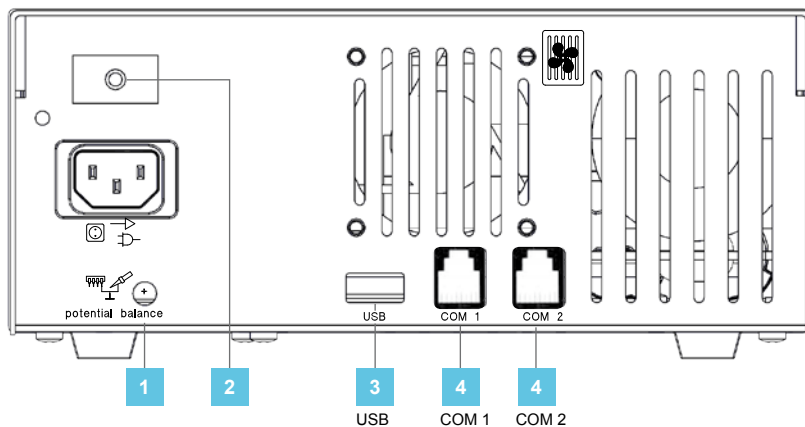


Weller®

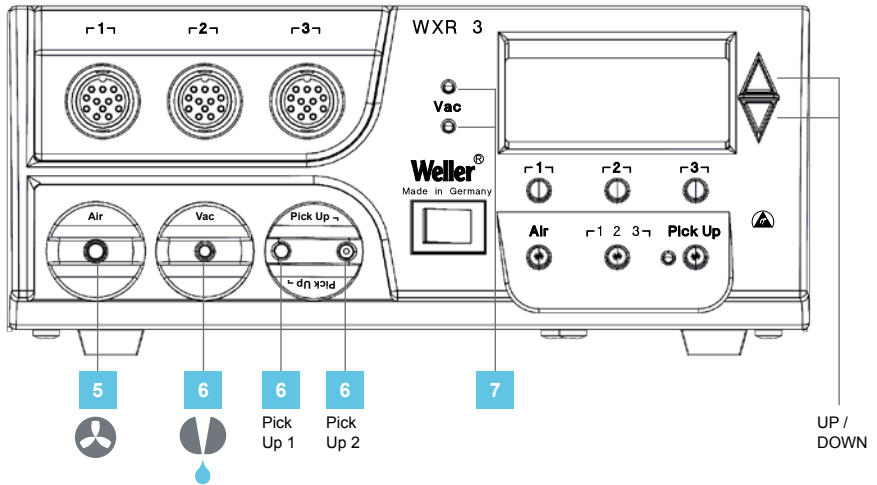


WXR 3

PT Tradução do manual original



- | | | |
|--|---|--|
| <p>1</p> <p>DE Potentialausgleich
GB Equipotential bonding
ES Equipotencial
FR Compensation de potentiel
IT Compensazione di potenziale
PT Equilíbrio do potencial
NL Potentiaalvereffening
SV Potentialutjämning
DK Spændingsudligning</p> | <p>FI Potentiaalilin tasaus
GR Εξίσωση δυναμικού
TR Potansiyel dengelemesi
CZ Vyrovnání potenciálu
PL Wyrównanie potencjału
HU Feszültségek egyenlítő hűvelő
SK Zásuvka vyrovnania potenciálov
SL Vtičnica za izenačevanje potenciala</p> | <p>EE Potentsiaalide ühtlustuspüks
LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā
LT Potencialo išlyginimo įvorė
BG Изравняване на потенциалите
RO Egalizare de potențial
HR Izjednačavanje potencijala
RU Выравнивание потенциалов</p> |
| <p>2</p> <p>DE Netzsicherung
GB Mains fuse
ES Fusible
FR Fusible secteur
IT Protezione della rete
PT Fusível de rede
NL Netbeveiliging
SV Nätsäkring</p> | <p>DK Netsikring
FI Verkkosulake
GR Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου
TR Şebeke sigortası
CZ Sítřová pojistka
PL Bezpiecznik sieciowy
HU Hálózati biztosíték
SK Sieťová poistka</p> | <p>SL Omrežna varovalka
EE Võrgukaitse
LV Elektriskā tīkla drošinātājs
LT Tinklo saugiklis
BG Мрежов предпазител
RO Siguranță de rețea
HR Mrežni osigurač
RU Предохранитель электросети</p> |
| <p>3</p> <p>DE USB-Schnittstelle
GB USB port
ES Interfaz USB
FR Interface USB
IT Interfaccia USB
PT Interface USB
NL USB-poort
SV USB-port</p> | <p>DK USB-port
FI USB-liitäntä
GR Θύρα διεπαφής USB
TR USB arabirim
CZ Rozhraní USB
PL Złącze USB
HU USB csatlakozó
SK Rozhranie USB</p> | <p>SL Vmesnik USB
EE USB-liides
LV USB pieslēgvietā
LT USB sąsaja
BG USB-интерфейс
RO Interfață USB
HR Sučelje USB
RU Интерфейс USB</p> |
| <p>4</p> <p>DE Schnittstelle
GB Interface
