

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf dieses Geräts erwiesene Vertrauen.

Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit dem Gerät arbeiten vollständig durch.

Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um das Gerät sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt.

Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten.

Sicherheitshinweise

Aus Sicherheitsgründen dürfen Kinder und Jugendliche unter 16 Jahren sowie Personen, die nicht mit dieser Betriebsanleitung vertraut sind, das Gerät nicht benutzen. Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden.



Warnung! Stromschlag

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Schließen Sie nur WELLER WX-Werkzeuge an.
- Verwendung Sie niemals den USB-Port als Spannungsversorgung für Fremdgeräte.

Bei defektem Gerät können aktive Leiter frei liegen oder der Schutzleiter ohne Funktion sein.

- Reparaturen müssen durch von Weller ausgebildete Personen erfolgen.
- Ist die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs beschädigt, muss sie durch eine speziell vorgeschaltete Anschlussleitung ersetzt werden, die über die Kundendienstorganisation erhältlich ist.



Warnung! Verbrennungsgefahr

Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug. Werkzeuge können nach dem Ausschalten noch längere Zeit heiß sein.

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Schließen Sie Vakuum und Heißluft nur an den dafür vorgesehenen Anschlüssen an.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER WX-Werkzeuge. Verwenden Sie die Lötstation / Entlötstation / Heißluftstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.



Brennbare Gase und Flüssigkeiten dürfen nicht abgesaugt werden. Das Gerät darf nur mit korrekt eingesetzten und dafür vorgesehenen Filterkartuschen betrieben werden. Ersetzen Sie volle Filterkartuschen.

Gerät nur in Innenräumen verwenden. Vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

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

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

Benutzergruppen

Aufgrund unterschiedlich hoher Risiken und Gefahrenpotentiale dürfen einige Arbeitsschritte nur von geschulten Fachkräften ausgeführt werden.

Arbeitsschritt	Benutzergruppe
Vorgabe der Lötparameter	Fachpersonal mit technischer Ausbildung
Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Elektrofachkraft
Vorgabe von Wartungsintervallen	Sicherheitsfachkraft
Bedienen Filterwechsel	Laien
Bedienen Filterwechsel Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Technische Auszubildende unter Anleitung und Aufsicht einer ausgebildeten Fachkraft

Gerät in Betrieb nehmen

Achtung!

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

Nehmen Sie das Gerät wie im Kapitel „Inbetriebnahme“ beschrieben in Betrieb.



Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt.

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

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

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

WXA 2: Stickstoff N2 vermindert die Oxidation und das Flussmittel bleibt länger aktiv. Wir empfehlen Stickstoff N2, der in Stahlflaschen im Handel erhältlich ist. Die Flasche muss mit einem Druckminderer 0-10 bar ausgerüstet sein.

Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxidschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform
Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeüber-

gang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.

- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den Lötkolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

Hinweis

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

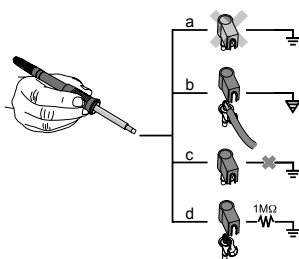
WX 2, WXD 2, WXA 2: Überlastabschaltung (255 W)

Um die Überlastung einer WX Station zu vermeiden, wird bei einer Werkzeugeleistung beider Kanäle von mehr als 255 Watt ein Kanal automatisch deaktiviert (Auto-Off).

Außerdem kommt es zu einer Überlastungsabschaltung wenn folgende Werkzeugkombinationen angeschlossen werden:., z. B.

- 2 WXHP 120 Heizplatten
- Eine WXHP 120 Heizplatte und ein Entlötkolben WXDP 120 oder WXDV 120

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schalterklemmbuchse sind 4 Varianten möglich:

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

Firmware update durchführen

Hinweis

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

1. Lötstation ausschalten.
 2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
 3. Lötstation einschalten.
- Firmware update wird automatisch durchgeführt. Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

Pflege und Wartung



Warnung!

Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Nicht verwendete Schnittstellen mit Verschlusskappen verschließen.



Warnung! Verbrennungsgefahr

- Lötspitzenwechsel nur in kaltem Zustand
- Saugdüsenwechsel und Reinigung nur in heißem Zustand mit passendem Werkzeug
- Heißluftdüsenwechsel nur mit passendem Werkzeug
- Zinnsammelbehälter nur in kaltem Zustand reinigen oder wechseln

Filterwechsel

Zur ordnungsgemäßen Funktion des Filtersystems muss der Filter wie folgt gewechselt werden:

- mindestens 1 mal pro Jahr oder
- nach Anzeige oder
- nach Wartungsplan

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

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

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.

Garantie

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

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

Die Garantie verfällt bei unsachgemäßem Gebrauch und wenn von unqualifizierten Personen Eingriffe vorgenommen wurden.

Technische Änderungen vorbehalten!

Bitte informieren Sie sich unter www.weller-tools.com.

Standby Temperatur

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

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

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt.

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

Option	Beschreibung
OFF	WXHAP Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-99 min	Standby Zeit , individuell einstellbar
1-999 min	- - -

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

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

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

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Empfindlichkeit

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Option	Beschreibung
Low	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
Normal	standard (Werkseinstellung)
High	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung
- - -	wird vom Werkzeug nicht unterstützt

Max. Heißluftdauer WXHAP

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Einschaltzeit für Heißluftkolben (WXHAP) begrenzen. Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des WXHAP kann in 1er-Schritten von 0 bis 300 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 2 Kanäle gleich. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	Keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-300 s	Individuell einstellbar

Offset (Temperatur-Offset)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

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

Parametermenü

DE

Regelverhalten

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

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

Option	Beschreibung
Standard	Angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkseinstellung)
Sanft	Langsames Aufheizen
Aggressiv	Schnelles Aufheizen

Tastenverriegelung WXHAP

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des WXHAP Kolbens verändert werden.

Option	Beschreibung
ON	Der WXHAP wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.
OFF	–

Prozessfenster

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

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

Hinweis

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

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

Sprache

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

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		

Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Passwort (Verriegelungsfunktion) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.

Lötstation verriegeln:

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).

Lötstation entriegeln

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

Code vergessen?

Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service: technical-service@weller-tools.com

Vakuum Vorlauf (nur WXD 2) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (nur WXD 2) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Tastentöne ein/aus ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

RoboterAusgang ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Der RoboterAusgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts.

