70 °F).

Exemplo:

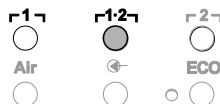
Visor 100 °C, aparelho de medição externo 98 °C: ajuste **▲ 2**

Visor 100 °C, aparelho de medição externo 102 °C: ajuste **▼ 2**

Nota Premir a tecla **1-2** para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla **1-2** (Set), para confirmar o valor.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 100 °C / 210 °F está terminada.
7. Sair do menu 2 com a tecla **1-2**.

Alterar a calibragem a 450 °C / 840 °F



1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **UP**.

O ponto de calibragem 450 °C / 840 °F é seleccionado. Agora, a ponta de solda é aquecida até 450 °C / 840 °F. O controlo de regulação (21) fica intermitente assim que a temperatura esteja constante.

4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.

Compensação da temperatura máxima possível: ± 40 °C (± 70 °F).

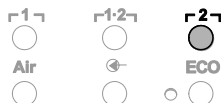
Exemplo:

Visor 450 °C, aparelho de medição externo 448 °C: ajuste **▲ 2**

Visor 450 °C, aparelho de medição externo 452 °C: ajuste **▼ 2**

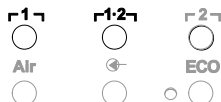
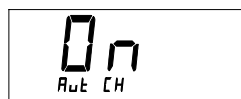
Nota Premir a tecla **1-2** para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla **1-2** (Set) para confirmar o valor.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0.
Agora, a calibragem a 450 °C / 840 °F está terminada.
7. Sair do menu 2 com a tecla **2**.



Reposição da calibragem nos ajustes de fábrica

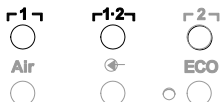
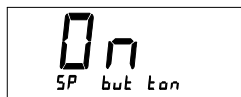
1. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
2. Manter premida a tecla **2**.
3. A seguir, premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN**.
No visor aparece "FSE" (Factory Setting Enabled).
A estação de reparação encontra-se reposta à calibragem de fábrica.
4. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).



Desactivar / activar a mudança automática de canal

Com esta função, é possível desactivar a mudança de canal automática activada de fábrica:

1. Seleccionar a opção de menu AUTO CHANNEL no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla **UP** ou **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).



Activação / desactivação da tecla especial (10)

Com a função SP Button, é possível activar a tecla especial (10) desactivada de fábrica:

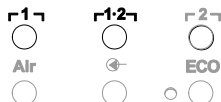
1. Seleccionar a opção de menu SP BUTTON no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla **UP** ou **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar).
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).

Após a activação da tecla especial (10), é possível, com ela, aceder rapidamente ao menu 1. A última função seleccionada é memorizada ao sair-se do menu com a tecla especial (10).

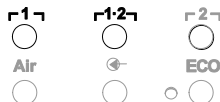
Activação / desactivação da tecla ECO (8)

Com a função ECO, é possível activar a tecla ECO (8) desactivada de fábrica:

1. Seleccionar a opção de menu ECO no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla **UP** ou **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar).
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **1-2** (para a frente).



Após a activação da tecla ECO (8), é possível, com ela, activar o modo de standby para os 2 canais. O LED verde (9) acende-se e os canais são regulados para a temperatura de standby regulada. Em caso de utilização de um suporte de comutação, a função é reposta ao retirar-se a ferramenta do suporte.

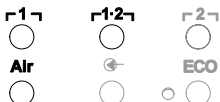
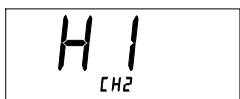


Activar / desactivar o bloqueio das teclas HAP

Com esta função, é possível alterar a funcionalidade das teclas do ferro HAP regulada de fábrica. Se se activar o bloqueio, a HAP é activada com a primeira pressão na tecla e desactivada com uma nova pressão na tecla.

1. Seleccionar a opção de menu HAP LOCK no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla **UP** ou **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** **1** (para trás) ou **1-2** **1** (para a frente).

Nota Para proteger a bomba, esta desliga-se automaticamente após 20 minutos de operação contínua.



Regular a característica de regulação para WP 120

Com a função HI / LO CONTROL, é possível regular a característica de regulação para a WP 120, ajustada de fábrica para HI:

1. Seleccionar a opção de menu HI / LO no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla **UP** (HI) ou **DOWN** (LO).

HI: comportamento de regulação agressivo para a potência máxima, é possível que se excedam as temperaturas

LO: comportamento de regulação sensível para componentes sensíveis à temperatura

8 Reposição dos ajustes de fábrica

Reposição das funções especiais

Esta função é descrita em "7.1 Seleccionar as funções especiais do menu 1", "Reposição das funções especiais nos ajustes de fábrica", na página 11.

Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

Esta função é descrita em "7.2 Seleccionar as funções especiais do menu 2", "Reposição da calibragem nos ajustes de fábrica", na página 17.

9 Conservação e manutenção da WR 2

9.1 Manutenção do filtro

Controlar regularmente o filtro principal para "VACUUM" e "AIR" quanto a sujidade e substituí-lo, caso necessário.

AVISO!



Destrução da bomba de vácuo por funcionamento sem filtro.

- ▷ Antes de iniciar os trabalhos de soldar, controle se o filtro principal está colocado!

Substituição do filtro

1. Rodar a tampa de cobertura "VAC" (14) ou "AIR" (15) em 45° para a esquerda e retirá-la.
2. Retirar o filtro sujo e eliminá-lo devidamente.
3. Colocar um cartucho de filtro original WELLER.
Aqui, prestar atenção à colocação correcta do vedante da tampa.
4. Colocar a mola de pressão.
5. Colocar novamente a tampa de cobertura, pressionando levemente, e rodar cerca de 45° para a direita.

10 Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - A ferramenta não foi detectada - Ferramenta avariada - Ferro de dessoldar e ferro de ar quente conectados em simultâneo (DSX 80, HAP 1) 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar a ligação da ferramenta no aparelho - Verificar a ferramenta ligada - Desconectar um ferro
Nenhum ar no HAP	<ul style="list-style-type: none"> - A mangueira de ar não está conectada ou está incorrectamente conectada 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar a mangueira de ar ao bocal AIR
Sem vácuo na ferramenta de soldar	<ul style="list-style-type: none"> - A mangueira de vácuo não está conectada ou está incorrectamente conectada - Bocal de dessoldagem entupido 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar a mangueira de vácuo ao bocal VAC - Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
A indicação de estado do LED VAC não está correcta	<ul style="list-style-type: none"> - Nível do manómetro incorrectamente ajustado 	<ul style="list-style-type: none"> - Regular o nível do manómetro no menu especial 2
Nenhuma função do visor (visor apagado)	<ul style="list-style-type: none"> - Não há tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> - Ligar o interruptor de rede - Verificar a tensão de rede - Verificar o fusível do aparelho
LED VAC vermelho	<ul style="list-style-type: none"> - Sistema de vácuo entupido 	<ul style="list-style-type: none"> - Limpar o bocal de aspiração - Verificar o filtro (13); se estiver amarelo, substituir - Limpar a ferramenta de soldar – substituir o filtro - Verificar a mangueira de vácuo
Indicação "Err"	<ul style="list-style-type: none"> - Filtro VAC sujo - Ferro de dessoldar conectado a VAC - Ferro de ar quente conectado a VAC 	<ul style="list-style-type: none"> - Substituir o filtro VAC - Retirar a mangueira do ferro de dessoldar - Conectar o ferro de ar quente ao canal AIR - Confirmar a falha com a tecla r 2 j
Indicação "OFF"	<ul style="list-style-type: none"> - Potência total das ferramentas ligadas superior a 250 W - Canal desactivado 	<ul style="list-style-type: none"> - Mudar selecção da ferramenta e activar canal - Activar canal premindo simultaneamente as teclas UP e DOWN

11 Acessórios

- T005 29 200 99 Conjunto de soldar WP 200 com suporte WDH 31, 200 W
- T005 29 194 99 Conjunto de soldar WP 120 com suporte WDH 10T, 120 W
- T005 29 181 99 Conjunto de ferros de soldar WP 80, 80 W
- T005 29 161 99 Conjunto de ferros de soldar WSP 80, 80 W
- T005 33 155 99 Conjunto de ferros de soldar WMP, 65 W
- T005 29 187 99 Conjunto de ferros de soldar LR 21, 50 W
- T005 26 152 99 Conjunto de ferros de soldar LR 82, 80 W
- T005 33 133 99 Conjunto de pinças de dessoldar WTA 50, 50 W
- T005 29 170 99 Conjunto de ferros de soldar WSP 150, 150 W
- T005 25 032 99 Conjunto de aparelhos de descarnar térmicos WST 82 KIT1, 80 W
- T005 25 031 99 Conjunto de aparelhos de descarnar térmicos WST 82 KIT2, 80 W
- T005 27 040 99 Banho de solda WSB 80, 80 W
- T005 27 028 99 Placa de pré-aquecimento WHP 80, 80 W
- T005 13 182 99 Conjunto de ferros de dessoldar DXV 80 Inline
- T005 13 183 99 Conjunto de ferros de dessoldar DSX 80, 80 W
- T005 13 198 99 Conjunto de ferros de dessoldar DSX 120, 120 W
- T005 33 114 99 Conjunto de ferros de ar quente HAP 1, 100 W
- T005 15 152 99 Suporte WDH 30 para DSX 80
- T005 15 153 99 Suporte WDH 40 para DXV 80
- T005 15 121 99 Descanso de segurança WDH 10, WSP 80/WP 80
- T005 15 162 99 Suporte de comutação WDH 20T para WMP
- T005 13 120 99 Interruptor de pé
- T005 87 388 50 Adaptador para interruptor de pé
- T005 15 125 99 Inseto de limpeza a seco WDC 2
- T005 13 841 99 Lã espiral para WDC
- T005 87 597 28 Ficha Reset °C
- T005 87 597 27 Ficha Reset °F

Poderá consultar acessórios adicionais nos manuais de instruções de cada conjunto de ferros de soldar.



12 Eliminação

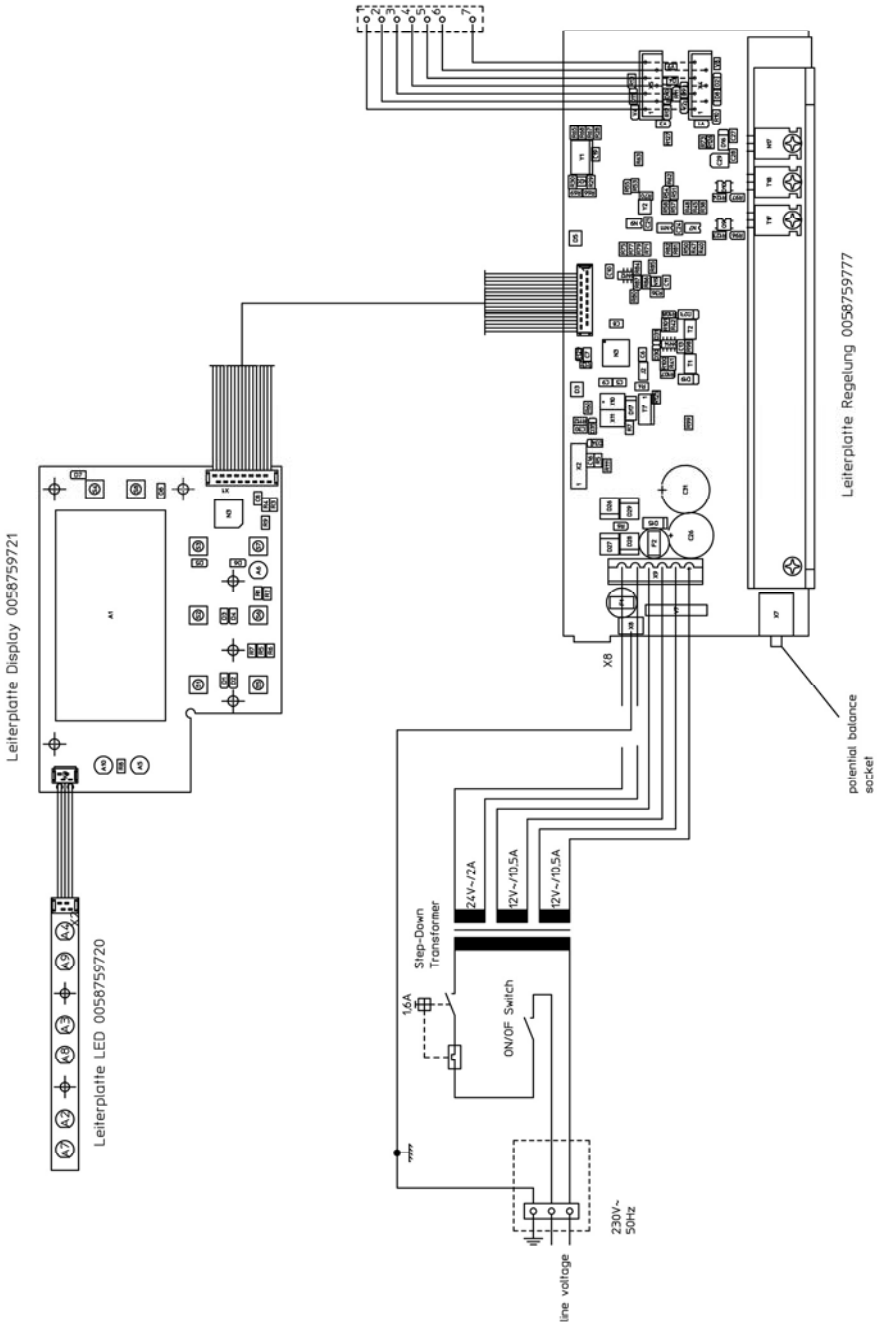
Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

13 Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão. Numa garantia por nós fornecida, apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo "Garantia".

Reservado o direito a alterações técnicas!

Poderá encontrar os manuais de instruções actualizados em www.weller-tools.com.



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 Limited) Ltd**

4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

ITALY**Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

FRANCE**Apex Tool France S.N.C.**

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd
Mississauga
Ontario L5R 1B8
Canada
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 Building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
201201 Shanghai
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

USA**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 57 203 05 / 04.2014

T005 57 203 04 / 10.2012

www.weller-tools.com**Weller®**