ES Interfaz
FR Interface
IT Interfaccia
PT Interface
NL Interface
SV Gränssnitt</p> | <p>DK Interface
FI Liittymä
GR Θύρα διεπαφής
TR Arabirim
CZ Rozhraní
PL Interfejs
HU Interfész
SK Rozhranie</p> | <p>SL Vmesnik
EE Liides
LV Saskaņe
LT Sąsaja
BG Интерфейс
RO Interfață
HR Sučelje
RU Интерфейс</p> |



- 5** DE Luftanschlusssnippel für Heißluftkolben
 GB Air connection nipple for hot air tools
 ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente
 FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud
 IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda
 PT Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente
 NL Luchtaansluitnippel voor heteluchtbout
 SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

- 6** DE Vakuumschlus
 GB Vacuum connection
 ES Toma de vacío
 FR Raccord de vide
 IT Collegamento per vuoto
 PT Ligação de vácuo
 NL Vacuümaansluiting
 SV Vakuumslutning

- 7** DE LED Vakuum
 GB Vacuum LED
 ES LED Vacío
 FR LED vide
 IT LED Vuoto
 PT LED do vácuo
 NL LED vacuüm
 SV Lysdiod vakuum

- DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe
 FI Ilmailiäntänippä ku-uimailmakolyille
 GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα
 TR Sicak hava pistonu için hava bađlantı nipelı
 CZ Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 PL Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 HU Levegócsatlakozó a forrólevegős páka számára
 SK Připojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku
 SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak

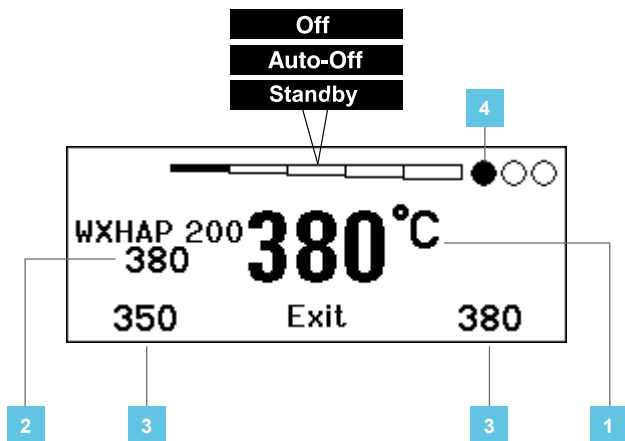
- DK Vakuumtilslutning
 FI Tyhjiöliitäntä
 GR Σύνδεση κενού
 TR Vakum bađlantısı
 CZ Připojka vakua
 PL Przłącze próżni
 HU Vákuumcsatlakozó
 SK Pripojka vákua
 SL Priključek za podtlak

- DK LED vakuum
 FI Tyhjiön LED
 GR LED κενού
 TR Vakum LED'i
 CZ LED vakuum
 PL Dioda LED próżni
 HU Vákuum LED
 SK LED-dióda: podtlak