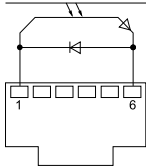
WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Links - Rechts - Links & Rechts - ZeroSmog - Stop&Go

Parametermenü

DE

Option	Beschreibung
Links	Linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
Rechts	Rechter Werkzeugkanal
Links & rechts	Beide Werkzeugkanäle
ZeroSmog	Der hintere potentialfreie Schaltausgang wird bei Benutzung eines Tools geschlossen. Über einen optionalen Adapter (WX HUB) können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig. Schaltausgang ist offen bei Standby, AUTO-OFF, OFF oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.
Stop&Go	Die hintere RS 232 Schnittstelle wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter eine KHE/KHP schalten zu können. Bei Benutzung eines Tools wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, AUTO-OFF, OFF oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Hinweis

Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt. nicht bei Zero Smog + Stop&Go

Fußschalter (nur WXD 2 und WXA 2) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

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

Option	Beschreibung
OFF	OFF: Fußschalter ist deaktiviert
ON	ON: Fußschalter ist aktiviert. Die vordere RS232 Schnittstelle kann zum Anschluß des optionellen WX Fußschalters verwendet werden. Dieser entspricht bei Entlötwerkzeugen (nur WXD 2) oder Heißluftwerkzeugen (nur WXA 2) der Funktion des Fingerschalters. Die Funktion des Fingerschalters bleibt parallel erhalten.

Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen.

Zusatzgeräte anschließen

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite der Lötstation angeschlossen werden.

Die Lötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die Lötstation zeigt die Schnittstelle vorn, oder die Schnittstelle hinten, das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts an.

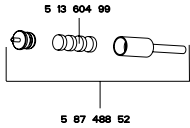
Parameter der Zusatzgeräte einstellen

1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorn/hinten) auswählen. Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste bestätigen









Technische Daten




	Lötstation WX 1	Lötstation WX 2	Entlötstation WXD 2	Heißluftstation WXA 2
Abmessungen LxBxH	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Gewicht (ca.) in kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Spannung	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Leistung	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug			
Sicherung	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturbereich werkzeugabhängig	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.			
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C ± 17 °F			
Temperaturstabilität	± 2 °C ± 4 °F			
Potentialausgleichsbuchse	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.			
Display	255 x 128 dots / Hintergrundbeleuchtung			
Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung, Monitoring und Daten Logging (mittels WX-Monitor Software) ausgerüstet.			
Druckluft	-	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft oder Stickstoff N2	
Luftverbrauch l/min	-	35 l / min max Unterdruck 80 kPA (11,6 psi)	-	
Druckluftanschluss	-	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	
Max. Luftmenge l/min (werkzeugabhängig)	-			ca. 0-18 l / min bei 6 bar

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	<ul style="list-style-type: none"> ■ Überlastabschaltung ■ Kanal ausgeschaltet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Es kann nur ein Kolben betrieben werden.
WXD 2: Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen
WXD 2: Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter an der Lötstation voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln 
WXA 2: keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen ■ Luftschlauch vom Kolben an WXA 2 anschließen oder prüfen
Hintere RS 232: keine Funktion mit Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Roboterabgang auf Stop/Go eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stop & Go Funktion deaktivieren. Oder vordere RS 232 Schnittstelle verwenden.
Vordere RS232: keine Funktion mit Zero Smog/WHP/PC/WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fußschalter auf ON gestellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fußschalter deaktivieren oder hintere RS Schnittstelle verwenden.

Symbole

	Achtung!
	Betriebsanleitung lesen!
	Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.
	ESD gerechtes Design und ESD gerechter Arbeitsplatz
	Potentialausgleich
	CE-Zeichen
	Sicherung
	Sicherheitstransformator

	Löten
	Entlöten
	Heißluft



Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

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

Original Konformitätserklärung

Lötstation	WX1, WX2
Entlötstation	WXD 2
Heißluftstation	WXA 2
Werkzeuge	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Angewandte harmonisierte Normen:

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: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Technischer Leiter



S. Hofmann
Geschäftsführer

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

For your safety

Thank you for the confidence you have shown in buying this device.

The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.



Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the device.

Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the device safely and correctly as well as to eliminate simple faults and malfunctions yourselves.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety.

There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.

Safety information

For safety reasons, children and youths under the age of 16, as well as persons who are not familiar with these operating instructions, may not use the device. Children should be supervised in order to ensure that they do not play with the tool.

This device is not intended for use by persons (including children) with limited physical, sensory or mental aptitude, or by persons who lack knowledge or experience in handling the device.



Warning! Electrical shock

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device.

- Carefully read the attached safety information, the safety information accompanying these operating instructions as well as the operating instructions for your control unit before putting the control unit into operation and observe the safety precautions specified therein.
- Only connect WELLER WX tools.
- Never use the USB port as a power supply for third-party devices.

If the device is faulty, active electrical conductors may be bare or the PE conductor may not be functional.

- Repairs must always be referred to a Weller-trained specialist.
- If the electrical tool's power supply cord is damaged, this must be replaced with a specially prefabricated power supply cord available through the customer service organisation.



Warning! Risk of burns

Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating. Tools may still be hot long after they have been switched off.

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Only connect the vacuum and hot air at the designated points.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER WX soldering tools. Use the soldering station / desoldering station / hot air station exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

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

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

Work step	User groups
Default soldering parameters	Specialist personnel with technical training
Replacing electrical replacement parts	Electricians
Default maintenance intervals	Safety expert
Operation Filter change	Non-specialists
Operation Filter change Replacing electrical replacement parts	Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.



Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

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

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

WXA 2: Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

Soldering and desoldering

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

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure

that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.

- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

Notice

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

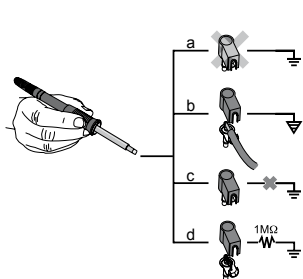
WX 2, WXD 2, WXA 2: Overload cut-out (255 W)

To avoid overloading a WX station, one channel is automatically deactivated if the power output of both tool channels is greater than 255 watt (Auto-Off).

An overload cut-out will also occur if the following combinations of tools are connected: e. g.

- 2 WXHP 120 heating plates
- A WXHP 120 heating plate and desoldering iron WXDP 120 or WXDV 120

Equipotential bonding



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

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

Carrying out a firmware update

Notice

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

Switch off station 1.

2. Insert the memory stick into the USB port.
Switch on station 3.

The firmware update is performed automatically. If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Care and maintenance



Warning!

Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Seal ports which are not in use with covering caps.



Warning! Risk of burns

- Only replace solder tips when cold
- Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
- Only replace hot air nozzles using the suitable tool
- Only clean or replace solder collection tubes when cold

Filter change

To ensure that the filtration system functions properly, the filter must be replaced as follows

- at least once a year or
- when indicated or
- as per maintenance schedule

Contaminated filters must be treated as special waste.

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

Wear suitable protective gear.



Warning!

Use original replacement parts only.

Warranty

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

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

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.

For more information please visit www.weller-tools.com.

Parameter menu

CB

Standby Temp.

 Menu access ► Tool parameters

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

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

Standby time (temperature deactivation)

 Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the set Standby time. The display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	standby time is deactivated (factory setting)
1-999 min	standby time, individually adjustable
---	The tool is not supported

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

 Menu access ► Tool parameters

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

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

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity

 Menu access ► Tool parameters

Option	Description
Low	Non-Sensitive – Reacts to heavy (long) movement
Normal	Standard (factory setting)
High	Sensitive - Reacts to light (short) movement
---	The tool is not supported

Max. hot air duration WXHAP

 Open Menu ► Tool parameters

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 300 sec. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-300 s	Individually adjustable

Parameter menu

Offset (Temperature-Offset)

Open Menu ► Tool parameters

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around ± 40 °C (± 72 °F).