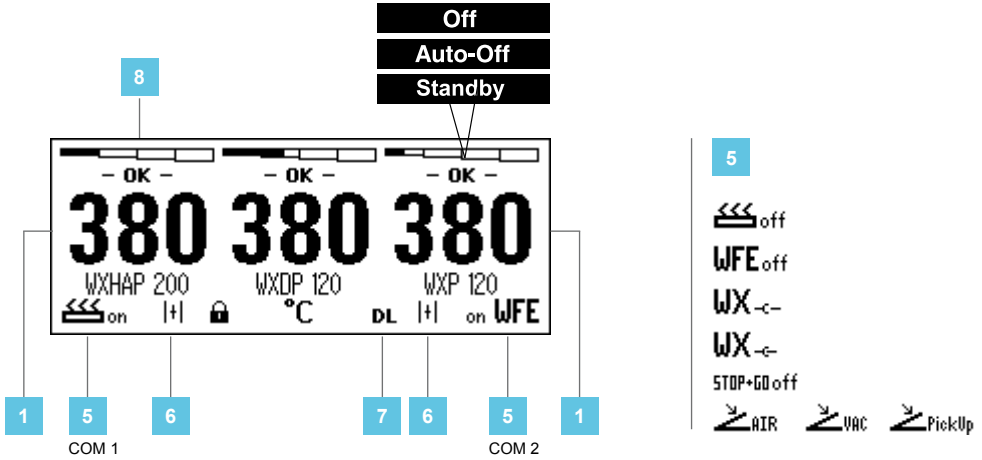
- EE Õhuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele
 LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram
 LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis
 BG Нипел за присъединяван на въздух за пояльник с горещ въздух
 RO Niplu de racordare pentru lteconul cu aer cald
 HR Nazuvica za priključak zra-ka za lemilo na vrući zrak
 RU Подключение воздуха ниппель для горячей пайки воздуха

- EE Vaakumühendus
 LV Vakuuma pieslēgums
 LT Vakuumo jungtis
 BG Съединителен елемент за вакуум
 RO Racord pentru vid
 HR Vakuumski priključak
 RU Вакуумное соединение

- SL LED-dioda podtlaka
 EE LED vaakum
 LV Vakuuma LED diode
 LT LED vakuumas
 BG Вакуум LED
 RO LED vid
 HR LED vakuum
 RU Светодиодный индикатор вакуума



<p>1</p> <p>DE Isttemperatur / Solltemperatur GB Actual temperature / nominal temperature ES Temperatura real / temperatura de referencia FR Température réelle / température de consigne IT Temperatura reale / temperatura nominale PT Temperatura real / temperatura nominal NL Werkelijke temperatuur / gewenste temperatuur SV Faktisk temperatur / börtemperatur</p>	<p>DK Faktisk temperatur / nominal temperatur FI Todellinen lämpötila / ohjelämpötila GR Πραγματική θερμοκρασία / ονομαστική θερμοκρασία TR Fiili sıcaklık / nominal sıcaklık CZ Skutečná teplota / nominal sıcaklık PL Temperatura rzeczywista / temperatura zadana HU Mért hőmérséklet / temperatura hőmérséklet SK Skutočná teplota / požadovaná teplota</p>	<p>SL Dejanska temperatura / zelena temperatura EE Tegelik väärtus / sihttemperatuur LV Faktiskā temperatūra / vēlamā temperatūra LT Esama temperatūra / nustatytoji temperatūra BG Действителна температура / Зададена температура RO Temperatura efectivă / Temperatura nominală HR Stvarna temperatura / Zadana temperatura RU Фактическая температура / Заданная температура</p>
<p>2</p> <p>DE Solltemperatur GB Nominal temperature ES Temperatura de referencia FR Température de consigne IT Temperatura nominale PT Temperatura nominal NL Gewenste temperatuur SV Börtemperatur</p>	<p>DK Nominal temperatur FI Ohjelämpötila GR Ονομαστική θερμοκρασία TR Nominal sıcaklık CZ Nominal sıcaklık PL Temperatura zadana HU Temperatura hőmérséklet SK Požadovaná teplota</p>	<p>SL Želena temperatura EE Sihttemperatuur LV Vēlamā temperatūra LT Nustatytoji temperatūra BG Зададена температура RO Temperatura nominală HR Zadana temperatura RU Заданная температура</p>
<p>3</p> <p>DE Festtemperatur GB Fixed temperature ES Temperatura fija FR Température fixe IT Temperatura fissa PT Temperatura fixa NL Vaste temperatuur SV Fast temperatur</p>	<p>DK Fast temperatur FI Kiinteä lämpötila GR Σταθερή θερμοκρασία TR Sabit sıcaklık CZ Stanovená teplota PL Temperatura stała HU Rögzített hőmérséklet SK Pevná teplota</p>	<p>SL Stalna temperatura EE Püsitemperatuur LV Noteiktā temperatūra LT Fiksuotoji temperatūra BG Непроменлива температура RO Temperatura fixă HR Fiksna temperatura RU Фиксированная температура</p>
<p>4</p> <p>DE Aktiver Kanal GB Active channel ES Canal activo FR Canal actif IT Canale attivo PT Canal ativo NL Actief kanaal SV Aktiv kanal</p>	<p>DK Aktiv kanal FI Aktiivitu kanava GR Ενεργό κανάλι TR Aktif kanal CZ Aktivní kanál PL Aktywny kanał HU Aktiv csatorna SK Aktivný kanál</p>	<p>SL Aktivni kanal EE Aktiivne kanal LV Aktīvais kanāls LT Aktyvus kanalas BG Активен канал RO Canal activ HR Aktivni kanal RU Активный канал</p>



- 5** DE Schnittstelle COM 1 / COM 2
 GB Interface COM 1 / COM 2
 ES Interfaz COM 1 / COM 2
 FR Interface COM 1 / COM 2
 IT Interfaccia COM 1 / COM 2
 PT Interface COM 1 / COM 2
 NL Interface COM 1 / COM 2
 SV Gränssnitt COM 1 / COM 2
- DK** Interface COM 1 / COM 2
FI Liittymä COM 1 / COM 2
GR Θύρα διασποράς COM 1 / COM 2
TR Arabirim COM 1 / COM 2
CZ Rozhraní COM 1 / COM 2
PL Interfejs COM 1 / COM 2
HU Interfész COM 1 / COM 2
SK Rozhranie COM 1 / COM 2
- SL** Vmesnik COM 1 / COM 2
EE Liides COM 1 / COM 2
LV Saskaņe COM 1 / COM 2
LT Sašaja COM 1 / COM 2
BG Интерфейс COM 1 / COM 2
RO Interfață COM 1 / COM 2
HR Sučelje COM 1 / COM 2
RU Интерфейс COM 1 / COM 2

- 6** WFFV 60A
 DE Zustandsanzeige
 GB Status indication
 ES Indicación del estado
 FR Indication d'état
 IT Indicatore di stato
 PT Indicação de status
 NL Statusweergave
 SV Statusvisning
- DK** Statusindikator
FI Tilanneilmais
GR Ενδειξη προόδου
TR Durum göstergesidir
CZ Zobrazení stavu
PL Wyświetlacz stanu
HU Állapot kijelző
SK Zobrazenie stavu
- SL** Prikaz stanja
EE Olekuekraan
LV Stāvokļa displejs
LT Būklės indikatorius
BG Индикация на състоянието
RO Afişajul de stare
HR Prikaz stanja
RU Индикация состояния

- 7** DE DATA LOGGER (DL) aktiv
 GB DATA LOGGER (DL) active
 ES DATA LOGGER (DL) activo
 FR DATA LOGGER (DL) actif
 IT DATA LOGGER (DL) attivo
 PT REGISTO DE DADOS (DL) activo
 NL DATA LOGGER (DL) actief
 SV DATA LOGGER (DL) aktiv
 DK DATA LOGGER (DL) aktiv
- FI** DATA LOGGER (DL) aktivoitu
GR DATA LOGGER (DL) ενεργό
TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif
CZ DATA LOGGER (DL) aktivní
PL DATA LOGGER (DL) aktywny
HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktív
SK DATA LOGGER (DL) aktivný
SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran
EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne
- LV** DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts
LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL)
BG DATA LOGGER (DL) активна
RO DATA LOGGER (DL) activ
HR DATA LOGGER (DL) aktiviran
RU РЕГИСТРАТОР ДАННЫХ (РД) активирован