Perform. Mode

Open Menu ► Tool parameters

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

Option	Description
Standard	Adapted (medium) heating (factory setting)
Min.	Slow heating
Max.	rapid heating

Button lock WXHAP

Open Menu ► Tool parameters

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHAP tool.

Option	Description
OFF	–
ON	The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Process window

Open Menu ► Tool parameters

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

Notice

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

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

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

Language

Open Menu ► Station parameters

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

Temperature version °C/°F (temperature units)

Open Menu ► Station parameters

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Password (lock function)

Open Menu ► Station parameters

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice

If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.

Lock the soldering station:

Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

Unlocking the soldering station

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

Forgotten code?

Please contact our Customer Service: technical-service@weller-tools.com

Vacuum pre-feed WXD 2 only

Open Menu ► Station parameters

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

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (WXD 2 only)

Open Menu ► Station parameters

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

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

Touchtones on/off

Open Menu ► Station parameters

Option	Description
ON	On
OFF	Off

Parameter menu

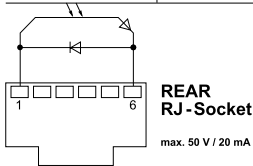
Robot output Open Menu ▶ Station parameters

The robot output is on the back of the device.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Left - Right - Left & Right - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Description
Left	Left tool channel (factory setting)
Right	Right tool channel
Left & Right	Both tool channels
ZeroSmog	The rear floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port continues to be functional. Switching output is open in the Standby, AUTO-OFF or OFF positions, or if no tool is inserted.
Stop&Go	The rear RS232 port is used to drive an optotransmitter so that a KHE/KHP can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is OFF in the Standby, AUTO-OFF or OFF positions, or if no tool is inserted.



Notice

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –. Not available with Zero Smog + Stop&Go

Footswitch (WXD 2 only + WXA 2) Open Menu ▶ Station parameters

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

Option	Description
OFF	Footswitch is off
ON	Footswitch is on The front RS232 port is configured as a foot switch input for activating the air flow.

Connecting auxiliary devices

Please observe the overview diagrams.

Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel and/or to the port on the back of the Soldering Station.

The Soldering Station detects automatically which auxiliary device is connected. The Soldering Station shows the symbol or name of the connected auxiliary device on the front port or rear port.

Setting the parameters of auxiliary devices

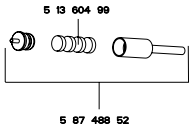
1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back). The variable parameters (e.g. speed) are displayed.
2. Set the required value using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the value with the Enter key

Technical Data









CB




	soldering station WX 1	soldering station WX 2	desoldering station WXD 2	Hot air station WXA 2
Dimensions L x W x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Weight	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Power consumption	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool			
Fuse	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent			
Temperature accuracy	± 9 °C ± 17 °F			
Temperature stability	± 2 °C ± 4 °F			
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit			
Display	255 x 128 dots / Backlighting			
Interface	The control unit has a front-side USB port which you can use for installing firmware updates, configuring, monitoring and data logging (using WX Monitor Software).			
Compressed air	-		Inlet pressure 400 - 600 kPA (58-87 psi); oil-free, dry compressed air	Inlet pressure 400 - 600 kPA (58-87 psi) oil free, dry com- pressed air or nitrogen (N2)
Air consumption	-		35 l / min max vacuum 80 kPA (11,6 psi)	-
Compressed air connection	-		Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")	Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")
Air flow rate	-			approx. 0-18 l/ min at 6 bar

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function display OFF	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
OFF Channel cannot be switched on	<ul style="list-style-type: none"> ■ Overload cut-out ■ Channel switched off 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Only one soldering iron can be operated.
WXD 2: No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool ■ Connect compressed air to compressed air connection or check
WXD 2: Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter on soldering station full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station 
WXA 2: Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect compressed air to compressed air hose or check ■ Connect air hose of tool to WXA 2 or check
rear port Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robot output set to Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deactivate Stop & Go function; Or use front RS 232 port
front port Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Footswitch is on 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deactivate Footswitch; Or use rear RS 232 port

Symbols

	Caution!
	Read the operating instructions!
	Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.
	ESD-compatible design and ESD-compatible workstation
	Equipotential bonding
	CE mark of conformity
	Fuse
	Safety transformer

	Soldering
	Desoldering
	Hot air

Disposal
 Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.


Original declaration of conformity

soldering station **WX1, WX2**
desoldering station **WXD 2**
Hot air station **WXA 2**
 Tool WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:
 2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Applied harmonised standards:
 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: 2012-07 DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


 T. Fischer
 Technical director


 S. Hofmann
 Managing director

Authorised to compile technical documentation.
 Weller Tools GmbH
 Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Por su propia seguridad

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra de este aparato.

La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.



Antes de poner en funcionamiento el aparato y de comenzar a trabajar con él leer completamente las presentes instrucciones y las normas de seguridad.

Conservar las presentes instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

Estas instrucciones contienen información importante para poder poner a manejar el aparato de forma adecuada y segura, realizar los trabajos de mantenimiento e incluso realizar pequeñas reparaciones.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas.

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.

ES

Advertencias de seguridad

Por razones de seguridad los niños y menores de 16 años, así como cualquier persona no familiarizada con el presente manual de uso no deberán usar este aparato. Los niños deberán encontrarse bajo vigilancia para garantizar que no juegan con el aparato.

Este aparato no ha sido diseñado para ser usado por personas (incluidos niños) con discapacidades o limitaciones físicas, sensoriales o intelectuales o con falta de experiencia y o conocimientos.



¡Advertencia! Descarga eléctrica

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas.

- Leer atentamente las advertencias de seguridad adjuntas, las advertencias de seguridad del presente manual de uso y las instrucciones de su unidad de control antes de la puesta en funcionamiento de la misma y seguir las medidas de precaución indicadas.
- Conectar las herramientas WX de WELLER.
- No usar nunca el puerto USB para alimentar eléctricamente otros aparatos.

Si el aparato estuviera averiado puede haber conductores activos desnudos o no funcionar el conductor protector.

- Las reparaciones deberán ser realizadas por especialistas formados por Weller.
- Si el cable de conexión de la herramienta eléctrica estuviera dañado deberá sustituirlo por un cable de conexión especial que podrá adquirir a través del servicio técnico.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador. Las herramientas de trabajo podrían permanecer calientes incluso mucho después de apagarlas.

- Cuando no use el soldador déjelo siempre en el soporte de seguridad.
- Conectar el vacío y el aire caliente en los conectores previstos.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.

Por su propia seguridad

ES

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas WX de WELLER. Utilice la estación de soldar / desoldar / de aire caliente únicamente para el uso especificado en el manual de instrucciones, es decir, para soldar y desoldar, siguiendo siempre las indicaciones del presente documento.



No está permitido aspirar líquidos ni gases inflamables.

El aparato deberá usarse siempre con los cartuchos filtrantes correctamente colocados.

Sustituir los cartuchos filtrantes que estén llenos.