- 8** 2 CH 1, 2, 3
 DE Indikator Schaltausgang
 GB Switching output indicator
 ES Indicador salida de conexión
 FR Indicateur sortie de commutation
 IT Indicatore uscita di commutazione
 PT Indicador da saída de comunicação
 NL Indicator schakeluitgang
- SV** Indikator kopplingsutgång
DK Indikator koblingsudgang
FI Kytentälähdön ilmaisin
GR Δεικτης επαφής εξόδου
TR Devre çıkışı göstergesi
CZ Indikátor spínacích výstupu
PL Wskaźnik wyjścia przełączającego
HU Kapcsolókimenet indikátor
SK Indikátor spínacích výstupu
- SL** Indikator izhoda
EE Lülitusväljundi indikaator
LV Slēguma izejas indikators
LT Indikatoriaus jungimo išvada
BG Включване индикатор изход
RO Indicator ieşire de comutare
HR Indikator prekidača za izlaz
RU Индикатор коммутируемого выхода

Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

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



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

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

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

O aparelho foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas.

Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual.

Indicações de segurança

Por razões de segurança, a utilização deste aparelho é proibida a crianças e jovens com idade inferior a 16 anos, bem como a pessoas não familiarizadas com o presente manual de instruções. Crianças deverão ser supervisionadas para assegurar que não brinquem com o aparelho.

O presente aparelho não se destina a ser utilizado por pessoas (inclusivamente crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais limitadas, ou com falta de experiência e/ou conhecimentos.



Aviso! Choque eléctrico

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Conecte exclusivamente ferramentas WX da WELLER.
- Nunca utilize a porta USB como alimentação de tensão para terceiros aparelhos.

Em caso de um aparelho defeituoso, os fios condutores podem ficar sem protecção ou o condutor de protecção pode não funcionar.

- As reparações têm de ser efectuadas po pessoal formado pela Weller.
- Caso o cabo de ligação da ferramenta eléctrica estiver danificada, tem de ser substituído por um cabo de ligação especialmente confeccionado, disponível através da organização de assistência técnica.

Para a sua segurança



Aviso! Risco de queimaduras

Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar. Após desligadas, as ferramentas podem estar quentes durante um período prolongado.

- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Ligue o vácuo e o ar quente apenas nas ligações previstas para o efeito.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.



Aviso! Incêndio e explosão!

Perigo de incêndio devido a ferramentas quentes

- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.
- Mantenha afastados objectos explosivos e inflamáveis.
- Não tapar o aparelho.

Utilização Autorizada

Unidade de alimentação para ferramentas de solda WX da WELLER.

Utilize a estação de reparação exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldar e dessoldar sob as condições aqui referidas.



Não devem ser aspirados gases e líquidos inflamáveis.

O aparelho pode ser operado exclusivamente com cartuchos de filtro correctamente inseridos e previstos para o efeito.

Substitua cartuchos de filtro cheios.

Utilize o aparelho exclusivamente em espaços interiores. Proteger contra humidade e insolação directa.

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

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

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

Grupos de utilizadores

Devido a riscos e perigos potenciais de grandeza diferente, alguns passos de trabalho podem ser executados exclusivamente por profissionais formados.

Passo de trabalho	Grupos de utilizadores
Pré-definição dos parâmetros de soldar	Pessoal especializado com formação técnica
Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Profissional de electrotecnia
Pré-definição dos intervalos de manutenção	Profissional de segurança
Operar Troca do filtro	Pessoas leigas
Operar Troca do filtro Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Formandos de cursos técnicos sob instrução e supervisão por parte de um profissional especializado

Para a sua segurança

Colocação do aparelho em serviço

Atenção!

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

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



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

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

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

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

Soldar e dessoldar

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

Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
- Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenha o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Selecciona uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Selecciona para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível
Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a

ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.

- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

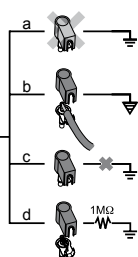
Alerta

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

Desligamento por sobrecarga

Para evitar a sobrecarga da estação, a potência é reduzida automaticamente em caso de sobrecarga.