Usar el aparato únicamente en espacios interiores. Proteger de la humedad y de la radiación directa del sol.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- 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.

Grupo de usuarios

Debido a los diferentes tipos de riesgo y el potencial de riesgo algunas operaciones deberán ser realizadas exclusivamente por especialistas.

Operación	Grupo de usuarios
Parámetros para soldar	Especialista con formación técnica
Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Electricista
Intervalos de mantenimiento	Especialista en seguridad
Manejo Cambio de filtro	Usuarios normales
Manejo Cambio de filtro Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Personas en periodo de formación bajo la supervisión y dirección de una persona experimentada

Puesta en servicio del aparato

¡Atención!

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

Poner en funcionamiento el aparato tal y como se describe en el capítulo „Puesta en funcionamiento“.



Compruebe si la tensión de red coincide con la indicada en la placa de características.

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

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

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

WXA 2: Nitrógeno N2 impide la oxidación y el fundente permanece activo durante más tiempo. Recomendamos el nitrógeno N2 suministrado en botellas de acero que puede adquirirse en los establecimientos del ramo. La botella debe estar equipada con una válvula reductora de la presión para la gama 0 - 10 bares.

Soldar y desoldar

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

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.
Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde

la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.

- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

Aviso

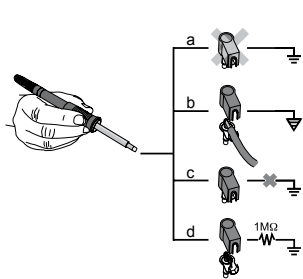
Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño medio. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desconexión por sobrecarga (255 W)

Para impedir la sobrecarga de la estación WX se desactiva automáticamente (Auto-Off) uno de los canales si se supera una potencia máxima de 255 Vatios en ambos canales juntos.

Además si se combinan las siguientes herramientas se produce una desconexión automática para impedir una sobrecarga: Por ej.
- 2 placas calefactoras WXHP 120
- Una placa calefactora WXHP 120 y un desoldador WXDP 120 o WXDV 120

Equipotencial



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

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

Actualización de firmware

Aviso

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

1. Desconectar la estación.

2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.

3. Conectar la estación.

El firmware se actualiza automáticamente. Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

Cuidado y mantenimiento



¡Advertencia!

Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desenchufarla de la alimentación eléctrica.

Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.

Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

- Cambiar la punta de soldar únicamente cuando se haya enfriado
- Cambiar y limpiar las boquillas de aspiración cuando estén calientes y con las herramientas adecuadas
- Cambiar las boquillas de aspiración únicamente con las herramientas adecuadas
- Limpiar y cambiar la bandeja recogedora de estaño cuando esté fría

Cambio de filtro

Para garantizar el correcto funcionamiento del sistema de filtración es imprescindible sustituir el filtro como se describe a continuación

- como mínimo 1 vez al año o
- tras indicarlo el aparato o
- según calendario de mantenimiento

Desechar los filtros sucios como residuos especiales.

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

Usar un equipamiento de protección adecuado.



¡Advertencia!

Use sólo piezas de recambio originales.

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“.

La garantía quedará anulada en caso de manipulación inadecuada del aparato o cuando sea utilizado por operarios no cualificados.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Para más información visite nuestra web: www.weller-tools.com.

Menú de parámetros

Temp. standby

 Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

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

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

Tiempo standby

 Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

En caso de inactividad del soldador, una vez transcurrido el tiempo standby ajustado la temperatura se reduce a la temperatura standby. En la pantalla aparecerá el término „Standby“.

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

Opcional	Descripción
OFF	el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo standby, ajustable individualmente
---	Herramienta no soportada

Tiempo AUTO-OFF

 Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

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

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

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

Sensibilidad

 Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Opcional	Descripción
Bajo	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
Normal	Estándar (configuración de fábrica)
Alta	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)
---	Herramienta no soportada

Duración máx. del aire caliente WXHAP

 Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de WXHAP se puede limitar en pasos de 0 a 300 segundos. La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.

Opcional	Descripción
OFF	Duración sin definir (configuración de fábrica)
1-300 s	Ajuste individual

Menú de parámetros

Offset (Temperatura-Offset)

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

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

Modo de control

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

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

Opcional	Descripción
Estándar	Calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
Mín.	Calentamiento lento
Máx.	calentamiento rápido

Bloqueo de las teclas WXHAP

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador WXHAP.

Opcio- nal	Descripción
OFF	–
ON	El soldador WXHAP se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.

Rango de proceso

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

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

Aviso

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

Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.

La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

Idioma

Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

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		

Unidad de medición de la temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Opcional	Descripción
$^{\circ}\text{C}$	Grados centígrados
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Menú de parámetros

Contraseña (función de bloqueo)

📖 Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Aviso

Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.

Bloqueo de la estación de soldar:

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio.

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).

Desbloqueo de la estación de soldar

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

¿Ha olvidado el código?

Por favor, diríjase a nuestro servicio técnico: technical-service@weller-tools.com

Vacío conexión retardada Solo WXD 2

📖 Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

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

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: la función "Vacío conexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "Vacío conexión"

Vacío desconexión retardada (Solo WXD 2) 📖 Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

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

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: a función "Vacío desconexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "vacío desconexión"

Activación/desactivación de tonos del teclado 📖 Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

Menú de parámetros

Salida para robot

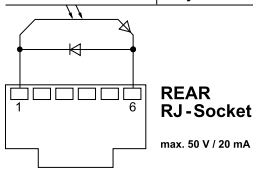
Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Izquierdo - Derecho - Izquierdo & Derecho - ZeroSmog - Stop&Go

Opcional	Descripción
Izquierdo	Canal izquierdo (configuración de fábrica)
Derecho	Canal derecho
Izquierdo & Derecho	Ambos canales
ZeroSmog	La salida trasera sin potencial se cierra si se usa una herramienta. Es posible conectar determinados equipos de extracción de gases tipo Zero Smog mediante un adaptador opcional (WX HUB). La interfaz trasera RS 232 permanece operativa. La conexión de salida está abierta en el modo standby, AUTO-OFF, OFF o si no hay conectada ninguna herramienta.
Stop&Go	La interfaz trasera RS232 se utiliza para controlar un optoadaptador opcional, para poder controlar una KHE/KHP mediante un conductor de luz. Si se usa la herramienta se activa la salida. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial. La salida está desconectada en el modo standby, AUTO-OFF, OFF o si no hay conectada ninguna herramienta.



Aviso

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok –. No con «Zero Smog + Stop&Go»

Pedal (Solo WXD 2 + WXA 2)

Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

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

Opcional	Descripción
OFF	Desconectado
ON	Conectado El puerto RS232 queda configurado para la entrada del pedal interruptor para la activación del caudal de aire.

Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato.

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera y/o en la interfaz de la parte trasera de la estación de soldar.

La estación de soldar detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación de soldar muestra en la parte izquierda (interfaz delantera) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado.

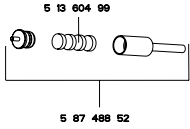
Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás). El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter.

Datos Técnicos

	Estaciones de soldar WX 1	Estaciones de soldar WX 2	desoldar WXD 2	Estación de aire caliente WXA 2
Dimensiones L x An x Al	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso aproximadamente	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potencia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar			
Protección	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Rango de temperatura	Grados centígrados: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.			
Precisión de la temperatura	± 9 °C ± 17 °F			
Estabilidad térmica	± 2 °C ± 4 °F			
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.			
Pantalla	255 x 128 dots / Iluminación del fondo			
Interfaz	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización, monitorización y el registro de datos (a través del software del monitor WX).			
Aire comprimido	-	-	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) aire comprimido o nitrógeno N2 seco, libre de aceite
Consumo de aire	-	-	35 l / min Depresión máx. 80 kPA (11,6 psi)	-
Toma de aire comprimido	-	-	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")
Caudal de aire	-	-	-	aprox. 0-18 l / min a 6 bar

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla pantalla desconectada	<ul style="list-style-type: none"> ■ No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
OFF No se puede conectar el canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desconexión por sobrecarga ■ Canal desconectado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ únicamente se puede usar un soldador.
WXD 2: No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza ■ Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada
WXD 2: No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ El filtro principal de la estación de soldar está lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar 
WXA 2: no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manguera de aire no conectada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el aire comprimido en la toma y comprobarlo ■ Conectar la manguera de aire del soldador en WXA 2 y verificar su funcionamiento
interfaz en parte trasera no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ La salida del robot está en la posición Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desactivar la función Stop & Go; O bien utilizar el puerto RS 232
interfaz en parte delantera no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Símbolos

	¡Atención!
	¡Leer el manual de instrucciones!
	Antes de realizar cualquier trabajo con el aparato retirar el enchufe de conexión de la toma de corriente eléctrica.
	Puesto de trabajo y producto fabricado de conformidad con las normas ESD Design
	Equipotencial
	Marcado CE
	Protección
	Transformador de seguridad

	Soltar
	Desoldar
	Aire caliente

Eliminación de residuos

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EU sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas. Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

Declaración de conformidad original

Estaciones de soldar	WX1, WX2
Estaciones de desoldar	WXD 2
Estación de aire caliente	WXA 2
Herramienta	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Declaramos que los productos mencionados cumplen las disposiciones de las siguientes Directivas:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normas armonizadas 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: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer
Director técnico

S. Hofmann
Director general

Autoriza la recopilación de la documentación técnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



Avertissement ! Choc électrique

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



Avertissement ! Risque de brûlures

Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER. Utilisez la station de soudage / station de dessoudage / station à air chaud uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

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

Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

Étape de travail	Groupes d'utilisateurs
Spécifications des paramètres de soudage	Spécialiste avec formation technique
Remplacement de pièces de rechange électriques	Électricien
Spécifications des intervalles de maintenance	Spécialiste de la sécurité
Commande Remplacement du filtre	Non-spécialistes
Commande Remplacement du filtre Remplacement de pièces de rechange électriques	Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

Mettre l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

WXA 2: L'azote N2 réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N2 vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

Remarque

Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

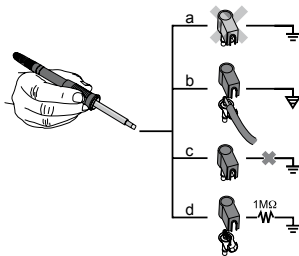
WX 2, WXD 2, WXA 2: Coupure de surcharge (255 W)

Afin d'éviter toute surcharge d'une station WX, un canal est automatiquement désactivé (Auto-Off) lorsque les deux canaux sont utilisés à plus de 255 W.

En outre, un dispositif de désactivation en cas de surcharge est activé lorsque les outils suivants sont raccordés : par ex.

- 2 plaques chauffantes WXHP 120
- une plaque chauffante WXHP 120 et un fer à dessouder WXDP 120 ou WXDV 120

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station hors circuit.

2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Entretien et maintenance



Avertissement !

Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.



Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

Remplacement du filtre

Pour obtenir un fonctionnement correct du système de filtres, remplacer le filtre comme suit

- au moins 1 fois par an ou
- selon l'affichage ou
- selon le plan de maintenance

Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Portez un équipement de protection approprié.



Avertissement !

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d'informations, consulter www.weller-tools.com.

Temp. Stand-by Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur. Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée de mise en veille, réglable individuellement
---	L'outil n'est pas supporté

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	Insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	Standard (réglage usine)
Haute	Sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	Aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	Réglable individuellement

Menu Paramètres

Offset (Température-Offset)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Mode Perform.

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

Option	Description
Standard	échauffement (moyen) adapté (régla-ge usine)
Min.	échauffement lent
Max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel..

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

Langue

 Appel du menu ► Paramètres de station

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		

Version de température °C / °F

 Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.

Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***)
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

Pré-activation du vide uniquement WXD 2

📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide (uniquement WXD 2)

📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Activation / désactivation du son de touche

📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
ON	Activé
OFF	Désactivé

Menu Paramètres

Sortie robot

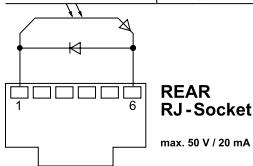
Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie robot se trouve à l'arrière de l'appareil.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Gauche - Droite - Gauche Et Droite - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Description
Gauche	Canal d'outil côté gauche (réglage usine)
Droite	Canal d'outil côté droit
Gauche Et Droite	Les deux canaux d'outil
ZeroSmog	La sortie de commutation arrière sans potentiel est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.
Stop&Go	L'interface arrière RS 232 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer un KHE/KHP via un guide d'onde. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.



Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage. Pas pour Zero Smog + Stop&Go

Commutateur au pied (uniquement WXD 2 + WXA 2) Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudage, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
OFF	désactivé
ON	activé L'interface RS232 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

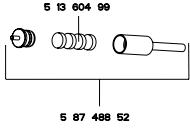
Réglage des paramètres des appareils auxiliaires

1. Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière). Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
2. Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
3. Confirmer la valeur avec la touche Entrée.









Caractéristiques Techniques




	Stations de soudage	Stations de soudage	dessoudage	Station à air chaud
	WX 1	WX 2	WXD 2	WXA 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Poids Env.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage			
Protection	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil			
Précision de température	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilité en température	± 2 °C ± 4 °F			
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.			
Panneau de commande	255 x 128 dots / Rétroéclairage			
Interface	Le bloc de contrôle WX est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage, la surveillance et l'enregistrement de données (au moyen du logiciel WX-Monitor).			
Air comprimé	-		Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile	Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) exempt d'huile, air comprimé sec ou azote N2
Consommation d'air comprimé	-		35 l / min dépression max 80 kPA (11,6 psi)	-
	-		Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")
Débit d'air	-			env. 0-18 l / min pour 6 bars

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage Afficheur éteint	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
OFF Le canal ne peut pas être activé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupure de surcharge ■ Canal désactivé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Un seul fer à souder peut être utilisé.
WXD 2: Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage ■ Raccorder l'air comprimé au raccord d'air comprimé ou vérifier
WXD 2: Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal de la station de soudage plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage 
WXA 2: pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder ou contrôler l'air comprimé au raccord d'air comprimé ■ Raccorder ou contrôler le flexible à air du fer WXA 2
interface arrière aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sortie robot réglée sur Stop & Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Désactiver la fonction Stop & Go; Ou utiliser l'interface avant RS 232
interface avant aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Symboles

	Attention !
	Lire la notice d'utilisation !
	Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.
	Design et poste de travail conformes ESD
	Compensation de potentiel
	Signe CE
	Protection
	Transformateur de sécurité

	Soudage
	Dessoudage
	Air chaud

Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine


Stations de soudage	WX1, WX2
Stations de dessoudage	WXD 2
Station à air chaud	WXA 2
Outil	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normes harmonisées appliquées :

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: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Directeur technique


S. Hofmann
Directeur

autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Per la sicurezza dell'utente

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del presente apparecchio.