Equilíbrio do potencial



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

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

Executar a actualização do firmware

Alerta

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

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

A actualização do firmware é executada automaticamente. Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este não é alterado.

Conservação e manutenção



Aviso!

Antes de efectuar qualquer intervenção no aspirador, desligá-lo da rede.



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaalvaruosi.



Aviso! Risco de queimaduras

- Mudança da ponta de solda exclusivamente no estado frio
- Mudança e limpeza do bocal de aspiração exclusivamente no estado quente com ferramentas adequadas
- Mudança da tubeira de ar quente exclusivamente com ferramentas adequadas
- Limpar ou mudar o colector de estanho exclusivamente no estado frio

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

Troca do filtro

Para o devido funcionamento do sistema de filtração, o filtro deve ser substituído como segue

- no mínimo, uma vez por ano, ou
- conforme a indicação, ou
- conforme plano de manutenção

Filtros obstruídos devem ser tratados como lixo especial.

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

Utilize equipamento de protecção adequado

Menu de parâmetros

Temp. Standby

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

As ferramentas de solda estão equipadas com uma detecção de utilização (sensor) na pega que, em caso da não-utilização da ferramenta de solda, inicia automaticamente o processo de arrefecimento para a temperatura de standby.

Tempo de standby (desligamento térmico)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso da não utilização da ferramenta de solda, após decorrido do tempo de standby ajustado, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby. No visor é indicado „Standby“.

Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de standby, regulável individualmente
---	A ferramenta não é suportada

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

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

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

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

Sensibilidade

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Opcão	Descrição
baixo	insensível – reage a movimentos fortes (longos)
normal	padrão (regulação de fábrica)
alta	sensível - reage a movimentos leves (curtos)
---	A ferramenta não é suportada

Duração máx. de ar quente WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

O tempo de activação para a corrente de ar quente do WXHAP pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 300 s. O ajuste de fábrica é de 0 s (“OFF”), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

Opcão	Descrição
OFF	nenhuma duração definida (regulação de fábrica)
1-300 s	ajustável individualmente

Offset (Temperatura-Offset)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

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

Menu de parâmetros

Modo Desempenho

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

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

Opção	Descrição
padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
min.	aquecimento lento
max.	aquecimento rápido

Bloqueio de botões WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

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

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

Intervalo de processamento

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

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

Alerta

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

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

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

Idioma

 Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

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

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

Opção	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu de parâmetros

Senha (função de bloqueio)

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

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

Alerta

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

Bloquear a estação de solda

Ajustar o código de bloqueio necessário de três dígitos (entre 001-999) com a tecla UP/DOWN. Confirmar o código através da tecla de introdução.

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

Desbloquear a estação de soldar

1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (***).
2. Ajustar o código de bloqueio de três dígitos através das teclas UP/DOWN.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

Esqueceu o código?

Entre em contacto com a nossa assistência técnica: technical-service@weller-tools.com

Indicação de canal individual

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

Para obter uma indicação no visor mais nítida, o modo de indicação pode ser comutado da indicação de 3 canais para a indicação de 1 canal. Após ajustada a temperatura de um canal de ferramenta e em caso da indicação de 1 canal, não ocorre automaticamente a comutação para a indicação de 3 canais.

A comutação é possível através de $\Gamma 2 \Gamma$.

Opcão	Descrição
OFF	Comutação automática para a indicação de 3 canais (regulação de fábrica)
ON	Sem comutação automática para a indicação de 3 canais

Funcionamento anterior do vácuo

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

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

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

Funcionamento posterior do vácuo

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

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

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

Menu de parâmetros

Limiar de manómetro

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Com esta função pode ser definido o intervalo de manutenção da ferramenta de dessoldagem. Neste caso é definido o valor em mbar, com que o manómetro eléctrico dispara uma mensagem de aviso, em caso de sistema de aspiração sujo (o LED da bomba de vácuo comuta de verde para vermelho). O valor ajustado depende dos bocais de aspiração usados.

Ajustável -400 mbar até -800 mbar

regulação de fábrica -600 mbar

1. O sistema (pontas e filtros) tem de estar desimpedido.

2. Seleccionar a opção do menu „Limiar de manómetro“ no menu.

3. Ajustar o valor de pressão „Limiar de manómetro“ com a tecla UP ou DOWN. O controlo de regulação LED comuta continuamente de vermelho para verde. Com a tecla UP, aumentar o vácuo parcial em 50 até 80 mbar, obstruir a mangueira de vácuo através de compressão manual e controlar se a lâmpada de controlo comuta de verde para vermelho.

4. Aceitar a alteração ajustada.

Interface COM 1 / 2

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

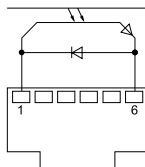
Opcão	Descrição
RS232	Comunicação de série com PC ou outros aparelhos Weller compatíveis (regulação de fábrica).
Air	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do fluxo de ar.
Vac	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do vácuo.
PickUp	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do vácuo PickUp.
Stop&Go	A Interface COM 1 é usada para o controle de um adaptador óptico opcional, de modo a poder comutar um aparelho de comutação KHE/KHP através de um cabo óptico. Em caso de utilização de uma ferramenta, a saída é activada. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada. A saída de comutação está desactivada em Standby, Auto Off, Off ou se nenhuma ferramenta estiver conectada.

Saída de comutação livre de potência 1

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

A saída de comutação livre de potência 1 encontra-se na ligação COM 1.

Opcão	Descrição
OFF	(regulação de fábrica)
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação 1 livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). A interface traseira RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.



**REAR
RJ-socket**

max. 50 V / 20 mA

Alerta

Se, adicionalmente, a Interface COM1 for ajustada para „Stop&Go“, a mensagem „Filtro cheio“ do WX HUB é avaliada e, caso necessário, aparece um aviso no visor.

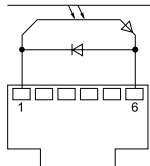
Menu de parâmetros

Saída de comutação livre de potência 2

 Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

A saída de comutação livre de potência 2 encontra-se na ligação COM 2.

Opcão	Descrição
OFF	(regulação de fábrica)
CH 1	Canal de ferramenta 1 Controla a saída de comutação
CH 1+2	Canal de ferramenta 1 + 2 Controla a saída de comutação
CH 1+2+3	Canal de ferramenta 1 + 2 + 3 Controla a saída de comutação



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Alerta

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor.









Características Técnicas





Estação de reparação	WXR 3
Dimensões C x L x A	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Peso	ca. 6,7 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Consumo de potência	420 W (600 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda
Fusível	Disjuntor de sobrecorrente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Gama de temperaturas	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F) Depende da ferramenta (WXHAP ±30 °C / ±80 °F)
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.
Visor	240 x 88 dots / Iluminação de fundo
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB para actualização de firmware, parametrização e monitorização.
Bomba (Operação intermitente (30/30) s)	Vácuo parcial máx. 0,7 bar Caudal volumétrico máx. 18 l/min Ar quente máx. 15 l/min
Bomba de vácuo adicional	Vácuo parcial máx. 0,5 bar Caudal volumétrico máx. 1,7 l/min

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 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	<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
Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ Bomba defeituosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda
sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar a mangueira de ar ■ Trocar o cartucho de filtragem principal na estação de solda

Símbolos

	Atenção!
	Leia o manual de instruções!
	Antes de efectuar quaisquer trabalhos no aparelho, retire sempre a ficha da tomada.
	Design adequado EPA e local de trabalho adequado EPA
	Equilíbrio do potencial
	Marca CE
	Fusível
	Transformador de segurança

	Soldar
	
	Dessoldar
	Ar quente



Eliminação

Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2012/19/EU sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica. Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

Original da declaração de conformidade

Estação de reparação

WXR 3

Ferramenta

**WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS B 200, WXHP 120**

Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normas harmonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-18

T. Fischer

Director técnico

Responsável pela compilação da documentação técnica.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

S. Hofmann

Gerente

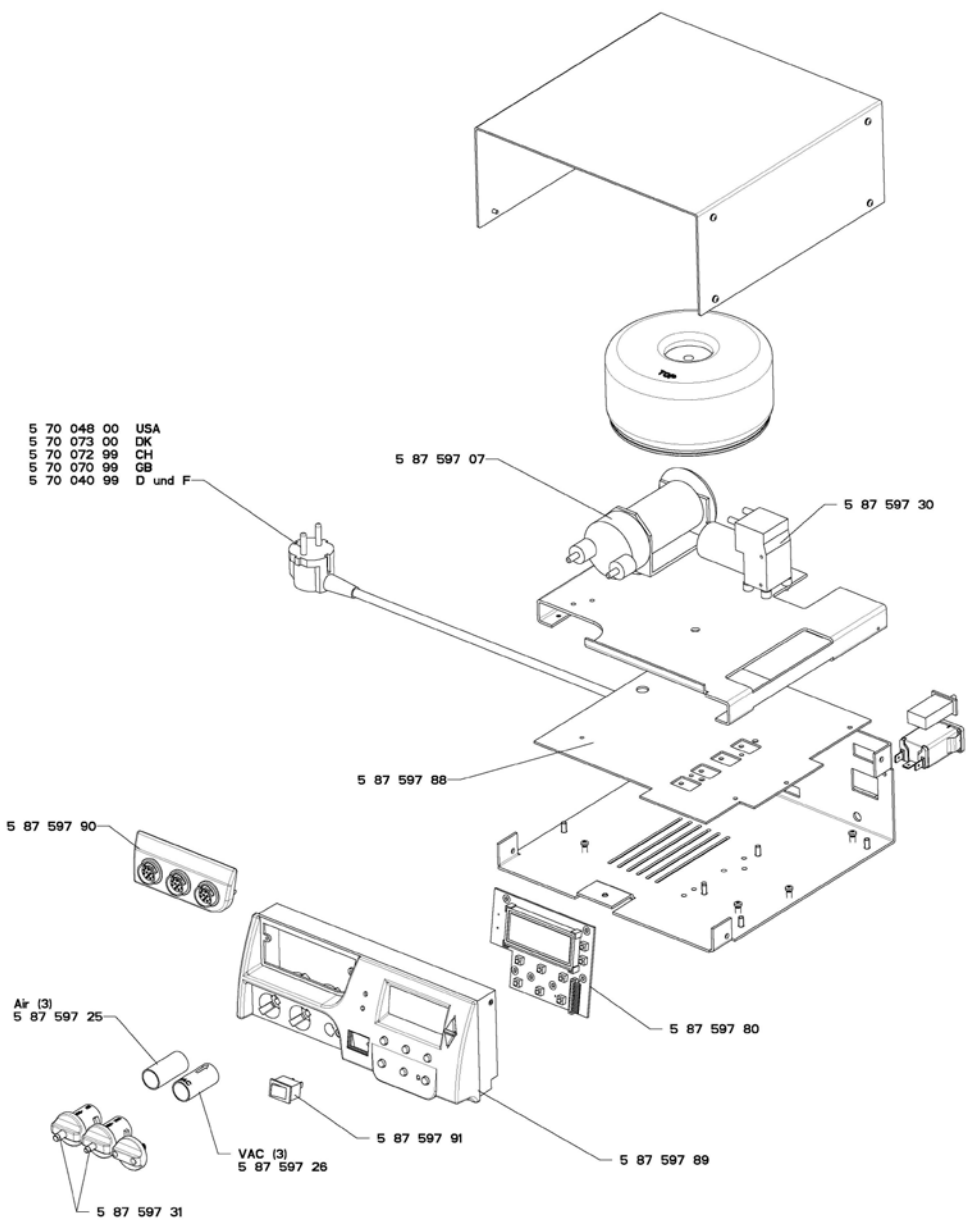
Garantia

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

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

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

Reservado o direito a alterações técnicas!
Informe-se em www.weller-tools.com.



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWEDEN

Apex Tool Group AB
William Gibsons väg 1A
43376 Jonsered

Tel: +46 (0) 31 725 64 39
Fax: +46 (0) 31 725 64 38

CANADA

Apex Tools – Canada
5925 McLaughlin Rd.
Mississauga, Ontario L5R 1B8

Tel. +1 (905) 501-4785
Fax. +1 (905) 387-2640

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Hejing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403