L'apparecchio è stato realizzato in base a criteri qualitativi molto severi, che ne assicurano il perfetto funzionamento.



Prima di mettere in funzione l'apparecchio e di utilizzarlo, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.

Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull'apparecchio, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

L'apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute.

Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali.

Avvertenze per la sicurezza

Per ragioni di sicurezza, l'utilizzo dell'apparecchio non è consentito ai bambini, ai ragazzi di età inferiore ai 16 anni ed alle persone che non abbiano familiarità con le presenti istruzioni per l'uso. Sorvegliare i bambini per accertarsi che non giochino con l'apparato.

Il presente apparecchio non andrà utilizzato da persone (bambini inclusi) dalle ridotte capacità fisiche, sensoriali o psichiche, o che manchino dell'esperienza e delle conoscenze necessarie.



Avviso! Rischio di folgorazione

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l'apparecchio.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- Collegare esclusivamente utensili WELLER WX.
- Non utilizzare in alcun caso la porta come alimentazione elettrica di apparecchi esterni.

Se l'apparecchio è difettoso, è possibile che vi siano conduttori attivi scoperti, o che il conduttore di protezione non funzioni.

- Le riparazioni andranno effettuate da personale appositamente formato da Weller.
- Se la linea di collegamento dell'elettro utensile è danneggiata, essa andrà sostituita da un'apposita linea di collegamento, disponibile presso il Servizio Assistenza Clienti.



Avviso! Rischio di ustioni

Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura. Gli utensili possono restare caldi anche molto tempo dopo lo spegnimento.

- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Collegare vuoto ed aria calda esclusivamente agli appositi collegamenti.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.

Per la sicurezza dell'utente

Utilizzo Conforme

Unità di alimentazione per utensili di saldatura WELLER WX. Utilizzate le stazioni saldanti/ dis-saldanti, stazioni aria calda esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.



Non è consentito aspirare gas infiammabili o liquidi.

L'apparecchio potrà essere utilizzato soltanto con le apposite cartucce filtranti inserite.

Sostituire le cartucce filtranti piene.

Utilizzare l'apparecchio esclusivamente al chiuso. Proteggere dall'umidità e dall'irradiazione solare diretta.

L'utilizzo conforme esclude altresì 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.

Gruppi utenti

Dati i diversi livelli di rischi e potenziali pericoli, alcune fasi operative sono riservate a personale specializzato ed appositamente istruito.

Fase operativa	Gruppi utenti
Impostazione dei parametri di saldatura	Personale specializzato in possesso di formazione tecnica
Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Elettricista
Impostazione degli intervalli di manutenzione	Addetto alla sicurezza
Utilizzo Sostituzione del filtro	Non occorre preparazione specifica
Utilizzo Sostituzione del filtro Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Tecnici apprendisti, sotto la guida e la supervisione di un tecnico specializzato in possesso di preparazione specifica

Messa in funzione dell'apparecchio

Attenzione!

Attenersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.

Mettere in funzione l'apparecchio come descritto nel capitolo "Messa in funzione".



Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda alle indicazioni sulla targhetta.

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All'accensione dell'apparecchio il microprocessore esegue un'autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell'utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell'utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell'utensile di saldatura).

WXA 2: Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccogliamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

Per la sicurezza dell'utente

Saldare e dissaldare

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

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.

- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Cambiate le punte saldanti con l'apposita strumentazione.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

Avviso

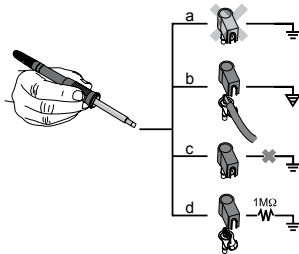
Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Disinserzione per sovraccarico (255 W)

Per evitare il sovraccarico di una stazione di saldatura WX, in presenza di una portata di entrambi i canali maggiore a 255 Watt, un canale è automaticamente disattivato (Auto-Off).

Inoltre si può verificare uno spegnimento da sovraccarico nel momento in cui i seguenti strumenti sono collegati contemporaneamente: Per es.
- 2 piastre riscaldanti WXHP 120
- Una piastra riscaldante WXHP 120 e un pistone dissaldante WXDP 120 o WXDV 120

Compensazione di potenziale



I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:

a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

Effettuazione dell'aggiornamento firmware

Avviso

Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.

1. Spegnerne la stazione.
2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
3. Accendere la stazione.

L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente. Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

Cura e manutenzione



Avviso!

Prima di effettuare qualsiasi lavoro sull'apparecchio, estrarre la spina dalla presa di corrente

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo.

Chiudere le interfacce inutilizzate con calotte.



Avviso! Rischio di ustioni

- Sostituire le punte saldanti soltanto quando si siano raffreddate
- Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione esclusivamente quando siano caldi, utilizzando un utensile idoneo
- Sostituire gli ugelli ad aria calda esclusivamente con un utensile idoneo
- Pulire o sostituire il recipiente di raccolta stagno soltanto quando si sia raffreddato

Sostituzione del filtro

Affinché il sistema filtrante possa funzionare correttamente, il filtro andrà sostituito come segue:

- almeno una volta all'anno, oppure
- a seguito di indicazione, oppure
- come da piano di manutenzione

I filtri sporchi devono essere trattati come rifiuti speciali.

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

Indossare equipaggiamento protettivo di tipo adatto.



Avviso!

Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.

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“.

La garanzia decadrà in caso di utilizzo non conforme o qualora persone non qualificate abbiano effettuato interventi.

Con riserva di modifiche tecniche.

Per ulteriori informazioni: www.weller-tools.com.

Menu Parametri

Temper. standby

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell'impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato.

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di stand by.

Tempo di stand by (disattivazione temperatura) Richiamo del menu ► Parametri utensile

Qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di standby; sul display viene visualizzato „Standby“.

Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell'utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l'utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di stand by, impostabile individualmente
---	Utensile non supportato

Tempo di AUTO-OFF

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

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

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

Opzione	Descrizione
OFF	funzione AUTO-OFF disattivata (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di AUTO-OFF, impostabile individualmente

Sensibilità

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Opzione	Descrizione
Basso	Insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
Normale	Standard (impostazione di fabbrica)
Alta	Sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)
---	Utensile non supportato

Durata max. aria calda WXHAP

 Richiama il menu ► Parametri utensile

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione WXHAP prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 300. L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda o l'interruttore opzionale a pedale.

Opzione	Descrizione
OFF	Nessun periodo di tempo definito (impostazione di fabbrica)
1-300 s	Impostabile individualmente

Menu Parametri

Offset (Temperatura-Offset)

Richiama il menu ► Parametri utensile

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di ± 40 °C (± 72 °F).

Modo prestazioni

Richiama il menu ► Parametri utensile

Questa funzione determina il comportamento di riscaldamento dell'utensile di saldatura, per il raggiungimento della temperatura utensile impostata.

Opzione	Descrizione
Standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
Minimo	riscaldamento lento
Massimo	riscaldamento rapido

Blocco tasti WXHAP

Richiama il menu ► Parametri utensile

Con questa funzione è possibile cambiare il comportamento standard dei tasti dei pistoni WXHAP, impostato di fabbrica.

Opzione	Descrizione
OFF	–
ON	La stazione WXHAP si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.

Finestra di processo

Richiama il menu ► Parametri utensile

Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale..

Avviso

Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

Lingua

Richiama il menu ► Parametri stazione

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Česky

Visualizzazione temperatura °C/°F

Richiama il menu ► Parametri stazione

Opzione	Descrizione
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit

Menu Parametri

Password (funzione di blocco)

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Una volta attivata la funzione di blocco, sulla stazione di saldatura sarà possibile comandare i soli tasti di temperatura fissa. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Avviso

Se vi è da selezionare non più di un valore di temperatura, i tasti di comando (tasti di temperatura fissa) andranno impostati allo stesso valore di temperatura.

Blocco della stazione di saldatura:

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il pulsante con rotella.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

Sblocco della stazione di saldatura

1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (***).
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Dimenticato il codice?

*Si prega di rivolgersi al nostro Servizio Assistenza Clienti:
technical-service@weller-tools.com*

Principale vuoto solo WXD 2

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto (solo WXD 2)

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

Suoni tasti On/Off

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Opzione	Descrizione
ON	Acceso
OFF	Spento

Menu Parametri

Uscita robot

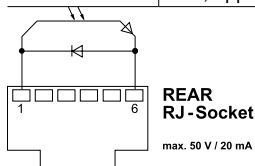
Richiama il menu ► Parametri stazione

L'uscita robot si trova sul retro dell'apparecchio.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Lato Sinistro - Lato Destro - Lato Sinistro E Lato Destro - ZeroSmog - Stop&Go

Opzione	Descrizione
Lato Sinistro	Canale utensile sinistro (impostazione di fabbrica)
Lato Destro	Canale utensile destro
Lato Sinistro E Lato Destro	Entrambi i canali utensile
ZeroSmog	L'uscita di commutazione posteriore, libera da potenziale, viene chiusa qualora si utilizzi un utensile. Un apposito adattatore opzionale (WX HUB) consente di collegare alcuni sistemi Zero Smog. L'interfaccia RS 232 posteriore resterà in funzione. L'uscita di commutazione è aperta negli stati Standby, AUTO-OFF e OFF, oppure quando nessun utensile sia innestato.
Stop&Go	L'interfaccia RS 232 posteriore viene utilizzata per l'azionamento di un optoadattatore opzionale, per poter comandare un KHE/KHP mediante un fotoconduttore. Qualora si utilizzi un utensile, l'uscita viene attivata. Inoltre, viene chiusa l'uscita di commutazione libera da potenziale. L'uscita è inattiva negli stati Standby, AUTO-OFF e OFF, oppure quando nessun utensile sia innestato.



Avviso

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato - ok -. non con Zero Smog + Stop&Go

Pedale (solo WXD 2 + WXA 2)

Richiama il menu ► Parametri stazione

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
OFF	spento
ON	accesso L'interfaccia RS232 viene configurata come ingresso per interruttore a pedale, per attivazione del flusso d'aria.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Attenersi alle illustrazioni panoramiche.

Gli apparecchi ausiliari possono essere collegati all'interfaccia sul lato anteriore e/o a quella sul retro della stazione di saldatura.

La stazione di saldatura riconosce automaticamente l'apparecchio ausiliario collegato. La stazione di saldatura indicherà, sul lato sinistro (interfaccia anteriore) o destro (interfaccia posteriore), il simbolo oppure il nome dell'apparecchio ausiliario collegato.

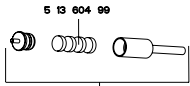
Impostazione dei parametri degli apparecchi ausiliari

1. Selezionare un apparecchio ausiliario tramite l'apposito tasto (anteriore/posteriore). Il parametro impostabile verrà visualizzato sul display (ad es. Velocità).
2. Impostare il valore desiderato tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il valore con il tasto di immissione.



Dati Tecnici




	Stazione di saldatura WX 1	Stazione di saldatura WX 2	stazione di dissaldatura WXD 2	Stazione aria calda WXA 2
Dimensioni L x P x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Potenza assorbita	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura			
Protezione	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Range di temperatura	Centigradi: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all'utensile.			
Precisione di temperatura	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilità della temperatura	± 2 °C ± 4 °F			
Compensazione di potenziali	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.			
Display	255 x 128 dots / Retroilluminazione			
Interfaccia	Il dispositivo di controllo è dotato di interfaccia USB frontale per aggiornamento firmware, parametrizzazione, monitoraggio e Data Logging (per mezzo di software con monitor WX).			
Aria compressa	-		Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta e priva di olio	Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta esente da olio, oppure azoto N2
Fabbisogno di aria 35 l / min	-		35 l / min Depressione max. 80 kPA (11,6 psi)	-
Collegamento aria	-		Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")	Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Portata d'aria	-			ca. 0-18 l/min a 6 bar

Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ■ Verificare l'utensile collegato
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 di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell'apparecchio
OFF Il canale non può essere attivato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disinserzione per sovraccarico ■ Canale disattivato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ È possibile utilizzare un solo saldatore.
WXD 2: Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia ■ Allacciare l'aria compressa al collegamento aria compressa, oppure controllare
WXD 2: Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ■ Filtro principale della stazione di saldatura pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ■ Sostituire l'inserito filtro principale della stazione di saldatura  <p style="text-align: center;">5 13 004 99</p>
WXA 2: Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo aria non collegato ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Collegare aria compressa al terminale o controllarlo ■ Collegare il tubo aria pistoni alla stazione WXA 2 o controllarlo
interfaccia posteriore Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uscita robot impostata su Stop&Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disattivare la funzione Stop & Go; Oppure, utilizzare l'interfaccia RS 232 sul lato frontale
interfaccia anteriore Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Simboli

	Attenzione!
	Leggere le Istruzioni d'uso.
	Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'apparecchio, estrarre sempre il connettore dalla presa.
	Concezione e postazione di lavoro a norma ESD
	Compensazione di potenziale
	Contrassegno CE
	Protezione
	Trasformatore di sicurezza

	Saldare
	Dissaldare
	Aria calda

Smaltimento

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2012/19/EU sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile. Provvedere allo smaltimento della parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

Dichiarazione di Conformità originale

Stazione di saldatura	WX1, WX2
Stazione di dissaldatura	WXD 2
Stazione aria calda	WXA 2
Utensile	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Dichiariamo che i prodotti dotati di contrassegno adempiano alle seguenti Direttive:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normative armonizzate applicate:

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: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Il Direttore Tecnico


S. Hofmann
Il Direttore Amministrativo

Incaricati di redigere la documentazione tecnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

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 íntegra.

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.

PT

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 pelo 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.



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 de 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.

Para a sua segurança

Utilização Autorizada

Unidade de alimentação para ferramentas de solda WX da WELLER. Utilize a estação de soldagem / estação de dessoldagem / estação de ar quente exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldagem e dessoldagem, sob as condições aqui indicadas.



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.

PT

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

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).

WXA 2: O azoto N2 reduz a oxidação e o fundente permanece mais tempo activo. Recomen damos o azoto N2 que se encontra à venda em garrafas de aço. A garrafa tem de estar equipada com um redutor de pressão de 0-10 bar.

Para a sua segurança

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.
- Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível.
- Seleccione 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

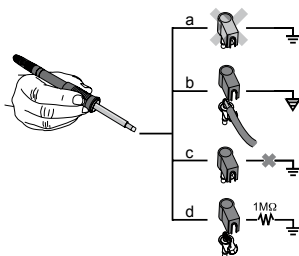
Os aparelhos de comando foram ajustados para um tamanho médio da ponta de soldar. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desligamento por sobrecarga (255 W)

Para evitar a sobrecarga de uma estação WX, é desactivado um canal (Auto-Off) em caso de uma potência da ferramenta de ambos os canais de mais de 255 watts.

Além disso, dá-se um desligamento por sobrecarga quando as seguintes combinações de ferramenta são conectadas: Por ex.
- 2 placas térmicas WXHP 120
- Uma placa térmica WXHP 120 e um ferro de dessoldagem WXD 120 ou WXDV 120

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.

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

Fechar interfaces que não estejam a ser utilizadas com capas de fecho.



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

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



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaalvaruosi.

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.

Menu de parâmetros

Temp. Standby

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Nota As ferramentas de soldar possuem um detector de utilização (sensor) no cabo, o qual, em caso de não utilização da ferramenta de soldar, inicia automaticamente o processo de arrefecimento.

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby.

Tempo de standby (desligamento térmico)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso de não utilização da ferramenta de solda, após decorrido o 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 de modo intermitente 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

 Activação do 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

Menu de parâmetros

Offset (Temperatura-Offset)

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

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

Modo Desempenho

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

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

Opcão	Descrição
Padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
Min.	aquecimento lento
Max.	aquecimento rápido

Bloqueio de botões WXHAP

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

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

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

Intervalo de processamento

☰ Activação do 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

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Versão da escala de temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Opcão	Descrição
$^{\circ}\text{C}$	Celsius
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Menu de parâmetros

PT

Senha (função de bloqueio)

☰ Activação do 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 soldar:

Ajustar o código de bloqueio de três algarismos (entre 001 e 999) através do botão de rodar e clicar.

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. Inserir o código de bloqueio de três algarismos através do botão de rodar e clicar.
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

Funcionamento anterior do vácuo apenas WXD 2

☰ Activação do 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 apenas WXD

☰ Activação do 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

Ligar/desligar os sons das teclas

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Opcão	Descrição
ON	Ligado
OFF	Desligado

Saída de robó

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

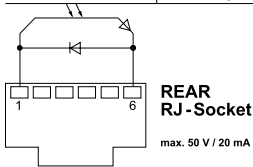
A saída do robot situa-se na parte de trás do aparelho.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Esquerdo - Direito - Esquerdo E Direito - ZeroSmog - Stop&Go

Menu de parâmetros

Opcão	Descrição
Esquerdo	Canal esquerdo da ferramenta (regulação de fábrica)
Direito	Canal direito da ferramenta
Esquerdo E Direito	Ambos os canais da ferramenta
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação traseira livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). O interface traseiro RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, AUTO-OFF, OFF ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.
Stop&Go	O Interface RS 232 traseiro é utilizado para controlar um adaptador óptico para poder comutar um KHE/KHP, através de um cabo óptico. Em caso da 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 não estiver conectada nenhuma ferramenta.



Alerta

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor. não no caso de Zero Smog + Stop&Go

Pedal (apenas WXD 2 + WXA 2)

☰ Activação do 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
OFF	desligado
ON	ligado A interface RS232 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do fluxo de ar.

Ligar aparelhos auxiliares

Observe as figuras de vista geral.

Aparelhos auxiliares podem ser ligados à interface na parte frontal e/ou à interface na parte de trás da estação de soldar.

A estação de soldar detecta automaticamente que aparelho auxiliar está ligado. A estação de soldar mostra à esquerda (interface frontal) ou à direita (interface traseira) o símbolo ou o nome do aparelho auxiliar ligado.

Regulação dos parâmetros dos aparelhos auxiliares

1. Seleccionar o aparelho auxiliar através da tecla do aparelho auxiliar (à frente/atrás). No visor aparece o parâmetro regulável (por ex., a velocidade de rotação).
2. Regular o valor pretendido através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o valor através da tecla de introdução









Características Técnicas




	Estações de solda WX 1	Estações de solda WX 2	estação de dessoldagem WXD 2	Estação de ar quente WXA 2
Dimensões C x L x A	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potência	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda			
Fusível	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
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			
Estabilidade térmica	± 2 °C ± 4 °F			
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.			
Visor	255 x 128 dots / Iluminação de fundo			
Interface	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB na parte dianteira para actualização de Firmware, parametrização, monitoração e registo de dados (através do software WX-Monitor).			
Ar comprimido	-	-	Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) ar comprimido isento de óleo, seco	Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) Ar comprimido seco, isento de óleo ou nitrogénio N2
Consumo de ar	-	-	35 l / min Vácuo parcial máx. 80 kPA (11,6 psi)	-
Ligação de ar comprimido	-	-	Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")	Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")
Quantidade de ar	-	-	-	cerca de 0-18 l / min aos 6 bar

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
OFF Não é possível ligar o canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desligamento por sobrecarga ■ Canal desligado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Só é possível utilizar um ferro.
WXD 2: Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<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 ■ Ligar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ou verificar
WXD 2: Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal da estação de solda está 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 <div style="text-align: center;"> <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>
WXA 2: sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ■ Conectar ou verificar o tubo de ar do ferro ao WXA 2
Interface traseira sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Saída de robô ajustado para Stop/Go (parar/arrancar) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desactivar a função Stop & Go; Ou utilizar o interface RS 232 dianteiro
Interface dianteira sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

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

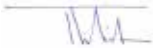
Estações de solda	WX1, WX2
Estação de dessoldagem	WXD 2
Estação de ar quente	WXA 2
Ferramenta	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:
 2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

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: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


 T. Fischer
 Director técnico


 S. Hofmann
 Gerente

Responsável pela compilação da documentação técnica.
 Weller Tools GmbH
 Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany