

Weller®



- DE Originalbetriebsanleitung
- EN Translation of the original instructions
- ES Traducción del manual original
- FR Traduction de la notice originale
- IT Traduzione delle istruzioni originali
- PT Tradução do manual original
- NL Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
- SV Översättning av bruksanvisning i original
- DK Oversættelse af den originale brugsanvisning
- FI Alkuperäisten ohjeiden käännös
- GR Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης
- TR Orijinal işletme talimatı çevirisi
- CZ Překlad původního návodu k používání
- PL Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej
- HU Eredeti használati utasítás fordítása
- SK Preklad pôvodného návodu na použitie
- SL Prevod izvirnih navodil
- EE Algupärased kasutusjuhendi tõlge
- LV Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas
- LT Originalios instrukcijos vertimas
- BG превод на оригиналната инструкция
- RO Traducere a instructiunilor originale
- HR Prijevod originalnih uputa
- RU Оригинальное руководство по эксплуатации

WR 2
WR 3M



www.weller-tools.com



MANUAL



VIDEO



FAQ



WR2



WR3M

DE	Deutsch	Sicherheitshinweise Bestimmungsgemäße Verwendung Benutzergruppen Pflege und Wartung Garantie Technische Daten Symbole	31
EN	English	Safety information Specified Conditions Of Use User groups Care and maintenance Warranty Technical Data Symbols	43
ES	Español	Advertencias de seguridad Aplicación De Acuerdo A La Finalidad Grupo de usuarios Cuidado y mantenimiento Garantía Datos Técnicos Símbolos	55
FR	Français	Consignes de sécurité Utilisation Conforme Aux Prescriptions Groupes d'utilisateurs Entretien et maintenance Garantie Caractéristiques Techniques Symboles	67
IT	Italiano	Avvertenze per la sicurezza Utilizzo Conforme Gruppi utenti Cura e manutenzione Garanzia Dati Tecnici Simboli	79
PT	Portugues	Indicações de segurança Utilização Autorizada Grupos de utilizadores Conservação e manutenção Garantia Características Técnicas Símbolos	91
NL	Nederlands	Veiligheidsinstructies Voorgeschreven Gebruik Van Het Systeem Gebruikersgroepen onderhouden Garantie Technische Gegevens Symbolen	103
SV	Svenska	Säkerhetsanvisningar Använd Maskinen Enligt Anvisningarna Användarkategorier skötsel och underhåll Garanti Tekniska Data Symboler	115
DK	Dansk	Sikkerhedsanvisninger Tiltænkt Formål Brugergrupper Pleje og vedligeholdelse Garanti Tekniske Data Symboler	127
FI	Suomi	Turvallisuusohjeet Tarkoituksenmukainen Käyttö Käyttäjärhmät aseman hoito ja huolto Takuu Tekniset Arvot Symbolit	139
GR	Ελληνικά	Υποδείξεις ασφαλείας Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού Ομάδες χρηστών Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής Εγγύηση Τεχνικά στοιχεία Σύμβολα	151
TR	Türkçe	Güvenlik uyarıları Kullanım Kullanıcı grupları temizliği ve bakımı Garanti Teknik Veriler Semboller	163
CZ	Český	Bezpečnostní pokyny Použití v souladu s určením Uživatelské skupiny Údržba a servisní práce ohledně Záruka Technické údaje Symboly	175
PL	Polski	Bezpieczeństwo Użytkowanie Grupy użytkowników Pielęgnacja i konserwacja urządzenia Gwarancja Dane Techniczne Symbole	187
HU	Magyar	Biztonsági utasítások Rendeltetésszerű használat Felhasználói csoportok Ápolás és karbantartás Garancia Műszaki Adatok Szimbólumok	199
SK	Slovensky	Bezpečnostné pokyny Používanie v súlade s určeným účelom použitia Skupiny používateľov Ošetrovanie a údržba Záruka Technické údaje Symboly	211
SL	Slovenščina	Varnostna navodila Uporaba v skladu s predpisi Skupine uporabnikov Nega in vzdrževanje Garancija Tehnični Podatki Simboli	223
EE	Eesti	Ohutusjuhised Kasutusotstarbele vastav käitamine Kasutajärühmad Hooldamine ja teenindamine Garantii Tehnilised Andmed Sümbol	235
LV	Latviski	Drošības norādes Atbilstoša lietošana Lietotāju grupas Apkope un kopšana Garantija Tehniskie dati Simboli	247
LT	Lietuviškai	Saugos taisyklės Naudojimas pagal paskirtį Naudotojų grupės Įprastinė ir techninė priežiūra Garantija Techniniai duomenys Simboliai	259
BG	Български	Инструкции за безопасна работа Използване по предназначение Потребителски групи Обслужване и поддържане Гаранция Технически данни Символи	271
RO	Român	Indicații de securitate Utilizarea conformă cu destinația Grupe de utilizatori Îngrijirea și întreținerea curentă Garanția pentru produs Date tehnice Simbolur	283
HR	Hrvatski	Sigurnosna upozorenja Namjenska uporaba Skupine korisnika Njega i servisiranje Jamstvo Tehnički podaci Simboli	295
RU	Русский	Указания по технике безопасности Использование по назначению Группы пользователей Уход и техническое обслуживание Гарантия Технические характеристики Символы	307

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 Werkzeuge an.

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.



Warnung! Brand- und Explosionsgefahr!
Brandgefahr durch heiße Werkzeuge

- ☐ Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- ☐ Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.
- ☐ Halten Sie explosive und brennbare Gegenstände fern.
- ☐ Gerät nicht bedecken.



Warnung! Verletzungsgefahr
Beim Transport können das Gerät oder Teile herabfallen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER Lötwerkzeuge. Verwenden Sie die Reparaturstation 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	Benutzergruppen
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, in dem alle Segmente kurzzeitig in Betrieb sind.

Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

- ☐ Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- ☐ Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut 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.

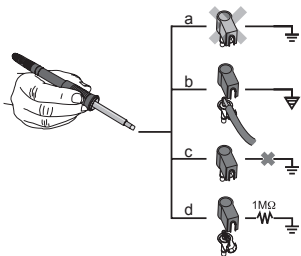
Hinweis

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

Überlastabschaltung

Um die Überlastung der Station zu vermeiden wird bei Überlast die Leistung automatisch reduziert.

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse 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 (WR 3M)

Hinweis

Das Steuergerät ist mit einer Mini USB-Schnittstelle ausgerüstet. Zur Nutzung der USB-Schnittstelle steht Ihnen eine Weller-Software zur Verfügung mit der Sie ein Software Update („Firmware Updater“) an Ihrem Steuergerät durchführen können.

Pflege und Wartung



Warnung!

<Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.



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

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Filterwechsel

Filter für Vakuum regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

Warnung!

Zerstörung der Vakuumpumpe durch Arbeiten ohne Filter.

- ☐ Kontrollieren Sie bevor Sie mit Lötarbeiten beginnen, ob ein Hauptfilter eingelegt ist!

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

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

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.



Standby Temperatur (STANDBY)

Menüaufruf ► - 1 -

Nach Aktivierung der Setback Funktion oder bei Betätigung der ECO-Taste (WR 2) wird automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt. <Im Display erscheint „STANDBY“.

Setback Zeit (SETBACK)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Im Display erscheint „SETBACK“.

Drücken der Tasten „UP / DOWN“ oder ECO (WR 2) beendet diesen Standby Zustand.

Werkzeugabhängig deaktiviert der Fingerschalter oder die Schaltablage den Standby-Zustand.

Option	Beschreibung
0 min	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	Mit Schaltablage wird nach dem Ablegen des Lötkolbens sofort auf Standby-Temperatur heruntergeregelt
1-999 min	Setback Zeit Individuell einstellbar

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „OFF“. Unterhalb von 50 °C (122 °F) erscheint ein blinkender Strich

Option	Beschreibung
0 min	Deaktiviert (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Temperatur-Offset (Offset)

Menüaufruf ► - 1 -

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um ± 40 °C (± 72 °F) angepasst werden.

Temperaturfenster (WINDOW)

Menüaufruf ► - 1 -

Ausgehend von einer eingestellten, verriegelten Temperatur kann mit Hilfe der WINDOW-Funktion ein Temperaturfenster von $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F) eingestellt werden. Um die WINDOW-Funktion nutzen zu können, muss die Reparaturstation im verriegelten Zustand sein.

Temperatureinheiten (°C/°F)

Menüaufruf ► - 1 -

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. Heißluftdauer (HAP On)

Menüaufruf ► - 1 -

Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des HAP 200 kann in 1er-Schritten von 0 bis 60 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 3 Kanäle gleich.

Werkseinstellung ist 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)
1-60 s	Individuell einstellbar

Vakuum Vorlauf (VAC On)

Menüaufruf ► - 1 -

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)
1-9 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (VAC Off)

Menüaufruf ► - 1 -

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

(Werkseinstellung 2 s)

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-5 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Verriegelungsfunktion

Menüaufruf ► - 1 -

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch folgende Tasten bedienbar:

WR 2: $\rightarrow$ 1 $\rightarrow$, $\rightarrow$ 1·2 $\rightarrow$, $\rightarrow$ 2 $\rightarrow$, ECO, AIR

WR 3M: $\rightarrow$ 1 $\rightarrow$, $\rightarrow$ 2 $\rightarrow$, $\rightarrow$ 3 $\rightarrow$ $\rightarrow$ 1·2·3 $\rightarrow$, Pick Up, AIR

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

Menüpunkt auswählen. Im Display wird „OFF“ angezeigt. Das Schlüsselsymbol blinkt.

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit der Taste UP / DOWN einstellen.

WR 2: Taste $\rightarrow$ 2 $\rightarrow$ 5 Sekunden lang drücken.

WR 3M: Taste $\rightarrow$ 3 $\rightarrow$ 5 Sekunden lang drücken.

Der Code wird gespeichert.

Das Schlüsselsymbol wird angezeigt.

Lötstation entriegeln

1. Menüpunkt auswählen. Im Display wird „ON“ angezeigt.
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels UP / DOWN-Tasten einstellen.
3. **WR 2:** Taste $\rightarrow$ 2 $\rightarrow$ drücken.
WR 3M: Taste $\rightarrow$ 3 $\rightarrow$ drücken.
4. Die Station ist nun entriegelt. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.

Code vergessen?

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

Manometerschwelle (LEVEL)

Menüaufruf ► - 2 -

Mit dieser Funktion kann das Wartungsintervall des Entlötwerkzeugs definiert werden. Hierbei wird der Wert in mbar festgelegt, bei dem das elektrische Manometer bei verschmutztem Saugsystem eine Warnmeldung auslöst (LED der Vakuumpumpe wechselt von grün auf rot). Der eingestellte Wert hängt von den verwendeten Saugdüsen ab.

Einstellbar -400 mbar bis -800 mbar
Werkseinstellung -600 mbar

1. System (Spitzen und Filter) müssen frei sein.
2. Menüpunkt „Manometerschwelle“ im Menü auswählen.
3. „Manometerschwelle“ -Druckwert mit Taste UP oder DOWN einstellen. Die LED Regelkontrolle schaltet von rot auf grün hin und her. Mit Taste UP den Unterdruck um 50 bis 80 mbar erhöhen, den Vakuumschlauch zusammendrücken und kontrollieren ob die Kontrollleuchte von grün auf rot schaltet.

Stationskennung (Remote ID)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M

Jeder Station kann eine Stationskennung (Remote ID) zugeordnet werden, um diese eindeutig über die USB-Schnittstelle identifizieren zu können.

Option	Beschreibung
0-999	Individuell einstellbar

Kalibrierung (Factory Calibration Check FCC)

Menüaufruf ► - 2 -

Mit der FCC-Funktion können Sie die Temperaturgenauigkeit der Reparaturstation überprüfen und eventuelle Abweichungen ausgleichen. Hierfür muss die Lötspitzentemperatur mit einem externen Temperaturmessgerät und einer dem Lötwerkzeug zugeordneten Temperaturmessspitze gemessen werden. Vor der Kalibrierung muss der entsprechende Kanal angewählt werden.

1. Temperaturfühler (0,5 mm) des externen Temperaturmessgeräts in die Temperaturmessspitze einführen.
2. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.
3. a) Taste DOWN drücken. -> Kalibrierpunkt 100 °C / 210 °F wird ausgewählt.
b) Taste UP drücken. -> Kalibrierpunkt 450 °C / 840 °F wird ausgewählt.
Die Lötspitze wird nun aufgeheizt. Regelkontrolle blinkt, sobald die Temperatur konstant ist.
4. Angezeigte Temperaturen des Messgerätes mit der Anzeige im Display vergleichen.
5. **WR 2:** Drücken der Taste $\uparrow$ 2 $\downarrow$ (Set), um den veränderten Wert zu bestätigen.
WR 3M: Drücken der Taste $\uparrow$ 1 2 3 $\downarrow$ (Set), um den veränderten Wert zu bestätigen.
Die Temperaturabweichung ist nun auf 0 zurückgesetzt. Die Kalibrierung bei 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F ist nun abgeschlossen.

6. Mit Taste UP oder DOWN die Differenz zwischen dem am externen Messgerät angezeigten Wert und dem an der Station angezeigten Wert an der Reparaturstation einstellen.
Maximal möglicher Temperaturabgleich ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Taste $\uparrow$ 2 $\downarrow$ drücken, um den Menüpunkt zu verlassen (EXIT).
WR 3M: Taste $\uparrow$ 3 $\downarrow$ drücken, um den Menüpunkt zu verlassen (EXIT).
7. **WR 2:** Mit Taste $\uparrow$ 2 $\downarrow$ das Menü 2 verlassen.
WR 3M: Mit Taste $\uparrow$ 3 $\downarrow$ das Menü 2 verlassen.

Kalibrierung auf Werkseinstellungen zurücksetzen

1. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.
2. **WR 2:** Taste $\uparrow$ 2 $\downarrow$ gedrückt halten.
WR 3M: Taste $\uparrow$ 3 $\downarrow$ gedrückt halten.
3. Anschließend Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkskalibrierung zurückgesetzt.

Aktivierung / Deaktivierung der Spezialtaste (SP Button) Menüaufruf ► - 2 -

WR 2
Nach Aktivierung der Spezialtaste kann mit dieser ein schneller Sprung ins Menü 1 durchgeführt werden. Die zuletzt angewählte Funktion wird beim Verlassen mit der Spezialtaste abgespeichert.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	Spezialtaste aktiviert

Aktivierung / Deaktivierung der ECO-Taste (ECO) Menüaufruf ► - 2 -

WR 2
Nach Aktivierung der ECO-Taste kann mit dieser der Standby-Modus für alle Kanäle erzwungen werden. Die grüne LED leuchtet und die Kanäle werden auf die eingestellte Standby Temperatur geregelt. Bei Verwendung einer Schaltablage wird die Funktion bei Entnahme des Werkzeugs aus

der Ablage zurückgesetzt.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	ECO-Taste aktiviert

Tastenverriegelung HAP 200 (HAP LOC) Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M
Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des HAP 200 Kolbens verändert werden.
Der HAP 200 wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	HAP LOC aktiviert

Regelverhalten Menüaufruf ► - 2 -

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

Option	Beschreibung
LO	Langsames Aufheizen
HI	Schnelles Aufheizen



Zurücksetzen auf Werkseinstellungen (FSE)

Menüpunkt FSE im Menü 1 auswählen.

WR 2: Taste Γ 2 $\neg$ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)

2. Taste Γ 2 $\neg$ gedrückt halten.

3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)

2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.

2. Taste Γ 2 $\neg$ gedrückt halten.

4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

WR 3M: Taste Γ 3 $\neg$ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)

2. Taste Γ 3 $\neg$ drücken und gedrückt halten.

3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)

2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.

2. Taste Γ 3 $\neg$ drücken und gedrückt halten.

4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Reparaturstation	WR 3M	WR 2
Abmessungen L x B x H (mm)	273 x 235 x 102	
Abmessungen L x B x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Spannung	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Leistung	400 W	300 W
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug	
Sicherung	Überstromauslöser 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatur (Werkzeugabhängig) °C	50 - 450 (550)	
Temperatur (Werkzeugabhängig) °F	150 - 850 (999)	
Temperaturgenauigkeit °C	± 9	
Temperaturgenauigkeit °F	± 17	
Temperaturgenauigkeit Heißluft °C	± 30	
Temperaturgenauigkeit Heißluft °F	± 54	
Temperaturstabilität °C	± 2	
Temperaturstabilität °F	± 4	
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite. (Auslieferungszustand hart geerdet, Klinkenstecker nicht gesteckt)	
Display	LCD	
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung und Monitoring ausgerüstet.	-
Pumpe (Aussetzbetrieb (30/30) s)	Max. Unterdruck 0,7 bar Max. Fördermenge 18 l/min Heißluft max. 15 l/min	
Zusätzliche Vakuumpumpe	Max. Unterdruck 0,5 bar Max. Fördermenge 1,7 l/min	-

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	☐ Werkzeug wurde nicht erkannt ☐ Werkzeug defekt	☐ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ☐ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	☐ Keine Netzspannung vorhanden	☐ Netzschalter einschalten ☐ Netzspannung überprüfen ☐ Gerätesicherung überprüfen
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Entlötdüse verstopft ☐ Pumpe defekt	☐ Vakuumschlauch am Vakuumanschluss anschließen ☐ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten
Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	☐ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ☐ Hauptfilter voll	☐ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ☐ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln
keine Luft am Heißluftkolben	☐ Luftschlauch nicht angeschlossen ☐ Hauptfilter voll	☐ Luftschlauch anschließen oder prüfen ☐ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln

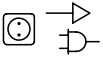
Symbole



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-Konformitätszeichen



Britisches Konformitätszeichen



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.

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.

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 tools.

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, it must be replaced with a specially prefabricated power supply cord available through the customer service organization.



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.



Warning! Fire and explosion hazard!
Hot tools represent a fire hazard

- ☐ Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- ☐ Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.
- ☐ Keep explosive and flammable objects well away from the device.
- ☐ Do not cover the device.



Warning! Danger of injury
The device or parts of the device may fall off during transportation.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER soldering tools.
Use the repair station only 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 unauthorized 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 the device has been switched on, the micro-processor carries out a self-test in which all the segments are briefly in operation.

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.

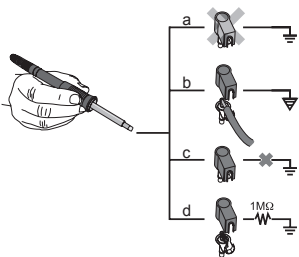
Notice

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.

Overload cut-out

To avoid overloading the station, power output is automatically reduced in the event of an overload.

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 (WR 3M)

Notice

The control unit is equipped with a Mini USB port. To use the USB port, Weller provides software on so you can carry out a software update („Firmware Updater“) on your control unit.

Care and maintenance



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



Warning!
Use original replacement parts only.



- 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

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

Filter change
Check the filter regularly for contamination, and replace it if necessary.

Warning!
Failure to use a filter will cause irreparable damage to the vacuum pump.

- ☐ Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

*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.*



Parameter menu

Standby Temp. (STANDBY)

Menu access ► - 1 -

After activating the Setback function or after pushing the ECO button (WR 2), the temperature is automatically reduced to Standby temperature. The display flashes the actual temperature. <STANDBY> appears on the display.

Setback time (SETBACK)

Menu access ► - 1 -

If the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the preset Setback time.

SETBACK appears on the display.

To exit Standby mode, push the „UP / DOWN“ buttons or ECO (WR 2).

Depending on the tool in use, the finger switch or the safety rest deactivates Standby mode.

Option	Description
0 min	Deactivated (Default setting)
ON	After placing the soldering iron into the safety rest, the temperature is immediately reduced to standby level.
1-999 min	Setback time Individually adjustable

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

Menu access ► - 1 -

If the soldering tool is not in use, the soldering tool is switched off on expiration of the AUTO-OFF time.

The actual temperature flashes on the display and serves as residual-heat indicator. „OFF“ appears on the display. A flashing dash appears on the display below 50 °C (122 °F).

Option	Description
0 min	Deactivated (Default setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Temperature-Offset (Offset)

Menu access ► - 1 -

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

Temperature window (WINDOW)

Menu access ► - 1 -

Starting from a set, locked temperature, it is possible to set a temperature window of $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F) using the WINDOW function. To use the WINDOW function, the repair station must be interlocked.

Temperature units (°C/°F)

Menu access ► - 1 -

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parameter menu

NE

Max. hot air duration (HAP On)

Menu access ► - 1 -

The on-time of the hot air flow of the HAP 200 can be limited in increments of 1 to between 0 and 60 sec. The set time is then identical for all 3 channels.

The factory default is 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(Default setting)
1-60 s	Individually adjustable

Vacuum pre-feed (VAC On)

Menu access ► - 1 -

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 (Default setting)
1-9 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (VAC Off)

Menu access ► - 1 -

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time. (factory setting 2 s)

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (Default setting)
1-5 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

lock function

Menu access ► - 1 -

After the lock has been activated, only the following buttons on the soldering station are enabled:

WR 2: , ECO , AIR

WR 3M: , Pick Up , AIR

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.

The key symbol is displayed.

Unlocking the soldering station

1. Select menu option. „ON“ appears on the display.
2. Set the three-digit locking code using the UP / DOWN buttons.
3. **WR 2:** Press button .
WR 3M: Press button .
4. The station is now unlocked. The display switches to the main menu.

Forgotten code?

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

Locking the soldering station

Select menu option. „OFF“ appears on the display. The key symbol is flashing.

Set the desired three-digit locking code (between 001 and 999) using the UP / DOWN buttons.

WR 2: Press button for 5 seconds.

WR 3M: Press button for 5 seconds.

The code is stored.



Pressure gauge threshold (LEVEL)

Menu access ▶ - 2 -

This function can be used to define the maintenance interval of the desoldering tool. This is done by setting the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED of the vacuum pump switches from green to red). The set value is dependent on the suction nozzles used.

Adjustable -400 mbar to -800 mbar
factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.
2. Select the menu item „Pressure gauge threshold“ in the menu.
3. Set the „Pressure gauge threshold“ pressure value with the UP or DOWN button. The status LED switches back and forth between red and green. Use the UP button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, then pinch the vacuum tube and check whether the LED switches from green to red.

Station code (Remote ID)

Menu access ▶ - 2 -

WR 3M

A station code (Remote ID) can be assigned to each station, allowing the station to be clearly identified via the USB port.

Option	Description
0-999	Individually adjustable

Calibration (Factory Calibration Check FCC)

Menu access ▶ - 2 -

You can use the FCC function to check the temperature precision of the repair station and even out possible deviations. For this purpose, the soldering-tip temperature must be measured with an external temperature meter and a temperature measuring tip assigned to the soldering tool. The corresponding channel must be selected prior to calibration.

1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. a) Press the DOWN button. -> Calibration point 100 °C / 210 °F is selected.
b) Press the UP button. -> Calibration point 450 °C / 840 °F is selected.
The soldering tip is now heated up. The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.
4. Compare the temperatures indicated by the meter with the readings on the display.
5. **WR 2:** Push the $\uparrow \cdot 2 \cdot \downarrow$ (Set) button to confirm the adjusted value.
WR 3M: Push the $\uparrow \cdot 2 \cdot 3 \cdot \downarrow$ (Set) button to confirm the adjusted value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F is now complete.

6. Use the UP or DOWN button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.
Maximum possible temperature adjustment ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Push button $\uparrow \cdot 2 \cdot \downarrow$ to exit the menu option (EXIT).
WR 3M: Push button $\uparrow \cdot 3 \cdot \downarrow$ to exit the menu option (EXIT).
7. **WR 2:** Exit Menu 2 with button $\uparrow \cdot 2 \cdot \downarrow$.
WR 3M: Exit Menu 3 with button $\uparrow \cdot 2 \cdot \downarrow$.

Resetting calibration to factory settings

1. Select the menu item FCC in Menu 2.
2. **WR 2:** Press and hold down button $\uparrow \cdot 2 \cdot \downarrow$.
WR 3M: Press and hold down button $\uparrow \cdot 3 \cdot \downarrow$.
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ (Factory Setting Enabled) appears on the display.
The repair station is now reset to the factory calibration.



Parameter menu

2

Activation / Deactivating the special button (SP Button)

Menu access ► - 2 -

WR 2

After activating the special button, it can be used as a shortcut back to Menu 1. The function previously selected is saved when the menu is exited with the special button.

Option	Description
OFF	Deactivated (Default setting)
ON	Special button activated

Activation / Deactivating the ECO button (ECO)

Menu access ► - 2 -

WR 2

After activating the ECO button, it can be used to set all channels to Standby mode. The green LED lights up and the channels are set to the set standby temperature. If a safety rest is in use, the function is reset when the tool is removed from the holder.

Option	Description
OFF	Deactivated (Default setting)
ON	ECO button activated

Button lock HAP 200 (HAP LOC)

Menu access ► - 2 -

WR 3M

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXAHP tool.
The HAP 200 is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Option	Description
OFF	Deactivated (Default setting)
ON	HAP LOC activated

Perform. Mode

Menu access ► - 2 -

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

Option	Description
LO	Slow heating
HI	rapid heating



Resetting to factory settings (FSE)

Select the menu option FSE in menu 1.

WR 2: Press and hold down button $\Gamma 2 \downarrow$.

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)

2. Press and hold down button $\Gamma 2 \downarrow$.

3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. FSE appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)

2. Select menu option „FCC“.

2. Press and hold down button $\Gamma 2 \downarrow$.

4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. FSE appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

WR 3M: Press and hold down button $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)

2. Push button $\Gamma 3 \downarrow$ and hold it down.

3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. FSE appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)

2. Select menu option „FCC“.

2. Push button $\Gamma 3 \downarrow$ and hold it down.

4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. FSE appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Technical Data

ZE

Repair station	WR 3M	WR 2
Dimensions L x W x H (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensions L x W x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Mains supply voltage	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Power consumption	400 W	300 W
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool	
Fuse	Overcurrent release 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperature (Tool dependent) °C	50 - 450 (550)	
Temperature (Tool dependent) °F	150 - 850 (999)	
Temperature accuracy °C	± 9	
Temperature accuracy °F	± 17	
Temperature accuracy Hot air °C	± 30	
Temperature accuracy Hot air °F	± 54	
Temperature stability °C	± 2	
Temperature stability °F	± 4	
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit (delivery form: hard grounded without jack plug)	
Display	LCD	
USB port	The control unit comes with a front-side USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.	-
Pump (Intermittent mode (30/30) s)	Max. vacuum 0,7 bar Maximum quantity supplied 18 l/min Max. hot air 15 l/min	
Additional vacuum pump	Max. vacuum 0,5 bar Maximum quantity supplied 1,7 l/min	-



Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	☐ Tool has not been detected ☐ Tool defective	☐ Check connection of tool to device ☐ Check connected tool
No display function (display OFF)	☐ No mains supply voltage	☐ Turn on mains power switch ☐ Check mains supply voltage ☐ Check device fuse
No vacuum at desoldering tool	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Desoldering nozzle clogged ☐ Pump faulty	☐ Connect vacuum hose to vacuum connection ☐ Service desoldering nozzle using cleaning tool
Insufficient vacuum at desoldering tool	☐ Filter cartridge on desoldering tool full ☐ Main filter full	☐ Change filter cartridge on desoldering tool full ☐ Change the main filter element on the soldering station
Hot air tool has no air	☐ Air hose not connected ☐ Main filter full	☐ Connect or check air hose ☐ Change the main filter element on the soldering station

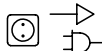
Symbols



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



British Conformity Mark



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.



Disposal- UK

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of British Directive 2013 No. 3113 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.

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 unauthorized persons.

Subject to technical alterations and amendments.

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

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.

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 jueguen 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 de WELLER.

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 deposítelo 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.



¡Advertencia! ¡Peligro de incendio y explosión!
Peligro de incendio debido a herramientas o utensilios calientes

- ☐ Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.
- ☐ No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.
- ☐ Mantener alejados los objetos explosivos o inflamables.
- ☐ No cubrir el aparato.



¡Advertencia! Riesgo de sufrir lesiones
Durante el transporte podría caerse el aparato o componentes de éste.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas de WELLER.
Utilizar la estación de reparación exclusivamente para la finalidad prevista en el manual de uso, es decir para soldar y desoldar en las condiciones mencionadas en el manual.



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.

Después de encender el aparato, el microprocesador realiza un autochequeo, durante el cual todos los segmentos están brevemente en servicio.

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.

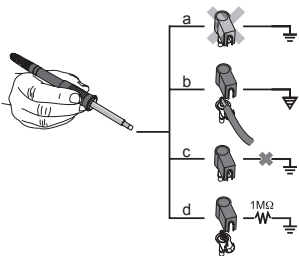
Aviso

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.

Desconexión por sobrecarga

Para evitar la sobrecarga de la estación, la potencia disminuye automáticamente en caso de sobrecarga.

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 (WR 3M)

Aviso

La unidad de control incorpora un puerto USB mini. Para poder usar el puerto USB dispone de un software de Weller en con el que podrá actualizar el software („Firmware Update“) de su unidad de control.

Cuidado y mantenimiento



¡Advertencia!
<Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desenchufarla de la alimentación eléctrica.



¡Advertencia!
Use sólo piezas de recambio originales.



- ¡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

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

Cambio de filtro

Comprobar periódicamente si el filtro de vacío está sucio, y en caso necesario, sustituirlo.

¡Advertencia!

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

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

*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.*

Temp. standby (STANDBY) Apertura de menús ► - 1 -

Tras la activación de la función Setback (reducción de temperatura) o al pulsar la tecla ECO (WR 2), la temperatura se reduce automáticamente a la temperatura standby. La temperatura real se muestra parpadeando. <En la pantalla aparece „STANDBY“.

Tiempo Setback (función de reducción de la temperatura) (SETBACK) Apertura de menús ► - 1 -

Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo Setback ajustado.
En la pantalla aparecerá „SETBACK“.
Al pulsar las teclas „UP / DOWN“ (subir/bajar) o ECO (WR 2) finaliza la función Standby.
Dependiendo de la herramienta, el interruptor o el soporte de seguridad desactiva el modo standby.

Opcional	Descripción
0 min	Desactivada (configuración de fábrica)
ON	Con el soporte de seguridad, la temperatura del soldador se reduce a la temperatura standby inmediatamente después de colocar el soldador en el soporte
1-999 min	Tiempo Setback (función de reducción de la temperatura) Ajuste individual

Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática) Apertura de menús ► - 1 -

En caso de inactividad del soldador, éste se apagará una vez transcurrido el tiempo de desconexión automática AUTO-OFF.
La temperatura de valor real se muestra parpadeando y sirve como indicación del calor residual. En la pantalla aparece „OFF“. Por debajo del valor de 50 °C (122 °F) aparece una raya parpadeando en la pantalla

Opcional	Descripción
0 min	Desactivada (configuración de fábrica)
1-999 min	Hora de apagado automático (ajustable de forma individual).

Temperatura-Offset (Offset) Apertura de menús ► - 1 -

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente ± 40 °C (± 72 °F).

Rango de temperatura (WINDOW) Apertura de menús ► - 1 -

Partiendo de una temperatura ajustada y bloqueada es posible ajustar una ventana de temperatura de aproximadamente ±1-99 °C (±1-180 °F) con la ayuda de la función WINDOW. Para poder usar la función WINDOW, la estación de reparación debe estar bloqueada.

Unidad de medición de la temperatura (°C/°F) Apertura de menús ► - 1 -

Opcional	Descripción
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit



Duración máx. del aire caliente (HAP On)

Apertura de menús ► - 1 -

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de HAP 200 se puede limitar en pasos de 0 a 60 segundos. El tiempo ajustado es entonces el mismo para los 3 canales.

La configuración de fábrica es de 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)
1-60 s	Ajuste individual

Vacío conexión retardada (VAC On)

Apertura de menús ► - 1 -

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

Opcio- nal	Descripción
0 sec	OFF: la función "Vacío conexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-9 sec	ON: el espacio de tiempo "Vacío conexión"

Vacío desconexión retardada (VAC Off)

Apertura de menús ► - 1 -

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).

(configuración de fábrica 2 s)

Opcio- nal	Descripción
0 sec	OFF: a función "Vacío desconexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-5 sec	ON: el espacio de tiempo "vacío desconexión"

función de bloqueo

Apertura de menús ► - 1 -

Una vez activado el bloqueo seguirán habilitadas las siguientes teclas:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ , Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

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

Seleccionar el punto de menú. En la pantalla se muestra „OFF“. El símbolo de la llave parpadeará.

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (comprendidos entre 001 y 999) mediante las teclas UP / DOWN.

WR 2: Pulsar la tecla Γ 2 Γ durante 5 segundos.

WR 3M: Pulsar la tecla Γ 3 Γ durante 5 segundos.

Se guarda el código.

Aparece el símbolo de la llave.

Desbloqueo de la estación de soldar

1. Seleccionar el punto de menú. En la pantalla se muestra „ON“.

2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos mediante las teclas UP / DOWN.

3. **WR 2:** Pulsar la tecla Γ 2 Γ .

WR 3M: Pulsar la tecla Γ 3 Γ .

4. La estación está ahora desbloqueada. La indicación cambia al menú principal.

¿Ha olvidado el código?

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

Umbral de manómetro (LEVEL)

Apertura de menús ▶ - 2 -

Mediante esta función se puede definir el intervalo de mantenimiento de la herramienta de desoldar. Aquí se fija el valor en mbar al que el manómetro eléctrico debe enviar un mensaje de advertencia cuando esté sucio el sistema de aspiración (el LED de la bomba de aspiración pasa de color verde a rojo). El valor ajustado depende de las toberas de aspiración usadas.

Regulable -400 mbar hasta -800 mbar
configuración de fábrica -600 mbar

1. El sistema (puntas y filtros) debe estar libre.

- 2. Seleccionar el punto de menú „Umbral de manómetro“ en el menú.
- 3. Ajustar el valor de „Umbral de manómetro“ mediante la tecla SUBIR o BAJAR (UP o DOWN). El LED del control de regulación pasará de color rojo a verde de forma intermitente. Aumentar la aspiración 50 mbar con la tecla BAJAR (UP) hasta alcanzar los 80 mbar, bloquear el tubo flexible de aspiración oprimiéndolo y comprobar si el testigo luminoso de control para de verde a rojo.

Código de identificación de la estación (Remote ID)

Apertura de menús ▶ - 2 -

WR 3M

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

Opcional	Descripción
0-999	Ajuste individual

Calibración (Factory Calibration Check FCC)

Apertura de menús ▶ - 2 -

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

- 1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.
- 2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
- 3. a) Pulsar la tecla DOWN. -> Se selecciona el punto de calibración 100 °C / 210 °F.
b) Pulsar la tecla UP (subir). -> Se selecciona el punto de calibración 450 °C / 840 °F. Ahora comienza a calentarse la punta de soldar. El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.
- 4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.

- 5. **WR 2:** Pulsar la tecla $\text{F1} \cdot 2 \text{ } \downarrow$ (Set) para confirmar el valor modificado.
WR 3M: Pulsar la tecla $\text{F1} \cdot 2 \cdot 3 \text{ } \downarrow$ (Set) para confirmar el valor modificado. Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora a 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F.
- 6. Con la tecla UP (subir) o DOWN (bajar) se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.
Ajuste de temperatura máximo posible $\pm 40 \text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70 \text{ }^{\circ}\text{F}$).
WR 2: Pulsar la tecla $\text{F} 2 \text{ } \downarrow$ para salir del punto de menú (EXIT).
WR 3M: Pulsar la tecla $\text{F} 3 \text{ } \downarrow$ para salir del punto de menú (EXIT).
- 7. **WR 2:** Salir del menú 2 con la tecla $\text{F} 2 \text{ } \downarrow$.
WR 3M: Salir del menú 2 con la tecla $\text{F} 3 \text{ } \downarrow$.

Restaurar la configuración de fábrica de la calibración

- 1. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
- 2. **WR 2:** Mantener pulsada la tecla $\text{F} 2 \text{ } \downarrow$.
WR 3M: Mantener pulsada la tecla $\text{F} 3 \text{ } \downarrow$.

Menú de parámetros

SE

3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“ (Factory Setting Enabled). Ahora se ha restaurado la calibración de fábrica de la estación de reparación.

Activación / Desactivación de la tecla especial (SP Button) Apertura de menús ► - 2 -

WR 2

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

Opcio- nal	Descripción
OFF	Desactivada (configuración de fábrica)
ON	Tecla especial activada

Activación / Desactivación de la tecla ECO (ECO) Apertura de menús ► - 2 -

WR 2

Una vez activada la tecla ECO, ésta le permite forzar el modo standby en todos los canales. El LED verde se enciende y se regulan los canales a la temperatura standby ajustada. Si se utiliza un soporte de seguridad se resetea la función al retirar el soldador del soporte.

Opcio- nal	Descripción
OFF	Desactivada (configuración de fábrica)
ON	Tecla ECO activada

Bloqueo de las teclas HAP 200 (HAP LOC) Apertura de menús ► - 2 -

WR 3M

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador HAP 200. El soldador HAP 200 se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.

Opcio- nal	Descripción
OFF	Desactivada (configuración de fábrica)
ON	HAP LOC activado

Modo de control Apertura de menús ► - 2 -

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

Opcional	Descripción
LO	Calentamiento lento
HI	calentamiento rápido



Restaurar la configuración de fábrica (FSE)

Seleccionar el punto de menú FSE en el menú 1.

WR 2: Mantener pulsada la tecla F 2 7 .

1. Abrir el menú de funciones especiales „1“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 2 seg.)

2. Mantener pulsada la tecla F 2 7 .

3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

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

Restaurar los ajustes a los ajustes de fábrica

1. Abrir el menú de funciones especiales „2“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 4 seg.)

2. Seleccionar el punto de menú „FCC“.

2. Mantener pulsada la tecla F 2 7 .

4. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

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

WR 3M: Mantener pulsada la tecla F 3 7 .

1. Abrir el menú de funciones especiales „1“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 2 seg.)

2. Pulsar la tecla F 3 7 y mantenerla pulsada.

3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

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

Restaurar los ajustes a los ajustes de fábrica

1. Abrir el menú de funciones especiales „2“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 4 seg.)

2. Seleccionar el punto de menú „FCC“.

2. Pulsar la tecla F 3 7 y mantenerla pulsada.

4. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

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

Estación de reparación	WR 3M	WR 2
Dimensiones L x An x Al (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensiones L x An x Al (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tensión de red	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Consumo de potencia	400 W	300 W
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar	
Protección	Disparador de sobrecorriente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatura (En función de la herramienta) °C	50 - 450 (550)	
Temperatura (En función de la herramienta) °F	150 - 850 (999)	
Precisión de la temperatura °C	± 9	
Precisión de la temperatura °F	± 17	
Precisión de la temperatura Aire caliente °C	± 30	
Precisión de la temperatura Aire caliente °F	± 54	
Estabilidad térmica °C	± 2	
Estabilidad térmica °F	± 4	
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato. (el aparato se suministra con toma de tierra directa, conector Jack (clavija) sin conectar)	
Pantalla	LCD	
Interfaz USB	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización y monitorización.	-
Bomba (Modo de desactivación (30/30) s)	Vacío máx. 0,7 bar Caudal máx. 18 l/min Aire caliente máx. 15 l/min	
Bomba de aspiración adicional	Vacío máx. 0,5 bar Caudal máx. 1,7 l/min	-



Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- -“	☐ No se ha detectado la herramienta ☐ Herramienta defectuosa	☐ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ☐ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	☐ No hay tensión de red disponible	☐ Conectar el interruptor principal ☐ Comprobar la tensión de red ☐ Comprobar el fusible del aparato
No hay vacío en la herramienta de desoldar	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Boquilla de desoldar atascada ☐ Bomba averiada	☐ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ☐ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	☐ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ☐ Filtro principal lleno	☐ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ☐ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar
no hay aire en el soldador de aire caliente	☐ Manguera de aire no conectada ☐ Filtro principal lleno	☐ Conectar la manguera de aire o verificarla ☐ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar

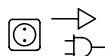
Símbolos



¡Atención!



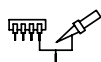
¡Leer el manual de instrucciones!



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



Marcado de conformidad británico



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.

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.

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 de WELDER.

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.



Avertissement ! Risque d'incendie et d'explosion!
Risque d'incendie dû aux outils chauds

- ☐ En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- ☐ Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.
- ☐ Tenez les objets explosifs et combustibles à l'écart.
- ☐ Ne recouvrez pas l'outil.



Avertissement ! Risque de blessures
Pendant le transport, l'appareil ou des pièces peuvent tomber.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WELLER.
Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, 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 !

Veuillez 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 micro-processeur exécute un autotest au cours duquel tous les segments sont brièvement activés.

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.

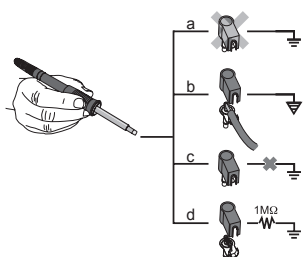
Remarque

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.

Coupure de surcharge

Pour éviter toute surcharge de la station, la puissance est réduite automatiquement en cas de surcharge.

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 (WR 3M)

Remarque

L'appareil de commande est équipé d'un port USB mini. Un logiciel Weller est à votre disposition pour l'utilisation du port USB, vous permettant d'effectuer une mise à jour logicielle („mise à jour de micrologiciel“) sur votre appareil de commande.

Entretien et maintenance



Avertissement !

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



Avertissement !

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



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

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

Remplacement du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre „VACUUM“ et le remplacer si nécessaire.

Avertissement !

Destruction de la pompe à vide en cas de fonctionnement sans filtre.

- ☐ Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

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.

Temp. Stand-by (STANDBY)

 Appel du menu ► - 1 -

La température est baissée automatiquement à la température du mode veille après une activation de la fonction Setback ou en activant la touche ECO (WR 2). La température réelle clignote. <L'affichage „STANDBY“ apparaît sur l'écran.

Temps Setback (SETBACK)

 Appel du menu ► - 1 -

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, la température est baissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée „Setback“ réglée.

L'affichage „SETBACK“ apparaît sur l'écran.

Une pression sur les touches „UP / DOWN“ ou ECO (WR 2) permet de quitter cet état de veille.

En fonction de l'outil, l'interrupteur à doigt ou la plaque reposoir commutatrice désactive l'état de veille.

Option	Description
0 min	Désactivé (Réglage usine)
ON	Avec la plaque reposoir commutatrice, la température est abaissée immédiatement à la température de veille après le dépôt du fer à souder
1-999 min	Temps Setback Réglable individuellement

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)

 Appel du menu ► - 1 -

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, l'outil de soudage est désactivé après l'écoulement du temps „AUTO-OFF“.

La température réelle clignote sur l'écran et sert d'affichage de la chaleur restante. L'écran affiche „OFF“. Un trait clignotant apparaît en-dessous de 50 °C (122 °F)

Option	Description
0 min	Désactivé (Réglage usine)
1-999 min	Temps d'arrêt automatique (AUTO-OFF), réglage individuel.

Température-Offset (Offset)

 Appel du menu ► - 1 -

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de $\pm 40\text{ °C}$ ($\pm 72\text{ °F}$).

Plage de température (WINDOW)

 Appel du menu ► - 1 -

En partant d'une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de $\pm 1\text{ - }99\text{ °C}$ ($\pm 1\text{ - }180\text{ °F}$). Afin de pouvoir utiliser la fonction WINDOW, la station de réparation doit se trouver à l'état verrouillé.

Unités de température (°C/°F)

 Appel du menu ► - 1 -

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Durée max. d'air chaud (HAP On)

Appel du menu ► - 1 -

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système HAP 200 peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 3 canaux.

Le réglage usine est de 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)
1-60 s	Réglable individuellement

Pré-activation du vide (VAC On)

Appel du menu ► - 1 -

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)
1-9 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide (VAC Off)

Appel du menu ► - 1 -

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

(réglage usine 2 s)

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (Réglage usine)
1-5 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

fonction de verrouillage

Appel du menu ► - 1 -

Après activation du verrouillage de la station de soudage, seules les touches suivantes peuvent être actionnées :

WR 2: 1 1, 1'2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2, 3 1'2:3, Pick Up, AIR

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

Sélectionner une option de menu. L'écran affiche "OFF". Le symbole de clé clignote.

Réglez le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) avec la touche UP / DOWN.

WR 2: Appuyer sur la touche 2 pendant 5 secondes.

WR 3M: Appuyer sur la touche 3 pendant 5 secondes.

Le code est mémorisé.

Le symbole de clé est affiché.

Déverrouiller la station de soudage

1. Sélectionner une option de menu. L'écran affiche "ON".
2. Réglez le code de verrouillage à trois chiffres à l'aide des touches UP / DOWN.
3. **WR 2:** Appuyer sur la touche 2.
WR 3M: Appuyer sur la touche 3.
4. La station est à présent déverrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

Code oublié ?

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

Valeur seuil du manomètre (LEVEL) Appel du menu ► - 2 -

Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

Réglable -400 mbar jusqu'à -800 mbar
réglage usine -600 mbar

- 1. Le système (pannes et filtres) doit être libre.
- 2. Sélectionnez le point de menu „Valeur seuil du manomètre“ dans le menu.
- 3. Réglez la valeur de pression „Valeur seuil du manomètre“ à l'aide de la touche UP ou DOWN. La LED de contrôle de régulation alterne entre le rouge et le vert. Augmentez la dépression de 50 à 80 mbar avec la touche UP, comprimez le flexible à vide et contrôlez si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.

Code d'identification de station (Remote ID) Appel du menu ► - 2 -

WR 3M
Chaque station peut recevoir un code d'identification (Remote ID) qui permet de l'identifier sans équivoque via l'interface USB.

Option	Description
0-999	Réglable individuellement

Calibrage (Factory Calibration Check FCC) Appel du menu ► - 2 -

La fonction FCC vous permet de contrôler la précision de température de la station de réparation et de compenser d'éventuelles déviations. A cet égard, la température de la panne à souder doit être mesurée à l'aide d'un appareil de mesure de température externe et d'une pointe de mesure de température affectée à l'outil à souder. Le canal correspondant doit être sélectionné avant l'opération de calibrage.

- 1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
- 2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
- 3. a) Appuyer sur la touche DOWN. -> Le point de calibrage 100 °C / 210 °F est sélectionné.
b) Appuyer sur la touche UP. -> Le point de calibrage 450 °C / 840 °F est sélectionné.
La panne à souder est à présent chauffée. Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
- 4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'écran.
- 5. **WR 2:** Appuyer sur la touche Γ 2 Γ (Set) pour valider la valeur modifiée.
WR 3M: Appuyer sur la touche Γ 1 2 3 Γ (Set) pour valider la valeur modifiée.
La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F est maintenant terminé.

- 6. Régler à l'aide de la touche UP ou DOWN la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.
Compensation maximale de température possible $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).
WR 2: Appuyer sur la touche Γ 2 Γ pour quitter l'option (EXIT).
WR 3M: Appuyer sur la touche Γ 3 Γ pour quitter l'option (EXIT).
- 7. **WR 2:** Quitter le menu 2 à l'aide de la touche Γ 2 Γ .
WR 3M: Quitter le menu 2 à l'aide de la touche Γ 3 Γ .

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

- 1. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
- 2. **WR 2:** Maintenir la touche Γ 2 Γ pressée.
WR 3M: Maintenir la touche Γ 3 Γ pressée.
- 3. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN . L'écran affiche "FSE" (Factory Setting Enabled).
La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport au calibrage usine.



Activation / Désactivation de la touche spéciale (SP Button)

 Appel du menu ► - 2 -

WR 2

Une fois la touche spéciale activée, celle-ci permet d'effectuer un saut rapide dans le menu 1. La dernière fonction sélectionnée est mémorisée en quittant avec la touche spéciale.

Option	Description
OFF	Désactivé (Réglage usine)
ON	Touche spéciale activée

Activation / Désactivation de la touche ECO (ECO)

 Appel du menu ► - 2 -

WR 2

Une fois la touche ECO activée, celle-ci permet d'imposer le mode veille (Standby) sur tous les canaux. La LED verte s'allume et les canaux sont régulés à la température de veille programmée. Si une plaque reposoir commutatrice est utilisée, la fonction est réinitialisée au retrait de l'outil de la

plaque.

Option	Description
OFF	Désactivé (Réglage usine)
ON	Touche ECO activée

Verrouillage des touches HAP 200 (HAP LOC)

 Appel du menu ► - 2 -

WR 3M

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer HAP 200 réglée en usine. Appuyer une fois sur une touche pour activer le HAP 200 et réappuyer pour le désactiver.

Option	Description
OFF	Désactivé (Réglage usine)
ON	HAP LOC activé

Mode Perform.

 Appel du menu ► - 2 -

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

Option	Description
LO	échauffement lent
HI	échauffement rapide

Réinitialisation aux réglages d'usine (FSE)

Sélectionner l'option FSE dans le menu 1.

WR 2: Maintenir la touche $\Gamma 2 \downarrow$ pressée.

1 Ouvrir le menu de fonctions spéciales „1“ (appuyer 2 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)

2. Maintenir la touche $\Gamma 2 \downarrow$ pressée.

3. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE".
(Factory Setting Enabled).

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réinitialisation des valeurs d'ajustage aux réglages usine

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „2“ (appuyer 4 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)

2. Sélectionner l'option „FCC“.

2. Maintenir la touche $\Gamma 2 \downarrow$ pressée.

4. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE".
(Factory Setting Enabled).

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

WR 3M: Maintenir la touche $\Gamma 3 \downarrow$ pressée.

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „1“ (appuyer 2 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)

2. Appuyer sur la touche $\Gamma 3 \downarrow$ et la maintenir enfoncée.

3. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE".
(Factory Setting Enabled).

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réinitialisation des valeurs d'ajustage aux réglages usine

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „2“ (appuyer 4 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)

2. Sélectionner l'option „FCC“.

2. Appuyer sur la touche $\Gamma 3 \downarrow$ et la maintenir enfoncée.

4. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE".
(Factory Setting Enabled).

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Caractéristiques Techniques

FR

Station de réparation	WR 3M	WR 2
Dimensions L x l x H (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensions L x l x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tension de réseau	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Puissance absorbée	400 W	300 W
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage	
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Température (En fonction de l'outil) °C	50 - 450 (550)	
Température (En fonction de l'outil) °F	150 - 850 (999)	
Précision de température °C	± 9	
Précision de température °F	± 17	
Précision de température Air chaud °C	± 30	
Précision de température Air chaud °F	± 54	
Stabilité en température °C	± 2	
Stabilité en température °F	± 4	
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil. (Mise à la terre directe au moment de la livraison, fiche jack non branchée)	
Panneau de commande	LCD	
Interface USB	Le bloc de contrôle est équipé d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance.	-
Pompe (Fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Volume refoulé max. 18 l/min Air chaud max. 15 l/min	
Pompe à vide supplémentaire	Dépression max. 0,5 bar Volume refoulé max. 1,7 l/min	-



Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- -“	☐ L'outil n'a pas été détecté ☐ Outil défectueux	☐ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ☐ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	☐ Pas de tension de réseau	☐ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ☐ Contrôler la tension de réseau ☐ Contrôler la protection de l'appareil
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Buse de dessoudage bouchée ☐ Pompe défectueuse	☐ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ☐ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	☐ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ☐ Filtre principal plein	☐ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ☐ Remplacer le filtre principal de la station de soudage
pas d'air au niveau du fer à air chaud	☐ Flexible à air pas raccordé ☐ Filtre principal plein	☐ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air ☐ Remplacer le filtre principal de la station de soudage

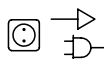
Symboles



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



Marque de conformité britannique



Protection



Transformateur de sécurité



Soudage



Dessoudage



Air chaud



Elimination 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.

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

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.

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.

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'elettrotensile 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.

**Avviso! Pericolo di incendio e di esplosione!****Pericolo d'incendio a causa di utensili caldi**

- ☐ In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- ☐ Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.
- ☐ Mantenere a distanza oggetti esplosivi ed infiammabili.
- ☐ Non coprire l'apparecchio.

**Avviso! Pericolo di lesioni**

Durante il trasporto, vi è rischio di caduta dell'apparecchio o di sue parti.

Utilizzo Conforme

Unità di alimentazione per utensili di saldatura WELLER.

Utilizzare la stazione di riparazione 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

Dopo l'accensione dell'apparecchio, il microprocessore esegue un'autodiagnosi, durante la quale tutti i segmenti sono brevemente in funzione.

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.

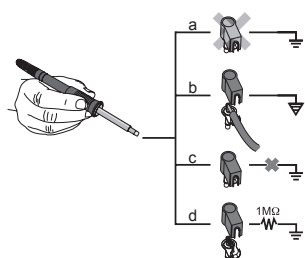
Avviso

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.

Disinserzione per sovraccarico

Al fine di prevenire il sovraccarico della stazione, in caso di sovraccarico la potenza viene ridotta automaticamente.

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 (WR 3M)

Avviso

La centralina è dotata di un'interfaccia mini-USB. Per utilizzare l'interfaccia USB è disponibile un software Weller con cui è possibile eseguire l'aggiornamento del software („Firmware Updater“) sulla centralina.

Cura e manutenzione



Avviso!

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



Avviso!

Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.



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

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

Sostituzione del filtro

Controllare regolarmente il livello di contaminazione del filtro principale del vuoto e, all'occorrenza, sostituirlo.

Avviso!

Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare danni irreparabili alla pompa per il vuoto.

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

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.

Temper. standby (STANDBY)

 Richiamo del menu ► - 1 -

Dopo l'attivazione della funzione di Setback o azionando il tasto ECO (WR 2), la temperatura viene automaticamente abbassata al valore di standby. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante. <Sul display compare la dicitura „STANDBY“.

Tempo di setback (SETBACK)

 Richiamo del menu ► - 1 -

Quando non si utilizza l'utensile di saldatura, trascorso il tempo di setback impostato, la temperatura viene abbassata al valore di standby.

Sul display compare la dicitura „SETBACK“.

Premendo i tasti „UP / DOWN“, oppure ECO (WR 2), lo stato di standby verrà terminato.

In funzione dell'utensile, il microinterruttore o il supporto con dispositivo di commutazione disattivano lo stato di standby.

Opzione	Descrizione
0 min	Disattivato (impostazione predefinita)
ON	Con il supporto con dispositivo di commutazione, dopo aver riposto il saldatore, la temperatura viene immediatamente abbassata al valore di standby
1-999 min	Tempo di setback Impostabile individualmente

Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico)

 Richiamo del menu ► - 1 -

Quando non si utilizza l'utensile di saldatura, trascorso il tempo AUTO-OFF, l'utensile si spegne.

La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Sul display compare „OFF“. Al di sotto dei 50 °C (122 °F), compare un trattino lampeggiante

Opzione	Descrizione
0 min	Disattivato (impostazione predefinita)
1-999 min	Tempo di AUTO-OFF, impostabile in modo personalizzato.

Temperatura-Offset (Offset)

 Richiamo del menu ► - 1 -

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Finestra Temperatura (WINDOW)

 Richiamo del menu ► - 1 -

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1\text{ }^{\circ}\text{F}$). Per poter utilizzare la funzione WINDOW, la stazione di riparazione dovrà trovarsi in stato di blocco.

Unità di misura della temperatura (°C/°F)

 Richiamo del menu ► - 1 -

Opzione	Descrizione
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit

Durata max. aria calda (HAP On)

Richiamo del menu ► - 1 -

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione HAP 200 prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 60. Il tempo impostato sarà quindi uguale per tutti e 3 i canali.

L'impostazione di fabbrica è 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 predefinita)
1-60 s	Impostabile individualmente

Principale vuoto (VAC On)

Richiamo del menu ► - 1 -

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 predefinita)
1-9 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto (VAC Off)

Richiamo del menu ► - 1 -

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf. (impostazione di fabbrica 2 s)

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione predefinita)
1-5 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

funzione di blocco

Richiamo del menu ► - 1 -

Dopo l'attivazione del blocco, sulla stazione di brasure saranno utilizzabili soltanto i seguenti tasti:

WR 2:

Soglia manometro (LEVEL)

Richiamo del menu ► - 2 -

Questa funzione consente di definire l'intervallo di manutenzione dell'utensile di dissaldatura. Il valore andrà definito in mbar; a tale valore, quando il sistema di aspirazione risulterà contaminato, il manometro elettrico emetterà una segnalazione di avviso (il LED della pompa per vuoto passerà da luce verde a luce rossa). Il valore andrà impostato in base ai tipi di ugelli di aspirazione utilizzati.

Impostabile -400 mbar fino a -800 mbar
impostazione di fabbrica -600 mbar

1. Il sistema (punte e filtri) dovrà essere libero.
2. Selezionare la voce di menu „Soglia manometro“.
3. Impostare il valore di pressione „Soglia manometro“ tramite i tasti SU o GIÙ. Il LED di controllo regolazione passerà da luce rossa a luce verde. Tramite il tasto SU, aumentare la depressione di 50 – 80 mbar, comprimere il tubo flessibile per vuoto e controllare se la spia di controllo passi da luce verde a luce rossa.

Codice di riconoscimento stazione (Remote ID)

Richiamo del menu ► - 2 -

WR 3M

Ad ogni stazione può essere assegnato un codice di riconoscimento stazione (Remote ID) per poterla identificare in modo univoco tramite l'interfaccia USB.

Opzione	Descrizione
0-999	Impostabile individualmente

Calibrazione (Factory Calibration Check FCC)

Richiamo del menu ► - 2 -

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

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. a) Premere il tasto DOWN. -> Viene selezionato il punto di calibrazione 100 °C / 210 °F.
b) Premere il tasto UP. -> Viene selezionato il punto di calibrazione 450 °C / 840 °F. La punta di brasatura verrà ora riscaldata. Il controllo regolazione lampeggia sino a quando la temperatura rimane costante.
4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.

5. **WR 2:** Premere i tasti $\uparrow$ 1 2 $\downarrow$ (Set) per confermare il valore modificato.
WR 3M: Premere i tasti $\uparrow$ 1 2 3 $\downarrow$ (Set) per confermare il valore modificato.
A questo punto, lo scostamento della temperatura sarà resettato (impostato a 0). A questo punto, la calibrazione a 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F sarà conclusa.
6. Mediante i tasti UP o DOWN, impostare nella stazione di riparazione la differenza fra il valore visualizzato sul dispositivo di misurazione esterno e quello visualizzato sulla stazione. Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Premere il tasto $\uparrow$ 2 $\downarrow$ per uscire dalla voce di menu (EXIT).
WR 3M: Premere il tasto $\uparrow$ 3 $\downarrow$ per uscire dalla voce di menu (EXIT).
7. **WR 2:** Mediante il tasto $\uparrow$ 2 $\downarrow$, abbandonare il menu 2.
WR 3M: Mediante il tasto $\uparrow$ 3 $\downarrow$, abbandonare il menu 2.

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
2. **WR 2:** Mantenere premuto il tasto $\uparrow$ 2 $\downarrow$.
WR 3M: Mantenere premuto il tasto $\uparrow$ 3 $\downarrow$.

Menu Parametri

IT

3. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display comparirà la scritta „FSE“ (Factory Setting Enabled). A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

Attivazione / Disattivazione del tasto speciale (SP Button)

 Richiamo del menu ► - 2 -

WR 2

Attivato il tasto speciale, con esso si potrà passare rapidamente al menu 1. Al termine, l'ultima funzione selezionata verrà memorizzata con il tasto speciale.

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione predefinita)
ON	Tasto speciale attivato

Attivazione / Disattivazione del tasto ECO (ECO)

 Richiamo del menu ► - 2 -

WR 2

Attivato il tasto ECO, con esso si potrà impostare la modalità Standby per tutti i canali. Il LED verde si accenderà ed i canali verranno regolati sulla temperatura di standby impostata. Qualora si utilizzi un supporto con dispositivo di commutazione, la funzione verrà resettata quando l'utensile verrà tolto dal supporto stesso.

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione predefinita)
ON	Tasto ECO attivato

Blocco tasti HAP 200 (HAP LOC)

 Richiamo del menu ► - 2 -

WR 3M

Con questa funzione è possibile cambiare il comportamento standard dei tasti dei pistoni HAP 200, impostato di fabbrica.

La stazione HAP 200 si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione predefinita)
ON	HAP LOC attivato

Modo prestazioni

 Richiamo del menu ► - 2 -

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

Opzione	Descrizione
LO	riscaldamento lento
HI	riscaldamento rapido

Ripristino impostazioni di fabbrica (FSE)

Selezionare la voce FSE nel menu 1.

WR 2: Mantenere premuto il tasto $\Gamma 2 \downarrow$.

1. Aprire il menu funzione speciale „1“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 2 secondi)

2. Mantenere premuto il tasto $\Gamma 2 \downarrow$.

3. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

Resettare i valori di regolazione alle impostazioni di fabbrica

1. Aprire il menu funzione speciale „2“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 4 secondi)

2. Selezionare la voce di menu „FCC“.

2. Mantenere premuto il tasto $\Gamma 2 \downarrow$.

4. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

WR 3M: Mantenere premuto il tasto $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Aprire il menu funzione speciale „2“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 2 secondi)

2. Premere il tasto $\Gamma 3 \downarrow$ e tenerlo premuto.

3. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

Resettare i valori di regolazione alle impostazioni di fabbrica

1. Aprire il menu funzione speciale „2“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 4 secondi)

2. Selezionare la voce di menu „FCC“.

2. Premere il tasto $\Gamma 3 \downarrow$ e tenerlo premuto.

4. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

Stazione di riparazione	WR 3M	WR 2
Dimensioni L x P x H (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensioni L x P x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tensione di rete	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Potenza assorbita	400 W	300 W
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura	
Protezione	Interruttore di massima corrente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatura (In base all'utensile) °C	50 - 450 (550)	
Temperatura (In base all'utensile) °F	150 - 850 (999)	
Precisione di temperatura °C	± 9	
Precisione di temperatura °F	± 17	
Precisione di temperatura Aria calda °C	± 30	
Precisione di temperatura Aria calda °F	± 54	
Stabilità della temperatura °C	± 2	
Stabilità della temperatura °F	± 4	
Compensazione di potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio. (Stato alla consegna: collegamento a massa rigido, jack non innestato)	
Display	LCD	
Interfaccia USB	La centralina è dotata di un'interfaccia USB, utilizzabile per aggiornamento software, parametrizzazione e monitoraggio.	-
Pompa (Funzionamento ad intermittenza (30/30) s)	Depressione max. 0,7 bar Portata max. 18 l/min Aria calda max. 15 l/min	
Pompa per vuoto supplementare	Depressione max. 0,5 bar Portata max. 1,7 l/min	-



Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- -“	☐ L'utensile non è stato riconosciuto ☐ Utensile difettoso	☐ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ☐ Verificare l'utensile collegato
Nessuna funzione di display (Display Off)	☐ Assenza della tensione di rete	☐ Inserire l'interruttore di rete ☐ Verificare la tensione di rete ☐ Controllare la protezione dell'apparecchio
Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Ugello per dissaldare occluso ☐ Pompa difettosa	☐ 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
Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	☐ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ☐ Filtro principale pieno	☐ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ☐ Sostituire l'insero filtro principale della stazione di saldatura
Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	☐ Tubo aria non collegato ☐ Filtro principale pieno	☐ Collegare o controllare il tubo flessibile aria ☐ Sostituire l'insero filtro principale della stazione di saldatura

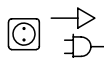
Simboli



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



Marchio di conformità britannico



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

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.

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.

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 da WELLER.

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.

**Aviso! Incêndio e explosão!****Perigo de incêndio devido a ferramentas quentes**

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

**Aviso! Perigo de ferimento**

O aparelho ou partes dele podem cair durante o transporte.

Utilização Autorizada

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



Não devem ser aspirados gases e líquidos inflamáveis.

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

Substitua cartuchos de filtro cheios.

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

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

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

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

Grupos de utilizadores

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

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

Colocação do aparelho em serviço

Atenção!

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

Coloque o aparelho fora do serviço, conforme o manual de instruções da sua ferramenta de soldar ligada.



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 executa um auto-teste, durante o qual todos os segmentos estão em operação por alguns instantes.

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.

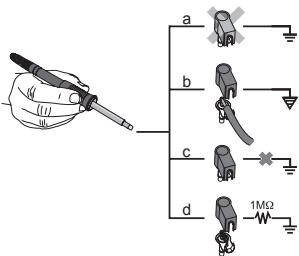
Alerta

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.

Desligamento por sobrecarga

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

Equilíbrio do potencial



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

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

Executar a actualização do firmware (WR 3M)

Alerta

O aparelho de comando está equipado com uma interface de mini USB. Para utilizar a interface USB tem à sua disposição um software Weller, com o qual poderá efectuar uma actualização do software („Firmware Updater“) no seu aparelho de comando.

Conservação e manutenção



Aviso!

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



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaal-varuosi.



Aviso! Risco de queimaduras

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

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

Troca do filtro

Controlar regularmente o filtro de vácuo quanto a sujidade e, caso necessário, substituí-lo.

Aviso!

Destruição da bomba de vácuo devido ao funcionamento sem filtro.

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

Filtros obstruídos devem ser tratados como lixo especial.

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

Utilize equipamento de protecção adequado



Menu de parâmetros

Temp. Standby (STANDBY)

 Acesso ao menu ► - 1 -

Após activação da função setback ou em caso de activação do botão ECO (WR 2), a temperatura é reduzida automaticamente para a temperatura de standby. A temperatura real é indicada de modo intermitente. <No visor é indicado „STANDBY“.

Tempo setback (SETBACK)

 Acesso ao menu ► - 1 -

No caso da não utilização da ferramenta de solda, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, após decorrido o tempo de Setback regulado.

No visor é indicado „SETBACK“.

Premir os botões „PARA CIMA/PARA BAIXO“ ou ECO (WR 2) termina esta estado de standby.

Em função da ferramenta, o interruptor de gatilho ou o suporte de comutação desactiva o estado de setback.

Opcão	Descrição
0 min	Desactivado (Ajuste de fábrica)
ON	Com o suporte de comutação, a temperatura de standby é imediatamente regulada após pousar o ferro de soldar
1-999 min	Tempo setback ajustável individualmente

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor é indicado „OFF“. Se a temperatura for inferior a 50°C (122°F), será indicado um traço intermitente.

Opcão	Descrição
0 min	Desactivado (Ajuste de fábrica)
1-999 min	Tempo AUTO-OFF, ajustável individualmente.

Temperatura-Offset (Offset)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

Janela de temperatura (WINDOW)

 Acesso ao menu ► - 1 -

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar um intervalo de temperatura de $\pm 1-99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180^{\circ}\text{F}$) com a ajuda da função WINDOW. Para poder utilizar a função WINDOW, a estação de solda deve estar no estado bloqueado.

Unidades de temperatura (°C/°F)

 Acesso ao menu ► - 1 -

Opcão	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu de parâmetros

Duração máx. de ar quente (HAP On)

 Acesso ao menu ► - 1 -

O tempo de activação para a corrente de ar quente do HAP 200 pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 60 s. O tempo definido será, então, igual para todos os 3 canais.

O ajuste de fábrica é de 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 (Ajuste de fábrica)
1-60 s	ajustável individualmente

Funcionamento anterior do vácuo (VAC On)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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 (Ajuste de fábrica)
1-9 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo (VAC Off)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

(regulação de fábrica 2 s)

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (Ajuste de fábrica)
1-5 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

função de bloqueio

 Acesso ao menu ► - 1 -

Após activado o bloqueio, podem ser premidas apenas as teclas seguintes da estação de solda:

WR 2: $\uparrow$ 1 $\downarrow$, $\uparrow$ 1·2 $\downarrow$, $\uparrow$ 2 $\downarrow$, ECO, AIR

WR 3M: $\uparrow$ 1 $\downarrow$, $\uparrow$ 2 $\downarrow$, $\uparrow$ 3 $\downarrow$ $\uparrow$ 1·2·3 $\downarrow$, Pick Up, AIR

Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Alerta

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

Bloquear a estação de solda

Seleccionar a opção do menu. No visor é indicado „OFF“. O símbolo da chave fica intermitente.

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

WR 2: Premir a tecla $\uparrow$ 2 $\downarrow$ durante 5 segundos.

WR 3M: Premir a tecla $\uparrow$ 3 $\downarrow$ durante 5 segundos.

O código é memorizado.

É indicado o símbolo da chave.

Desbloquear a estação de solda

1. Seleccionar a opção do menu. No visor é indicado „ON“.

2. Ajustar o código de bloqueio de três dígitos através das teclas UP/DOWN.

3. **WR 2:** Premir a tecla $\uparrow$ 2 $\downarrow$.

WR 3M: Premir a tecla $\uparrow$ 3 $\downarrow$.

4. Agora a estação está desbloqueada. A indi-

cação comuta para ao menu principal.

Esqueceu o código?

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

Limiar de manómetro (LEVEL)

 Acesso ao menu ► - 2 -

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

Ajustável -400 mbar até -800 mbar

regulação de fábrica -600 mbar

1. O sistema (pontas e filtros) tem de estar desimpedido.
2. Seleccionar a opção do menu „Limiar de manómetro“ no menu.
3. Ajustar o valor de pressão „Limiar de manómetro“ com a tecla UP ou DOWN. O controlo de regulação LED comuta continuamente de vermelho para verde. Com a tecla UP, aumentar o vácuo parcial em 50 até 80 mbar, obstruir a mangueira de vácuo através de compressão manual e controlar se a lâmpada de controlo comuta de verde para vermelho.

Identificação da estação (Remote ID)

 Acesso ao menu ► - 2 -

WR 3M

A cada estação pode ser atribuída uma identificação da estação (Remote ID), para poder identificar a estação inequivocamente através da interface USB.

Opcão	Descrição
0-999	ajustável individualmente

Calibragem (Factory Calibration Check FCC)

 Acesso ao menu ► - 2 -

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

1. Inserir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor da temperatura externo na ponta de medição da temperatura.
2. Seleccionar a opção do menu FCC do menu 2.
3. a) Premir a tecla DOWN. -> É seleccionado o ponto de calibragem 100 °C / 210 °F.
b) Premir a tecla UP. -> É seleccionado o ponto de calibragem 450 °C / 840 °F.
Agora, a ponta de solda é aquecida. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.

5. **WR 2:** Premir a tecla Γ 2 Γ (Set) para confirmar o valor alterado.
WR 3M: Premir a tecla Γ 1 2 3 Γ (Set) para confirmar o valor alterado.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F está terminada.
6. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla UP ou DOWN.
Compensação da temperatura máxima possível: ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Premir a tecla Γ 2 Γ para sair da opção de menu (EXIT).
WR 3M: Premir a tecla Γ 3 Γ para sair da opção de menu (EXIT).
7. **WR 2:** Sair do menu 2 com a tecla Γ 2 Γ .
WR 3M: Sair do menu 2 com a tecla Γ 3 Γ .

Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

1. Seleccionar a opção do menu FCC do menu 2.

Menu de parâmetros

PT

2. **WR 2:** Manter a tecla Γ 2 Γ premida.
WR 3M: Manter a tecla Γ 3 Γ premida.

3. A seguir, premir simultaneamente as teclas UP e DOWN. No visor aparece „FSE“ (Factory Setting Enabled).

A estação de reparação encontra-se reposta à calibragem de fábrica.

Activação / Desactivação da tecla especial (SP Button)

 Acesso ao menu ► - 2 -

WR 2

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

Opção	Descrição
OFF	Desactivado (Ajuste de fábrica)
ON	Tecla especial activada

Activação / Desactivação da tecla ECO (ECO)

 Acesso ao menu ► - 2 -

WR 2

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

ferramenta do suporte.

Opção	Descrição
OFF	Desactivado (Ajuste de fábrica)
ON	Tecla ECO activada

Bloqueio de botões HAP 200 (HAP LOC)

 Acesso ao menu ► - 2 -

WR 3M

Com esta função é possível alterar o comportamento dos botões ajustado de fábrica do ferro HAP 200.

O HAP 200 é ligado com a primeira activação do botão e desligado com uma segunda activação do botão.

Opção	Descrição
OFF	Desactivado (Ajuste de fábrica)
ON	HAP LOC ativado

Modo Desempenho

 Acesso ao menu ► - 2 -

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

Opção	Descrição
LO	aquecimento lento
HI	aquecimento rápido



Reposição dos ajustes de fábrica (FSE)

Seleccionar a opção do menu FSE do menu 1.

WR 2: Manter a tecla Γ 2 $\neg$ premida.

1. Abrir o menu de funções especiais „1“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 2 seg.)

2. Manter a tecla Γ 2 $\neg$ premida.

3. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”.
(Factory Setting Enabled).

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

Reposição dos valores de ajuste para os ajustes de fábrica

1. Abrir o menu de funções especiais „2“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 4 seg.)

2. Seleccionar a opção do menu „FCC“.

2. Manter a tecla Γ 2 $\neg$ premida.

4. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”.
(Factory Setting Enabled).

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

WR 3M: Manter a tecla Γ 3 $\neg$ premida.

1. Abrir o menu de funções especiais „1“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 2 seg.)

2. Premir e manter premida a tecla Γ 3 $\neg$.

3. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”.
(Factory Setting Enabled).

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

Reposição dos valores de ajuste para os ajustes de fábrica

1. Abrir o menu de funções especiais „2“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 4 seg.)

2. Seleccionar a opção do menu „FCC“.

2. Premir e manter premida a tecla Γ 3 $\neg$.

4. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”.
(Factory Setting Enabled).

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

Características Técnicas

PT

Estação de reparação	WR 3M	WR 2
Dimensões C x L x A (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensões C x L x A (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tensão de rede	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Consumo de potência	400 W	300 W
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda	
Fusível	Disjuntor de sobrecorrente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatura (Depende da ferramenta) °C	50 - 450 (550)	
Temperatura (Depende da ferramenta) °F	150 - 850 (999)	
Precisão térmica °C	± 9	
Precisão térmica °F	± 17	
Precisão térmica Ar quente °C	± 30	
Precisão térmica Ar quente °F	± 54	
Estabilidade térmica °C	± 2	
Estabilidade térmica °F	± 4	
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho. (Estado no momento do fornecimento ligado solidamente à terra, ficha cinch não inserida)	
Visor	LCD	
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB para actualização de firmware, parametrização e monitorização.	-
Bomba (Operação intermitente (30/30) s)	Vácuo parcial máx. 0,7 bar Quantidade de transporte máx.ora 18 l/min Ar quente máx. 15 l/min	
Bomba de vácuo adicional	Vácuo parcial máx. 0,5 bar Quantidade de transporte máx.ora 1,7 l/min	-



Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- - “	☐ A ferramenta não foi detectada ☐ Ferramenta avariada	☐ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ☐ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	☐ Não há tensão de rede	☐ Ligar o interruptor de rede ☐ Verificar a tensão de rede ☐ Verificar o fusível do aparelho
Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Bocal de dessoldagem entupido ☐ Bomba defeituosa	☐ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ☐ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	☐ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ☐ Filtro principal cheio	☐ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ☐ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda
sem ar no ferro de ar quente	☐ Tubo de ar não conectado ☐ Filtro principal cheio	☐ Conectar ou verificar a mangueira de ar ☐ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda

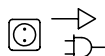
Símbolos



Atenção!



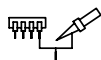
Leia o manual de instruções!



Antes de efectuar quaisquer trabalhos no aparelho, retire sempre a ficha da tomada.



Design adequado EPA e local de trabalho adequado EPA



Equilíbrio do potencial



Marca CE



Marca de Conformidade Britânica



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.

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.

We danken u voor de aankoop van het toestel en het door u gestelde vertrouwen in ons product.

Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.



Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het toestel begint te werken, volledig door.

Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het toestel op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

Het toestel werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd.

Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt.

Veiligheidsinstructies

Om veiligheidsredenen mogen kinderen en jongeren onder 16 jaar alsook personen die niet met deze gebruiksaanwijzing vertrouwd zijn, het toestel niet gebruiken. Op kinderen dient toezicht te worden gehouden om te waarborgen dat ze niet met het apparaat spelen. Het toestel is niet bestemd om door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, sensorische of geestelijke capaciteiten of met gebrek aan ervaring en/of kennis gebruikt te worden.



Waarschuwing! Elektrische schok

Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden.

- ☐ Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht.
- ☐ Sluit alleen WELLER gereedschappen aan.

Bij een defect toestel kunnen actieve draden vrijliggen of kan de aarddraad buiten werking zijn.

- ☐ Reparaties moeten door personen uitgevoerd worden die door Weller zijn opgeleid.
- ☐ Is de aansluitleiding van het elektrische gereedschap beschadigd, dan moet deze door een speciaal voorbereide aansluitleiding vervangen worden die via de klantendienstorganisatie verkrijgbaar is.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeergereedschap. Gereedschappen kunnen na het uitschakelen nog langere tijd heet zijn.

- ☐ Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- ☐ Sluit vacuüm en perslucht alleen aan de daarvoor bestemde aansluitingen aan.
- ☐ Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.



Waarschuwing! Brand- en explosiegevaar! **Brandgevaar door hete gereedschappen**

- ☐ Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- ☐ Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.
- ☐ Houd explosieve en brandbare voorwerpen uit de buurt.
- ☐ Toestel niet afdekken.



Waarschuwing! Verwondingsgevaar

Bij het transport kunnen het toestel of onderdelen vallen.

Voorgeschreven Gebruik Van Het Systeem

Voedingseenheid voor WELLER soldeerge-reedschappen.

Gebruik het reparatiestation uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven omstandigheden.



Brandbare gassen en vloeistoffen mogen niet afgezogen worden.

Het toestel mag alleen met correcte geplaatste en daarvoor bestemde filterpatronen gebruikt worden.

Vervang volle filterpatronen.

Toestel alleen in binnenruimtes gebruiken. Tegen vocht en direct zonlicht beschermen.

Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt ook dat

- ☐ u deze handleiding in acht neemt,
- ☐ u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- ☐ u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

Gebruikersgroepen

Wegens verschillend hoge risico's en gevaren mogen sommige handelingen alleen door geschoolde vaklui uitgevoerd worden.

Handeling	Gebruikersgroepen
Opgave van de soldeerparameters	Vakpersoneel met technische opleiding
Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Elektrotechnicus
Opgave van onderhoudsintervallen	Veiligheidskracht
Bedienen Wissel van de filter	Leek
Bedienen Wissel van de filter Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Technische leerling onder leiding en toezicht van een opgeleide vakman

Toestel in gebruik nemen

Attentie!

Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

Neem het toestel zoals in het hoofdstuk „Ingebruikneming“ beschreven in gebruik.



Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje overeenkomt.

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

Na het inschakelen van het toestel voert de micro-processor een zelftest uit waarin alle segmenten gedurende korte tijd in bedrijf zijn.

Solderen en soldeerruimen

Voor de soldeerwerkzaamheden conform de gebruiksaanwijzing van uw aangesloten soldeergereedschap uit.

Behandeling van de soldeerpunten

- ☐ Bij het eerste opwarmen de selectieve en vertinbare soldeerpunt met soldeersol nat maken. Dit verwijdert oxidelagen en onreinigheden aan de soldeerpunt.
- ☐ Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- ☐ Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- ☐ Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- ☐ Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- ☐ Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm
Vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- ☐ Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen

soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.

- ☐ Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- ☐ Gebruik de punt met soldeersol voor u de soldeerbout voor langere tijd neerlegt.
- ☐ Doe het soldeersol direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- ☐ Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- ☐ Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

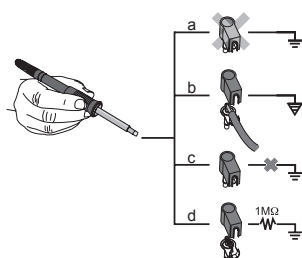
Aanwijzing

De regelapparaten werden voor een gemiddelde soldeerpuntgrootte gejusteerd. Afwijkingen door een puntwissel of het gebruik van andere puntvormen kunnen ontstaan.

Overbelastingsuitschakeling

Om overbelasting van het station te vermijden wordt bij overbelasting het vermogen automatisch gereduceerd.

Potentiaalvereffening



Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus zijn er 4 varianten mogelijk:

a	Hard geaard	zonder stekker (toestand bij levering).
b	Potentiaalvereffening	met stekker, vereffeningsleiding aan het middelste contact
c	Potentiaalvrij	met stekker
d	Zacht geaard	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand.

Firmware-update uitvoeren (WR 3M)

Aanwijzing

De regeleenheid is voorzien van een mini USB-interface. Voor het gebruik van de USB-interface is er een Weller driver beschikbaar, waarmee u een software update (Firmware Updater) van uw regeleenheid kunt uitvoeren.

onderhouden



Waarschuwing!

<Voor alle werkzaamheden aan het apparaat de stekker uit het stopcontact nemen.



Waarschuwing!

Gebruik alléén origineel toebehoren en originele onderdelen.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

- ☐ Vervangen soldeerpunt alleen in koude toestand
- ☐ Vervangen en reinigen zuigmondstuk alleen in hete toestand met passend gereedschap
- ☐ Vervangen heteluchtmondstuk alleen met passend gereedschap.
- ☐ Tinverzamelreservoir alleen in koude toestand reinigen of vervangen

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Wissel van de filter

Vacuümfiler regelmatig op verontreinigingen controleren en eventueel vernieuwen.

Waarschuwing!

Beschadiging van de vacuümpomp door het werken zonder filter.

- ☐ Controleer voor u begint te solderen of er een hoofdfilter geplaatst is!

Vervuilde filters moeten als gevaarlijk afval worden behandeld.

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Draag geschikte veiligheidsuitrusting.

Stand-bytemperatuur (STANDBY)

Menu-oproep ► - 1 -

Na activering van de Setback-functie of door indrukken van de ECO-toets (WR 2) wordt automatisch verlaagd naar de standby-temperatuur. De actuele temperatuur wordt knipperend weergegeven. <Op het display verschijnt „STANDBY“.

Setback tijd (SETBACK)

Menu-oproep ► - 1 -

Wanneer het soldeergereedschap niet wordt gebruikt, dan wordt de temperatuur na afloop van de ingestelde setback-tijd op de standby temperatuur verlaagd.

Op het display verschijnt „SETBACK“.

Door op de toetsen „UP / DOWN“ op ECO (WR 2) te drukken wordt deze standby toestand beëindigd.

Afhankelijk van het gereedschap deactiveert de vingerschakelaar of de soldeerbouthouder de standby-toestand.

Optie	Beschrijving
0 min	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	Met schakelhouder wordt na het neerleggen de soldeerbout onmiddellijk op de standby-temperatuur overgeschakeld
1-999 min	Setback tijd individueel instelbaar

AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

Menu-oproep ► - 1 -

Wanneer het soldeergereedschap niet wordt gebruikt, dan wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF tijd het soldeergereedschap uitgeschakeld.

De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „OFF“. Onder de 50 °C (122 °F) verschijnt een knipperende streep

Optie	Beschrijving
0 min	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
1-999 min	AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

Temperatuur-Offset (Offset)

Menu-oproep ► - 1 -

De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met ± 40 °C (± 72 °F) aangepast worden.

Temperatuurvenster (WINDOW)

Menu-oproep ► - 1 -

Uitgaande van een ingestelde, vergrendelde temperatuur kan met behulp van de WINDOW-functie een temperatuurbereik van $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F) ingesteld worden. Om de WINDOW-functie te kunnen gebruiken, moet het reparatiestation zich in een vergrendelde toestand bevinden.

Temperatuureenheden (°C/°F)

Menu-oproep ► - 1 -

Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mac. Heteluchtduur (HAP On)

Menu-oproep ► - 1 -

De inschakeltijd voor de heteluchtstroom van de HAP 200 kan in stappen van 1 van 0 tot 60 s begrensd worden. De ingestelde tijd is dan voor alle 3 kanalen gelijk.

Fabrieksinstelling is s („OFF“), d.w.z. dat de luchtstroom geactiveerd wordt zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.

Optie	Beschrijving
OFF	geen duur gedefinieerd (fabrieksinstelling)
1-60 s	individueel instelbaar

Vacuümvoorloop (VAC On)

Menu-oproep ► - 1 -

Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümvoorlooppunt is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-9 sec	ON: vacuümvoorlooptijd, individueel instelbaar.

Vacuümnaloop (VAC Off)

Menu-oproep ► - 1 -

Om het verstopping van de soldeerruimhout te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

(fabrieksinstelling 2 s)

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümnalooppunt is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-5 sec	ON: vacuümnalooptijd, individueel instelbaar

vergrendelingsfunctie

Menu-oproep ► - 1 -

Na het inschakelen van de vergrendeling kunnen op het soldeerstation de volgende toetsen bediend worden:

WR 2: 1 1, 1·2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2, 3 1·2·3, Pick Up, AIR

Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Aanwijzing

Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen (vaste temperatuurtoetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.

Soldeerstation vergrendelen

Menu-item selecteren. Op het display wordt „OFF“ weergegeven. Het sleutelsymbool knippert.

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met de toets UP / DOWN instellen.

WR 2: Toets 2 5 seconden lang indrukken.

WR 3M: Toets 3 5 seconden lang indrukken.

De code wordt opgeslagen.

Het sleutelsymbool wordt weergegeven.

Soldeerstation ontgrendelen

1. Menu-item selecteren. Op het display wordt „ON“ weergegeven.

2. De driecijferige vergrendelingscode met UP / DOWN-toetsen instellen.

3. **WR 2:** Op toets 2 drukken.

WR 3M: Op toets 3 drukken.

4. Het station is nu ontgrendeld. De indicatie wisselt naar het hoofdmenu.

Code vergeten?

Gelieve met onze klantenservice contact op te nemen: technical-service@weller-tools.com

Manometerdrempel (LEVEL)

Menu-oproep ► - 2 -

Met deze functie kan het onderhoudsinterval van het soldeerruimgereedschap vastgelegd worden. Hierbij wordt de waarde in mbar vastgelegd, waarbij de elektrische manometer bij een vervuild zuigsysteem een waarschuwing melding activeert (LED van de vacuümpomp wisselt van groen naar rood). De ingestelde waarde hangt van de gebruikte zuigmondstukken af.

Instelbaar -400 mbar tot -800 mbar
fabrieksinstelling -600 mbar

1. Systeem (punten en filters) moet vrij zijn.
2. Menupunt „manometerdrempel“ in het menu selecteren.
3. Manometerdrempel-drukwaarde met toets UP of DOWN instellen. De LED-regelcontrole schakelt van rood naar groen heen en weer. Met de toets UP de onderdruk met 50 tot 80 mbar verhogen, de vacuümslang samendrukken en controleren of het controlelampje van groen naar rood wisselt.

Stationsidentificatie (Remote ID)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 3M

Aan elk station kan een stationidentificatie (Remote ID) toegewezen worden om deze eenduidig via de USB-interface te kunnen identificeren.

Optie	Beschrijving
0-999	individueel instelbaar

Kalibratie (Factory Calibration Check FCC)

Menu-oproep ► - 2 -

Met de FCC-functie kunt u de temperatuur-nauwkeurigheid van het reparatiestation controleren en eventuele afwijkingen compenseren. Hiervoor moet de soldeerpunttemperatuur met een extern temperatuurmeettoestel en een bij het soldeer-werktuig behorend temperatuurmeetpunt gemeten worden. Voor de kalibratie moet het betreffende kanaal geselecteerd worden.

1. Temperatuursensor (0,5 mm) van het externe temperatuurmeettoestel in de temperatuurmeet-punt inbrengen.
2. Menu-item FCC in menu 2 selecteren.
3. a) Op de toets DOWN drukken. -> Kalibratie-punt 100 °C / 210 °F wordt geselecteerd.
b) Op de UP toets drukken. -> Kalibratiepunt 450 °C / 840 °F wordt geselecteerd.
De soldeerpunt wordt nu verhit. Regelcontrole knippert zodra de temperatuur constant is.
4. Weergegeven temperaturen van het meettoes-tel met de indicatie op het display vergelijken.
5. **WR 2:** Druk op de toets $\uparrow \cdot 2 \downarrow$ (Set), om de gewijzigde waarde te bevestigen.
WR 3M: Druk op de toets $\uparrow \cdot 2 \cdot 3 \downarrow$ (Set), om de gewijzigde waarde te bevestigen.
De temperatuurafwijking is nu op 0 teruggezet. De kalibratie bij 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F is nu afgesloten.

6. Met de toets UP of DOWN het verschil tussen de aan het externe meettoestel weergegeven waarde en de op het station weergegeven waarde op het reparatiestation instellen. Maximaal mogelijke temperatuurcompensatie ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Op toets $\uparrow \cdot 2 \downarrow$ drukken, om de menu-keuze te verlaten (EXIT).
WR 3M: Op toets $\uparrow \cdot 3 \downarrow$ drukken, om de menu-keuze te verlaten (EXIT).
7. **WR 2:** Met toets $\uparrow \cdot 2 \downarrow$ het menu 2 verlaten.
WR 3M: Met toets $\uparrow \cdot 3 \downarrow$ het menu 2 verlaten.

Kalibratie op fabrieksinstellingen resetten

1. Menu-item FCC in menu 2 selecteren.
2. **WR 2:** Toets $\uparrow \cdot 2 \downarrow$ ingedrukt houden.
WR 3M: Toets $\uparrow \cdot 3 \downarrow$ ingedrukt houden.
3. Aansluitend de toetsen UP en DOWN tegelijker-tijd ingedrukt houden. Op het display verschijnt „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Het reparatiestation is nu opnieuw op de fab-rieksinstellingen gereset.

Activering / Deactiveren van de speciale toets (SP Button)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 2

Na activering van de speciale toets kan met deze toets een snelle sprong naar het menu 1 uitgevoerd worden. De laatste geselecteerde functie wordt bij het verlaten met de speciale toets opgeslagen.

Optie	Beschrijving
OFF	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	Speciale toets geactiveerd

Activering / Deactivering van de ECO-toets (ECO)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 2

Na activering van de ECO-toets kan met deze toets de stand-by-modus voor de kanalen ingesteld worden. De groene LED brandt en de kanalen worden op de ingestelde stand-by-temperatuur afgesteld. Bij het gebruik van een schakelhouder wordt de functie bij het uitnemen van het ge-

reedschap uit de houder teruggezet.

Optie	Beschrijving
OFF	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	ECO-toets geactiveerd

toetsenvergrendeling HAP 200 (HAP LOC)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 3M

Met deze functie kan het af fabriek ingestelde toetsgedrag van de HAP 200-bout veranderd worden. De HAP 200 wordt met de eerste toetsdruk in- en met een bijkomende toetsdruk uitgeschakeld.

Optie	Beschrijving
OFF	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	HAP LOC geactiveerd

Regelgedrag

Menu-oproep ► - 2 -

De functie bepaalt het opwarmgedrag van het soldeergereedschap voor het bereiken van de ingestelde gereedschaptemperatuur.

Optie	Beschrijving
LO	langzaam opwarmen
HI	snel opwarmen

Resetten naar fabrieksinstellingen (FSE)

Menukeuze FSE in menu 1 selecteren.

WR 2: Toets Γ 2 $\neg$ ingedrukt houden.

- 1 Speciaal menu „1“ openen (toets Omhoog & Omlaag tegelijkertijd 2 seconden indrukken)
 2. Toets Γ 2 $\neg$ ingedrukt houden.
 3. Aansluitend de toetsen UP en DOWN gelijktijdig indrukken. Op het display verschijnt „FSE“.
(Factory Setting Enabled).
- Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Resetten van de instelwaarde op de fabrieksinstellingen

1. Menu met speciale functies „2“ openen (toets Omhoog & Omlaag tegelijkertijd 4 seconden indrukken)
2. Menu „FCC“ kiezen.
2. Toets Γ 2 $\neg$ ingedrukt houden.
4. Aansluitend de toetsen UP en DOWN gelijktijdig indrukken. Op het display verschijnt „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

WR 3M: Toets Γ 3 $\neg$ ingedrukt houden.

1. Speciaal menu „1“ openen (toets Omhoog & Omlaag tegelijkertijd 2 seconden indrukken)
2. Toets Γ 3 $\neg$ indrukken en ingedrukt houden.
3. Aansluitend de toetsen UP en DOWN gelijktijdig indrukken. Op het display verschijnt „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Resetten van de instelwaarde op de fabrieksinstellingen

1. Menu met speciale functies „2“ openen (toets Omhoog & Omlaag tegelijkertijd 4 seconden indrukken)
2. Menu „FCC“ kiezen.
2. Toets Γ 3 $\neg$ indrukken en ingedrukt houden.
4. Aansluitend de toetsen UP en DOWN gelijktijdig indrukken. Op het display verschijnt „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Reparatiestation	WR 3M	WR 2
Afmetingen L x b x h (mm)	273 x 235 x 102	
Afmetingen L x b x h (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Netspanning	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Opgenomen vermogen	400 W	300 W
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch III, Soldeerwerktuig	
Zekering	Overstroomuitschakelaar 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatuur (Afhankelijk van het gereedschap) °C	50 - 450 (550)	
Temperatuur (Afhankelijk van het gereedschap) °F	150 - 850 (999)	
Temperatuurnauwkeurigheid °C	± 9	
Temperatuurnauwkeurigheid °F	± 17	
Temperatuurnauwkeurigheid Hete lucht °C	± 30	
Temperatuurnauwkeurigheid Hete lucht °F	± 54	
Temperatuurstabiliteit °C	± 2	
Temperatuurstabiliteit °F	± 4	
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel. (leveringstoestand hard geaard, klinkstekker niet ingestoken)	
Display	LCD	
USB-poort	Het regelapparaat is met een USB-poort voor firmware-update, parametring en monitoring uitgerust.	-
Pomp (Intermitterend bedrijf (30/30) s)	Max. onderdruk 0,7 bar Max. afvoerhoeveelheid 18 l/min Hete lucht max. 15 l/min	
Bijkomende vacuümpomp	Max. onderdruk 0,5 bar Max. afvoerhoeveelheid 1,7 l/min	-

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- -“	☐ Werktuig werd niet herkend ☐ Werktuig defect	☐ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren ☐ Aangesloten werktuig controleren
Geen displayfunctie (display uit)	☐ Geen netspanning voorhanden	☐ Netschakelaar inschakelen. ☐ Netspanning controleren. ☐ Toestelzekering controleren.
Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	☐ Vakuüm niet aangesloten ☐ Soldeerruimmond verstopt. ☐ Pomp defect	☐ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten ☐ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden.
Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	☐ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol ☐ Hoofdfilter vol	☐ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen ☐ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen
Geen lucht aan de heteluchtbout	☐ Luchtslang niet aangesloten ☐ Hoofdfilter vol	☐ Luchtslang aansluiten of controleren ☐ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen

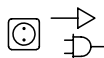
Symbolen



Attentie!



Bedieningshandleiding lezen!



Voor het uitvoeren van alle werkzaamheden aan het toestel altijd de stekker uit het stopcontact trekken.



ESD-conform design en ESD-conforme werkplek



Potentiaalvereffening



CE-teken



Brits symbool van overeenstemming



Zekering



Veiligheidstransformator



Solderen



Soldeerruimen



Hete lucht



Afvoer

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2012/19/EU inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart een jaar na levering van het product. Dit geldt niet voor regresrecht van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we alleen aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheidsgarantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip „Garantie“ afgegeven werd.

De garantie vervalt bij ondeskundig gebruik en als door ongekwalificeerde personen ingrepen uitgevoerd werden.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Gelieve u te informeren op www.weller-tools.com.

Vi tackar det förtroende du visar oss med ditt köp av detta verktyg.

Tillverkningen lyder under höga kvalitetskrav som säkerställer problemfri funktion för verktyget.



Läs bruksanvisningen och bifogade säkerhetsanvisningar före igångsättning och innan du börjar arbeta med verktyget.

Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns till hands för alla användare.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du startar verktyget säkert och fackmässigt, hur du använder och underhåller det samt hur du själv åtgärdar enkla fel.

Verktyget har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och gällande säkerhetstekniska regler.

Det finns dock risk för person- och materiella skador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet och varningsanvisningarna i denna bruksanvisning.

Säkerhetsanvisningar

Av säkerhetsskäl får barn och ungdomar under 16 år, samt personer som inte har satt sig in i denna bruksanvisning, inte använda verktyget. Se till att barn inte leker med apparaten. Detta verktyg är av inte avsett för användning av personer (inklusive barn) med begränsad fysisk, sensorisk eller psykisk kapacitet eller som saknar erfarenhet och/eller kunskap om verktyget.



Varning! Elstöt

Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget.

- ☐ Innan du tar styrenheten i drift bör du noggrant läsa igenom de medföljande säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning samt din styrenhets bruksanvisning och noggrant iaktta alla de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa.
- ☐ Anslut enbart WELLER verktyg.

Om enheten är defekt finns det risk för att strömförande ledningar ligger blottade eller att skyddsledaren inte fungerar.

- ☐ Reparationer måste utföras av personer som har utbildats av Weller.
- ☐ Om anslutningsledningen på elenheten är skadad måste den ersättas med en specialledning som du beställer via kundservice.



Varning! Risk för brännskador

Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut. Verktyg kan vara varma en längre tid efter det att de kopplats från.

- ☐ När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- ☐ Anslut endast vakuum och hetluft till de anslutningar som är avsedda för detta.
- ☐ Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.



Varning! Brand- och explosionsrisk! Brandrisk på grund av heta verktyg

- ☐ När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- ☐ Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.
- ☐ Håll explosiva och antändliga föremål på avstånd.
- ☐ Täck inte över verktyget.



Varning! Risk för skada

Vid transport kan enheten eller delar av enheten falla ner.

Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

Försörjningsenhet WELLER lödverktyg.
Använd endast reparationsstationen enligt de metoder och villkor för lödning och avlödning som anges i bruksanvisningen.



Brandfarliga gaser och vätskor får inte sugas ut.

Verktyget får enbart drivas med korrekt isatta och för verktyget avsedda filterpatroner.

Byt ut fulla filterpatroner.

Använd verktyget enbart inomhus. Skydda det från fukt och direkt solljus.

Avsedd användning innebär att

- ☐ denna bruksanvisning beaktas,
- ☐ alla medföljande dokument beaktas,
- ☐ de nationella skyddsföreskrifter som gäller på användningsplatsen följs.

Tillverkaren tar inget ansvar för eventuella förändringar av verktyget som användaren utför på eget bevåg.

Användarkategorier

Vissa arbetsmoment innebär en större olycksrisk och får därför endast utföras av utbildad fackpersonal.

Arbetsmoment	Användarkategorier
Inställning av lödparametrar	Fackpersonal med teknisk utbildning
Byte av elektriska reservdelar	Elektriker
Inställning av underhållsintervall	Säkerhetsexpert
Operatör Byte av filter	Lekman
Operatör Byte av filter Byte av elektriska reservdelar	Tekniklärlingar under överinseende av utbildad fackman

Ta lödstationen i drift

Varning!

Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

Följ anvisningarna i kapitlet "Idrifttagande" när instrumentet ska tas i drift.



Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Maskinen skall vara frånslagen när kontakten anslutes till vägguttaget.

När lödstationen kopplas till genomför mikroprocessorn ett självtest, där alla delar tas i drift en kort stund.

Lödning och avlödning

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Skötsel av lödspetsar

- ☐ Vid första upphettningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- ☐ Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- ☐ Använd inga aggressiva flussmedel.
- ☐ Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- ☐ Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- ☐ Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet
Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.

- ☐ Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- ☐ Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- ☐ Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- ☐ Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- ☐ Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- ☐ Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

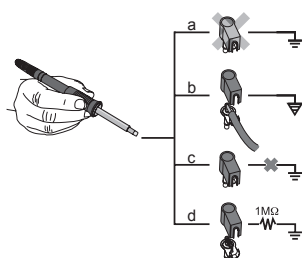
Varning

Manöverenheten är justerad för medelstora lödspetsar. Avvikelse kan uppstå på grund av spetsbyte eller därför att andra spetsformer används.

Överbelastningsstopp

För att undvika att stationen överbelastas reduceras effekten automatiskt vid överlast.

Potentialutjämning



Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket på olika sätt är 4 varianter möjliga:

a	Hårt jordad	utan stickpropp (leveransskick).
b	Potentialutjämning	med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
c	Spänningslös	med stickpropp
d	Mjukt jordad	med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet.

Uppdatera fast programvara (WR 3M)

Varning

Manöverenheten är försedd med ett mini-USB-gränssnitt. Om du vill använda USB-gränssnittet finns det en Weller-programvara med vars hjälp du kan göra en programvaruuppdatering ("Firmware Updater") på din manöverenhet.

skötsel och underhåll



Varning!

<Tag ut kontakten ur vägguttaget, om maskinen skall åtgärdas.



Varning!

Använd endast originalreservdelar.



Varning! Risk för brännskador

- ☐ Lödspetsen får endast bytas när den är kall.
- ☐ Byte av sugmunstycke och rengöring får enbart utföras när lödverktyget varmt. Lämpliga verktyg ska användas.
- ☐ Byte av hetluftmunstycke får endast utföras med passande verktyg.
- ☐ Uppsamlingsbehållaren för tenn får endast rengöras eller bytas då den är kall.

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Byte av filter

Kontrollera regelbundet att vakuumfiltret är rent. Byt vid behov ut det.

Varning!

Vakuumpumpen förstörs om den används utan filter.

- ☐ Kontrollera att ett huvudfilter sitter monterat innan du börjar med några lödningsarbeten!

Smutsiga filter måste behandlas som riskavfall. Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler. Använd lämplig skyddsutrustning.

Vilotemperatur (STANDBY)

Menyanrop ► - 1 -

När vilotemperaturfunktionen aktiveras eller ECO-knappen (WR 2) trycks in sker automatiskt en sänkning till standby-temperaturen. Den aktuella temperaturen visas blinkande. <På displayen visas "STANDBY".

Vilotemperaturtid (SETBACK)

Menyanrop ► - 1 -

Om lödverktyget inte används sänks temperaturen till standby-temperatur efter den inställda vilotemperaturtiden.

På displayen visas "SETBACK".

Om du trycker på knappen „UP / DOWN“ ner eller ECO (WR 2) avslutas beredskapsläget.

Beroende på verktyg är det fingerbrytaren eller brytarstället som avaktiverar standby-läget.

Tillval	Beskrivning
0 min	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	Med brytarställ återgår lödpennan till beredskapstemperatur så fort lödpennan ställs ner
1-999 min	Vilotemperaturtid individuellt inställbar

Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

Menyanrop ► - 1 -

Om lödverktyget inte används stängs det av efter AUTO-OFF-tiden.

Den aktuella temperaturen visas med blinkande siffror och fungerar som indikering på eftervärmen. På displayen visas „OFF“. Vid temperaturer under 50 °C (122 °F) visas ett blinkande streck.

Tillval	Beskrivning
0 min	Avaktiverad (fabriksinställning)
1-999 min	AUTO-OFF-tid, kan justeras separat.

Temperatur-Offset (Offset)

Menyanrop ► - 1 -

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på ± 40 °C (± 72 °F).

Temperaturfönster (WINDOW)

Menyanrop ► - 1 -

Med utgångspunkt från den inställda låsta temperaturen kan du med hjälp av WINDOW-funktionen ställa in ett temperaturfönster på $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). För att WINDOW-funktionen ska kunna utnyttjas måste lödstationen vara låst.

Temperaturenheter (°C/°F)

Menyanrop ► - 1 -

Tillval	Beskrivning
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. gångtid för hetluft (HAP On)

Menyanrop ► - 1 -

Inkopplingstiden för hetluftsströmmen i HAP 200 kan ställas in i steg om 1 sekund mellan 0 och 60 s. Den inställda tiden blir då densamma för alla 3 kanalerna.

Fabriksinställningen är s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge som knappen på hetluftspennan eller den tillvalbara fotströmbrytaren hålls intryckt.

Tillval	Beskrivning
OFF	Ingen tidsrymd har definierats(fabriksinställning)
1-60 s	individuellt inställbar

Vakuuminflöde (VAC On)

Menyanrop ► - 1 -

För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslagsfördröjning

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuum inflöde är fränkopplad (fabriksinställning)
1-9 sec	ON: Tid för vakuuminflöde, separat inställbar.

Vakuumefterflöde (VAC Off)

Menyanrop ► - 1 -

För att hindra att avlödningskolven täpps till kan du ställa in en tid för vakuumefterflöde.
(fabriksinställning 2 s)

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuum efterflöde är fränkopplad (fabriksinställning)
1-5 sec	ON: Tid för vakuumefterflöde, individuellt inställbar

Låsfunktion

Menyanrop ► - 1 -

Efter aktivering av låsningen kan lödstationen endast manövreras med följande knappar:

WR 2: 1 1, 1 1·2 1, 1 2 1, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 1 2 1, 1 3 1 1·2·3 1, Pick Up, AIR

Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Varning

Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.

Lås lödstation

Välj menyalternativ. På displayen visas „OFF“. Nyckelsymbolen blinkar.

Ställ in önskad tresiffrig låskod (001-999) med UP-/DOWN-knapparna.

WR 2: Håll knappen 1 2 1 intryckt i 5 sekunder.

WR 3M: Håll knappen 1 3 1 intryckt i 5 sekunder. Kodén sparas.

Nyckelsymbolen visas.

Lås upp lödstation

1. Välj menyalternativ. På displayen visas „ON“.

2. Ställ in den tresiffriga låskoden med UP-/DOWN-knapparna.

3. **WR 2:** Tryck på knappen 1 2 1.

WR 3M: Tryck på knappen 1 3 1.

4. Stationen är nu upplåst. Indikeringen övergår till huvudmenyn.

Glömt koden?

Kontakta vår kundtjänst: technical-service@weller-tools.com

Manometertröskel (LEVEL)

Menyanrop ► - 2 -

Med den här funktionen kan avlödningsverktygets underhållsintervall definieras. Det värde där den elektriska manometern utlöser ett varningsmeddelande (LED-lampan i vakuumpumpen växlar från grönt till rött) ställs in i mbar. Det inställda värdet beror på de sugmunstycken som används.

Kan ställas in -400 mbar upp till -800 mbar
fabriksinställning -600 mbar

1. Systemet (spets och filter) måste vara fritt.

2. Välj menyalternativet "Manometertröskel" i menyn.
3. Ställ in tryckvärdet för „Manometertröskel“ med UP- eller DOWN-knappen. LED-lampan för regleringskontroll växlar fram och tillbaka mellan rött och grönt. Höj undertrycket med 50 till 80 mbar med hjälp av UP-knappen, tryck ihop vakuumslangen och kontrollera om kontrollampan växlar från grönt till rött.

Stationsidentitet (Remote ID)

Menyanrop ► - 2 -

WR 3M

Varje station kan tilldelas en unik stationsidentitet (Remote ID), som gör det möjligt att identifiera den via USB-gränssnittet.

Tillval	Beskrivning
0-999	individuellt inställbar

Kalibrering (Factory Calibration Check FCC)

Menyanrop ► - 2 -

Med hjälp av FCC-funktionen kan du kontrollera lödstationens temperaturnoggrannhet och justera eventuella avvikelser. Då måste lödspetstemperaturen mätas med ett externt temperaturmätinstrument och en temperaturmätspets som är ansluten till lödverket. Innan du utför kalibreringen måste du välja motsvarande kanal.

1. För in det externa temperaturmätinstrumentets givare (0,5 mm) i temperaturmätspetsen.
2. Välj menyalternativet FCC i meny 2.
3. a) Tryck på knappen DOWN. -> Kalibreringspunkten 100 °C / 210 °F väljs.
b) Tryck på knappen UP. -> Kalibreringspunkten 450 °C / 840 °F väljs.
Lödspetsen hettas nu upp. Reglerkontrollen blinkar så snart temperaturen blir konstant.
4. Jämför den temperatur som mätinstrumentet visar med indikeringen på displayen.
5. **WR 2:** Tryck på knappen Γ 2 Γ (Set) för att bekräfta det ändrade värdet.
WR 3M: Tryck på knappen Γ 1·2·3 Γ (Set) för att bekräfta det ändrade värdet.
Temperaturavvikelsen har återställts till 0.
Kalibreringen vid 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F är nu slutförd.

6. Ställ med knappen UP eller DOWN in skillnaden mellan det värde som visas på det externa mätinstrumentet och det som visas på lödstationens display.
Största möjliga temperaturjustering är ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Tryck på knappen Γ 2 Γ för att lämna menyalternativet (EXIT).
WR 3M: Tryck på knappen Γ 3 Γ för att lämna menyalternativet (EXIT).
7. **WR 2:** Lämna meny 2 med knappen Γ 2 Γ .
WR 3M: Lämna meny 2 med knappen Γ 3 Γ .

Återställa kalibreringen till fabriksinställningarna

1. Välj menyalternativet FCC i meny 2.
2. **WR 2:** Håll knappen Γ 2 Γ intryckt.
WR 3M: Håll knappen Γ 3 Γ intryckt.
3. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas då „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Lödstationen har nu återställts till fabrikskalibreringen.

Aktivering / Avaktivering av specialknappen (SP Button)

Menyanrop ► - 2 -

WR 2

När specialtangenten har aktiverats kan du använda den för att göra snabba hopp i meny 1. Den senast valda funktionen sparas med specialknappen.

Tillval	Beskrivning
OFF	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	Aktivera specialknappen

Aktivering / Avaktivering av ECO-knappen (ECO)

Menyanrop ► - 2 -

WR 2

När ECO-knappen har aktiverats kan den användas för att försätta alla kanaler i beredskapsläge (standby). Den gröna lysdioden lyser och kanalerna regleras enligt den inställda standby-tiden. Om man använder ett brytarställ återställs funktionen när verktyget tas ur stället.

Tillval	Beskrivning
OFF	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	Aktivera ECO-tangenten

Knapplås HAP 200 (HAP LOC)

Menyanrop ► - 2 -

WR 3M

Med denna funktion kan du ändra de fabriksinställda knappfunktionerna på HAP 200-lödpennan. Du kopplar till HAP 200 genom att trycka en gång på knappen och stänger av den genom att trycka en gång till.

Tillval	Beskrivning
OFF	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	HAP LOC aktiverat

Prestanda läge

Menyanrop ► - 2 -

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av lödverktyget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
LO	långsam uppvärmning
HI	snabb uppvärmning

Återställa till fabriksinställningarna (FSE)

Välj menyalternativ FSE i meny 1.

WR 2:Håll knappen Γ 2 γ intryckt.

1 Öppna extrafunktionsmenyn "1" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 2 s)

2. Håll knappen Γ 2 γ intryckt.

3. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

Återställning av justeringsvärdena till fabriksinställningarna

1. Öppna extrafunktionsmenyn "2" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 4 s)

2. Välj menyalternativ "FCC".

2. Håll knappen Γ 2 γ intryckt.

4. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

WR 3M: Håll knappen Γ 3 γ intryckt.

1. Öppna extrafunktionsmenyn "1" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 2 s)

2. Tryck och håll in knappen Γ 3 .

3. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

Återställning av justeringsvärdena till fabriksinställningarna

1. Öppna extrafunktionsmenyn "2" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 4 s)

2. Välj menyalternativ "FCC".

2. Tryck och håll in knappen Γ 3 .

4. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

Reparationsstation	WR 3M	WR 2
Mått L x B x H (mm)	273 x 235 x 102	
Mått L x B x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Nätspänning	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Upptagen effekt	400 W	300 W
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje III, Lödverktyg	
Säkring	Överströmsutlösare 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatur (Verktygsberoende) °C	50 - 450 (550)	
Temperatur (Verktygsberoende) °F	150 - 850 (999)	
Temperaturnoggrannhet °C	± 9	
Temperaturnoggrannhet °F	± 17	
Temperaturnoggrannhet Hetluft °C	± 30	
Temperaturnoggrannhet Hetluft °F	± 54	
Temperaturstabilitet °C	± 2	
Temperaturstabilitet °F	± 4	
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på enhetens baksida. (Leveransskick hårt jordat, jackproppen inte instucken)	
Display	LCD	
USB-port	Manöverenheten har en USB-port på framsidan för uppdatering av den fasta programvaran, parameterstyrning och övervakning.	-
Pump (Periodiskt driftförlöpp (30/30 s))	Max. undertryck 0,7 bar Max sugkapacitet 18 l/min Hetluft max. 15 l/min	
Extra vakuumpump	Max. undertryck 0,5 bar Max sugkapacitet 1,7 l/min	-

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	☐ Verktyget kunde inte identifieras ☐ Verktyget defekt	☐ Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen ☐ Kontrollera det anslutna verktyget
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	☐ Nätspänning saknas	☐ Koppla till nätströmbrytaren g ☐ Kontrollera nätspänningen ☐ Kontrollera apparatens säkrin
Inget vakuum vid avlödningsverktyget	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Avlödningsmunstycket tilltäppt ☐ Pump defekt	☐ Anslut vakuumslangen till vakuumanlutningen ☐ Rengör avlödningsmunstycket med lämpligt verktyg
Otillräckligt vakuum vid avlödningsverktyget	☐ Filterpatronen vid avlödningsverktyget är full ☐ Huvudfilter fullt	☐ Byt filterpatronen vid avlödningsverktyget ☐ Byt huvudfilterinsatsen vid lödstationen
Ingen luft i hetluftspennan	☐ Luftslangen är inte ansluten ☐ Huvudfilter fullt	☐ Ansluta eller kontrollera luftslang ☐ Byt huvudfilterinsatsen vid lödstationen

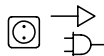
Symboler



Varning!



Läs bruksanvisningen!



Dra alltid ut kontakten ur uttaget innan arbete utförs på verktyget.



ESD-korrekt design och ESD-korrekt arbetsplats



Potentialutjämning



CE-märket



Britiskt konformitetsmärke



Säkring



Säkerhetstransformator



Lödning



Avlödning



Hetluft



Avfallshantering

Elektriska verktyg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2012/19/EU som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.

Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.

Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet "garanti".

Om verktyget har använts felaktigt eller om okvalificerade personer har gjort ingrepp i det, upphör garantin att gälla.

Med reservation för tekniska ändringar.

Mer information hittar du på
www.weller-tools.com.

Vi takker for din tillid.

Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.



Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger grundigt igennem, før du tager apparatet i brug og arbejder med apparatet.

Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

Denne vejledning indeholder vigtige oplysninger for sikker og korrekt ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af apparatet samt for afhjælpning af simple fejl.

Apparatet er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed.

Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning.

Sikkerhedsanvisninger

Af sikkerhedsgrunde må børn og unge under 16 år samt personer, der ikke er fortrolige med denne betjeningsvejledning, ikke benytte apparatet. Pas på, at børn ikke bruger værktøjet som legetøj. Dette apparat er ikke beregnet til at blive anvendt af personer (herunder børn) med begrænsede fysiske, sensoriske eller åndelige evner eller manglende erfaring og/eller manglende viden.



Advarsel! Elektrisk stød

Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadekomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget.

- ☐ Læs de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i betjeningsvejledningen samt vejledningen til styreaggregatet helt igennem før ibrugtagning af styreaggregatet, og overhold forsigtighedsforanstaltningerne deri.
- ☐ Tilslut kun WELLER værktøj.

På et defekt apparat kan aktive ledere være blotlagte eller beskyttelseslederen kan være ude af funktion.

- ☐ Reparationer skal udføres af personer, som er uddannet af Weller.
- ☐ Hvis elværktøjets netledning er beskadiget, skal den udskiftes med en specialfremstillet netledning, som kan fås vi kundeservice.



Advarsel! Forbrændingsfare

Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger. Værktøj kan være varmt, længe efter at du har slukket.

- ☐ Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- ☐ Tilslut kun vakuum og varmluft til de dertil beregnede tilslutninger.
- ☐ Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.

**Advarsel! Brand- og eksplosionsfare!
Brandfare på grund af varmt værktøj**

- ☐ Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- ☐ Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.
- ☐ Hold eksplosive og brændbare genstande på afstand.
- ☐ Apparatet må ikke tildækkes.

**Advarsel! Fare for personskader**

Ved transport kan apparatet eller dele blive tabt.

Tiltænkt Formål

Forsyningsenhed til WELLER loddeværktøj. Anvend udelukkende reparationsstationen til lodning og aflodning i henhold til betjeningsvejledningen og under de her nævnte betingelser.



Brændbare gasser og væsker må ikke udsuges.

Apparatet må kun bruges med de dertil beregnede filterpatroner, som skal være indsat korrekt.

Udskift fyldte filterpatroner.

Brug kun apparatet indendørs. Skal beskyttes mod fugt og direkte sollys.

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

- ☐ Man følger denne vejledning,
- ☐ Man overholder al supplerende dokumentation,
- ☐ Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

Brugergrupper

På grund af varierende høje risici og potentielle farer må visse arbejdsstrin kun udføres af uddannede fagfolk.

Arbejdsstrin	Brugergrupper
Fastsættelse af loddeparametre	Fagpersonale med teknisk uddannelse
Udskiftning af elektriske af reservedele	Elektriker
Fastsættelse af vedligeholdelsesintervaller	Sikkerhedsrepræsentant
Betjening Filterskift	Lægmænd
Betjening Filterskift Udskiftning af elektriske af reservedele	Tekniske lærlinge under vejledning og opsyn af en uddannet fagmand

Ibrugtagning af apparatet

Bemærk!

Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

Tag apparatet i brug som beskrevet i kapitlet „Ibrugtagning“.



Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

Tilslut kun maskine til stikdåsen i slukket tilstand. Når apparatet tændes gennemfører mikroprocessoren en selvtest, hvorved samtlige segmenter tændes kort.

Lodning og aflodning

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

- ☐ Påfør loddemiddel på den selektive og fortinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespiden, som er opstået i forbindelse med opbevaring.
- ☐ Sørg for, at loddespiden er godt fortinnet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben.
- ☐ Anvend ikke for aggressive flusmidler.
- ☐ Sørg altid for, at loddespidserne sidder korrekt.
- ☐ Vælg en så lav arbejdstemperatur som mulig.
- ☐ Vælg den størst mulige loddespidsform i forhold til formålet
Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepudden.
- ☐ Sørg for varmeoverførsel over en stor flade

mellem loddespids og loddested, idet du sørger for at fortinne loddespiden ordentligt.

- ☐ Sluk loddessystemet ved længere pauser i arbejdet, eller anvend Wellers funktion til temperatursænkning, når loddessystemet ikke anvendes.
- ☐ Påfør loddemiddel på spidsen, før du lægger loddekolben væk i længere tid.
- ☐ Påfør loddemidlet direkte på loddestedet ikke på loddespiden.
- ☐ Udskift loddespidserne med det tilhørende værktøj.
- ☐ Undgå at udøve mekanisk kraft på loddespiden.

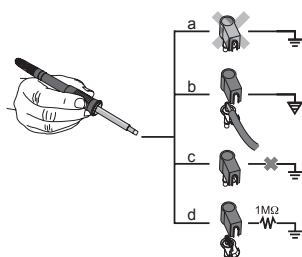
Bemærk

Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spidser.

Overbelastningsafbryder

For at undgå overbelastning af stationen reduceres effekten automatisk ved overbelastning.

Spændingsudledning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudledning	Med stik, udligningsledning på mellem-kontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

Gennemførelse af firmware-opdatering (WR 3M)

Bemærk

Styreenheden er forsynet med en mini-USB-port. For at anvende USB-porten modtager du en Weller-software, som du kan bruge til at lave en softwareopdatering („Firmware Updater“) af din styreenhed.

Pleje og vedligeholdelse



Advarsel!

<Træk stik ud af stikdåsen før alle arbejder på maskinen.



Advarsel!

Anvend kun originale reservedele.



Advarsel! Forbrændingsfare

- ☐ Skift af loddespids kun i kold tilstand
- ☐ Skift af sugedyse og rengøring kun i varm tilstand med passende værktøj
- ☐ Skift af varmluftdyse kun med passende værktøj
- ☐ Tinopsamlingsbeholderen må kun rengøres eller skiftes i kold tilstand

Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsmudset.

Filterskift

Kontrollér regelmæssigt vakuumfiltreret for snavs, og udskift det om efter behov.

Advarsel!

Ødelæggelse af vakuumpumpen ved arbejde uden filter.

- ☐ Kontroller, før loddearbejderne påbegyndes, at et hovedfilter er lagt i!

Tilsmudsede filtre skal behandles som specialaffald.

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

Brug egnede værnemidler.

Standby temp. (STANDBY)

Åbning af menu ► - 1 -

Efter aktivering af Setback-funktionen eller ved tryk på ECO-tasten (WR 2) sænkes temperaturen automatisk til standbytemperatur. Den faktiske temperatur blinker på displayet. <På displayet vises teksten „STANDBY“.

Setback-tid (SETBACK)

Åbning af menu ► - 1 -

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen til standbytemperatur efter udløb af den indstillede standbytid.

På displayet vises teksten „SETBACK“.

Ved at trykke på tasterne „UP / DOWN“ eller ECO (WR 2) afsluttes standbytilstanden.

Fingerkontakten eller kolbeholderen deaktiverer standbytilstanden afhængigt af værktøjet.

Funktion	Beskrivelse
0 min	Deaktiveret (fabriksindstilling)
ON	Med kolbeholderen drøles straks ned på standbytemperaturen, når loddekolben lægges i kolbeholderen
1-999 min	Setback-tid Kan indstilles individuelt

AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

Åbning af menu ► - 1 -

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, frakobles loddeværktøjet efter udløb af den indstillede AUTO-OFF-tid.

Øjeblikstemperaturen blinker og anvendes også til angivelse af restvarme. Displayet viser nu „OFF“.

Under 50 °C (122 °F) vises en blinkende streg

Funktion	Beskrivelse
0 min	Deaktiveret (fabriksindstilling)
1-999 min	AUTO-OFF-tid kan indstilles individuelt.

Temperatur-Offset (Offset)

Åbning af menu ► - 1 -

Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur- offset justeres med ± 40 °C (± 72 °F).

Temperaturvindue (WINDOW)

Åbning af menu ► - 1 -

Forudsat, at temperaturen er indstillet og fastlåst, kan man ved hjælp af WINDOW-funktion indstille et temperaturvindue på ± 1 -99 °C (± 1 -180 °F). For at kunne anvende WINDOW-funktionen skal reparationsstationen være i fastlåst tilstand.

Temperaturenheder (°C/°F)

Åbning af menu ► - 1 -

Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Maks. varmluftsvarighed (HAP On)

 Åbning af menu ► - 1 -

Tilkoblingstiden for HAP 200's varmluftsstrøm kan begrænses i trin på 1 fra 60 sekunder. Den indstillede tid er da den samme for alle 3 kanaler.

Standardindstillingen er sek. („OFF“), dvs. luftstrømmen aktiveres, så længe tasten på varmluftskolben eller fodkontakten (ekstratilbehør) er trykket ned.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Der er ikke defineret nogen varighed(fabriksindstilling)
1-60 s	Kan indstilles individuelt

Vakuum-forløb (VAC On)

 Åbning af menu ► - 1 -

Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-forløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-9 sec	ON: Vakuum-forløbstid, kan indstilles individuelt

Vakuum-efterløb (VAC Off)

 Åbning af menu ► - 1 -

For at forhindre at afloddekolben tilstoppes, kan der indstilles en vakuum-efterløbstid. (fabriksindstilling 2 s)

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-efterløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-5 sec	ON: Vakuum-efterløbstid, kan indstilles individuelt

Låsefunktion

 Åbning af menu ► - 1 -

Når fastlåsningen er aktiveret, kan kun følgende taster på loddestationen betjenes:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Bemærk

Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningstasterne (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.

Lukning af loddestation

Vælg menupunkt. Displayet viser „OFF“. Nøglesymbolet blinker.

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med tasten UP / DOWN.

WR 2: Hold tasten Γ 2 Γ nede i 5 sekunder.

WR 3M: Hold tasten Γ 3 Γ nede i 5 sekunder.

Koden gemmes.

Nøglesymbolet vises.

Åbning af loddestation

1. Vælg menupunkt. Displayet viser „ON“.

2. Indstil den trecifrede låsekode ved hjælp af UP / DOWN-taster.

3. **WR 2:** Tryk på tasten Γ 2 Γ .

WR 3M: Tryk på tasten Γ 3 Γ .

4. Stationen er nu frigivet. Displayet skifter til hovedmenuen.

Glemte kode?

Kontakt venligst vores kundeservice: technical-service@weller-tools.com

Manometertærskel (LEVEL)

 Abning af menu ► - 2 -

Med denne funktion kan afloddeværktøjets vedligeholdelsesinterval defineres. Herunder fastlægges den værdi i mbar, hvor det elektriske manometer ved tilsmudset sugesystem udløser en advarselsmeddelelse (vakuumpumpens lysdiode skifter fra grøn til rød). Den indstillede værdi afhænger af de anvendte sugedyser.

Kan indstilles -400 mbar til -800 mbar
fabriksindstilling -600 mbar

1. Systemet (spidser og filtre) skal være frit.
2. Vælg menupunktet „Manometertærskel“ i menuen.
3. Indstil „Manometertærskel“-trykværdien med tasten UP eller DOWN. Lysdioden for reguleringskontrol skifter frem og tilbage fra rød til grøn. Forøg undertrykket med 50 mbar til 80 mbar med tasten UP, tryk vakuumslangen sammen og kontrollér, om kontrollampen skifter fra grøn til rød.

Stationskode (Remote ID)

 Abning af menu ► - 2 -

WR 3M

Stationerne kan være tildelt en stationskode (Remote ID), så de kan identificeres entydigt via USB-porten.

Funktion	Beskrivelse
0-999	Kan indstilles individuelt

Kalibrering (Factory Calibration Check FCC)

 Abning af menu ► - 2 -

Via FCC-funktionen kan temperaturnøjagtigheden på reparationsstationen kontrolleres og eventuelle afvigelser korrigeres. Hertil skal loddespidstemperaturen måles med et eksternt temperaturmåleapparat og en temperaturmålespids, som er forbundet til loddeværktøjet. Før kalibrering skal den pågældende kanal vælges.

1. Før temperaturføleren (0,5 mm) for det eksterne temperaturmåleapparat ind i temperaturmålespiden.
2. Vælg menupunktet FCC i menu 2.
3. a) Tryk på tasten DOWN. -> Kalibreringspunktet 100 °C / 210 °F vælges.
b) Tryk på tasten UP. -> Kalibreringspunktet 450 °C / 840 °F vælges.
Loddespiden opvarmes. Indstillingskontrollen blinker, så snart temperaturen er konstant.
4. Sammenlign de viste temperaturer på måleapparatet med angivelsen i displayet.
5. **WR 2:** Tryk på tasten $\uparrow 1-2 \downarrow$ (Set) for at bekræfte den ændrede værdi.
WR 3M: Tryk på tasten $\uparrow 1-2-3 \downarrow$ (Set) for at bekræfte den ændrede værdi.
Temperaturafvigelsen er nu 0-stillet. Kalibreringen ved 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F er nu afsluttet.

6. Indstil differencen mellem værdien på det eksterne måleapparat og den værdi, som vises på reparationsstationen, med tasten UP eller DOWN.
Maksimal temperaturudligning ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Tryk på tasten $\uparrow 2 \downarrow$ for at forlade menupunktet (EXIT).
WR 3M: Tryk på tasten $\uparrow 3 \downarrow$ for at forlade menupunktet (EXIT).
7. **WR 2:** Forlad nu menu 2 med tasten $\uparrow 2 \downarrow$.
WR 3M: Forlad nu menu 2 med tasten $\uparrow 3 \downarrow$.

Nulstilling af kalibrering af fabriksindstillinger

1. Vælg menupunktet FCC i menu 2.
2. **WR 2:** Hold tasten $\uparrow 2 \downarrow$ nede.
WR 3M: Hold tasten $\uparrow 3 \downarrow$ nede.
3. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabrikskalibreringen.

Aktivering / Deaktivering af specialtasten (SP Button)

 Åbning af menu ► - 2 -

WR 2

Efter aktivering af specialtasten kan man med denne springe hurtigt til menu 1. Den sidst valgte funktion gemmes, når menuen forlades med specialtasten.

Funkti-on	Beskrivelse
OFF	Deaktiveret (fabriksindstilling)
ON	Specialtaste aktiveret

Aktivering / Deaktivering af ECO-tasten (ECO)

 Åbning af menu ► - 2 -

WR 2

Efter aktivering af ECO-tasten kan standbymodus med denne indstilles for alle kanaler. Den grønne LED lyser, og kanalerne indstilles til den indstillede standbytemperatur. Hvis der anvendes en kolbeholder, nulstilles funktionen, når værktøjet tages ud af holderen.

Funkti-on	Beskrivelse
OFF	Deaktiveret (fabriksindstilling)
ON	ECO-taste aktiveret

Låsning af taster HAP 200 (HAP LOC)

 Åbning af menu ► - 2 -

WR 3M

Med denne funktion er det muligt at ændre de fabriksindstillede tasteegenskaber for HAP 200-koblen.

HAP 200 tændes med et tryk på tasten og slukkes med endnu et tryk.

Funkti-on	Beskrivelse
OFF	Deaktiveret (fabriksindstilling)
ON	HAP LOC aktiveret

Vælg område

 Åbning af menu ► - 2 -

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
LO	langsom opvarmning
HI	hurtig opvarmning

Nulstilling til fabriksindstillinger (FSE)

Vælg menupunktet FSE i menu 1.

WR 2: Hold tasten Γ 2 $\downarrow$ nede.

1. Åbn specialfunktionsmenu „1“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 2 sek. samtidig)

2. Hold tasten Γ 2 $\downarrow$ nede.

3. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Gendannelse af justeringsværdierne med standardindstillingerne

1. Åbn specialfunktionsmenu „2“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 4 sek. samtidig)

2. Vælg menupunktet „FCC“.

2. Hold tasten Γ 2 $\downarrow$ nede.

4. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

WR 3M: Hold tasten Γ 3 $\downarrow$ nede.

1. Åbn specialfunktionsmenu „1“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 2 sek. samtidig)

2. Tryk på tasten Γ 3 $\downarrow$, og hold den nede.

3. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Gendannelse af justeringsværdierne med standardindstillingerne

1. Åbn specialfunktionsmenu „2“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 4 sek. samtidig)

2. Vælg menupunktet „FCC“.

2. Tryk på tasten Γ 3 $\downarrow$, og hold den nede.

4. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Tekniske Data

DK

Reparationsstation	WR 3M	WR 2
Dimensioner L x B x H (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensioner L x B x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Netspænding	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Effektoptagelse	400 W	300 W
Beskyttelsesklasse	I, Kabinet antistatisk III, Loddeværktøj	
Sikring	Overstrømsudløser 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatur (Værktøjsafhængig) °C	50 - 450 (550)	
Temperatur (Værktøjsafhængig) °F	150 - 850 (999)	
Temperaturnøjagtighed °C	± 9	
Temperaturnøjagtighed °F	± 17	
Temperaturnøjagtighed Varmluft °C	± 30	
Temperaturnøjagtighed Varmluft °F	± 54	
Temperaturstabilitet °C	± 2	
Temperaturstabilitet °F	± 4	
Spændingsudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside. (leveres jordet, phono-stik ikke isat)	
Display	LCD	
USB-port	Styreenheden er udstyret med en USB-port til opdatering af firmware, parametring og overvågning.	-
Pumpe (Intermitterende drift (30/30) s)	Maks. undertryk 0,7 bar Max. Ydelse 18 l/min Varmluft maks. 15 l/min	
Ekstra vakuumpumpe	Maks. undertryk 0,5 bar Max. Ydelse 1,7 l/min	-



Fejlmeldinger og fejlfhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- -“	☐ Værktøj ikke identificeret ☐ Værktøj defekt	☐ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet ☐ Tjek tilsluttet værktøj
Ingen displayfunktion (display slukket)	☐ manglende netspænding	☐ Tænd for hovedafbryderen ☐ Tjek netspændingen ☐ Tjek apparatsikring
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Afloddedyse tilstoppet ☐ Pumpe defekt	☐ Tilslut vakuumslangen til vakuumentilslutningen ☐ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	☐ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld ☐ Hovedfilter fyldt	☐ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet ☐ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen
Der er ingen luft på varmluftskolben	☐ Luftslange ikke tilsluttet ☐ Hovedfilter fyldt	☐ Tilslut eller kontrollér luftslinge ☐ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen

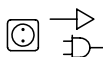
Symboler



Bemærk!



Læs betjeningsvejledningen!



Før gennemførelse af arbejder på apparat skal stikket altid trækkes ud af stikkontakten.



ESD-korrekt design og ESD-korrekt arbejdsplads



Spændingsudligning



CE-mærke



Britisk konformitetsmærke



Sikring



Sikkerhedstransformator



Lodning



Aflodning



Varmluft



Bortskaffelse

Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2012/19/EU om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt Iværktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet „Garanti“.

Garantien bortfalder ved forkert brug eller indgreb udført af ukvalificerede personer.

Forbehold for tekniske ændringer!

Mere information fås på
www.weller-tools.com.

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen.

Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.



Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet täydellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja laitteen kanssa työskentelyä.

Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, jotka neuvovat laitteen turvallisen ja asianmukaisen käyttöönoton, käytön, huollon ja yksinkertaisten häiriöiden itse tehtävän korjaamisen.

Laite on valmistettu tekniikan nykyisen tason ja hyväksytyjen turvallisuusteknisten säännösten mukaan.

Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita.

Turvallisuusohjeet

Turvallisuussyistä tätä laitetta eivät saa käyttää lapset ja alle 16-vuotiaat nuoret eivätkä henkilöt, jotka eivät ole tutustuneet tähän käyttöohjekirjaan. Lapsia tulee valvoa, jotta voidaan varmistaa, että he eivät voi leikkiä tällä laitteella. Tätä laitetta ei ole tarkoitettu sellaisten henkilöiden (mukaan lukien lapset) käyttöön, jotka ovat fyysisiltä, aistillisilta tai henkisiltä kyvyiltään rajoitettuja tai joilla ei ole riittävää kokemusta ja/tai tietämystä laitteen käytöstä.



Varoitus! Sähköisku

Ohjainlaitteen epäasianmukainen kytkentä aiheuttaa sähköisku- ja loukkaantumisvaaran ja voi vaurioittaa laitetta.

- ☐ Lue oheiset turvallisuusohjeet, tämän käyttöohjekirjan turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen mukana olevat ohjeet täydellisesti läpi ennen ohjainlaitteen käyttöönottoa ja noudata niissä ilmoitettuja varotoimenpiteitä.
- ☐ Liitä laitteeseen vain WELLER työkaluja.

Jos laite on voittunut, jännitteisiä johtoja voi olla paljaina tai maadoitusjohto saattaa olla toimimaton.

- ☐ Korjaustöitä saavat tehdä vain Wellerin kouluttamat henkilöt.
- ☐ Jos sähkötyökalun virtajohto on vaurioitunut, se täytyy korvata erikoisvalmisteisella virtajohdolla, joka voidaan tilata huoltoedustajalta.



Varoitus! Palovammavaara

Ohjainlaitteen käytön yhteydessä juottotyökalun kohdalla on palovammavaara. Työkalut voivat olla poiskytkennän jälkeen vielä pitemmän ajan kuumia.

- ☐ Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- ☐ Liitä tyhjiö ja kuumailma vain asianmukaisiin liitäntöihin.
- ☐ Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.



Varoitus! Palo- ja räjähdysvaaran! Palovaara kuumien työkalujen takia

- ☐ Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- ☐ Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.
- ☐ Pidä räjähdysherkät ja palonarat esineet etäällä.
- ☐ Älä peitä laitetta.



Varoitus! Loukkaantumisvaara

Kuljetuksen yhteydessä laite tai sen osia voi pudota maahan.

Tarkoituksenmukainen Käyttö

Syöttöyksikkö WELLER juotostyökaluille.
Käytä korjausasemaa yksinomaan käyttöohje-
kirjassa ilmoitettuun tarkoitukseen juottamiseen
ja juotosten irrottamiseen tässä ilmoitetuilla
edellytyksillä.



Palonarkoja kaasuja ja nesteitä ei saa
imuroida.

Laitetta saa käyttää vain oikein asen-
nettujen ja asianmukaisten suodatin-
panoksien kanssa.

Vaihda täyteen tulleet suodatinpa-
nokset.

Käytä laitetta vain sisätiloissa. Suojaa kosteudelta
ja suoralta auringonpaisteelta.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen,
että

- ☐ noudatat tätä ohjekirjaa,
- ☐ noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- ☐ noudatat maakohtaisia tapaturmantorjun-
tamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen
ominpäin tehdyistä muutoksista.

Käyttäjärühmät

Suuremman onnettomuusvaaran takia joitakin työvaiheita saavat tehdä vain koulutetut ammattihenkilöt.

Työvaihe	Käyttäjärühmät
Juotosparametrien esiasetus	Teknisen koulutuksen omaava ammattihenkilöstö
Sähköisten varaosien vaihto	Sähköasentajat
Huoltovälien esiasetus	Turvallisuusammattilaiset
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto	Työntekijät
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto Sähköisten varaosien vaihto	Teknisen alan oppisopimuskoulutettavat koulutetun ammattilaisen valvonnassa

Laitteen käyttöönotto

Huomio!

Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.

Ota laite käyttöön kuten luvussa „Käyttöönotto“ on kuvattu.



Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa.

Laitteen käynnistyskytkin on oltava - asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

Kun laite on kytketty päälle, mikroprosessori suorittaa itsetestin, jossa kaikki segmentit ovat hetken ajan toiminnassa.

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Suorita juotustyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juotuskärkien käsittely

- ❑ Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinattava juotuskärki juotteella. Tämä poistaa juotuskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
 - ❑ Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotuskolvin syrjäänlaittoa siitä, että juotuskärki on tinattu kunnolla.
 - ❑ Älä käytä liian syövyttäviä juoksutteita.
 - ❑ Huolehdi aina siitä, että juotuskärjet on kiinnitetty asianmukaisesti paikoilleen.
 - ❑ Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
 - ❑ Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotuskärkimuoto
- Nyrkkisääntönä: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.

- ❑ Tinnaa juotuskärki kunnolla, niin että lämpö välittyy suurialaisesti juotuskärjen ja juotuskohtan välillä.
- ❑ Kytke pitempien työtaukojen yhteydessä juotusjärjestelmä pois päältä tai käytä Weller-toimintoa, joka alentaa lämpötilaa käyttötaukojen ajaksi.
- ❑ Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotuskolvin pidemmäksi ajaksi säilytykseen.
- ❑ Anna juotetta suoraan juotuskohtaan, ei juotuskärjen päälle.
- ❑ Vaihda juotuskärjet asiaankuuluvaan työkaluun.
- ❑ Älä kohdista mitään mekaanista voimaa juotuskärjelle.

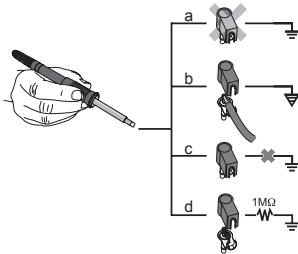
HUOMIO

Ohjainlaitteet on säädetty keskiuurille juotokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

Ylikuormakatkaisu

Aseman ylikuormittamisen välttämiseksi tehoa alennetaan automaattisesti ylikuormitustapauksessa.

Potentiaalin taseus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin taseus	pistokkeella, taseusjohto keskikosket-timessa.
c	Potentiaalitön	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksel-la. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen (WR 3M)

HUOMIO

Ohjainlaite on varustettu Mini USB -liitännällä. USB-liitännän käyttöä on Weller-ohjelmisto, jonka avulla voit tehdä ohjainlaitteelle ohjelmistopäivityksen („Firmware Updater“).

aseman hoito ja huolto



Varoitus!

<Ennen korjaus- ja huoltotöiden aloittamista on pistotulppa irrotettava pistorasiasta.



Varoitus!

Käyttäkää ainoastaan alkuperäisiä varaosia.



Varoitus! Palovammavaara

- ☐ Juotoskärjen vaihto vain kylmänä
- ☐ Imusuuttimen vaihto ja puhdistus vain kuumana ja sopivalla työkalulla
- ☐ Kuumaillmasuuttimen vaihto vain sopivalla työkalulla
- ☐ Puhdista tai vaihda tinankeräyssäiliö vain kylmänä

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopival-la puhdistusliinalla.

Suodattimen vaihto

Tarkista tyhjiösuodatin liian varalta säännöllisin väliajoin ja vaihda se tarvittaessa uuteen.

Varoitus!

Tyhjiöpumppu rikkoutuu, jos teet töitä ilman suodatinta.

- ☐ Tarkasta ennen juotostöiden aloittamista, että pääsuodatin on laitettu paikalleen!

Likaantuneet suodattimet on käsiteltävä eriko-isjätteinä.

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Käytä sopivaa suojavaatetusta.

Valmiuslämpötila (STANDBY)

Valikon avaus ► - 1 -

Setback-toiminnon aktivoiminen tai ECO-näppäimen (WR 2) painamisen jälkeen lämpötila putoaa automaattisesti Standby-lämpötilaan. Tosilämpötila vilkkuu näytössä. <Näyttöön tulee „STANDBY“.

Setback-aika (SETBACK)

Valikon avaus ► - 1 -

Jos juotostyökalua ei käytetä, lämpötila putoaa säädetyn Setback-ajan kuluttua loppuun Standby-lämpötilaan. Näyttöön tulee „SETBACK“.

Näppäimien „UP / DOWN“ tai ECO (WR 2) painaminen lopettaa tämän Standby-tilan.

Standby-tila deaktivoidaan työkalusta riippuen käyttökytkimellä tai kytkentätelineellä.

Valinnainen	Kuvaus
0 min	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	Kytchentätelineen yhteydessä juotoskolvin telineeseen asetuksen jälkeen tapahtuu välittömästi pudotus Standby-lämpötilaan
1-999 min	Setback-aika yksilöllisesti säädettävissä

AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

Valikon avaus ► - 1 -

Jos juotostyökalua ei käytetä, juotostyökalu sammuu AUTO-OFF-ajan kuluttua loppuun.

Tosilämpötila ilmoitetaan näytössä vilkkuvana arvona ja siitä nähdään jäännöslämpötila. Näyttöön tulee „OFF“. Lämpötilan ollessa alle 50 °C (122 °F) näyttöön tulee vilkkuva viiva

Valinnainen	Kuvaus
0 min	Deaktivoitu (tehdasasetus)
1-999 min	AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

Lämpötila-Lämpötilakorjaus (Lämpötilakorjaus)

Valikon avaus ► - 1 -

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset- arvon syötöllä $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) verran.

Lämpötilaikkuna (WINDOW)

Valikon avaus ► - 1 -

Asettamastasi lukitusta lämpötilasta lähtien voit säätää WINDOW-toiminnon avulla $\pm 1-99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180\text{ }^{\circ}\text{F}$) lämpötilaikkuna. WINDOW-toiminnon käyttäminen edellyttää, että korjausasema on lukitussa tilassa.

Lämpötilayksiköt (°C/°F)

Valikon avaus ► - 1 -

Valinnainen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Kuuman ilman maksimisyöttöaika (HAP On)

Valikon avaus ► - 1 -

HAP 200:n kuumailmavirtauksen päälläoloaikaa voidaan rajoittaa 1 sekunnin askelin 0 - 60 s puitteissa. Asetettu aika on sitten kaikille 3 kanavalle sama.

Tehdasasetuksena on s („OFF“), ts. ilmavirtaus on päällä niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalalla käytettävää kytkintä painetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	ei määritettyä aikaa(tehdasasetus)
1-60 s	yksilöllisesti säädettävissä

Tyhjiön esitoiminta (VAC On)

Valikon avaus ► - 1 -

Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysajan takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön esitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-9 sec	ON: tyhjiön esitoiminta-aika, yksilöllisesti

Tyhjiön jälkitoiminta (VAC Off)

Valikon avaus ► - 1 -

Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi voidaan asettaa tyhjiön jälkitoiminta-aika. (tehdasasetus 2 s)

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön jälkitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-5 sec	ON: tyhjiön jälkitoiminta-aika, yksilöllisesti säädettävissä.

lukitustoiminto

Valikon avaus ► - 1 -

Lukituksen päällekytkennän jälkeen juotossemassa voidaan käyttää enää vain seuraavia näppäimiä:

WR 2: 1, 1·2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1, 2, 3, 1·2·3, Pick Up, AIR

Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

HUOMIO

Jos valittavissa halutaan olevan todellakin vain yksi lämpötila-arvo, silloin käytönäppäimet (kiinteän lämpötilan näppäimet) täytyy säätää samalle lämpötila-arvolle.

Juotosaseman lukitus

Valitse valikkokohta. Näyttöön tulee „OFF“. Avaintunnus vilkkuu.

Aseta haluamasi kolmimerkinen lukituskoodi (välillä 001-999) UP / DOWN -näppäimellä.

WR 2: Paina näppäintä 2 5 sekunnin ajan.

WR 3M: Paina näppäintä 3 5 sekunnin ajan.

Koodi tallentuu muistiin.

Avaintunnus tulee näyttöön.

Juotosaseman lukituksen avaus

1. Valitse valikkokohta. Näyttöön tulee „ON“.

2. Aseta kolmimerkinen lukituskoodi UP / DOWN -näppäimillä.

3. **WR 2:** Paina näppäintä 2 .

WR 3M: Paina näppäintä 3 .

4. Sitten aseman lukitus on avattu. Näyttö vaihtaa päävalikkoon.

Koodi unohtunut?

Käännä asiakaspalvelumme puoleen: technical-service@weller-tools.com



Painemittarikynnys (LEVEL)

Valikon avaus ► - 2 -

Tällä toiminnolla voit määritellä juotoksen irrotusty-ökalun huoltovälin. Siinä määritetään mbar-arvo, jossa sähköinen painemittari laukaisee likai-sesta imujärjestelmästä varoittavan ilmoituksen (tyhjiöpumpun LED vaihtuu vihreästä punaiseksi). Asetettu arvo riippuu käytettävistä imusuuttimista.

Säädettävä -400 mbar maks. -800 mbar
tehdasasetus -600 mbar

1. Järjestelmän (kärjet ja suodatin) täytyy olla vapaa.
2. Valitse valikosta valikkokohta „Painemittarikyn-nys“.
3. Säädä „Painemittarikynnys“-painelukema UP-tai DOWN-näppäimellä. Säätövalvonnan LED:in väri vaihtuu edestakaisin punaisen ja vihreän välillä. Korota UP-näppäimellä alipainetta 50-80 mbar verran, purista tyhjiöletku tukkoon ja tarkasta, vaihtuuko merkkivalo vihreästä punaiseksi.

Asematunnus (Remote ID)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 3M

Jokaiselle asemalle voidaan kohdentaa asema-tunnus (Remote ID), jolloin se voidaan tunnistaa yksiselitteisesti USB-liitännän välityksellä.

Valinnai-nen	Kuvaus
0-999	yksilöllisesti säädettävissä

Kalibrointi (Factory Calibration Check FCC)

Valikon avaus ► - 2 -

FCC-toiminnolla voit tarkastaa korjausaseman lämpötilatarkkuuden ja tasata mahdolliset poik-keamat. Sitä varten juotuskärkilämpötila täytyy mitata ulkoisella lämpömittarilla ja juotustyökalulle kohdennetulla lämpötilan mittauskärjellä. Ennen kalibrointia täytyy valita vastaava kanava.

1. Ohjaa ulkoisen lämpömittarin lämpöanturi (0,5 mm) lämpötilan mittauskärkeen.
2. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.
3. a) Paina DOWN-näppäintä. -> Kalibrointipiste 100 °C / 210 °F valitaan.
b) Paina UP-näppäintä. -> Kalibrointipiste 450 °C / 840 °F valitaan.
Sitten juotuskärki kuumennetaan. Säätövalvon-ta vilkkuu heti kun lämpötila on vakaa.
4. Vertaa mittarin näyttämiä lämpötiloja näytön ilmoittamaan arvoon.
5. **WR 2:** Paina näppäintä $\uparrow$ 2 $\downarrow$ (Set), kun haluat vahvistaa muutetun arvon.
WR 3M: Paina näppäintä $\uparrow$ 1 2 3 $\downarrow$ (Set), kun haluat vahvistaa muutetun arvon.
Näin lämpötilapoikkeama on palautettu takaisin arvoon 0. Sitten kalibrointi 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F lämpötilassa on saatu päätökseen.

6. Säädä näppäimellä UP tai DOWN ulkoisen mittarin näyttämän arvon ja aseman näyttämän arvon välinen ero korjausasemassa.
Suurin mahdollinen lämpötilan tasaus ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Paina näppäintä $\uparrow$ 2 $\downarrow$, kun haluat pois-tua valikkokohdasta (EXIT).
WR 3M: Paina näppäintä $\uparrow$ 3 $\downarrow$, kun haluat poistua valikkokohdasta (EXIT).
7. **WR 2:** Poistu valikosta 2 näppäimellä $\uparrow$ 2 $\downarrow$.
WR 3M: Poistu valikosta 2 näppäimellä $\uparrow$ 3 $\downarrow$.

Kalibroinnin palauttaminen tehdasasetuksiin

1. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.
2. **WR 2:** Pidä näppäintä $\uparrow$ 2 $\downarrow$ painettuna.
WR 3M: Pidä näppäintä $\uparrow$ 3 $\downarrow$ painettuna.
3. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanai-kaisesti. Näyttöön tulee „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehtaan kalibrointiasetuksiin.



Aktivointi / Erikoisnäppäimen deaktivointi (SP Button)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 2

Erikoisnäppäimen aktivoinnin jälkeen sillä voidaan suorittaa nopea siirtyminen valikkoon 1. Viimeksi valittu toiminto tallentuu muistiin erikoisnäppäimellä poistumisen yhteydessä.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	Erikoisnäppäin aktivoitu

Aktivointi / ECO-näppäimen (ECO) deaktivointi

Valikon avaus ► - 2 -

WR 2

ECO-näppäimen aktivoinnin jälkeen sillä voidaan pakottaa Standby-tila kaikille kanaville. Vihreä LED palaa ja kanavat säädetään asetetulle Standby-lämpötilalle. Kytkentäelinettä käytettäessä toiminto palautetaan alkutilaan, kun työkalu otetaan pois telineeltä.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	ECO-näppäin aktivoitu

Näppäinlukitus HAP 200 (HAP LOC)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 3M

Tällä toiminnolla voit muuttaa HAP 200-kolvin tehtaalla asetettua painikekäyttämistä. HAP 200 kytkeytyy ensimmäisellä näppäinpainalluksella päälle ja toisella näppäinpainalluksella pois päältä.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	HAP LOC aktivoitu

Suoritustila

Valikon avaus ► - 2 -

Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumennuskäyttämisen säädetyn työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnainen	Kuvaus
LO	hidas kuumennus
HI	nopea kuumennus



Palauttaminen tehdasasetuksiin (FSE)

Valitse valikkokohta FSE valikosta 1.

WR 2: Pidä näppäintä Γ 2 $\neg$ painettuna.

1. Avaa erikoistoimintovalikko „1“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 2 sekuntia)

2. Pidä näppäintä Γ 2 $\neg$ painettuna.

3. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Sitten korjausase on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Säätöarvojen palautus tehdasasetuksiin

1. Avaa erikoistoimintovalikko „2“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 4 sekuntia)

2. Valitse valikkokohta „FCC“.

2. Pidä näppäintä Γ 2 $\neg$ painettuna.

4. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Sitten korjausase on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

WR 3M: Pidä näppäintä Γ 3 $\neg$ painettuna.

1. Avaa erikoistoimintovalikko „1“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 2 sekuntia)

2. Pidä näppäintä Γ 3 $\neg$ painettuna.

3. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Sitten korjausase on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Säätöarvojen palautus tehdasasetuksiin

1. Avaa erikoistoimintovalikko „2“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 4 sekuntia)

2. Valitse valikkokohta „FCC“.

2. Pidä näppäintä Γ 3 $\neg$ painettuna.

4. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Sitten korjausase on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Korjausasema	WR 3M	WR 2
Mitat P x L x K (mm)	273 x 235 x 102	
Mitat P x L x K (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Verkkojännite	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Tehonotto	400 W	300 W
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, Juotostyökalu	
Sulake	Ylivirtalaukaisin 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Lämpötila (Työkalukohtainen) °C	50 - 450 (550)	
Lämpötila (Työkalukohtainen) °F	150 - 850 (999)	
Lämpötilatarkkuus °C	± 9	
Lämpötilatarkkuus °F	± 17	
Lämpötilatarkkuus Kuumailma °C	± 30	
Lämpötilatarkkuus Kuumailma °F	± 54	
Lämpötilavakavuus °C	± 2	
Lämpötilavakavuus °F	± 4	
Potentiaalin taseus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkikoskettimen kautta. (Toimitustilassa kova maadoitus, jakkipistoke ei paikalleen kytkettynä)	
Näyttö	LCD	
USB-liitäntä	Ohjainlaite on varustettu USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametrintiin ja monitorointiin.	-
Pumppu (Ajoittainen käyttö (30/30) s)	Maks. alipaine 0,7 bar Max. syöttöteho 18 l/min Kuumailma maks. 15 l/min	
Lisätyhjiöpumppu	Maks. alipaine 0,5 bar Max. syöttöteho 1,7 l/min	-

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- -“	☐ Työkalua ei tunnistettu ☐ Työkalu viallinen	☐ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen ☐ Tarkasta kytketty työkalu
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	☐ Ei verkkojännitettä	☐ Kytke verkkokatkaisin päälle ☐ Tarkasta verkkojännite ☐ Tarkasta laitteen sulake
Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Juotoksen irrotussuutin tukossa ☐ Pumppu rikki	☐ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään ☐ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla
Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	☐ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa ☐ Pääsuodatin täynnä	☐ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta ☐ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta
ei ilmaa kuumailmakolvissa	☐ Ilmaletkua ei ole kytketty paikalleen ☐ Pääsuodatin täynnä	☐ Liitä tai tarkasta ilmaletku ☐ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta

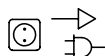
Symbolit



Huomio!



Lue käyttöopas!



Vedä aina pistoke irti pistorasiasta, ennen kuin alat tekemään laitteeseen liittyviä töitä.



ESD-turvallinen muotoilu ja ESD-turvallinen työpiste



Potentiaalin tasaus



CE-merkki



Britannian säännönmukaisuusmerkki



Sulake



Turvamuunnin



Juottaminen



Juotosten irrotus



Kuumailma



Hävittäminen

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2012/19/EU ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöstävälliseen kierrätykseen.

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi vromassa olevien määräysten mukaisesti.

Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusjankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Lisätietoja saat osoitteesta
www.weller-tools.com.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας αυτή τη συσκευή.

Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία και προτού αρχίσετε την εργασία με τη συσκευή.

Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσιτές σε όλους τους χρήστες.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε τη συσκευή σε λειτουργία, να τη χειριστείτε, να τη συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

Η συσκευή κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας.

Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού.

Υποδείξεις ασφαλείας

Για λόγους ασφαλείας δεν επιτρέπεται σε παιδιά και νεαρά άτομα κάτω των 16 ετών καθώς και σε άτομα, τα οποία δεν είναι εξοικειωμένα με αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, να χρησιμοποιήσουν τη συσκευή. Τα παιδιά να επιτηρούνται, ώστε να εξασφαλιστεί, πως δεν παίζουν με τη συσκευή. Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από άτομα (συμπεριλαμβανομένων και των παιδιών, με περιορισμένες φυσικές ή πνευματικές ικανότητες ή με περιορισμένες ικανότητες αίσθησης/αντίληψης ή με ανεπαρκή εμπειρία και/ή ανεπαρκείς γνώσεις.



Προειδοποίηση! Ηλεκτροπληξία

Λόγω μη ενδεδειγμένης σύνδεσης της μονάδας ελέγχου, υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία και μπορεί να υποστεί ζημιά η συσκευή.

- ❑ Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία της μονάδας ελέγχου και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί.
- ❑ Συνδέστε μόνο εργαλεία WELLER.

Σε περίπτωση ελαττωματικής συσκευής τυχόν ενεργοί (ηλεκτροφόροι) αγωγοί μπορεί να βρίσκονται ελεύθεροι ή ο αγωγός γείωσης να είναι χωρίς λειτουργία.

- ❑ Οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται από άτομα εκπαιδευμένα από τη Weller.
- ❑ Εάν ο αγωγός σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου είναι κατεστραμμένος, πρέπει να αντικατασταθεί από έναν ειδικά προετοιμασμένο αγωγό σύνδεσης, ο οποίος διατίθεται μέσω της οργάνωσης του σέρβις πελατών.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

Κατά τη λειτουργία της μονάδας ελέγχου υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος στο εργαλείο συγκόλλησης. Τα εργαλεία μετά την απενεργοποίηση μπορεί να είναι ακόμα καυτά για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.

- ❑ Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- ❑ Συνδέστε κενό και καυτό αέρα μόνο στις προβλεπόμενες γι' αυτό συνδέσεις.
- ❑ Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.



Προειδοποίηση! Πυρκαγιάς και έκρηξης! Κίνδυνος πυρκαγιάς από τα καυτά εργαλεία

- ☐ Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- ☐ Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.
- ☐ Κρατάτε τα εκρηκτικά και εύφλεκτα αντικείμενα μακριά.
- ☐ Μην καλύπτετε τη συσκευή.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος τραυματισμού

Κατά τη μεταφορά η συσκευή ή τυχόν εξαρτήματα μπορεί να πέσουν κάτω.

Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Τροφοδοτικό για εργαλεία συγκόλλησης WELLER. Χρησιμοποιείτε το σταθμό επισκευής αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις.



Εύφλεκτα αέρια και υγρά δεν επιτρέπεται να αναρροφηθούν. Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο με σωστά τοποθετημένες και προβλεπόμενες γι' αυτό κασέτες φίλτρου. Αντικαταστήστε τις γεμάτες κασέτες φίλτρου.

Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο στον εσωτερικό χώρο. Προστατεύετε τη συσκευή από την υγρασία και την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- ☐ τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- ☐ προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- ☐ τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στον τόπο χρήσης.

Για αυθαίρετες πραγματοποιημένες αλλαγές στη συσκευή δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Ομάδες χρηστών

Λόγω των διαφορετικών επιπέδων κινδύνου και των πιθανών επικίνδυνων καταστάσεων ορισμένα βήματα εργασίας επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένα εξειδικευμένα άτομα.

Βήμα εργασίας	Ομάδες χρηστών
Προεπιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης	Τεχνικό προσωπικό με ειδική εκπαίδευση
Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Ειδικευμένος ηλεκτρολόγος
Προεπιλογή των χρονικών διαστημάτων συντήρησης	Ειδικός ασφαλείας
Χειρισμός Αλλαγή φίλτρου	Προσωπικό χωρίς ιδιαίτερες γνώσεις
Χειρισμός Αλλαγή φίλτρου Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Τεχνικά μαθητευόμενοι κάτω από την καθοδήγηση και επίβλεψη ενός εκπαιδευμένου τεχνικού

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Προσοχή!

Προσέξτε τις εκάστοτε οδηγίες λειτουργίας των συνδεδεμένων συσκευών.

Θέστε τη συσκευή σε λειτουργία. όπως περιγράφονται στο κεφάλαιο „Θέση σε λειτουργία“.



Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με την τιμή στην πινακίδα τύπου.

Συνδέστε τη συσκευή στην πρίζα μόνο όταν είναι απενεργοποιημένη.

Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο, κατά τον οποίο όλοι οι τομείς βρίσκονται για λίγο σε λειτουργία.

Συγκόλληση και αποκόλληση

Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

- ☐ Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης.
- ☐ Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη.
- ☐ Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).
- ☐ Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή των ακίδων συγκόλλησης.
- ☐ Επιλέξτε τη θερμοκρασία εργασίας όσο το δυνατό πιο χαμηλή.
- ☐ Επιλέξτε το μεγαλύτερο δυνατό για τη χρήση μέγεθος της ακίδας συγκόλλησης. Εμπειρικός κανόνας: Περίπου τόσο μεγάλη, όπως η επιφάνεια συγκόλλησης.
- ☐ Φροντίστε για μια μεγάλη επιφάνεια μεταφοράς

της θερμότητας μεταξύ της ακίδας συγκόλλησης και του σημείου κόλλησης, επικασσιτερώνοντας καλά την ακίδα συγκόλλησης.

- ☐ Απενεργοποιείτε σε περίπτωση μεγάλων διακοπών της εργασίας το σύστημα συγκόλλησης ή χρησιμοποιείτε τη λειτουργία της Weller για τη μείωση της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης.
- ☐ Υγράνετε την ακίδα με το συγκολλητικό κράμα (καλάι), προτού εναποθέσετε το έμβολο συγκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
- ☐ Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στην ακίδα συγκόλλησης.
- ☐ Αλλάξτε τις ακίδες συγκόλλησης με το αντίστοιχο εργαλείο.
- ☐ Μην εξασκείτε καμία μηχανική δύναμη πάνω στην ακίδα συγκόλλησης.

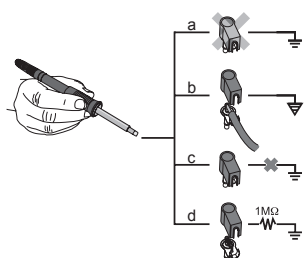
Υπόδειξη

Οι μονάδες ελέγχου έχουν ρυθμιστεί σε ένα μεσαίο μέγεθος ακίδας συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρχουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήσης διαφορετικών μορφών ακίδων.

Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης

Για την αποφυγή της υπερφόρτωσης του σταθμού, σε περίπτωση υπερφόρτωσης μειώνεται αυτόματα η ισχύς.

Εξίσωση δυναμικού



Λόγω της διαφορετικής ζεύξης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

a	Σκληρή γείωση	Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
b	Εξίσωση δυναμικού	Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
c	Ελεύθερο δυναμικού	Με σύνδεσμο
d	Μαλακιά γείωση	Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.

Εκτέλεση ενημέρωσης υλικολογισμικού (WR 3M)

Υπόδειξη

Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής Mini USB. Για τη χρήση της θύρας διεπαφής USB είναι στη διάθεσή σας λογισμικό της Weller σε, με το οποίο μπορείτε να εκτελέσετε μια ενημέρωση λογισμικού („Ενημέρωση Firmware“) στη μονάδα ελέγχου σας.

Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής



Προειδοποίηση!

<Πριν από την πραγματοποίηση εργασιών στη συσκευή βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.



Προειδοποίηση!

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά WELLER.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

- ☐ Αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης μόνο σε κρύα κατάσταση
- ☐ Αλλαγή των ακροφυσίων αναρρόφησης και καθαρισμός μόνο σε καυτή κατάσταση με κατάλληλο εργαλείο
- ☐ Αλλαγή των ακροφυσίων καυτού αέρα μόνο με κατάλληλο εργαλείο
- ☐ Καθαρίζετε ή αλλάζετε το δοχείο συλλογής του κασσίτερου μόνο σε κρύα κατάσταση

Καθαρίστε τον πίνακα χειρισμού με ένα κατάλληλο πανί καθαρισμού σε περίπτωση ρύπα

Αλλαγή φίλτρου

Ελέγχετε το φίλτρο κενού τακτικά για ρύπανση και ενδεχομένως αντικαταστήστε το.

Προειδοποίηση!

Καταστροφή της αντλίας κενού λόγω εργασίας χωρίς φίλτρο.

- ☐ Πριν αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης, ελέγξτε, εάν είναι τοποθετημένο το κύριο φίλτρο!

Τα λερωμένα φίλτρα πρέπει να μεταχειρίζονται ως ειδικά απορρίμματα. Αποσύρτε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας. Φοράτε κατάλληλο εξοπλισμό προστασίας.

Θερμοκρασία ετοιμότητας (STANDBY)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Μετά την ενεργοποίηση της λειτουργίας επαναφοράς ή σε περίπτωση χειρισμού του πλήκτρου ECO (WR 2), μειώνεται αυτόματα η θερμοκρασία στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας. <Στην οθόνη εμφανίζεται „STANDBY“ (ετοιμότητα).

Χρόνος επαναφοράς (SETBACK)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου επαναφοράς στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται „SETBACK“ (επαναφορά). Το πάτημα του πλήκτρου „UP / DOWN“ ή ECO (WR 2) τερματίζει αυτή την κατάσταση ετοιμότητας. Ανάλογα με το εργαλείο, απενεργοποιεί ο διακόπτης δακτύλου ή η βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης την κατάσταση ετοιμότητας.

Επιλογή	Περιγραφή
0 min	Απενεργοποιημένο (Ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης μετά την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης ρυθμίζεται αμέσως η θερμοκρασία στη θερμοκρασία ετοιμότητας
1-999 min	Χρόνος επαναφοράς δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Χρόνος AUTO OFF (αυτόματος χρόνος απενεργοποίησης)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO-OFF το εργαλείο συγκόλλησης. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας και χρησιμεύει ως ένδειξη υπόλοιπης θερμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται „OFF“. Κάτω από τους 50 °C (122 °F) εμφανίζεται στην οθόνη μια αναβοσβήνουσα γραμμή.

Επιλογή	Περιγραφή
0 min	Απενεργοποιημένο (Ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος AUTO OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

Θερμοκρασίας-Offset (Offset)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Παράθυρο θερμοκρασίας (WINDOW)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Με βάση μια ρυθμισμένη, ασφαλισμένη θερμοκρασία, μπορεί με τη βοήθεια της λειτουργίας WINDOW (λειτουργία παραθύρου) να ρυθμιστεί ένα παράθυρο θερμοκρασίας από $\pm 1-99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180\text{ }^{\circ}\text{F}$). Για να μπορεί να χρησιμοποιηθεί η λειτουργία WINDOW, πρέπει ο σταθμός επισκευής να είναι στην ασφαλισμένη κατάσταση.

Μονάδες θερμοκρασίας (°C/°F)

📖 Κλήση μενού ► - 1 -

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Κελσίου
°F	Φαρενάιτ

Μέγιστη διάρκεια θερμού αέρα (HAP On)

☰ Κλήση μενού ► - 1 -

Ο χρόνος ενεργοποίησης για το ρεύμα θερμού αέρα του HAP 200 μπορεί να περιοριστεί σε βήματα του 1 από 0 έως 60 δευτερόλεπτα. Ο ρυθμισμένος χρόνος είναι μετά και για τα 3 κανάλια ίδιος.

Η ρύθμιση εργοστασίου είναι s ("OFF"), δηλ. το ρεύμα του αέρα ενεργοποιείται όσο το πλήκτρο στο έμβολο θερμού αέρα ή ο προαιρετικός ποδοδιακόπτης είναι πατημένος.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	καμία ορισμένη διάρκεια(Ρύθμιση εργοστασίου)
1-60 s	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Πρώωσηση κενού (VAC On)

☰ Κλήση μενού ► - 1 -

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία πρώωσης κενού είναι απενεργοποιημένη (Ρύθμιση εργοστασίου)
1-9 sec	ON: Χρόνος πρώωσης κενού, ρυθμιζόμενος

Συνέχιση κενου (VAC Off)

☰ Κλήση μενού ► - 1 -

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί ένας χρόνος συνέχισης κενού.
(ρύθμιση εργοστασίου 2 s)

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία συνέχισης κενού είναι απενεργοποιημένη (Ρύθμιση εργοστασίου)
1-5 sec	ON: Χρόνος συνέχισης κενού, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

Λειτουργία κλειδώματος 🔒

☰ Κλήση μενού ► - 1 -

Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό συγκόλλησης μπορεί να γίνει χειρισμός ακόμα μόνο των ακόλουθων πλήκτρων:

WR 2: 1, 1·2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1, 2, 3, 1·2·3, Pick Up, AIR

Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Υπόδειξη

Όταν θα πρέπει να υπάρχει πραγματικά μόνο μία τιμή θερμοκρασίας προς επιλογή, πρέπει τα πλήκτρα χειρισμού (πλήκτρα σταθερής θερμοκρασίας) να ρυθμιστούν στην ίδια τιμή θερμοκρασίας.

Κλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

Επιλέξτε θέμα μενού. Στην οθόνη εμφανίζεται „OFF”. Το σύμβολο του κλειδιού αναβοσβήνει.

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) με το πλήκτρο UP / DOWN.

WR 2: Πατήστε το πλήκτρο 2 5 δευτερόλεπτα.

WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο 3 5 δευτερόλεπτα.

Ο κωδικός αποθηκεύεται.

Το σύμβολο του κλειδιού εμφανίζεται.

Ξεκλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

1. Επιλέξτε θέμα μενού. Στην οθόνη εμφανίζεται „ON”.
2. Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος μέσω των πλήκτρων UP / DOWN.
3. **WR 2:** Πατήστε το πλήκτρο 2 7.
WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο 3 7.
4. Ο σταθμός είναι τώρα ξεκλειδωμένος. Η ένδειξη περνά στο κύριο μενού.

Ξεχάσατε τον κωδικό;

Αποσπαθείτε παρακαλώ στο σέρβις πελατών της εταιρείας μας: technical-service@weller-tools.com

Κατώφλιο μανόμετρου (LEVEL)

📖 Κλήση μενού ► - 2 -

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να οριστεί χρονικό διάστημα συντήρησης του εργαλείου αποκόλλησης. Εδώ καθορίζεται η τιμή σε mbar, στην οποία το ηλεκτρικό μανόμετρο σε περίπτωση λερωμένου συστήματος αναρρόφησης ενεργοποιεί ένα μήνυμα προειδοποίησης (η LED της αντλίας κενού αλλάζει από πράσινη σε κόκκινη). Η ρυθμισμένη τιμή εξαρτάται από τα χρησιμοποιούμενα ακροφύσια αναρρόφησης.

Ρυθμιζόμενη -400 mbar έως -800 mbar
 ρύθμιση εργοστασίου -600 mbar

1. Το σύστημα (ακίδες και φίλτρο) πρέπει να είναι ελεύθερο.
2. Επιλέξτε το θέμα μενού «Κατώφλιο μανόμετρου» στο μενού.
3. Ρυθμίστε την τιμή πίεσης «Κατώφλιο μανόμετρου» με το πλήκτρο UP ή DOWN. Η φωτοδίοδος (LED) του ελέγχου ρύθμισης ανάβει εναλλάξ από κόκκινη σε πράσινη. Με το πλήκτρο UP αυξήστε την υποπίεση κατά 50 έως 80 mbar, συμπίεστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού και ελέγξτε, εάν η λυχνία ελέγχου περνά από πράσινη σε κόκκινη.

Αναγνώριση του σταθμού (Remote ID)

📖 Κλήση μενού ► - 2 -

WR 3M

Σε κάθε σταθμό μπορεί να καταμεριστεί μια αναγνώριση σταθμού (Remote ID), για να μπορεί να αναγνωριστεί με σαφήνεια μέσω της θύρας διεπαφής USB.

Επιλογή	Περιγραφή
0-999	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Βαθμονόμηση (Factory Calibration Check FCC)

📖 Κλήση μενού ► - 2 -

Με τη λειτουργία FCC μπορείτε να ελέγξετε την ακρίβεια της θερμοκρασίας του σταθμού επισκευής και ενδεχομένως να διορθώσετε τυχόν αποκλίσεις. Για αυτό πρέπει να μετρηθεί η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης με μια εξωτερική συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας και με μια καταμερισμένη στο εργαλείο συγκόλλησης ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας. Πριν τη βαθμονόμηση πρέπει να επιλεγεί το αντίστοιχο κανάλι.

1. Περάστε τον αισθητήρα θερμοκρασίας (0,5 mm) της εξωτερικής συσκευής μέτρησης της θερμοκρασίας μέσα στην ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας.
2. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.
3. a) Πατήστε το πλήκτρο DOWN. -> Επιλέγεται το σημείο βαθμονόμησης 100 °C / 210 °F.
 b) Πατήστε το πλήκτρο UP. -> Επιλέγεται το σημείο βαθμονόμησης 450 °C / 840 °F.
 Η ακίδα συγκόλλησης τώρα θερμαίνεται. Ο έλεγχος ρύθμισης αναβοσβήνει, μόλις η θερμοκρασία είναι σταθερή.
4. Συγκρίνετε τις εμφανιζόμενες θερμοκρασίες της συσκευής μέτρησης με την ένδειξη στην οθόνη.
5. **WR 2:** Πατήστε το πλήκτρο Γ 1-2 Γ (Set), για να επιβεβαιώσετε την αλλαγμένη τιμή.
WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο Γ 1-2-3 Γ (Set), για να επιβεβαιώσετε την αλλαγμένη τιμή.
 Η απόκλιση της θερμοκρασίας έχει τώρα μηδενιστεί. Η βαθμονόμηση στους 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F έχει τώρα ολοκληρωθεί.

6. Με το πλήκτρο UP ή DOWN ρυθμίστε τη διαφορά ανάμεσα στην τιμή που εμφανίζεται στην εξωτερική συσκευή μέτρησης και στην τιμή που εμφανίζεται στο σταθμό επισκευής.
 Μέγιστη δυνατή εξίσωση θερμοκρασίας ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Πατήστε το πλήκτρο Γ 2 Γ , για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού.
WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 Γ , για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού.
7. **WR 2:** Με το πλήκτρο Γ 2 Γ εγκαταλείψτε το μενού 2.
WR 3M: Με το πλήκτρο Γ 3 Γ εγκαταλείψτε το μενού 2.

Επαναφορά της βαθμονόμησης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.
2. **WR 2:** Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 Γ πατημένο.
WR 3M: Κρατήστε το πλήκτρο Γ 3 Γ πατημένο.
3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“ (Factory Setting Enabled).
 Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στη βαθμονόμηση του εργοστασίου.

Ενεργοποίηση / Απενεργοποίηση του ειδικού πλήκτρου (SP Button) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 2

Μετά την ενεργοποίηση του ειδικού πλήκτρου μπορεί με αυτό να περάσει κανείς γρηγορότερα στο μενού 1. Η τελευταία επιλεγμένη λειτουργία αποθηκεύεται κατά την εγκατάλειψη με το ειδικό πλήκτρο.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (Ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Ειδικό πλήκτρο ενεργοποιημένο

Ενεργοποίηση / Απενεργοποίηση του πλήκτρου ECO (ECO) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 2

Μετά την ενεργοποίηση του πλήκτρου ECO μπορεί με αυτό να εξαναγκαστεί η λειτουργία ετοιμότητας και για όλα τα κανάλια. Η πράσινη φωτοδίοδος (LED) ανάβει και τα κανάλια ρυθμίζονται στη ρυθμισμένη θερμοκρασία ετοιμότητας. Σε περίπτωση χρήσης μιας βάσης αναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης επαναφέρεται (reset) η λειτουργία με την παραλαβή του εργαλείου από τη

βάση αναπόθεσης.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (Ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Πλήκτρο ECO ενεργοποιημένο

Κλείδωμα πλήκτρων HAP 200 (HAP LOC) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 3M

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να αλλάξει η ρυθμισμένη από το εργοστάσιο συμπεριφορά των πλήκτρων του εμβόλου HAP 200. Το HAP 200 με το πρώτο πάτημα του πλήκτρου ενεργοποιείται και με ένα δεύτερο πάτημα του πλήκτρου απενεργοποιείται.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (Ρύθμιση εργοστασίου)
ON	HAP LOC ενεργοποιημένο

Συμπεριφορά ρύθμισης Κλήση μενού ► - 2 -

Αυτή η λειτουργία καθορίζει τη συμπεριφορά θέρμανσης του εργαλείου συγκόλλησης για την επίτευξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Επιλογή	Περιγραφή
LO	Αργή θέρμανση
HI	Γρήγορη θέρμανση

Επαναφορά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου (FSE)

Επιλέξτε το θέμα μενού FSE στο μενού 1.

WR 2:Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.

1.Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „1“ (πατήστε συγχρόνως για 2 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)

2. Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.

3.Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Επαναφορά των τιμών ρύθμισης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „2“ (πατήστε συγχρόνως για 4 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)

2. Επιλέξτε το θέμα μενού „FCC“.

2. Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.

4. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

WR 3M: Κρατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ πατημένο.

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „1“ (πατήστε συγχρόνως για 2 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)

2. Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ και κρατήστε το πατημένο.

3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Επαναφορά των τιμών ρύθμισης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „2“ (πατήστε συγχρόνως για 4 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)

2. Επιλέξτε το θέμα μενού „FCC“.

2. Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ και κρατήστε το πατημένο.

4. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Σταθμός επισκευής	WR 3M	WR 2
Διαστάσεις Μ x Π x Υ (mm)	273 x 235 x 102	
Διαστάσεις Μ x Π x Υ (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Τάση δικτύου	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Κατανάλωση ισχύος	400 W	300 W
Κατηγορία προστασίας	I, περίβλημα αντιστατικό III, Εργαλείο συγκόλλησης	
Ασφάλεια	Διάταξη προστασίας από υπερρεύμα 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
θερμοκρασίας (Εξαρτάται από το εργαλείο) °C	50 - 450 (550)	
θερμοκρασίας (Εξαρτάται από το εργαλείο) °F	150 - 850 (999)	
Ακρίβεια θερμοκρασίας °C	± 9	
Ακρίβεια θερμοκρασίας °F	± 17	
Ακρίβεια θερμοκρασίας Καυτός αέρας °C	± 30	
Ακρίβεια θερμοκρασίας Καυτός αέρας °F	± 54	
Σταθερότητα θερμοκρασίας °C	± 2	
Σταθερότητα θερμοκρασίας °F	± 4	
Εξίσωση δυναμικού	Μέσω υποδοχής εμβυσμάτων 3,5 mm στην πίσω πλευρά της συσκευής. (Κατάσταση παράδοσης με σκληρή γείωση, βυσματούμενος σύνδεσμος μη βυσματωμένος)	
Οθόνη	LCD	
Θύρα διεπαφής USB	Η μονάδα έλεγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής USB για ενημέρωση υλικολογισμικού παραμετροποίηση και επιτήρηση.	-
Αντλία (Διακοπτόμενη λειτουργία (30/30) s)	Μέγιστη υποπίεση 0,7 bar Μέγ. μεταφερόμενη ποσότητα 18 l/min Καυτός αέρας μέγ. 15 l/min	
Πρόσθετη αντλία κενού	Μέγιστη υποπίεση 0,5 bar Μέγ. μεταφερόμενη ποσότητα 1,7 l/min	-

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη «- - -»	❑ Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε ❑ Εργαλείο ελαττωματικό	❑ Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή ❑ Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη σβηστή)	❑ Δεν υπάρχει τάση δικτύου	❑ Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος ❑ Ελέγξτε την τάση του δικτύου ❑ Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	❑ Vakuum nicht angeschlossen ❑ Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο ❑ Αντλία ελαττωματική	❑ Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού στη σύνδεση κενού ❑ Συντηρήστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμού
Ανεπαρκές κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	❑ Κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης γεμάτη ❑ Κύριο φίλτρο γεμάτο	❑ Αλλάξτε την κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης ❑ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης
καθόλου αέρας στο έμβολο θερμού αέρα	❑ Εύκαμπτος σωλήνας αέρα μη συνδεδεμένος ❑ Κύριο φίλτρο γεμάτο	❑ Συνδέστε ή ελέγξτε τον εύκαμπτο σωλήνα ❑ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης

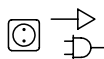
Σύμβολα



Προσοχή!



Διαβάστε τις οδηγίες χειρισμού!



Πριν από την εκτέλεση κάθε εργασίας στη συσκευή τραβάτε πάντοτε το φως από την πρίζα του ρεύματος.



ESD συμβατός σχεδιασμός και ESD συμβατή θέση εργασίας



Εξίσωση δυναμικού



Σήμα CE



Βρετανικό σήμα πιστότητας



Ασφάλεια



Μετασχηματιστής ασφαλείας



Συγκόλληση



Αποκόλληση



Καυτός αέρας



Απόσυρση

Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2012/19/ΕΥ περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

Εγγύηση

Οι αξιώσεις του αγοραστή για τυχόν ελαττώματα παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγωγικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB.

Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου «εγγύηση».

Η εγγύηση εκπίπτει σε περίπτωση ακατάλληλης χρήσης και όταν πραγματοποιήθηκαν επεμβάσεις από μη ειδικευμένα άτομα.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Πληροφορηθείτε παρακαλώ στη διεύθυνση www.weller-tools.com.

Bu cihazı satın alarak göstermiş olduğunuz güven için size teşekkür ederiz.

Üretimde, cihazın kusursuz fonksiyon durumunu garantileyen en yoğun kalite gereksinimleri temel alınmıştır.



Cihazı çalıştırmadan ve kullanmaya başlamadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını okuyunuz.

Bu kullanım kılavuzunu bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

Bu kullanım kılavuzunda, cihazı güvenli ve uygun şekilde çalıştırmanız, kullanmanız, bekleme moduna almanız ve basit arızaları giderebilmeniz için önemli bilgiler mevcuttur.

Cihaz güncel teknolojiye uygun olarak, kabul edilmiş güvenlik teknolojisi kurallarına göre üretilmiştir.

Buna rağmen kullanım kılavuzu ile birlikte gönderilen Güvenlik Uyarıları Kitapçığı'ndaki güvenlik uyarılarını ve bu kılavuzdaki uyarıları dikkate almadığınız takdirde şahısların yaralanma/ölüm tehlikesi ve maddi hasar meydana gelme tehlikesi söz konusudur.

Güvenlik uyarıları

Güvenlik nedenlerinden dolayı çocukların, 16 yaş altındaki gençlerin ve bu işletim kılavuzu hakkında bilgi sahibi olmayan kişilerin aleti kullanması yasaktır. Çocukların cihaz ile oynamamalarını teminen, denetim altında bulundurulması gerekir. Bu alet (çocuklar dahil) sınırlı fiziksel, algısal veya mental yetkinliğe sahip kişilerin veya deneyim veya bilgi eksikliği bulunan kişilerin kullanımına uygun değildir.



Uyari! Elektrik çarpması

Usulüne uygun olarak yapılmayan kumanda cihazı bağlantılarında elektrik çarpması sonucu yaralanma tehlikesi vardır ve cihaz zarar görebilir.

- ☐ Kontrol ünitesini işletme almadan önce; ekteki güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını ve kontrol ünitenizin talimatlarında yer alan uyarıları eksiksiz şekilde okuyunuz ve bu belgelerde belirtilen koruyucu önlemleri dikkate alınız.
- ☐ Sadece WELLER aletleri bağlanmalıdır.

Cihaz arızalı ise aktif hatlar açıkta olabilir veya topraklama hattı çalışmıyor olabilir.

- ☐ Onarım çalışmaları Weller tarafından eğitilmiş personelce gerçekleştirilmelidir.
- ☐ Elektrikli aletin bağlantı hattı hasar görmüşse bu hat özel olarak hazırlanmış ve müşteri hizmetleri departmanından temin edilebilen bağlantı hattıyla değiştirilmelidir.



Uyari! Yanma tehlikesi

Kumanda cihazının kullanımı sırasında lehim aletinde yanma tehlikesi ortaya çıkacaktır. Aletleri kapatıldıktan sonra bir süre daha sıcak olabilir.

- ☐ Havva aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- ☐ Vakum ve sıcak hava beslemeleri sadece öngörülen bağlantı noktalarından bağlanmalıdır.
- ☐ Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.



Uyarı! Yangın ve patlama tehlikesi! Sıcak aletler nedeniyle yanma tehlikesi

- ☐ Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- ☐ Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.
- ☐ Patlayıcı ve yanıcı cisimler uzak tutulmalıdır.
- ☐ Aletin üzeri örtülmemelidir.



Uyarı! Yaralanma tehlikesi Nakliye sırasında cihaz veya parçalar aşağı düşebilir.

Kullanım

WELLER lehim aletlerine yönelik besleme ünitesi. Onarım istasyonu sadece işletim kılavuzunda belirtilen lehimleme ve lehim çözme amaçlarıyla burada belirtilen koşullara uygun olarak kullanılmalıdır.



Yanıcı gazların ve sıvıların emilmesi yasaktır.
Bu alet sadece doğru yerleştirilmiş ve kullanımı öngörülmüş filtre kartuşları ile birlikte kullanılmalıdır.
Dolan filtre kartuşları değiştirilmelidir.

Alet sadece kapalı mekanlarda kullanılmalıdır. Neme ve doğrudan gelen güneş ışınlarına karşı korunmalıdır.

Amaca uygun kullanım şunları da içerir

- ☐ Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- ☐ Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- ☐ Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

Kullanıcı grupları

Farklı düzeyde riskler ve tehlike potansiyelleri nedeniyle bazı çalışma adımları sadece eğitimli uzmanlar tarafından yürütülebilir.

Çalışma adımı	Kullanıcı grupları
Lehim parametresi bilgisi	Teknik eğitimli uzman personel
Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Uzman elektrik teknisyeni
Bakım aralıkları bilgisi	Güvenlik uzmanı
Kullanım Filtre değişimi	Uzman olmayan çalışan
Kullanım Filtre değişimi Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Teknik eğitim görenler, eğitimli uzmanların gözetiminde ve talimatıyla çalışabilir

Cihazı işleme alma

Dikkat!

Bağlı cihazların ilgili kullanım kılavuzlarını dikkate alınız.

Cihazı, „İşleme alma“ bölümünde açıklanan şekilde çalıştırınız.



Şebeke geriliminin tip etiketi üzerindeki verilerle uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Cihazı açtıktan sonra mikro işlemci, bütün segmanların kısa süreli işletimde olduğu bir self test yürütür.

Lehimleme ve lehim çıkartma

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

Havya uçlarının kullanılması

- ☐ İlk ısıtma işleminden önce, lehimlenebilir seçmeli havya ucunu lehim ile ıslatınız. Bu işlem, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır.
- ☐ Havya aralarında ve havya çubuğunu yerleştirmeden önce havya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan emin olunuz.
- ☐ Çok agresif içerikte eritken maddeler (yumuşatıcılar) kullanmayınız.
- ☐ Havya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat ediniz.
- ☐ Mümkün olduğunca düşük bir çalışma sıcaklığı seçiniz.
- ☐ Uygulama için mümkün olan en büyük havya ucu formunu kullanınız
Yaklaşık hesap: Yakl. havya (lehim) döşegi

büyükliğünde.

- ☐ Havya ucunu iyice kalaylayarak, havya ucu ile havya noktası arasında geniş bir ısı aktarımının olmasını sağlayınız.
- ☐ Uzun süreli çalışma molalarında, havya sistemini kapatınız veya kullanılmadığında aletin sıcaklığını düşüren Weller fonksiyonunu devreye sokunuz.
- ☐ Havya çubukları uzun süre kalacaksa uçlarını lehim ile ıslatınız.
- ☐ Lehimi havya ucuna değil, doğrudan havya yerine uygulayınız.
- ☐ Havya uçlarını ilgili alet ile değiştiriniz.
- ☐ Havya ucuna mekanik güç uygulamayınız.

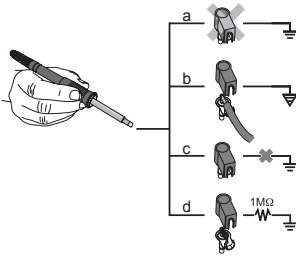
Dikkat

Kumanda cihazları ortalama bir havya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya başka uç biçimleri kullanımı dolayısıyla sapmalar oluşabilir.

Aşırı yük kapatması

İstasyonun aşırı yüklenmesini engellemek için aşırı yük durumunda güç otomatik olarak azaltılır.

Potansiyel dengelemesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

a	Usulüne uygun topraklanmış	Fişsiz (teslimat durumu).
b	Potansiyel dengelenmesi	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.
c	Potansiyelsiz	Fişli
d	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)	Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Yazılım güncellemesini gerçekleştirmek (WR 3M)

Dikkat

Kontrol ünitesi bir mini USB arabirimi ile donatılmıştır. USB arabirimini kullanmak üzerinde bir Weller yazılımı mevcuttur, bununla kontrol ünitenizde bir yazılım güncellemesi („Firmware Updater“) yürütülebilir.

temizliği ve bakımı



Uyarı!

<Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.



Uyarı!

Sadece orijinal WELLER yedek parçaları kullanılmalıdır.



Uyarı! Yanma tehlikesi

- ☐ Lehim ucu değişimi sadece soğuk durumda yapılmalıdır
- ☐ Emme ucu değişimi ve temizlik çalışmaları sadece sıcak durumda uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- ☐ Sıcak hava ucu değişimi sadece uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- ☐ Kalay toplama haznesi sadece soğuk durumda temizlenmeli veya değiştirilmelidir

Kumanda panelini kirlenme durumunda bir temizlik bezi ile temizleyiniz.

Filtre değişimi

Vakum filtresi düzenli olarak kirlenme bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.

Uyarı!

Filtresiz çalışıldığında vakum pompası tahrip olur.

- ☐ Lehim çalışmalarına başlamadan önce ana filtresinin takılı olup olmadığını kontrol ediniz!

Kirlenmiş filtreler özel atık olarak işlem görmez.

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Uygun koruyucu donanım giyilmelidir.

Bekleme Sıcaklığı (STANDBY)

 Menü arama ► - 1 -

Setback fonksiyonu kapatıldığında veya ECO tuşuna (WR 2) basıldığında otomatik olarak bekleme sıcaklığına inilir. Fiili sıcaklık yanıp sönererek gösterilir. <Ekran>da „STANDBY“ yazısı görünür.

Setback süresi (SETBACK)

 Menü arama ► - 1 -

Lehim aleti kullanılmadığında sıcaklık, ayarlanan bekleme süresi dolduktan sonra bekleme modu sıcaklığına düşürülür.

Ekran>da „SETBACK“ yazısı görünür.

Bu Standby durumunu sonlandırmak için „UP / DOWN“ veya ECO (WR 2) tuşlarına basılmalıdır.

Alete bağlı olarak parmak şalteri veya kumanda altlığı bekleme durumunu devreden çıkarır.

Opsiyon	Tanım
0 min	Etkinliğini kaldırma (Fabrika ayarı)
ON	Havya bırakıldıktan sonra kumanda altlığı ile derhal Standby sıcaklığı geçilir
1-999 min	Setback süresi münferit olarak ayarlanabilir

AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)

 Menü arama ► - 1 -

Lehim aleti kullanılmadığında AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim cihazı kapatılır.

Fiili sıcaklık, yanıp sönererek gösterilir ve arta kalan ısı göstergesi görevini görür. Ekran>da „OFF“ yazısı görünür. 50 °C (122 °F) altında ekranda yanıp sönen bir çizgi görünür

Opsiyon	Tanım
0 min	Etkinliğini kaldırma (Fabrika ayarı)
1-999 min	OTOMATİK KAPATMA süresi, kişisel olarak ayarlanabilir.

Sıcaklık-Offset (Offset)

 Menü arama ► - 1 -

Gerçek lehim havyası sıcaklığı, sıcaklık ofseti girilerek ± 40 °C'ye (± 72 °F) uyarlanabilir.

Sıcaklık aralığı (WINDOW)

 Menü arama ► - 1 -

Ayarlanmış ve kilitlenmiş bir sıcaklıktan yola çıkarak, WINDOW fonksiyonu yardımıyla ± 1 -99 °C (± 1 -180 °F)'lık bir sıcaklık aralığı ayarlanabilir. WINDOW fonksiyonunu kullanabilmek için onarım istasyonu kilitli durumda olmalıdır.

Sıcaklık üniteleri (°C/°F)

 Menü arama ► - 1 -

Opsiyon	Tanım
°C	Santigrat
°F	Fahrenheit

Maks. sıcak hava süresi (HAP On)

Menü arama ► - 1 -

HAP 200 sıcak hava akımı için açık kalma süresi, 0 - 60 s aralığında 1 birimlik kademeler halinde sınırlandırılabilir. Ayarlanan süre her 3 kanal için de aynıdır.

Fabrika ayarı s („OFF“) biçimindedir, yani sıcak hava pistonundaki tuşa veya isteğe bağlı ayak şalterine basıldığı sürece hava akımı devreye sokulur.

Opsiyon	Tanım
OFF	süre tanımlanmadı(Fabrika ayarı)
1-60 s	münferit olarak ayarlanabilir

Ön çalıştırma vakumu (VAC On)

Menü arama ► - 1 -

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Ön çalıştırma vakum fonksiyonu kapalıdır (Fabrika ayarı)
1-9 sec	ON: Ön çalıştırma vakum süresi, kişisel olarak

Sonradan çalıştırma vakumu (VAC Off)

Menü arama ► - 1 -

Lehim çıkarma havzasının damlamasını engellemek için bir sonradan çalıştırma vakum süresi ayarlanabilir.

(fabrika ayarı 2 s)

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Sonradan çalıştırma vakum fonksiyonu kapalıdır (Fabrika ayarı)
1-5 sec	ON: Sonradan çalıştırma vakum süresi, kişisel olarak ayarlanabilir

Kilitleme fonksiyonu

Menü arama ► - 1 -

Kilitleme açıldıktan sonra lehim istasyonunda sadece aşağıdaki tuşlar kullanılabilir:

WR 2: 1 1, 1 2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2, 3 1 2 3, Pick Up, AIR

Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılana kadar değiştirilemez.

Dikkat

Gerçekten sadece bir sıcaklık değerinin seçilebilir olmasını istiyorsanız, kumanda tuşlarını (sabit sıcaklık tuşları) aynı sıcaklık değerine ayarlamalısınız.

Lehimleme istasyonu kilitlenmemelidir

Menü noktası seçilebilir. Ekranda „OFF“ yazısı görüntülenir. Anahtar sembolü yanıp söner.

İstenen üç basamaklı kilitleme kodu (001 ile 999 arasında) YUKARI / AŞAĞI tuşu yardımıyla ayarlanmalıdır.

WR 2: 2 tuşunu 5 saniye basılı tutunuz.

WR 3M: 3 tuşunu 5 saniye basılı tutunuz.

Kod hafızaya alınır.

Anahtar sembolü görüntülenir.

Lehimleme istasyonunun kilidi açılmalıdır

1. Menü noktası seçilebilir. Ekranda „ON“ yazısı görüntülenir.
2. Bu üç basamaklı kilitleme kodu YUKARI / AŞAĞI tuşları aracılığıyla ayarlanmalıdır.
3. **WR 2:** 2 tuşuna basınız.
WR 3M: 3 tuşuna basınız.
4. İstasyon açılır. Gösterge ana menüye geçer.

Kodu unuttunuz mu?

Lütfen müşteri hizmetlerine başvurunuz:
technical-service@weller-tools.com

Manometre eşiği (LEVEL)

☰ Menü arama ► - 2 -

Bu fonksiyon ile lehim çözme aletinin bakım aralığı tanımlanabilir. Burada ilgili değer mbar cinsinden belirlenir ve elektrikli manometre kirlenmiş emme sistemi için bir ikaz bildiriminde bulunur (vakum pompası LED'i yeşilden kırmızıya döner). Ayarlanan değer kullanılan emme uçlarına bağlıdır.

Ayarlanabilir -400 mbar Bitiş sınırı -800 mbar
fabrika ayarı -600 mbar

1. Sistem (uçlar ve filtreler) açık olmalıdır.
2. Menü içinden „Manometre eşiği“ menü noktası seçilmelidir.
3. Manometre eşiği basınç değeri YUKARI veya AŞAĞI tuşu ile ayarlanmalıdır. Ayar kontrolü LED'i kırmızıdan yeşile döner. YUKARI tuşu ile vakum değeri 50 ila 80 mbar değerine artırılmalı, vakum hortumu sıkıştırılmalı ve kontrol lambasının yeşilden kırmızıya dönüp dönmediği kontrol edilmelidir.

İstasyon tanıma (Remote ID)

☰ Menü arama ► - 2 -

WR 3M

İstasyonu USB arayüzü üzerinden benzersiz biçimde tanımlayabilmek için her istasyona bir istasyon kodu (Remote ID) atanabilir.

Opsiyon	Tanım
0-999	münferit olarak ayarlanabilir

Kalibrasyon (Factory Calibration Check FCC)

☰ Menü arama ► - 2 -

FCC fonksiyonu ile onarım istasyonunun ısı hassasiyeti kontrol edilebilir ve muhtemel sapmalar dengelenebilir. Bunun için lehim havyası sıcaklığı, harici bir sıcaklık ölçüm cihazı ve lehim aletine uygun bir sıcaklık ölçüm ucu ile ölçülmelidir. Kalibrasyondan önce ilgili kanal seçilmelidir.

1. Harici sıcaklık ölçüm cihazının sıcaklık hissedicisini (0,5 mm) sıcaklık ölçüm ucuna takınız.
2. Menü 2'de FCC menü noktasını seçiniz.

3. a) DOWN tuşuna basınız. -> Kalibrasyon noktası 100 °C / 210 °F seçilir.
b) UP tuşuna basınız. -> Kalibrasyon noktası 450 °C / 840 °F seçilir.

Şimdi lehim ucu ısıtılır. Sıcaklık sabit olduğu anda ayar kontrolü yanıp söner.

4. Ölçüm cihazında gösterilen sıcaklıkları ekrandaki gösterge ile karşılaştırınız.

5. **WR 2:** Değiştirilen değeri onaylamak için $\uparrow$ 1-2 $\uparrow$ (Set) tuşuna basınız.

WR 3M: Değiştirilen değeri onaylamak için $\uparrow$ 1-2:3 $\uparrow$ (Set) tuşuna basınız.
Sıcaklık farkı 0'a geriye alınır. 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F kalibrasyonu artık tamamlanmıştır.

6. UP veya DOWN tuşu ile harici ölçüm cihazında gösterilen değer ve istasyonda gösterilen değer arasındaki farkı onarım istasyonunda ayarlayınız.

Mümkün olan azami sıcaklık farkı ± 40 °C (± 70 °F).

WR 2: Menü noktasından çıkmak için $\uparrow$ 2 $\uparrow$ tuşuna basınız (EXIT).

WR 3M: Menü noktasından çıkmak için $\uparrow$ 3 $\uparrow$ tuşuna basınız (EXIT).

7. **WR 2:** $\uparrow$ 2 $\uparrow$ tuşu ile Menü 2'den çıkınız.

WR 3M: $\uparrow$ 3 $\uparrow$ tuşu ile Menü 2'den çıkınız.

Kalibrasyonun fabrika ayarlarına geri alınması

1. Menü 2'de FCC menü noktasını seçiniz.

2. **WR 2:** $\uparrow$ 2 $\uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

WR 3M: $\uparrow$ 3 $\uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

3. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ (Factory Setting Enabled) görünür.

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika kalibrasyonuna geri alındı.

Etkinleştirme / Özel tuşun etkinliğini kaldırma (SP Button)

Menü arama ► - 2 -

WR 2

Özel tuş etkinleştirildikten sonra bu tuş ile Menü 1'e hızlı bir geçiş yapılabilir. Son seçilen fonksiyondan özel tuş ile çıkılırken bu fonksiyon hafızaya alınır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (Fabrika ayarı)
ON	Özel tuş etkinleştirildi

Etkinleştirme / ECO tuşunun (ECO) etkinliğini kaldırma

Menü arama ► - 2 -

WR 2

ECO tuşu etkinleştirildikten sonra bu tuş ile tüm kanallar için Standby modu zorla ayarlanabilir. Yeşil LED yanar ve kanallar ayarlanmış olan Standby sıcaklığına getirilir. Kumanda altlığı kullanıldığı zaman alet altlıktan alındığında bu fonksiyon geri alınır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (Fabrika ayarı)
ON	ECO tuşu etkinleştirildi

Tuş kilidi HAP 200 (HAP LOC)

Menü arama ► - 2 -

WR 3M

Bu fonksiyon ile, HAP 200 pistonu için fabrikada ayarlanan aktarma oranı değiştirilebilir. HAP 200, tuşa ilk kez basıldığında açılır ve bir kez daha basıldığında kapatılır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (Fabrika ayarı)
ON	HAP LOC etkinleştirildi

Performans Modu

Menü arama ► - 2 -

Fonksiyon, lehim aletinin ayarlanan alet sıcaklığına ulaşmak için ısıtma tutumunu belirlemektedir.

Opsiyon	Tanım
LO	yavaş ısıtma
HI	hızlı ısıtma

Fabrika ayarlarına geri alma (FSE)

Menü 1'de FSE menü noktasını seçiniz.

WR 2: Γ 2 $\Uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

1.Özel fonksiyon menüsü „1“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 2 saniye basılı tutulmalıdır)

2. Γ 2 $\Uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

3.Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür.
(Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Ayarlanan değerlerin fabrika ayarlarına geri alınması

1. Özel fonksiyon menüsü „2“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 4 saniye basılı tutulmalıdır)

2. Menü noktası „FCC“ seçilmelidir.

2. Γ 2 $\Uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

4. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür.
(Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

WR 3M: Γ 3 $\Uparrow$ tuşunu basılı tutunuz.

1. Özel fonksiyon menüsü „1“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 2 saniye basılı tutulmalıdır)

2. Γ 3 $\Uparrow$ tuşuna basınız ve tuşu basılı tutunuz.

3. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür.
(Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Ayarlanan değerlerin fabrika ayarlarına geri alınması

1. Özel fonksiyon menüsü „2“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 4 saniye basılı tutulmalıdır)

2. Menü noktası „FCC“ seçilmelidir.

2. Γ 3 $\Uparrow$ tuşuna basınız ve tuşu basılı tutunuz.

4. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür.
(Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Onarım istasyonu	WR 3M	WR 2
Boyutlar U x G x Y (mm)	273 x 235 x 102	
Boyutlar U x G x Y (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Şebeke gerilimi	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Güç tüketimi	400 W	300 W
Koruma sınıfı	I, gövde antistatik III, Havya aleti	
Sigorta	Aşırı akım tetikleyicisi 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Sıcaklık (Alete bağlı) °C	50 - 450 (550)	
Sıcaklık (Alete bağlı) °F	150 - 850 (999)	
Isı hassasiyeti °C	± 9	
Isı hassasiyeti °F	± 17	
Isı hassasiyeti Sıcak hava °C	± 30	
Isı hassasiyeti Sıcak hava °F	± 54	
Sıcaklık sabitliği °C	± 2	
Sıcaklık sabitliği °F	± 4	
Potansiyel dengelemesi	Cihazın arka tarafındaki 3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvası üzerinden. (Teslimat durumu tam topraklanmıştır, stereo jak takılmamıştır)	
Ekran	LCD	
USB arabirim	Kontrol ünitesinde aygıt yazılımı güncellemesi, parametreleme ve izleme için bir USB arabirimi bulunmaktadır.	-
Pompa (Devre dışı bırakma işletimi (30/30) s)	Maks. vakum 0,7 bar Maks. sevk miktarı 18 l/min Maks. sıcak hava 15 l/min	
İlave vakum pompası	Maks. vakum 0,5 bar Maks. sevk miktarı 1,7 l/min	-

Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardım önlemleri
Gösterge " - - "	☐ Alet tanınmadı ☐ Alet arızalı	☐ Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir ☐ Bağlı alet kontrol edilmelidir
Ekran fonksiyonu yok (Ekran kapalı)	☐ Şebeke gerilimi yok	☐ Şebeke şalteri açılmalıdır ☐ Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir ☐ Cihaz sigortası kontrol edilmelidir
Lehim çıkarma aletinde vakum yok	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Lehim çıkarma memesi tıkalı ☐ Pompa arızalı	☐ Vakum hortumunu vakum bağlantısına bağlayın ☐ Lehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır
Lehim çıkarma aletinde vakum yetersiz	☐ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşu dolu ☐ Ana filtre dolu	☐ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşunu değiştirin ☐ Lehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin
Sıcak hava pistonunda hava yok	☐ Hava hortumu bağlanmadı ☐ Ana filtre dolu	☐ Hava hortumu bağlanmalı veya kontrol edilmelidir ☐ Lehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin

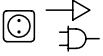
Semboller



Dikkat!



Kullanım kılavuzu mutlaka okunmalıdır!



Alette herhangi bir çalışma gerçekleştirmeden önce mutlaka aletin fişini prizden çekin.



ESD uyumlu tasarım ve ESD uyumlu çalışma alanı



Potansiyel dengelemesi



CE işareti



Britanya uyumluluk işareti



Sigorta



Güvenlik transformatörü



Lehimleme



Lehim sökme



Sıcak hava



İmha etme

Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektronikli eski cihazlar hakkındaki 2012/19/EU Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir.

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Garanti

Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisi, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

Garanti, yanlış kullanım sonucu ve yetkisi olmayan kişiler tarafından müdahaleler gerçekleştirildiği takdirde iptal olur.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!

Lütfen adresinden bilgi alınız
www.weller-tools.com.

Děkujeme Vám za důvěrou vyjádřenou koupí tohoto přístroje.

Výroba probíhá na základě velice přísných požadavků na kvalitu, které zajišťují bezvadné fungování přístroje.



Před uvedením zařízení do provozu a práci s ním si přečtete celý tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny.

Ušchevejte tento návod tak, aby byl přístupný všem uživatelům.

Tento návod obsahuje důležité informace o bezpečném a odborném uvedení přístroje do provozu, jeho obsluze, údržbě a samostatném odstranění jednoduchých poruch.

Tento přístroj byl vyroben v souladu s aktuálním stavem techniky a uznávanými bezpečnostně-technickými pravidly.

Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v přiložené bezpečnostní brožuře a výstražná upozornění v tomto návodu.

Bezpečnostní pokyny

Z bezpečnostních důvodů nesmějí přístroj používat děti, osoby mladší 16 let a dále osoby, které nebyly obeznámeny s tímto návodem k provozu. Děti by měly být pod dozorem, aby bylo zajištěno, že si s přístrojem nebudou hrát. Tento přístroj nesmějí používat osoby (včetně dětí) s omezenými fyzickými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo s nedostatkem zkušeností a ebo znalostí.



Varování! Zásah elektrickým proudem

Nesprávným připojením řídicí jednotky hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem a poškození zařízení.

- ☐ Před uvedením řídicího zařízení si přečtete kompletní přiložené bezpečnostní pokyny, bezpečnostní pokyny uveden v tomto návodu k obsluze a návod k Vašemu řídicímu zařízení a dodržujte preventivní opatření v nich uvedená.
- ☐ Připojujte pouze nástroje WELLER.

Při závadě přístroje mohou aktivní vodiče ležet volně nebo může být ochranný vodič nefunkční.

- ☐ Opravy musejí provádět pouze osoby vyškolené firmou Weller.
- ☐ Je-li přípojně vedení elektrického nástroje poškozeno, musí se nahradit speciálně seřízením přípojným vedením, které lze získat prostřednictvím zákaznického servisu.



Varování! Nebezpečí popálení

Při provozu řídicí jednotky hrozí nebezpečí popálení páječkou. Nástroje mohou po vypnutí zůstat ještě nějakou dobu horké.

- ☐ Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.
- ☐ Vakuum a horký vzduch připojujte pouze na místa k tomu určená.
- ☐ Namiřte horkovzdušnou pistolí na osoby nebo hořlavé předměty.



Varování! Nebezpečí požáru a výbuchu! **Nebezpečí požáru - horké nástroje!**

- ☐ Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.
- ☐ Namířte horkovzdušnou pistolí na osoby nebo hořlavé předměty.
- ☐ Nepřibližujte se s výbušnými a hořlavými předměty.
- ☐ Přístroj nezakrývejte.



Varování! Nebezpečí úrazu

Při přepravě může dojít k pádu přístroje nebo jeho částí.

Použití v souladu s určením

Napájecí jednotka pro páječky WELLER.
Jednotku oprav používejte výhradně k účelu uvedenému v návodu k provozu, a to k pájení a odpájení za podmínek uvedených v návodu.



Hořlavé plyny a tekutiny se nesmějí odsávat.
Přístroj lze provozovat pouze s řádně nasazenými a vhodnými filtračními kartušemi.
Plné filtrační kartuše vyměňte.

Přístroj používejte pouze ve vnitřních prostorech.
Přístroj chraňte před vlhkem a přímým slunečním zářením.

Použití k určenému účelu zahrnuje také, že

- ☐ se budete řídit tímto návodem,
- ☐ budete dbát na všechny další průvodní podklady,
- ☐ budete dbát na národní bezpečnostní předpisy platné v místě použití.

Výrobce nepřebírá odpovědnost za svévolné provedené změny na zařízení.

Uživatelské skupiny

V důsledku různě vysokých rizik a rizikových potenciálů smějí být některé z pracovních postupů vykonávány pouze vyškoleným odborným personálem.

Pracovní postup	Uživatelské skupiny
Zadávání pájecích parametrů	Odborný personál s technickou kvalifikací
Výměna elektrických náhradních dílů	Elektrikář
Zadávání intervalů údržby	Bezpečnostní technik
Obsluha Výměna filtru	Laik
Obsluha Výměna filtru Výměna elektrických náhradních dílů	Technicky vzdělaná osoba s vedením a pod dohledem kvalifikovaného odborníka

Uvedení zařízení do provozu

Pozor!

Dodržujte pokyny, uvedené v každém z příslušných návodů k provozu připojených přístrojů.

Uvedte zařízení do provozu podle popisu v kapitole „Uvedení do provozu“.



Zkontrolujte, zda síťové napětí odpovídá údajům na typovém štítku.

Přístroj připojujete do zásuvky pouze ve vypnutém stavu.

Po zapnutí přístroje mikroprocesor sám provede vlastní test, při kterém jsou všechny segmenty krátkodobě v provozu.

Pájení a odpájení

Pájecí práce provádějte podle provozního návodu připojené páječky.

Manipulace s pájecími hroty

- ☐ Při prvním zahřátí smáčejte selektivně a cínovatelný pájecí hrot pájkou. Tím odstraníte zoxidovanou vrstvu a nečistoty na hrotu vzniklé skladováním.
- ☐ Při přestávkách v pájení a před odložením pájedla dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínovaný.
- ☐ Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- ☐ Vždy dbejte na řádné usazení pájecího hrotu.
- ☐ Nastavte co nejnižší pracovní teplotu.
- ☐ Použijte k aplikaci co největší tvar pájecího hrotu. Základní pravidlo: velikost přibližně jako pájecí podložka.
- ☐ Zajistěte plošný přenos tepla mezi pájecím

hrotem a pájeným místem tím, že pájecí hrot řádně pocínujete.

- ☐ V případě delší přestávky v práci pájecí systém vypněte, nebo použijte funkci Weller pro snížení teploty při nepoužívání.
- ☐ Než pájedlo na delší čas odložíte, smočte hrot v páječce.
- ☐ Páječku nanášejte přímo na místo pájení, ne na pájecí hrot.
- ☐ Vyměňujte pájecí hroty pomocí příslušného nástroje.
- ☐ Nevývíjejte mechanický tlak na pájecí hrot.

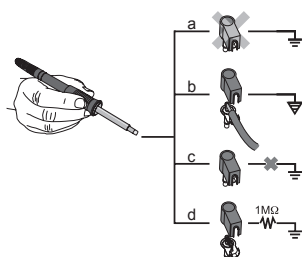
Upozornění

Řídící jednotky jsou seřizeny na střední velikost pájecích hrotů. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám.

Nadproudové vypnutí

Aby nedošlo k přetížení jednotky, snižuje se při přetížení automaticky její výkon.

Vyrovnání potenciálů



Různým zapojením zdíčky s 3,5 mm pomocným kontaktem jsou možné 4 varianty:

a	Tvrdě uzemněno	bez zástrčky (stav při dodání).
b	Vyrovnání potenciálů	se zástrčkou, vyrovnávací vedení na středovém kontaktu.
c	Bez potenciálu	se zástrčkou
d	Měkce uzemněno	se zástrčkou a vpájeným odporem.

Aktualizace firmware (WR 3M)

Upozornění

Řídicí jednotka je vybavena rozhraním mini USB. Pro použití USB rozhraní je vám k dispozici Weller software, se kterým můžete u své řídicí jednotky provést aktualizaci software („aktualizátor firmware“).

Údržba a servisní práce ohledně



Varování!

<Před prací na stroji vždy vytáhněte přívodní kabel ze zásuvky.



Varování!

Používejte pouze originální náhradní díly WELLER.



Varování! Nebezpečí popálení

- ☐ Pájecí hrot vyměňujte pouze za studena.
- ☐ Výměnu sací trysky a čištění provádějte pouze za horka pomocí vhodného nástroje.
- ☐ Výměnu horkovzdušné trysky provádějte pouze vhodným nástrojem.
- ☐ Sběrnou nádobku na cín čistěte pouze za studena nebo ji vyměňte.

Ovládací panel je nutné čistit pomocí vhodného hadříku na čištění.

Výměna filtru

Pravidelně kontrolujte filtr vakua, zda není znečištěný, a v případě potřeby jej vyměňte.

Varování!

Zničení vakuového čerpadla při provozu bez filtru.

- ☐ Před začátkem pájení zkontrolujte, zda je vložen hlavní filtr!

Se znečištěnými filtry nakládejte jako s nebezpečným odpadem.
Vyměněné části zařízení, filtry a stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve Vaší zemi.

Používejte vhodný ochranný oděv.

Standby teplota (STANDBY)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Po aktivaci funkce Setback nebo při stisknutí tlačítka ECO (WR 2) se přístroj automaticky ochladí na teplotu standby. Skutečná teplota se zobrazí jako blikající. <Na displeji se zobrazí „STANDBY“.

Doba návratu do režimu standby (Setback) (SETBACK)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Není-li páječka delší dobu používána, klesne její teplota po uplynutí nastavené doby (Setback) na pohotovostní teplotu.

Na displeji se zobrazí „SETBACK“.

Tento režim standby ukončíte stisknutím tlačítek „UP / DOWN“ nebo ECO (WR 2).

V závislosti na nástroji se pohotovostní režim deaktivuje prstovým spínačem nebo bezpečnostním stojánkem.

Volba	Popis
0 min	Deaktivováno (tovární nastavení)
ON	Odložením páječky do bezpečnostního stojánu se teplota okamžitě přepne na standby.
1-999 min	Doba návratu do režimu standby (Setback) individuálně nastavitelné

Čas AUTO-OFF (čas automatického vypnutí)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Není-li páječka používána, vypne se po uplynutí doby AUTO-OFF.

Skutečná teplota se zobrazí jako blikající a slouží jako ukazatel zbytkového tepla. Na displeji se zobrazí „OFF“. Při teplotě pod 50 °C (122 °F) se zobrazí blikající čárka

Volba	Popis
0 min	Deaktivováno (tovární nastavení)
1-999 min	Čas automatického vypnutí AUTO-OFF, individuálně nastavitelný.

Teplotní-Tep. kompenzace (Tep. kompenzace)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Skutečnou teplotu pájecího hrotu lze přizpůsobit zadáním hodnoty offsetu teploty o ± 40 °C (± 72 °F).

Teplotní okno (WINDOW)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Pomocí funkce WINDOW lze na základě nastavené a zablokované teploty nastavit teplotní rozsah $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). Pro možnost využití funkce WINDOW, musí být opravárenská stanice v zablokovaném stavu.

Teplotní jednotky (°C/°F)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Volba	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. doba horkého vzduchu (HAP On)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Dobu sepnutí proudu horkého vzduchu HAP 200 lze omezit v rozmezí od 0 do 60 s v krocích po 1 sekundě. Nastavený čas je pak pro všechny 3 kanály stejný.

Nastavení z výroby je s („OFF“), tzn., že proud vzduchu je aktivován pouze po dobu, kdy je stisknuté tlačítko na pístu horkého vzduchu nebo volitelně dodávaný nožní spínač.

Volba	Popis
OFF	není definována žádná doba (tovární nastavení)
1-60 s	individuálně nastavitelné

Chod vakua (VAC On)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Pro zamezení předčasného spuštění čerpadla nebo zajištění definované doby přehřívání pájecího místa je možné nastavit zpožděné spuštění.

Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Chod vakua je vypnutá (tovární nastavení)
1-9 sec	ON: Doba chodu vakua, individuální nastavení.

Doběh vakua (VAC Off)

 Vyvolání menu ► - 1 -

Pro zamezení ucpání odpáječky je možné nastavit dobu doběhu vakua.

(výrobní nastavení 2 s)

Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Doběh vakua je vypnutá (tovární nastavení)
1-5 sec	ON: Doba doběhu vakua, individuální nastavení

Funkce blokování

 Vyvolání menu ► - 1 -

Po aktivaci blokování je možné na pájecí stanici obsluhovat již jen tato tlačítka:

WR 2: 1 1, 1 2, 2 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2 2, 3 2 1 2 3, Pick Up, AIR

Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

Upozornění

Pokud má být za účelem volby skutečně jen jedna hodnota teploty k dispozici, je nutné ovládací tlačítka (tlačítka pro stanovenou teplotu) nastavit na stejnou hodnotu teploty.

Zablokování pájecí stanice

Zvolit příslušný bod menu. Na displeji se zobrazí „OFF“. Symbol klíče začne blikat.

Nastavte požadovaný třímístný blokační kód (v rozpětí 001-999) tlačítkem UP / DOWN.

WR 2: Stiskněte tlačítko 2 2 po dobu 5 sekund.

WR 3M: Stiskněte tlačítko 3 2 po dobu 5 sekund.

Kód se uloží.

Zobrazí se symbol klíče.

Odblokování pájecí stanice

1. Zvolit příslušný bod menu. Na displeji se zobrazí „ON“.
2. Třímístný blokační kód nastavte pomocí tlačítek UP/ DOWN.
3. **WR 2:** Stiskněte tlačítko 2 2.
3. **WR 3M:** Stiskněte tlačítko 3 2.
4. Stanice je nyní odblokovaná. Zobrazení přejde do hlavního menu.

Zapomněli jste kód?

Obrat se prosím na náš zákaznický servis:
technical-service@weller-tools.com

Práh manometru (LEVEL)

 Vyvolání menu ► - 2 -

Touto funkcí lze definovat interval údržby nástroje pro uvolňování pájených spojů. Je nutné udat hodnotu v mbar, při níž elektrický manometr v případě znečištění sacího systému spustí výstražné hlášení (LED vakuového čerpadla změní barvu ze zelené na červenou). Nastavená hodnota závisí na použitých sacích tryskách.

Nastavitelné -400 mbar do -800 mbar
výrobní nastavení -600 mbar

1. Systém (hroty a filtr) musí být volné.
2. Zvolte v nabídce položku „Práh manometru“.
3. Hodnotu tlaku „Práh manometru“ nastavte pomocí tlačítek UP nebo DOWN. Regulační LED kontrolka se přepíná ze zelené na červenou. Tlačítkem UP zvýšte podtlak o 50 až 80 mbar, stiskněte hadičku s vakuem a ověřte, zda se kontrolka přepne ze zelené na červenou.

Kód stanice (Remote ID)

 Vyvolání menu ► - 2 -

WR 3M

Každé stanici je možné přiřadit kód (Remote ID), aby ji bylo možné v USB rozhraní jednoznačně identifikovat.

Volba	Popis
0-999	individuálně nastavitelné

Kalibrace (Factory Calibration Check FCC)

 Vyvolání menu ► - 2 -

Za pomoci funkce FCC můžete zkontrolovat přesnost teplot opravárenské stanice a vyrovnat případné odchylky. Za tímto účelem musíte změnit teplotu pájecího hrotu externím přístrojem pro měření teploty a hrotem pro měření teploty, který je přiřazen k páječce. Před kalibrací musíte zvolit příslušný kanál.

1. Zaveďte teplotní čidlo (0,5 mm) externího měřiče teploty do hrotu pro měření teploty.
2. V menu 2 zvolte bod FCC.
3. a) Stiskněte tlačítko DOWN. -> Zvolí se kalibrační bod 100 °C / 210 °F.
b) Stiskněte tlačítko UP. -> Zvolí se kalibrační bod 450 °C / 840 °F.
Hrot páječky se nyní začne zahřívat. Jakmile je teplota konstantní, začne blikat kontrola regulace.
4. Porovnejte teploty naměřené na měřicím přístroji se zobrazením na displeji.
5. **WR 2:** Pro potvrzení změněné hodnoty stiskněte tlačítko Γ 1 2 Γ (Set).
WR 3M: Pro potvrzení změněné hodnoty stiskněte tlačítko Γ 1 2 3 Γ (Set).
Teplotní odchylka je nyní opět na 0. Kalibrace při 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F je nyní ukončena.

6. Tlačítkem UP nebo DOWN nastavte na opravárenské stanici rozdíl mezi hodnotou zjištěnou na externím měřicím přístroji a hodnotou zobrazenou na stanici.
Maximální možné vyrovnání teploty ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Stisknutím tlačítka Γ 2 Γ opustíte tento bod menu (EXIT).
WR 3M: Stisknutím tlačítka Γ 3 Γ opustíte tento bod menu (EXIT).
7. **WR 2:** Tlačítkem Γ 2 Γ opustíte menu 2.
WR 3M: Tlačítkem Γ 3 Γ opustíte menu 2.

Nastavení kalibrace na výchozí hodnoty zadané výrobcem

1. V menu 2 zvolte bod FCC.
2. **WR 2:** Tlačítko Γ 2 Γ držte stisknuté.
WR 3M: Tlačítko Γ 3 Γ držte stisknuté.
3. Poté současně stiskněte tlačítka UP a DOWN. Na displeji se zobrazí „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Oprávená stanice je nyní resetována na kalibraci nastavenou výrobcem.

Aktivace / Deaktivace speciálního tlačítka (SP Button)

 Vyvolání menu ► - 2 -

WR 2

Po aktivaci speciálního tlačítka jím lze provádět rychlý skok do menu 1. Poslední zvolená funkce se při opuštění nabídky pomocí speciálního tlačítka uloží.

Volba	Popis
OFF	Deaktivováno (tovární nastavení)
ON	Speciální tlačítko aktivováno

Aktivace / Deaktivace tlačítka ECO (ECO)

 Vyvolání menu ► - 2 -

WR 2

Po aktivaci tlačítka ECO je možné tímto tlačítkem vnutit pohotovostní režim Standby všem kanálům. Zelená kontrolka LED se rozsvítí a kanály se nastaví na předvolenou pohotovostní teplotu Standby. Při použití bezpečnostního stojánu se při sejmutí nástroje ze stojánu funkce resetuje.

Volba	Popis
OFF	Deaktivováno (tovární nastavení)
ON	Tlačítko ECO aktivováno

zámek tlačítek HAP 200 (HAP LOC)

 Vyvolání menu ► - 2 -

WR 3M

Pomocí této funkce lze změnit tovární nastavení tlačítek HAP 200 pístu.

WXHP se zapne při prvním stisknutí tlačítka a při dalším stisknutí se vypne.

Volba	Popis
OFF	Deaktivováno (tovární nastavení)
ON	HAP LOC aktivován

Výkonový mód

 Vyvolání menu ► - 2 -

Funkce určuje chování páječky během ohřevu až k dosažení nastavené teploty nástroje.

Volba	Popis
LO	pomalý ohřev
HI	rychlý ohřev

Nastavení na výchozí hodnoty (FSE)

V menu 1 zvolte bod FSE.

WR 2: Tlačítko Γ 2 γ držte stisknuté.

1 Otevřete menu se zvláštními funkcemi „1“ (tlačítka UP & DOWN podržte současně po dobu 2 sekund)

2. Tlačítko Γ 2 γ držte stisknuté.

3. Poté současně stiskněte tlačítka UP a DOWN. Na displeji se zobrazí „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávněná stanice je nyní opět nastavena na výchozí hodnoty nastavené výrobcem.

Reset nastavených hodnot na tovární nastavení

1. Otevřete menu se zvláštními funkcemi „2“ (tlačítka UP & DOWN podržte současně po dobu 4 sekund)

2. Vyberte z nabídky bod „FCC“.

2. Tlačítko Γ 2 γ držte stisknuté.

4. Poté současně stiskněte tlačítka UP a DOWN. Na displeji se zobrazí „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávněná stanice je nyní opět nastavena na výchozí hodnoty nastavené výrobcem.

WR 3M: Tlačítko Γ 3 γ držte stisknuté.

1. Otevřete menu se zvláštními funkcemi „1“ (tlačítka UP & DOWN podržte současně po dobu 2 sekund)

2. Stiskněte a podržte tlačítko Γ 3 γ .

3. Poté současně stiskněte tlačítka UP a DOWN. Na displeji se zobrazí „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávněná stanice je nyní opět nastavena na výchozí hodnoty nastavené výrobcem.

Reset nastavených hodnot na tovární nastavení

1. Otevřete menu se zvláštními funkcemi „2“ (tlačítka UP & DOWN podržte současně po dobu 4 sekund)

2. Vyberte z nabídky bod „FCC“.

2. Stiskněte a podržte tlačítko Γ 3 γ .

4. Poté současně stiskněte tlačítka UP a DOWN. Na displeji se zobrazí „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávněná stanice je nyní opět nastavena na výchozí hodnoty nastavené výrobcem.

Technické údaje

CZ

Jednotka oprav	WR 3M	WR 2
Rozměry D x Š x V (mm)	273 x 235 x 102	
Rozměry D x Š x V (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Síťové napětí	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Příkon	400 W	300 W
Třída ochrany	I, kryt zařízení antistatický III, Pájecí zařízení	
Pojistka	Nadproudový spouštěč 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Teplotní (V závislosti na nástroji) °C	50 - 450 (550)	
Teplotní (V závislosti na nástroji) °F	150 - 850 (999)	
Přesnost teploty °C	± 9	
Přesnost teploty °F	± 17	
Přesnost teploty Horký vzduch °C	± 30	
Přesnost teploty Horký vzduch °F	± 54	
Stabilita teploty °C	± 2	
Stabilita teploty °F	± 4	
Vyrovnění potenciálů	Přes zdíčku s pomocným kontaktem 3,5 mm na zadní straně přístroje. (Zařízení je dodáváno s uzemněním „natvrdo“, konektor není zapojen)	
Displej	LCD	
Rozhraní USB	Řídicí jednotka je vybavena USB-rozhraním pro aktualizace firmware, parametrizaci a monitorování.	-
Čerpadlo (Přerušovaný provoz (30/30) s)	Max podtlak 0,7 bar Max. přepravované množství 18 l/min Horký vzduch max. 15 l/min	
Přídavné vakuové čerpadlo	Max podtlak 0,5 bar Max. přepravované množství 1,7 l/min	-



Chybová hlášení a odstraňování chyb

Hlášení/symptom	Možná příčina	Opatření k nápravě
Zobrazení „- -“	☐ Nástroj nebyl rozeznán ☐ Nástroj je vadný	☐ Zkontrolujte připojení nástroje k zařízení ☐ Zkontrolujte připojený nástroj
Žádná funkce obrazovky (obrazovka vypnuta)	☐ Není síťové napětí	☐ Zapněte síťový spínač ☐ Zkontrolujte napětí v síti ☐ Zkontrolujte pojistky zařízení
Na páječce s odsáváním není žádné vakuum	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Odpájecí tryska je ucpaná ☐ Porucha čerpadla	☐ Připojte hadici vakua na přípojku vakua ☐ Proveďte údržbu odpájecí trysky pomocí čistícího nástroje
Na páječce s odsáváním není dostatečné vakuum	☐ Filtrační zásobník na odpájecím zařízení je plný ☐ Hlavní filtr plný	☐ Vyměňte filtrační zásobník na odpájecím zařízení ☐ Vyměňte vložku v hlavním filtru pájecí stanice
na pístu horkého vzduchu není vzduch	☐ vzduchová hadice není připojena ☐ Hlavní filtr plný	☐ Připojte vzduchovou hadici nebo proveďte kontrolu ☐ Vyměňte vložku v hlavním filtru pájecí stanice

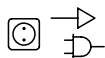
Symbols



Pozor!



Přečtěte si návod k používání!



Před prováděním veškerých prací na přístroji vytáhněte zástrčku ze zásuvky.



Design a pracoviště v antistatickém provedení.



Vyrovnaní potenciálů



Značka CE



Značka shody v Británii



Pojistka



Bezpečnostní transformátor



Pájení



Odpájení



Horký vzduch



Likvidace

Elektrické nářadí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2012/19/EU o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použité elektrické nářadí musí sbírat odděleně od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrné recyklaci.

Vyměněné části zařízení, filtry a stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve Vaší zemi.

Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad zanikají jeden rok od dodávky. To neplatí pro nárok kupujícího na regres dle §§ 478, 479 BGB (německého občanského zákoníku).

Ze záruky ručíme jen tehdy, když jsme záruku na jakost a trvanlivost uvedli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

Záruka zaniká v případě neodborného použití a zásahu nekvalifikovaných osob.

Technické změny vyhrazeny!

Bližší informace naleznete na stránkách www.weller-tools.com.

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie tego urządzenia.

Przy produkcji zastosowano surowe wymogi jakościowe, które gwarantują nienaganne działanie urządzenia.



Należy przeczytać w całości tę instrukcję i załączone wskazówki bezpieczeństwa przed uruchomieniem i rozpoczęciem pracy przy użyciu tego urządzenia.

Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i prawidłowe uruchomienie, użytkowanie i konserwację urządzenia oraz usuwanie prostych usterek we własnym zakresie.

Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ogólnie uznanymi zasadami bezpieczeństwa.

Mimo tego istnieje niebezpieczeństwo powstawania szkód osobowych lub materialnych, jeśli nie będą przestrzegane wskazówki bezpieczeństwa w załączonej broszurze ze wskazówkami bezpieczeństwa oraz ostrzeżenia w niniejszej instrukcji.

Bezpieczeństwo

Ze względów bezpieczeństwa dzieci i młodzież w wieku poniżej 16 roku życia oraz osoby, które nie zapoznały się z niniejszą instrukcją obsługi, nie mogą obsługiwać urządzenia. Należy pilnować dzieci, aby wykluczyć możliwość ich zabawy z tym urządzeniem. Niniejsze urządzenie nie może być obsługiwane przez osoby (w tym dzieci) z ograniczonymi zdolnościami fizycznymi, sensorycznymi lub umysłowymi, a także osoby nie posiadające wystarczającego doświadczenia lub wiedzy.



Ostrzeżenie! Porażenie prądem elektrycznym

Nieprawidłowe podłączenie urządzenia sterującego niesie ze sobą ryzyko obrażeń ciała w następstwie porażenia elektrycznego oraz uszkodzenia urządzenia.

- ☐ Przed uruchomieniem sterownika należy zapoznać się w całości z dołączonymi wskazówkami bezpieczeństwa, wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji oraz instrukcją sterownika i stosować się do podanych w nich środków ostrożności.
- ☐ Można podłączać tylko narzędzia WELLER.

W przypadku uszkodzenia urządzenia aktywne przewody mogą zostać odsłonięte, wzgl. mogą nie działać przewody ochronne.

- ☐ Naprawy muszą być wykonywane przez osoby przeszkolone przez firmę Weller.
- ☐ Jeśli uszkodzony jest przewód przyłączeniowy narzędzia elektrycznego, należy wymienić go na specjalnie przystosowany przewód przyłączeniowy, który dostępny jest w dziale serwisu.



Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo poparzenia

Podczas pracy urządzenia występuje ryzyko oparzenia narzędziem lutowicznym. Narzędzia mogą być gorące przez dłuższy czas po wyłączeniu.

- ☐ Nieużywaną lutownicę należy zawsze odłożyć na podstawkę.
- ☐ Próżnię i gorące powietrze podłączać tylko do odpowiednich przyłączy.
- ☐ Nie wolno kierować lutownicy na gorące powietrze w stronę osób, ani przedmiotów łatwopalnych.

**Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo pożaru a výbuchu!****Niebezpieczeństwo pożaru spowodowane przez gorące narzędzia**

- ☐ Nieużywaną lutownicę należy zawsze odłożyć na podstawkę.
- ☐ Nie wolno kierować lutownicy na gorące powietrze w stronę osób, ani przedmiotów łatwopalnych.
- ☐ Materiały wybuchowe i palne przechowywać z dala od urządzenia.
- ☐ Nie zakrywać urządzenia.

**Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń**

W czasie transportu urządzenie lub części mogą spaść.

Użytkowanie

Jednostka zasilająca do narzędzi do lutowania WELLER.

Stację naprawczą można wykorzystywać wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi, tzn. lutowania i rozlutowywania elementów z zachowaniem podanych tu warunków.



Nie wolno odsysać palnych gazów ani cieczy.

Urządzenie można użytkować tylko z odpowiednimi i prawidłowo założonymi wkładami filtrującymi.

Wkłady filtrujące można wymieniać tylko w całości.

Urządzenie można stosować tylko w pomieszczeniach. Urządzenie chronić przed wilgocią i przed bezpośrednim działaniem promieniowania słonecznego.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje

- ☐ będą Państwo przestrzegali niniejszej instrukcji,
- ☐ wszelkich wskazówek zawartych w dokumentacji towarzyszącej oraz
- ☐ przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Grupy użytkowników

Ze względu na różne poziomy ryzyka i potencjalne zagrożenia niektóre czynności mogą być wykonywane tylko przez przeszkolonych specjalistów.

Czynność	Grupy użytkowników
Określanie parametrów lutowania	Personel specjalistyczny dysponujący wykształceniem technicznym
Wymiana elektrycznych części zamiennych	Elektryk
Określanie terminów konserwacji	Specjalista ds. bhp
Obsługa Wymiana filtra	Niespecjaliści
Obsługa Wymiana filtra Wymiana elektrycznych części zamiennych	Uczniowie zawodu pod kierownictwem i nadzorem wykwalifikowanego specjalisty

Uruchamianie urządzenia

Uwaga!

Należy stosować się do odpowiednich instrukcji obsługi podłączonych urządzeń.

Uruchom urządzenie w sposób opisany w rozdziale „Uruchomienie”.



Sprawdzić, czy napięcie sieciowe zgadza się z napięciem podanym na tabliczce znamionowej.

Przed włożeniem wtyczki do gniazdka upewnić się, czy urządzenie jest wyłączone.

Po włączeniu urządzenia mikroprocesor przeprowadzi samoczynny test, podczas którego wszystkie segmenty zostaną na chwilę uruchomione.

Łutowanie i wylutowywanie

Prace lutownicze należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

Postępowanie z grotami lutowniczymi

- ☐ Przy pierwszym rozgrzewaniu należy zastosować selektywny, dający się ocynować grot ze stopem lutowniczym. Umożliwi to usunięcie z grota warstw tlenków i zanieczyszczeń powstałych w wyniku przechowywania.
- ☐ Podczas przerw w lutowaniu i przy odkładaniu lutownicy należy zwracać uwagę, by jej grot był dobrze ocynowany.
- ☐ Nie wolno stosować nadmiernie agresywnych topników.
- ☐ Należy każdorazowo zwracać uwagę na prawidłowe osadzenie grotów lutowniczych.
- ☐ Należy dobierać jak najniższą temperaturę pracy.
- ☐ Należy wybierać możliwie największy grot odpowiedni do danego zastosowania. Orientacyjna zasada: mniej więcej rozmiarów punktu lutowniczego.
- ☐ Należy zapewnić przenoszenie ciepła na dużej

powierzchni pomiędzy grotem lutownicy a miejscem lutowania poprzez właściwe ocynowanie grota.

- ☐ W przypadku dłuższych przerw w pracy należy wyłączyć system lutowniczy lub zastosować funkcję systemu Weller, polegającą na obniżeniu temperatury na czas nieużywania urządzenia.
- ☐ Przed odłożeniem lutownicy na dłuższy czas należy pokryć grot stopem lutowniczym.
- ☐ Stop lutowniczy należy podawać bezpośrednio na lutowane miejsce, nie na grot lutownicy.
- ☐ Groty lutownicze należy wymieniać wyłącznie przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- ☐ Na grot lutownicy nie wolno wywierać żadnej siły mechanicznej.

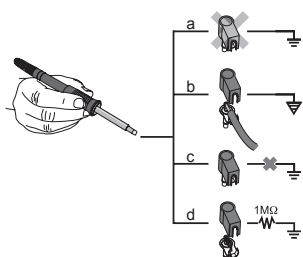
Uwaga

Urządzenia sterujące są skalibrowane dla średnich grotów. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

Odlączenie przy przeciążeniu

Aby zapobiec przeciążeniu stacji, w razie wystąpienia przeciążenia następuje automatyczna redukcja mocy.

Wyrównanie potencjału



Odpowiednie połączenie gniazda typu jack 3,5 mm umożliwia uzyskanie 4 wariantów:

a	Z uziemieniem bezpośrednim	bez wtyczki (stan w chwili wysyłki).
b	Wyrównanie potencjału	z wtyczką, przewód wyrównawczy na środkowym styku.
c	Bez potencjału	z wtyczką
d	Z uziemieniem pośrednim	z wtyczką i wlutowanym rezystorem. Uziemienie poprzez wybrany rezystor.

Przeprowadzanie aktualizacji oprogramowania układowego (WR 3M)

Uwaga

Urządzenie sterujące jest wyposażone w złącze mini USB. Do obsługi złącza USB służy oprogramowanie firmy Weller znajdujące się na. Umożliwia ono aktualizację oprogramowania („Firmware Updater”) urządzenia sterującego.

Pielęgnacja i konserwacja urządzenia



Ostrzeżenie!

<Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy urządzeniu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Ostrzeżenie!

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne WELLER.



Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo poparzenia

- ☐ Wymianę grota lutowniczego wykonywać tylko w stanie zimnym
- ☐ Wymianę i czyszczenie dyszy ssącej wykonywać tylko w stanie gorącym przy użyciu odpowiedniego narzędzia
- ☐ Wymianę dyszy gorącego powietrza wykonywać tylko przy użyciu odpowiedniego narzędzia
- ☐ Pojemnik zbiorczy cyny czyścić i wymieniać tylko w zimnym stanie

Zabrudzony panel obsługi należy czyścić odpowiednią do tego celu ściereczką czyszczącą.

Wymiana filtra

Sprawdzać regularnie, filtry do próżni są zabrudzone i wymienić je w razie potrzeby.

Ostrzeżenie!

Zniszczenie pompy próżniowej spowodowane pracą bez filtra.

- ☐ Zanim rozpoczniesz prace lutownicze sprawdź, czy główny filtr jest włożony!

Zanieczyszczone filtry należy traktować jako odpady specjalne.

Wymienione elementy urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy usuwać zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Nosić odpowiednie wyposażenie ochronne.

Temp. uśpienia (STANDBY)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Po aktywacji funkcji Setback lub naciśnięciu przycisku ECO (WR 2) temperatura obniża się automatycznie do temperatury Standby. Wskazanie temperatury rzeczywistej miga. <Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „STANDBY”.

Czas Setback (SETBACK)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Jeśli narzędzie do lutowania nie jest używane, temperatura obniża się po upływie ustawionego czasu Setback do temperatury Standby. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „SETBACK”.

Naciśnięcie przycisku „UP / DOWN” lub ECO (WR 2) powoduje zakończenie tego trybu Standby.

Zależnie od narzędzia przełącznik lub stojak do odkładania wyłącza stan Standby.

Opcja	Opis
0 min	Deaktywacja (Ustawienie fabryczne)
ON	Przy korzystaniu z podstawki po odłożeniu kolby lutowniczej nastąpi natychmiastowe zmniejszenie temperatury do temperatury Standby
1-999 min	Czas Setback Możliwość indywidualnego ustawienia

Czas funkcji AUTO-OFF (czas automatycznego wyłączenia) Wywoływanie menu ► - 1 -

Jeśli urządzenie nie jest używane, po upływie czasu AUTO OFF urządzenie wyłącza się.

Temperatura rzeczywista będzie pulsować i pełnić funkcję wskazania ciepła resztkowego. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „OFF”. Przy temperaturze poniżej 50°C (122°F) pojawi się pulsująca kreska

Opcja	Opis
0 min	Deaktywacja (Ustawienie fabryczne)
1-999 min	Czas AUTO-OFF, indywidualnie nastawiany.

Temperaturowe-Offset (Offset)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może być zmieniana o $\pm 4^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$) poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

Okno temperaturowe (WINDOW)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Wychodząc od ustawionej i zablokowanej wartości temperatury, można za pomocą funkcji WINDOW regulować temperaturę w zakresie $\pm 1-99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180^{\circ}\text{F}$). Aby móc korzystać z funkcji WINDOW, stacja naprawcza musi być zablokowana.

Jednostki temperatury (°C/°F)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Opcja	Opis
°C	Celsjusza
°F	Fahrenheita

Maks. czas napływu gorącego powietrza (HAP On)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Czas włączania dla strumienia gorącego powietrza HAP 200 można ograniczać w skokach 1-sekundowych w zakresie od 0 do 60 s. Ustawiony czas będzie wówczas dla wszystkich 3 kanałów jednakowy.

Nastawa fabryczna to s („OFF”), tzn. strumień powietrza będzie uaktywniany tak długo, jak długo wciskany będzie przycisk na kolbie na gorące powietrze lub opcjonalny przełącznik nożny.

Opcja	Opis
OFF	Bez definiowanego czasu trwania (Ustawienie fabryczne)
1-60 s	Możliwość indywidualnego ustawienia

Wyrzucenie próżni (VAC On)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Aby nie dopuścić do przedwczesnego załączenia się pompy lub w celu zapewnienia zdefiniowanego czasu wstępnego nagrzania miejsca lutowania, istnieje możliwość ustawienia parametru opóźnienia włączenia

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja wyrzucenia próżni jest wyłączona (Ustawienie fabryczne)
1-9 sec	ON: czas wyrzucenia próżni, regulowany

Opóźnienie próżni (VAC Off)

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Aby nie dopuścić do powstania niedrożności kolby odlutowującej, można ustawić czas opóźnienia próżni.

(ustawienie fabryczne 2 s)

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja opóźnienia próżni jest wyłączona (Ustawienie fabryczne)
1-5 sec	ON: czas opóźnienia próżni, regulowany indywidualnie

funkcja blokady

 Wywoływanie menu ► - 1 -

Po włączeniu blokady na stacji lutującej można obsługiwać tylko następujące przyciski:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1'2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1'2'3 Γ , Pick Up, AIR

Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane, aż do chwili odblokowania urządzenia.

Uwaga

Jeśli rzeczywiście do wyboru ma być tylko jedna wartość temperatury, należy ustawić przyciski obsługi (przyciski stałej wartości temperatury) na tę samą wartość temperatury.

Odblokowywanie stacji lutowniczej

Wybrać punkt menu. Na wyświetlaczu wyświetlone zostanie „OFF”. Symbol klucza pulsuje.

Ostawić żądany trzycyfrowy kod blokady (w zakresie 001-999) za pomocą przycisku UP/DOWN.

WR 2: Naciśnąć przycisk Γ 2 Γ na 5 sekund.

WR 3M: Naciśnąć przycisk Γ 3 Γ na 5 sekund.

Kod zostanie zapisany.

Wyświetlany jest symbol klucza.

Blokowanie stacji lutowniczej

- Wybrać punkt menu. Na wyświetlaczu wyświetlone zostanie „ON”.
- Ostawić trzycyfrowy kod blokady przyciskiem UP/DOWN.
- WR 2:** Naciśnąć przycisk Γ 2 Γ .
WR 3M: Naciśnąć przycisk Γ 3 Γ .
- Stacja jest teraz odblokowana. Wskazanie

zmieni się na menu główne.

Zapomniałeś kod?

Prosimy o kontakt z naszym serwisem: technical-service@weller-tools.com

Wartość progowa manometru (LEVEL)

 Wywoływanie menu ► - 2 -

Za pomocą funkcji można zdefiniować termin konserwacji urządzenia do rozlutowywania. Ustawia się przy tym wartość (w [mbar]), przy której elektryczny manometr wyzwała ostrzeżenie w przypadku zabrudzenia układu ssącego (kolor diody LED pompy próżniowej zmienia się z zielonego na czerwony). Ustawiona wartość zależy od stosowanych dysz ssących.

Zakres ustawień -400 mbar do -800 mbar
ustawienie fabryczne -600 mbar

1. System (groty i filtry) musi być wolny.
2. Wybrać punkt menu „Wartość progowa manometru” w menu.
3. Wartość ciśnienia „Wartość progowa manometru” ustawić za pomocą przycisku UP lub DOWN. Kolor diody kontrolnej regulacji zmienia się z czerwonego na zielony i z powrotem. Za pomocą przycisku UP zwiększyć podciśnienie o 50 mbar do poziomu 80 mbar, ścisnąć wąż próżniowy i skontrolować, czy kolor kontrolki zmieni się z zielonego na czerwony.

Numer identyfikacyjny stacji (Remote ID)

 Wywoływanie menu ► - 2 -

WR 3M

Każdej stacji można przyporządkować numer identyfikacyjny stacji (Remote ID), aby mogła zostać jednoznacznie zidentyfikowana za pośrednictwem złącza USB.

Opcja	Opis
0-999	Możliwość indywidualnego ustawienia

Kalibracja (Factory Calibration Check FCC)

 Wywoływanie menu ► - 2 -

Za pomocą funkcji FCC można sprawdzać dokładność temperaturową stacji naprawczej kompensować ewentualne odchylenia. W tym celu należy zmierzyć temperaturę grotu lutowniczego za pomocą zewnętrznego przyrządu do pomiaru temperatury oraz przynależnej do lutownicy końcówki do pomiaru temperatury. Przed przystąpieniem do kalibracji należy wybrać odpowiedni kanał.

1. Wprowadzić czujnik temperatury (0,5 mm) zewnętrznego przyrządu do pomiaru temperatury w końcówkę do pomiaru temperatury.
2. Wybrać punkt menu FCC w menu 2.
3. a) Nacisnąć przycisk DOWN. -> Wybrany zostanie punkt kalibracji 100°C / 210°F.
b) Nacisnąć przycisk UP. -> Wybrany zostanie punkt kalibracji 450°C / 840°F.
Grot kolby lutowniczej nagrzewa się. Kontrolka regulacji będzie pulsować, gdy tylko temperatura będzie stała.
4. Wskazane temperatury przyrządu pomiarowego porównać ze wskazaniem na wyświetlaczu.

5. **WR 2:** Nacisnąć przycisk $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot \Gamma$ (Set), aby potwierdzić zmienioną wartość.
WR 3M: Nacisnąć przycisk $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \cdot \Gamma$ (Set), aby potwierdzić zmienioną wartość.
Odchylenie temperatury zresetowane zostanie teraz do 0. Kalibracja przy 100°C / 210°F / 450°C / 840°F zostanie zakończona.
6. Za pomocą przycisku UP lub DOWN ustawić na stacji naprawczej różnicę pomiędzy wartością ustawioną na zewnętrznym urządzeniu pomiarowym a wartością wyświetlaną na stacji.
Maksymalna możliwa kompensacja temperatury ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Nacisnąć przycisk $\Gamma 2 \cdot \Gamma$, aby wyjść z punktu menu (EXIT).
WR 3M: Nacisnąć przycisk $\Gamma 3 \cdot \Gamma$, aby wyjść z punktu menu (EXIT).
7. **WR 2:** Za pomocą przycisku $\Gamma 2 \cdot \Gamma$ opuścić menu 2.
WR 3M: Za pomocą przycisku $\Gamma 3 \cdot \Gamma$ opuścić menu 2.

Resetowanie kalibracji do nastawy fabrycznej

1. Wybrać punkt menu FCC w menu 2.

Menu parametrów

PL

2. **WR 2:** Przytrzymać wciśnięty przycisk Γ 2 Γ .
WR 3M: Przytrzymać wciśnięty przycisk Γ 3 Γ .

3. Następnie równocześnie nacisnąć przyciski UP i DOWN. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE” (Factory Setting Enabled).
Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy kalibracji fabrycznej.

Aktywacja / Dezaktywacja przycisku specjalnego (SP Button) Wywoływanie menu ► - 2 -

WR 2

Po uaktywnieniu przycisku specjalnego można wykonywać za pomocą tego przycisku szybki przeskok do menu 1. Wybrana ostatnio funkcja zostanie zapisana przy opuszczaniu menu za pomocą przycisku specjalnego.

Opcja	Opis
OFF	Deaktywacja (Ustawienie fabryczne)
ON	Przycisk specjalny aktywowany

Aktywacja / Deaktywacja przycisku ECO (ECO) Wywoływanie menu ► - 2 -

WR 2

Po uaktywnieniu przycisku ECO można wymusić przy jego pomocy stan Standby dla wszystkich kanałów. Zielona dioda LED świeci się a temperatura kanałów wyregulowana zostanie na ustawioną temperaturę Standby. Przy korzystaniu z podstawki ta funkcja zostanie wyłączona po

podniesieniu narzędzia z podstawki.

Opcja	Opis
OFF	Deaktywacja (Ustawienie fabryczne)
ON	Przycisk ECO aktywowany

Blokada przycisków HAP 200 (HAP LOC) Wywoływanie menu ► - 2 -

WR 3M

Za pomocą tej funkcji można zmieniać ustawione fabrycznie działanie przycisków kolby HAP 200. Kolba HAP 200 włączana jest pierwszym naciśnięciem na przycisk i wyłączana kolejnym naciśnięciem.

Opcja	Opis
OFF	Deaktywacja (Ustawienie fabryczne)
ON	Funkcja HAP LOC aktywna

Tryb perform. Wywoływanie menu ► - 2 -

Funkcja określa sposób nagrzewania się narzędzia lutowniczego w celu osiągnięcia ustawionej temperatury narzędzia.

Opcja	Opis
LO	powolne rozgrzewanie
HI	szybkie rozgrzewanie

Resetowanie do nastawy fabrycznej (FSE)

Wybrać punkt FSE w menu 1.

WR 2: Przytrzymać wciśnięty przycisk $\Gamma 2 \downarrow$.

1 Otworzyć menu funkcji specjalnych „1” (naciśnąć jednocześnie przycisk UP & DOWN i przytrzymać przez 2 s)

2. Przytrzymać wciśnięty przycisk $\Gamma 2 \downarrow$.

3. Następnie równocześnie naciśnąć przyciski UP i DOWN. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE”. (Factory Setting Enabled).

Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy fabrycznej.

Resetowanie wartości nastawczych do ustawień fabrycznych

1. Otworzyć menu funkcji specjalnych „2” (naciśnąć jednocześnie przycisk UP & DOWN i przytrzymać przez 4 s)

2. Wybrać punkt menu „FCC”.

2. Przytrzymać wciśnięty przycisk $\Gamma 2 \downarrow$.

4. Następnie równocześnie naciśnąć przyciski UP i DOWN. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE”. (Factory Setting Enabled).

Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy fabrycznej.

WR 3M: Przytrzymać wciśnięty przycisk $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Otworzyć menu funkcji specjalnych „1” (naciśnąć jednocześnie przycisk UP & DOWN i przytrzymać przez 2 s)

2. Naciśnąć przycisk $\Gamma 3 \downarrow$ i przytrzymać.

3. Następnie równocześnie naciśnąć przyciski UP i DOWN. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE”. (Factory Setting Enabled).

Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy fabrycznej.

Resetowanie wartości nastawczych do ustawień fabrycznych

1. Otworzyć menu funkcji specjalnych „2” (naciśnąć jednocześnie przycisk UP & DOWN i przytrzymać przez 4 s)

2. Wybrać punkt menu „FCC”.

2. Naciśnąć przycisk $\Gamma 3 \downarrow$ i przytrzymać.

4. Następnie równocześnie naciśnąć przyciski UP i DOWN. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE”. (Factory Setting Enabled).

Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy fabrycznej.

Stacja naprawcza	WR 3M	WR 2
Wymiary dł. x szer. x wys. (mm)	273 x 235 x 102	
Wymiary dł. x szer. x wys. (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Napięcie sieciowe	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Pobór mocy	400 W	300 W
Klasa bezpieczeństwa	I, obudowa antystatyczna III, Narzędzie do lutowania	
Bezpiecznik	Wyzwalacz nadmiarowo-prądowy 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperaturowe (Zależnie od narzędzia) °C	50 - 450 (550)	
Temperaturowe (Zależnie od narzędzia) °F	150 - 850 (999)	
Dokładność temperatur °C	± 9	
Dokładność temperatur °F	± 17	
Dokładność temperatur Gorące powietrze °C	± 30	
Dokładność temperatur Gorące powietrze °F	± 54	
Stabilność temperatury °C	± 2	
Stabilność temperatury °F	± 4	
Wyrównanie potencjału	Pręś zdiřku s pomocnyř kontaktem 3,5 mm na zadni ř stranę přstroje. (stan fabryczny z uziemieniem bezpořrednim, wtyczka zapadkowa nie podlęczona)	
Wyřwietlacz	LCD	
Zlęcze USB	Sterownik jest wyposazony w umieszczone na plicy czołowej zlęcze USB do aktualizacji oprogramowania układowego, ustawiania parametrów i monitorowania.	-
Pompa (Praca przerywana (30/30) s)	Maks. podciřnienie 0,7 bar maksymalna dostarczana ilořć 18 l/min Goręce powietrze maks. 15 l/min	
Dodatkowa pompa próżniowa	Maks. podciřnienie 0,5 bar maksymalna dostarczana ilořć 1,7 l/min	-

Komunikaty o błędach i usuwanie błędów

Komunikat/Oznaka	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Wskazanie „- - -“	☐ Narzędzie nie zostało rozpoznane ☐ Narzędzie uszkodzone	☐ Sprawdź podłączenie narzędzia do urządzenia ☐ Sprawdź podłączone narzędzie
Wyświetlacz nie działa (Wyświetlacz wyłączony)	☐ brak napięcia sieciowego	☐ Włącz włącznik sieciowy ☐ Sprawdź napięcie sieciowe ☐ Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
Brak próżni na narzędziu odlutowującym	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Dysza odlutowująca zapchana ☐ Pompa uszkodzona	☐ Podłączyć wąż próżniowy do przyłącza próżni ☐ Przeprowadź czyszczenie dyszy odlutowującej za pomocą narzędzia do czyszczenia
Niewystarczająca próżnia na narzędziu odlutowującym	☐ Pełny nabój filtra narzędzia odlutowującego ☐ Filtr główny pełny	☐ Wymienić nabój filtra narzędzia odlutowującego ☐ Wymienić wkład filtra głównego stacji lutowniczej
Brak powietrza przy kolbie na gorące powietrze	☐ Wąż powietrza nie jest podłączony ☐ Filtr główny pełny	☐ Podłączyć lub skontrolować wąż powietrzny ☐ Wymienić wkład filtra głównego stacji lutowniczej

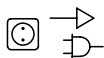
Symbole



Uwaga!



Przeczytać instrukcję obsługi!



Przed wykonaniem jakichkolwiek prac przy urządzeniu wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Wzornictwo i miejsce pracy spełniające wymogi ESD



Wyrównanie potencjału



Znak CE



Brytyjski Certyfikat Zgodności



Bezpiecznik



Transformator bezpieczeństwa



Lutowanie



Rozlutowywanie



Gorące powietrze



Utylizacja

Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2012/19/EU dotyczącą zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego, zużyte elektronarzędzia należy segregować i utylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

Wymienione elementy urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy usuwać zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Gwarancja

Roszczenia nabywcy z tytułu wad produktu wygasają po roku od dostarczenia produktu. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja”.

Gwarancja wygasa w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i po dokonaniu jakichkolwiek modyfikacji przez osoby do tego nie powołane.

Producent zastrzega prawo do wprowadzenia zmian technicznych!

Więcej informacji uzyskają Państwo na stronie www.weller-tools.com.

Köszönjük bizalmát, hogy készülékünket választotta.

A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, melyek a készülék kifogástalan működését biztosítják.



Olvasza át alaposan ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági előírásokat a készülék üzembe helyezése és használata előtt.

Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

Ez az útmutató a készülék biztos és szakszerű üzembe helyezéséről, használatáról, karbantartásáról és az egyszerű meghibásodások önálló megszüntetéséről tartalmaz fontos információkat.

A készülék a technika mai állásának és az elismert biztonságtechnikai szabályoknak megfelelően készült.

Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be a kezelési útmutatóban található figyelmeztetéseket, illetve a készülékhez mellékelt biztonsági füzet biztonsági utasításait.

Biztonsági utasítások

Biztonsági okokból gyermekek, 16 éven aluli fiatakorúak, valamint a szóban forgó üzemeltetési utasítást nem ismerő személyek nem használhatják a készüléket. A gyermekeket felügyelni kell annak biztosítására, hogy ne játszanak a készülékkel. A szóban forgó készülék nem való arra, hogy korlátozott fizikai, érzelmi vagy szellemi képességű, illetve tapasztalatlan és/vagy hiányos ismeretekkel rendelkező személyek (gyermekeket is beleértve) használják.



Vigyázat! Áramütés

A vezérlőkészülék szakszerűtlen csatlakoztatása áramütéses sérülést okozhat és károsíthatja a készüléket.

- ☐ Olvasza el alaposan a mellékelt biztonsági utasításokat, ezen üzemeltetési útmutató biztonsági utasításait, valamint vezérlőkészüléke útmutatóját az üzembe helyezés előtt, és vegye figyelembe a benne leírt óvintézkedéseket.
- ☐ Csak WELLER eszközöket csatlakoztasson.

A meghibásodott készülék aktív vezetékai szabadon lehetnek, vagy a védőföld nem látja el a funkcióját.

- ☐ Csak a Weller által kiképzett személyzet végezhet javításokat a készüléken.
- ☐ Ha sérült az elektromos szerszám csatlakozóvezetéke, akkor egy speciálisan kialakított, az ügyfélszolgálaton kapható csatlakozóvezetékkel kell pótolni.



Vigyázat! Égésveszély

A vezérlőkészülék üzemeltetése közben a forrasztópáka égési sérülést okozhat. Az eszközök a kikapcsolás után még hosszabb ideig forrók maradnak.

- ☐ Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.
- ☐ A vákuumot és a forrólevegőt csak az arra tervezett csatlakozókhoz csatlakoztassa.
- ☐ A forrólevegős pákát ne irányítsa emberekre vagy gyúlékony tárgyakra.



Vigyázat! Tűz- és robbanásveszély! Tűzveszély a forró eszközök miatt

- ☐ Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.
- ☐ A forrólevegős pákát ne irányítsa emberekre vagy gyúlékony tárgyakra.
- ☐ Tartsa távol a robbanékony és gyúlékony tárgyakat.
- ☐ Ne takarja be a készüléket.



Vigyázat! Sérülésveszély

Szállítás közben leeshet a készülék, ill. leeshetnek annak részei.

Rendeltetésszerű használat

Tápegység WELLER forrasztóeszközökhöz.
A javítóállomást kizárólag az üzemeltetési utasításban megadott forrasztási és kiforrasztási célokra használja, az itt megadott feltételek mellett.



Éghető gázokat vagy folyadékokat tilos elszívni.

A készülék csak kifogástalanul behelyezett és arra tervezett szűrőkartusokkal üzemeltesse.

Cserélje ki a tele levő szűrőkartusokat.

A készüléket csak belső helyiségekben használja. Óvja nedvességtől és közvetlen napsugárzástól.

A készülék rendeltetésszerű használata magában foglalja azt is, hogy

- ☐ Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- ☐ Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- ☐ Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításkért a gyártó nem vállal felelősséget.

Felhasználói csoportok

A különböző nagyságú kockázatok és veszélyforrások miatt egyes munkafolyamatokat csak képzett szakemberek végezhetnek.

Munkafolyamat	Felhasználói csoportok
A forrasztási paraméterek előírásai	Műszaki képzettségű szak személyzet
Elektromos alkatrészek cseréje	Villamos szakember
A karbantartási időintervallumok előírásai	Biztonsági szakember
Kezelés Szűrőcsere	Laikusok
Kezelés Szűrőcsere Elektromos alkatrészek cseréje	Műszaki tanulók egy képzett szakember irányítása és felügyelete mellett

A készülék üzembe helyezése

Figyelem!

Vegye figyelembe a csatlakoztatott készülékek mindenkor üzemeltetési útmutatóját.

A készüléket az „Üzembe helyezés” fejezetben leírtak alapján helyezze üzembe.



Ellenőrizze, hogy megegyezik-e a hálózati feszültség a típustábla adataival.

Csak kikapcsolt állapotban csatlakoztassa a készüléket a csatlakozó aljzatba.

A készülék bekapcsolása után a mikroprocesszor öntesztet végez, ennek során rövid ideig minden szegmens üzemel.

Forrasztás és kiforrasztás

A forrasztást a csatlakoztatott forrasztópáka üzemeltetési útmutatójában leírtak szerint végezze el.

A pákahegyek kezelése

- ☐ Az első felfűtéskor a szelektív és cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolás folyamán kialakult oxidréteget és szennyeződések a pákahegyről.
- ☐ A forrasztás szüneteiben és a forrasztópáka letétele előtt ügyeljen arra, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen kenve forrasztanyaggal.
- ☐ Ne használjon túl agresszív folyasztószert.
- ☐ Mindig ügyeljen a forrasztócsúcsok helyes illeszkedésére.
- ☐ A munkahőmérsékletet a lehető legalacsonyabbra válassza.
- ☐ Válassza a lehető legnagyobb pákahegyet az alkalmazáshoz.
Ökölszabály: kb. akkorát, mint a forrasztási pont

- ☐ Gondoskodjon a forrasztócsúcs és a forrasztási hely közötti nagy felületű hőátadásról azáltal, hogy jól beönozza a forrasztócsúcsot.
- ☐ Hosszabb munkaszünetek idejére kapcsolja ki a forrasztóberendezést, vagy használja a Weller-funkciót a hőmérséklet csökkentésére.
- ☐ Ónozza be a forrasztócsúcsot, mielőtt a forrasztópákát hosszabb időre leteszi.
- ☐ A forrasztanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztócsúcsra.
- ☐ A forrasztócsúcsokat a hozzá tartozó szerszámmal cserélje.
- ☐ Ne fejtsen ki mechanikai erőt a forrasztócsúcsra.

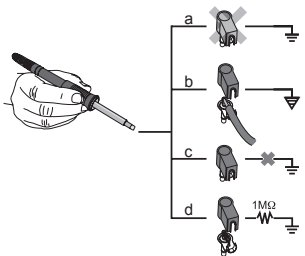
Figyelmeztetés

A vezérlőkészüléket közepes méretű forrasztócsúcsokhoz szabályozták be. A forrasztócsúcsok cseréje vagy más csúcsformák használata eltéréseket okozhat.

Túlterhelésvédelem

Az állomás túlterhelésének elkerülése érdekében túlterheléskor a teljesítmény automatikusan csökken.

Feszültségkiegyenlítő hüvely



A 3,5 mm-es kapcsolóérintkezős hüvely különböző bekötéseivel 4 változat lehetséges:

a	Közvetlen földelés	csatlakozódugó nélkül (szállítási állapot).
b	Feszültségkiegyenlítő hüvely	csatlakozódugóval, kiegyenlítő vezeték a középső érintkezőn.
c	Potenciálmentes	csatlakozódugóval
d	Közvetlen földelés	csatlakozódugóval és beforrasztott ellenállással. Földelés a választott ellenálláson keresztül.

Firmware frissítés végrehajtása (WR 3M)

Figyelmeztetés

A vezérlőkészülék egy mini USB csatlakozóval van felszerelve. Az USB csatlakozó használatához egy Weller szoftver áll az Ön rendelkezésére, amellyel szoftverfrissítést („Firmware Updater”) végezhet a vezérlőkészüléken.

Ápolás és karbantartás



Vigyázat!

<Mielőtt bármilyen munkához kezd a gépen, áramtalanítsa (húzza ki a konnektorból)!



Vigyázat!

Csak eredeti WELLER alkatrészeket használjon.



Vigyázat! Égésveszély

- ☐ A forrasztócsúcs cseréjét csak hideg állapotban végezze.
- ☐ A szívófúvókák cseréjét és tisztítását csak forró állapotban végezze megfelelő szerszámmal.
- ☐ A forrólevegő-fúvókákat csak megfelelő szerszámmal cserélje.
- ☐ Az óngyújtó tartályt csak hideg állapotban tisztítsa és cserélje.

Tisztítsa meg a kezelőpanelt arra alkalmas tisztítókendővel, ha az elszennyeződött.

Szűrőcsere

Rendszeresen ellenőrizze a vákuum szűrőjének tisztaságát, és ha szükséges, cserélje ki.

Vigyázat!

Ha szűrő nélkül dolgozik a vákuumszivattyúval, akkor az tönkremehet.

- ☐ A forrasztás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy be van-e helyezve a fő szűrő!

A szennyezett szűrőket veszélyes hulladékként kell kezelni.

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

Viseljen megfelelő védőfelszerelést.

Készenléti hőfok (STANDBY)

Menü előhívása ► - 1 -

A SETBACK funkció aktiválása után vagy az ECO gomb (WR 2) működtetése esetén a rendszer automatikusan standby (készenléti) értékre csökkenti a hőmérsékletet. A tényleges hőmérséklet villogva jelenik meg. <A kijelzőn megjelenik a „STANDBY” felirat .

Setback-idő (SETBACK)

Menü előhívása ► - 1 -

Ha nem használja a forrasztóeszközt, akkor a beállított setback-idő elteltével a hőmérséklet a standby (készenléti) hőmérsékletre csökken le. A kijelzőn megjelenik a „SETBACK” felirat.

Az „UP / DOWN” vagy az ECO (WR 2) gomb megnyomásával ez a standby (készenléti) állapot befejeződik.

Szerszámtól függően az ujjkapcsoló vagy a kapcsolós pákatartó deaktiválja a standby (készenléti) állapotot.

Opció	Leírás
0 min	Deaktiválva (Gyári beállítás)
ON	A kapcsolós pákatartóval a forrasztópáka letétele után azonnal a standby (készenléti) hőmérsékletre lehet szabályozni.
1-999 min	Setback-idő egyenként beállítható

AUTO-KI idő (automatikus kikapcsolási idő)

Menü előhívása ► - 1 -

Ha nem használja a forrasztóeszközt, akkor az AUTO-OFF idő elteltével a forrasztóeszköz kikapcsol.

A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn az „OFF” felirat jelenik meg. 50 °C (122 °F) alatt egy villogó vonal jelenik meg

Opció	Leírás
0 min	Deaktiválva (Gyári beállítás)
1-999 min	AUTO-OFF (automatikus kikapcsolás) idő, egyénileg beállítható.

Hőmérséklet-Offszet (Offszet)

Menü előhívása ► - 1 -

A tényleges forrasztócsúcs-hőmérséklet egy hőmérséklet-eltérési érték bevitelével ± 40 °C-kal (± 72 °F) módosítható.

Hőmérsékletablak (WINDOW)

Menü előhívása ► - 1 -

Egy beállított, reteszelte hőmérsékletből kiindulva a WINDOW funkció segítségével $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F) tartományú hőmérsékletablak állítható be. A WINDOW funkciók használatához a javítóállomásnak reteszelte állapotban kell lennie.

Hőmérsékleti egységek (°C/°F)

Menü előhívása ► - 1 -

Opció	Leírás
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Forrólevegő max. időtartama (HAP On)

Menü előhívása ► - 1 -

A HAP 200 forrólevegő-áramának bekapcsolási ideje 1 másodperces lépésközzel 0 - 60 másodperc közé korlátozható. Ezután a beállított idő mind a három csatornához azonos.

A gyári beállítás másodperc („OFF“), azaz a légáram addig aktív, míg a forrólevegős páka gombját vagy az opcionális lábkapcsolót nyomva tartja.

Opció	Leírás
OFF	nincs meghatározott időtartam (Gyári beállítás)
1-60 s	egyenként beállítható

Előremenő vákuum (VAC On)

Menü előhívása ► - 1 -

A szivattyú idő előtti bekapcsolásának megakadályozására vagy a forrasztóállomás előírt előmelegítési idejének biztosítására beállítható a bekapcsolás késleltetése funkció

Opció	Leírás
0 sec	OFF: az előremenő vákuum funkció kikapcsolva (Gyári beállítás)
1-9 sec	ON: az előremenő vákuum ideje egyénileg

Vákuum utánfutása (VAC Off)

Menü előhívása ► - 1 -

A kiforrasztópáka eltömődésének megakadályozására beállítható a vákuum utánfutási ideje. (gyári beállítás 2 s)

Opció	Leírás
0 sec	OFF: a vákuum utánfutása funkció kikapcsolva (Gyári beállítás)
1-5 sec	ON: a vákuum utánfutási ideje egyénileg beállítható

reteszelési funkció

Menü előhívása ► - 1 -

A reteszelés bekapcsolása a forrasztóállomáson csak a következő gombok működnek:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ , Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Figyelmeztetés

Amennyiben csak egy hőmérsékletet kíván engedélyezni, az kezelőgombokat (rögzített hőmérséklet gombok) azonos hőmérsékletértékre kell beállítani.

A forrasztóberendezés reteszelése

Válassza ki a menüpontot. A kijelzőn az „OFF” felirat jelenik meg. A kulcs szimbólum villog.

Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelőkéddet (001-999 között) az UP / DOWN gomb segítségével.

WR 2: Nyomja 5 másodpercig a Γ 2 Γ gombot.

WR 3M: Nyomja 5 másodpercig a Γ 3 Γ gombot.

A kód mentésre kerül.

Megjelenik a kulcs szimbólum.

A forrasztóberendezés reteszelésének feloldása

- Válassza ki a menüpontot. A kijelzőn az „ON” felirat jelenik meg.
- Állítsa be a háromjegyű reteszelőkéddet az UP / DOWN gomb segítségével.
- WR 2:** Nyomja meg a Γ 2 Γ gombot.
WR 3M: Nyomja meg a Γ 3 Γ gombot.
- Az állomás ki van reteszelve. A kijelző a főmenübe vált át.

Elfelejtette a kódot?

Kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz: technical-service@weller-tools.com

Nyomásmérő határérték (LEVEL)

☰ Menü előhívása ► - 2 -

Ezzel a funkcióval definiálható a kiforrasztó eszköz karbantartási időintervalluma. Itt egy olyan érték kerül rögzítésre mbarban, amelynél az elektromos nyomásmérő elszennyeződött szívórendszer esetén figyelmeztető jelzést vált ki (a vákuumszivattyú LED-je zöldről pirosra vált). A beállított érték a használt szívófuvókáktól függ.

Beállítható -400 mbar -0 -800 mbar
gyári beállítás -600 mbar

1. A rendszernek (csúcsok és szűrők) szabadnak kell lennie.
2. Válassza a menüben a „Manometerschwelle” („Nyomásmérő határérték”) menüpontot.
3. Állítsa be a „Manometerschwelle” („Nyomásmérő határérték”) nyomásértéket az UP vagy DOWN gombbal. A szabályozó-ellenőrző LED pirosról zöldre ide-oda kapcsol. Az UP gombbal növelje a vákuumot 50 - 80 mbarral, nyomja össze a vákuumtömlőt, és ellenőrizze, hogy az ellenőrzőlámpa zöldről pirosra kapcsol-e.

Állomásazonosító (Remote ID)

☰ Menü előhívása ► - 2 -

WR 3M

Minden állomáshoz hozzárendelhető egy állomásazonosító (Remote ID) az USB-porton keresztül történő egyértelmű azonosításhoz.

Opció	Leírás
0-999	egyenként beállítható

Kalibrálás (Factory Calibration Check FCC)

☰ Menü előhívása ► - 2 -

Az FCC funkcióval ellenőrizheti a javítóállomás hőmérséklet-pontosságát és kiegyenlítheti az esetleges eltéréseket. A forrasztócsúcshőmérsékletét külső hőmérséklet mérőkészülékkel és a forrasztószerszámhoz társított mérőheggyel kell megmérni. Kalibrálás előtt ki kell választani a megfelelő csatornát.

1. Vezesse a külső hőmérséklet mérőkészülék hőmérséklet-érzékelőjét (0,5 mm) a mérőhegybe.
2. Válassza a 2. menüben az FCC menüpontot.
3. a) Nyomja meg a DOWN gombot. -> A készülék a 100 °C / 210 °F kalibrálási pontra áll.
b) Nyomja meg az UP gombot. -> A készülék a 450 °C / 840 °F kalibrálási pontra áll..
A forrasztóhegy felforrósodik. A szabályozóellenőrző villog, amint a hőmérséklet állandó.
4. Hasonlítsa össze a mérőkészülék kijelzett hőmérsékletértéket a kijelzőn látható értékkel.
5. **WR 2:** A módosított érték nyugtázásához nyomja meg az F1·2 (set) gombot.
WR 3M: A módosított érték nyugtázásához nyomja meg az F1·2·3 (set) gombot.
A hőmérséklet-eltérés visszaállítva 0-ra. A 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F hőfokon történő kalibrálás lezárva.

6. Az UP vagy DOWN gombbal állítsa be a külső mérőkészüléken kijelzett érték és a javítóállomáson kijelzett érték közötti eltérést. Hőmérséklet-kiegyenlítés lehetséges maximális értéke: $\pm 40\text{ °C}$ ($\pm 70\text{ °F}$).
WR 2: A menüpont elhagyásához nyomja meg a F2 (EXIT) gombot.
WR 3M: A menüpont elhagyásához nyomja meg a F3 (EXIT) gombot.
7. **WR 2:** A F2 gomb megnyomásával hagyja el a 2. menüt.
WR 3M: A F3 gomb megnyomásával hagyja el a 2. menüt.

Kalibrálás visszaállítása a gyári beállításra

1. Válassza a 2. menüben az FCC menüpontot.
2. **WR 2:** Tartsa nyomva a F2 gombot.
WR 3M: Tartsa nyomva a F3 gombot.
3. Ezután nyomja meg egyszerre az UP és DOWN gombokat. A kijelzőn az „FSE” (Factory Setting Enabled) felirat jelenik meg.
Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a kalibrálás gyári beállításra.

Aktiválás / A speciális gomb deaktiválása (SP Button)

Menü előhívása ► - 2 -

WR 2

A speciális gomb aktiválása után ezzel gyors átlépést lehet végrehajtani az 1. menübe. A legutóbb kiválasztott funkció a speciális gombbal történő kilépéskor eltárolódik.

Opció	Leírás
OFF	Deaktiválva (Gyári beállítás)
ON	A speciális gomb aktiválva

Aktiválás / Az ECO gomb (ECO) deaktiválása

Menü előhívása ► - 2 -

WR 2

Az ECO gomb aktiválása után ezzel a standby (készenléti) üzemmód mindhárom csatornára kikényszeríthető. A zöld LED világít, és a csatornákat a rendszer a beállított standby (készenléti) hőmérsékletre szabályozza. Kapcsolós pákatartó használata esetén ez a funkció a szerszámnak a

tartóból történő kivételekor törlődik.

Opció	Leírás
OFF	Deaktiválva (Gyári beállítás)
ON	ECO gomb aktiválva

Billentyűzár HAP 200 (HAP LOC)

Menü előhívása ► - 2 -

WR 3M

Ezzel a funkcióval a HAP 200 páka gyárilag beállított billentyűműködési módja módosítható. A HAP 200 az első billentyűnyomásra bekapcsol, a következő billentyűnyomásra kikapcsol.

Opció	Leírás
OFF	Deaktiválva (Gyári beállítás)
ON	HAP LOC aktiválva

Teljesítmény

Menü előhívása ► - 2 -

Ez a funkció meghatározza a forrasztópáka felfűtési jelleggörbáját a beállított pákahőmérséklet eléréséhez.

Opció	Leírás
LO	lassú felfűtés
HI	gyors felfűtés

Visszaállítás a gyári beállításokra (FSE)

Válassza a 1. menüben az FSE menüpontot.

WR 2: Tartsa nyomva a Γ 2 γ gombot.

1. Nyissa meg az „1” speciális funkciómenüt (az UP & DOWN gombokat egyidejűleg tartsa lenyomva 2 másodpercig)

2. Tartsa nyomva a Γ 2 γ gombot.

3. Ezután nyomja meg egyszerre az UP és DOWN gombokat. A kijelzőn az „FSE” felirat jelenik meg. (Factory Setting Enabled).

Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a gyári beállításra.

A beállítási értékek visszaállítása a gyári beállításokra

1. Nyissa meg a „2” speciális funkciómenüt (az UP & DOWN gombokat egyidejűleg tartsa lenyomva 4 másodpercig)

2. Válassza az „FCC” menüpontot.

2. Tartsa nyomva a Γ 2 γ gombot.

4. Ezután nyomja meg egyszerre az UP és DOWN gombokat. A kijelzőn az „FSE” felirat jelenik meg. (Factory Setting Enabled).

Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a gyári beállításra.

WR 3M: Tartsa nyomva a Γ 3 γ gombot.

1. Nyissa meg az „1” speciális funkciómenüt (az UP & DOWN gombokat egyidejűleg tartsa lenyomva 2 másodpercig)

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a Γ 3 γ gombot.

3. Ezután nyomja meg egyszerre az UP és DOWN gombokat. A kijelzőn az „FSE” felirat jelenik meg. (Factory Setting Enabled).

Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a gyári beállításra.

A beállítási értékek visszaállítása a gyári beállításokra

1. Nyissa meg a „2” speciális funkciómenüt (az UP & DOWN gombokat egyidejűleg tartsa lenyomva 4 másodpercig)

2. Válassza az „FCC” menüpontot.

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a Γ 3 γ gombot.

4. Ezután nyomja meg egyszerre az UP és DOWN gombokat. A kijelzőn az „FSE” felirat jelenik meg. (Factory Setting Enabled).

Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a gyári beállításra.

Javítóállomás	WR 3M	WR 2
Méreték H x Sz x M (mm)	273 x 235 x 102	
Méreték H x Sz x M (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Hálózati feszültség	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Teljesítményfelvétel	400 W	300 W
Érintésvédelmi osztály	I, antisztatikus ház III, Forrasztószerszám	
Biztosíték	Túláram kioldó 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Hőmérséklet (Szerszámfüggő) °C	50 - 450 (550)	
Hőmérséklet (Szerszámfüggő) °F	150 - 850 (999)	
Hőmérséklet-pontosság °C	± 9	
Hőmérséklet-pontosság °F	± 17	
Hőmérséklet-pontosság Forrólevegő °C	± 30	
Hőmérséklet-pontosság Forrólevegő °F	± 54	
Hőmérséklet-stabilitás °C	± 2	
Hőmérséklet-stabilitás °F	± 4	
Feszültségkiegyenlítő hüvely	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen keresztül a készülék hátoldalán. (Kiszállítási állapot: kemény földelés, dugasz nincs bedugva)	
Kezelőpanel	LCD	
USB csatlakozó	A vezérlőkészülék USB porttal van felszerelve a firmware frissítéshez, a paraméterezéshez és az ellenőrzéshez.	-
Szivattyú (Szakaszos üzemmód (30/30) s)	Max. vákuum 0,7 bar Max. szállítási mennyiség 18 l/min Forrólevegő max. 15 l/min	
Kiegészítő vákuumszivattyú	Max. vákuum 0,5 bar Max. szállítási mennyiség 1,7 l/min	-



Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
Kijelző „- -“	☐ A szerszám nem lett felismerve ☐ A szerszám meghibásodott	☐ Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez ☐ Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A kijelző nem működik (a kijelző ki van kapcsolva)	☐ Nincs hálózati feszültség	☐ Kapcsolja be a hálózati kapcsolót ☐ Ellenőrizze a hálózati feszültséget ☐ Ellenőrizze a készülék biztosítékát
A kiforrasztószerszámon nincs vákuum	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ A kiforrasztófűvóka eltömődött ☐ Szivattyú meghibásodott	☐ Csatlakoztassa a vákuumtömlőt a vákuumcsatlakozóra ☐ Tartsa karban tisztító szerszámmal a kiforrasztófűvókát
A kiforrasztószerszámon nem elegendő a vákuum	☐ A kiforrasztószerszám szűrőpatrona megtelt ☐ Főszűrő tele	☐ Cserélje ki a kiforrasztószerszám szűrőpatronát ☐ Cserélje ki a forrasztóállomás főszűrőjének betétét
A forrólevegős pákánál nincs levegő	☐ Levegőtömlő nincs csatlakoztatva ☐ Főszűrő tele	☐ Csatlakoztassa vagy ellenőrizze a levegőtömlőt ☐ Cserélje ki a forrasztóállomás főszűrőjének betétét

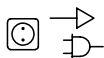
Szimbólumok



Figyelem!



Olvassa el a kezelési útmutatót!



A készüléken való munkavégzés előtt mindig húzza ki a csatlakozó dugót a csatlakozó aljzatból.



Elektrosztatikusan veszélyeztetett alkatrészekhez alkalmas dizájn és munkahely



Feszültségkiegyenlítő hüvely



CE-jelölés



Egyesült királyságbeli megfelelőségi jelölés



Biztosíték



Biztonsági transzformátor



Forrasztás



Kiforrasztás



Forrólevegő



Ártalmatlanítás

Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szemétkbe! A használt villamos és elektronikai készülékekről szóló 2012/19/EU irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

A garancia érvényét veszíti szakszerűtlen használat esetén, illetve ha szakképzetlen személyek végeznek rajta módosításokat.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

További információért kérjük, látogasson el a weboldalra
www.weller-tools.com.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali kúpou tohto prístroja.

Pri výrobe boli dodržané najprísnejšie požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú dokonalú funkciu prístroja.



Pred uvedením do činnosti a pred prácou s prístrojom si preštudujte dôkladne tento návod a priložené bezpečnostné pokyny.

Tento návod uschovajte tak, aby bol prístupný pre všetkých používateľov.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, aby ste mohli prístroj bezpečne a odborne uviesť do činnosti a aby ste sami vedeli odstrániť jednoduché poruchy.

Prístroj bol vyrobený zodpovedajúc dnešnému stavu techniky a uznávaným bezpečnostno-technickým pravidlám.

Napriek tomu hrozí nebezpečenstvo vzniku poranenia a vecných škôd, ak nebudete dodržiavať bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre, ako aj upozornenia uvedené v tomto návode.

Bezpečnostné pokyny

Z bezpečnostných dôvodov nesmú tento prístroj používať deti a mládež mladšia ako 16 rokov, ako aj osoby, ktoré sa s týmto návodom na obsluhu neoboznámili. Deti by mali byť pod dozorom, aby bolo zaistené, že sa s prístrojom nebudú hrať. Tento prístroj nie je určený nato, aby ho používali osoby (vrátane detí) s obmedzenými fyzickými, zmyslovými alebo psychickými schopnosťami, alebo ktoré majú nedostatok skúseností a/alebo vedomostí.



Výstraha! Zásah elektrickým prúdom

V dôsledku nesprávneho pripojenia útvar kontroly rizika úrazu elektrickým prúdom a prístroj môže byť poškodený.

- ☐ Pred uvedením vašej ovládacej jednotky do prevádzky si dôkladne preštudujte bezpečnostné pokyny uvedené v prílohe, bezpečnostné pokyny v tomto návode na obsluhu ako aj návod k vašej ovládacej jednotke a dodržiavajte preventívne bezpečnostné opatrenia, ktoré sú v nich uvedené.
- ☐ Pripájajte len nástroje WELLER.

Pri pokazenom prístroji môžu byť aktívne vodiče obnažené alebo môže byť ochranný vodič bez funkcie.

- ☐ Opravy musí vykonávať vyškolený personál spoločnosti Weller.
- ☐ Ak je pripojovacie vedenie elektrického nástroja poškodené, musí sa nahradiť špeciálne pripraveným pripojovacím vedením, ktoré je dostupné prostredníctvom zákazníckeho servisu.



Výstraha! Nebezpečenstvo popálenia

Pri prevádzke riadiacej jednotky môže dôjsť k popáleniu na spájkovačka. Nástroje môžu byť aj po vypnutí dlhší čas horúce.

- ☐ Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.
- ☐ Vákuum a horúci vzduch pripájajte len na prípojky, ktoré sú na to určené.
- ☐ Horkovzdušnú pištoľ nemieťte na osoby ani horľavé predmety.



Výstraha! Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!

Nebezpečenstvo vzniku požiaru v dôsledku horúcich nástrojov

- ☐ Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.
- ☐ Horkovzdušnú pištoľ nemierite na osoby ani horľavé predmety.
- ☐ Vyhýbajte sa výbušným a horľavým predmetom.
- ☐ Prístroj nezakrývajte.



Výstraha! Nebezpečenstvo zranenia

Pri preprave môže spadnúť prístroj alebo diely.

Používanie v súlade s určeným účelom použitia

Napájacia jednotka pre spájkovacie prístroje WELLER.

Opravnú stanicu používajte výlučne v súlade s účelom určeným v návode na používanie - na spájkovanie a odpájkovanie za podmienok, ktoré sú tu uvedené.



Horľavé plyny a kvapaliny sa nesmú odsávať.

Prístroj sa smie prevádzkovať len so správnymi nasadenými a na tento účel určenými filtračnými kartušami.

Plné filtračné kartuše vymeňte.

Prístroj používajte len v interiéri. Chráňte pred vlhkosťou a priamym slnečným žiarením.

Použitie zodpovedajúce danému účelu zahŕňa aj to, že

- ☐ budete dodržiavať tento návod,
- ☐ budete rešpektovať všetky súvisiace dokumenty,
- ☐ na pracovisku budete dodržiavať národné predpisy o ochrane zdravia a prevencii úrazov.

Výrobca nepreberá záruku za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení.

Skupiny používateľov

Z dôvodu rôzne vysokých rizík a potenciálov nebezpečenstva môžu niektoré pracovné kroky vykonávať len vyškolení odborníci.

Pracovný krok	Skupiny používateľov
Zadanie parametrov spájkovania	Odborný personál s technickým vzdelaním
Výmena elektrických náhradných dielov	Elektrotechnik
Zadanie intervalov údržby	Odborník v oblasti bezpečnosti
Obsluha Výmena filtra	Laici
Obsluha Výmena filtra Výmena elektrických náhradných dielov	Učni technických odborov pod vedením a dozorom vyškolených odborníkov

Uvedenie zariadenia do prevádzky

Pozor!

Dodržiavajte príslušné návody na používanie pripojených zariadení.

Zariadenie uvedte do činnosti podľa popisu v kapitole „Uvedenie do prevádzky“.



Skontrolujte, či sieťové napätie zodpovedá údajom na typovom štítku.

Do zásuvky pripájajte iba vypnutý prístroj.

Po zapnutí zariadenia vykoná mikroprocesor automatické samočinné testovanie, počas ktorého sú všetky segmenty na krátky čas v prevádzke.

Spájkovanie a odspájkovanie

Spájkovacie práce vykonávajte podľa návodu na obsluhu vašej pripojenej spájkovačky.

Manipulácia so spájkovacími hrotmi

- ☐ Pri prvom zahrievaní naneste na selektívny a pocínovateľný spájkovací hrot spájk. Táto odstráni zoxidované vrstvy spôsobené skladovaním a nečistoty spájkovacieho hrotu.
- ☐ Počas prestávok pri spájkovaní a pred odložením spájkovacej rúčky dbajte na to, aby bol spájkovací hrot dobre pocínovaný.
- ☐ Nepoužívajte príliš agresívne taviace prísady.
- ☐ Dávajte vždy pozor na to, aby taviaci hrot správne dosadal.
- ☐ Zvoľte podľa možnosti čo najnižšiu pracovnú teplotu.
- ☐ Pre dané použitie zvoľte podľa možnosti čo najväčší tvar spájkovacieho hrotu. Približné pravidlo: cca tak veľký ako spájkovacia plocha.

- ☐ Zabezpečte veľkoplošný prechod tepla medzi spájkovacím hrotom a spájkovaným bodom tým, že na spájkovací hrot naniesiete dostatok cínu.
- ☐ Pri dlhších prestávkach v práci spájkovací systém vypnite alebo použite funkciu Weller na zníženie teploty pri nepoužívaní.
- ☐ Predtým, ako spájkovaci rúčku na dlhší čas odložíte, naneste na jej hrot spájk.
- ☐ Spájkku nanášajte priamo na spájkovací bod, nie na spájkovací hrot.
- ☐ Spájkovacie hroty vymeňte pomocou príslušného náradia.
- ☐ Na spájkovací hrot nepôsobte mechanickou silou.

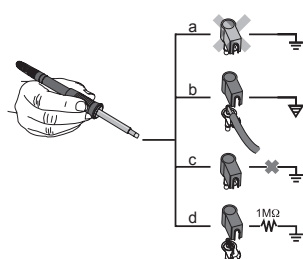
Upozornenie

Riadiace jednotky sa justovali pre stredne veľké spájkovacie hroty. Pri výmene spájkovacieho hrotu alebo pri použití hrotov iných tvarov sa môžu vyskytnúť odchýlky.

Vypnutie pri preťažení

Na zabránenie preťaženia stanice sa pri preťažení automaticky redukuje výkon.

Zásuvka vyrovnania potenciálov



Prostredníctvom rôzneho zapojenia zdiecky 3,5 mm s pomocným kontaktom sú možné 4 varianty:

a	Natvrdo uzemnené	bez zástrčky (stav z výroby).
b	Zásuvka vyrovnania potenciálov	so zástrčkou, vyrovnávací vodič na strednom kontakte.
c	Bezpotenciálovo	so zástrčkou
d	Mäkké uzemnenie	so zástrčkou a prispájkovaným odporom. Uzemnenie cez zvolený odpor

Vykonalenie aktualizácie firmvéru (WR 3M)

Upozornenie

Riadiaci prístroj je vybavený mini USB rozhraním. Na využitie USB rozhrania máte k dispozícii softvér Weller, pomocou ktorého môžete vykonávať aktualizácie softvéru („aktualizačný program firmvéru“) na vašom riadiacom prístroji.

Ošetrovanie a údržba



Výstraha!

<Pred každou prácou na stroji vytiahnite zástrčku zo zásuvky.



Výstraha!

Používajte len originálne náhradné diely firmy WELLER.



Výstraha! Nebezpečenstvo popálenia

- ☐ Výmenu hrotov spájkovačky vykonávajte len v studenom stave
- ☐ Výmenu sacích dýz a čistenie vykonávajte len v horúcom stave s vhodným náradím
- ☐ Výmenu dýz na horúci vzduch vykonávajte len s vhodným náradím
- ☐ Zbernú nádrž na cín čistíte a vymieňate len v studenom stave

Ovládací panel očistíte pri znečistení pomocou vhodnej čistiacej handričky.

Výmena filtra

Filter pre vákuum pravidelne kontrolujte na prítomnosť znečistenia a v prípade potreby ho vymeňte.

Výstraha!

Zničené vákuové čerpadlo v dôsledku práce bez filtra.

- ☐ Pred začatím spájkovania skontrolujte či je vložený hlavný filter!

So znečistenými filtermi je potrebné zaobchádzať ako so špeciálnym odpadom. Vymenené časti filtra, samotný filter alebo staré zariadenie likvidujte v súlade s predpismi vašej krajiny.

Noste vhodné ochranné prostriedky.

Nastavenie pohotovostnej teploty (standby) (STANDBY)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Po aktivácii funkcie Setback alebo pri stlačení tlačidla ECO (WR 2) dôjde automaticky k zníženiu teploty na teplotu pohotovostného režimu (Standby). Skutočná teplota sa zobrazuje blikajúc. <Na displeji sa objaví „STANDBY“.

Doba Setback (SETBACK)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Pri nepoužívaní spájkovacieho náradia sa teplota po uplynutí nastavenej doby Setback zníži na teplotu pohotovostného režimu (Standby). Na displeji sa objaví „SETBACK“.

Stlačenie tlačidiel „UP / DOWN“ alebo ECO (WR 2) ukončí tento pohotovostný režim (Standby).

V závislosti od nástroja deaktivuje prstový spínač alebo spínací odkladací stojan stav pohotovostného režimu (Standby).

Voliteľná výbava	Popis
0 min	Deaktivované (nastavenie zo závodu)
ON	Pri odkladacom stojane so spínaním sa po odložení spájkovačky ihneď zníži teplota na teplotu v pohotovostnom režime
1-999 min	Doba Setback individuálne nastaviteľné

Doba AUTO-OFF (Doba automatického vypnutia)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Pri nepoužívaní spájkovacieho náradia sa po uplynutí doby AUTO-OFF vypne spájkovacie náradie.

Skutočná teplota je zobrazená s blikaním a slúži ako indikátor zostatkového tepla. Na displeji sa zobrazí nápis „OFF“. Pri teplote pod 50 °C (122 °F) sa zobrazí blikajúca čiarka

Voliteľná výbava	Popis
0 min	Deaktivované (nastavenie zo závodu)
1-999 min	Doba AUTO-OFF, individuálne nastaviteľná.

Teplotné-Tolerancia regulácie (Tolerancia regulácie)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Skutočnú teplotu spájkovacieho hrotu je možné prispôsobiť zadaním tolerancie regulácie teploty o ± 40 °C (± 72 °F).

Teplotné okno (WINDOW)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Vychádzajúc z nastavenej, blokovanej teploty je možné pomocou funkcie WINDOW (OKNO) nastaviť okno teploty v rozsahu $\pm 1 - 99$ °C ($\pm 1 - 180$ °F). Aby bolo možné používať funkcie WINDOW, musí byť opravárenská stanica v zablokovanom stave.

Jednotky teploty (°C/°F)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Voliteľná výbava	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. doba horúceho vzduchu (HAP On)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Čas zapnutia pre prúd horúceho vzduchu HAP 200 môže byť v jednotlivých krokoch obmedzený od 0 do 60 s. Nastavený čas je potom rovnaký pre všetky tri kanály.

Nastavenie od výrobcu je s („OFF“), t. j. prúd vzduchu sa aktivuje, keď je tlačidlo na piestoch horúceho vzduchu stlačené alebo je stlačený alternatívny nožný spínač.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	nie je definovaná žiadna doba(nastavenie zo závodu)
1-60 s	individuálne nastaviteľné

Nábeh vákua (VAC On)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Je možné nastaviť dobu oneskorenia zapnutia, aby sa zabránilo predčasnému spusteniu vývevy alebo aby sa zaručila definovaná doba predhrievania miesta spájkovania.

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia nábehu vákua je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-9 sec	ON: doba nábehu vákua individuálne

Dobeh vákua (VAC Off)

 vyvolanie menu ► - 1 -

Je možné nastaviť dobu dobehu vákua, aby sa zabránilo upchatiu odpájkovacieho pera. (nastavenie zo závodu 2 s)

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia dobehu vákua je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-5 sec	ON: doba dobehu vákua individuálne nastaviteľná

funkcia blokovania

 vyvolanie menu ► - 1 -

Po zapnutí blokovania je možné na spájkovacej stanici ovládať iba nasledujúce tlačidlá:

WR 2: 1 1, 1 2, 2 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2 2, 3 2 1 2 3, Pick Up, AIR

Všetky ostatné nastavenia nie je možné až do odblokovania prestaviť.

Upozornenie

Ak sa má skutočne vybrať iba jedna hodnota teploty, musia byť ovládacie tlačidlá (tlačidlá pevnej teploty) nastavené na rovnakú hodnotu teploty.

zablokovanie spájkovacej stanice

Zvoľte položku menu. Na displeji sa zobrazí nápis „OFF“. Bliká symbol zámku.

Nastavte želaný trojmiestny kód blokovania (medzi 001-999) pomocou tlačidla UP/DOWN.

WR 2: Tlačidlo stlačte na 1 2 5 sekúnd.

WR 3M: Tlačidlo stlačte na 1 3 5 sekúnd.

Kód sa uloží.

Zobrazí sa symbol zámku.

odblokovanie spájkovacej stanice

1. Zvoľte položku menu. Na displeji sa zobrazí nápis „ON“.

2. Nastavte trojmiestny kód blokovania pomocou tlačidiel UP/ DOWN.

3. **WR 2:** Stlačte tlačidlo 1 2.

WR 3M: Stlačte tlačidlo 1 3.

4. Stanica je teraz odblokovaná. Displej prejde do hlavného menu.

Zabudnutý kód?

Obráťte sa, prosím, na náš zákaznícky servis: technical-service@weller-tools.com

Max. hranica manometra (LEVEL)

 vyvolanie menu ► - 2 -

Pomocou tejto funkcie sa môže definovať interval údržby odpájkovky.

Nastaviteľné -400 mbar do -800 mbar

nastavenie zo závodu -600 mbar

1. Systém (hrotu a filter) musia byť voľné.
2. Zvoľte bod menu „Max. hranica manometra“ v menu.

3. „Max. hranica manometra“ - hodnotu tlaku nastavte tlačidlami UP alebo DOWN. Regulačná kontrola LED sa prepína z červenej na zelenú sem a tam. Pomocou tlačidla UP zvýšte podtlak o 50 až 80 mbar, vakuovú hadicu stlačte a skontrolujte, či sa kontrola prepne zo zelenej na červenú.

Identifikácia stanice (Remote ID)

 vyvolanie menu ► - 2 -

WR 3M

Každá stanica má pridelené identifikačné číslo stanice (Remote ID), aby ju bolo možné jednoznačne identifikovať prostredníctvom USB rozhrania.

Voliteľná výbava	Popis
0-999	individuálne nastaviteľné

Kalibrácia (Factory Calibration Check FCC)

 vyvolanie menu ► - 2 -

Pomocou funkcie FCC môžete skontrolovať presnosť teploty opravárenskej stanice a vyrovnať prípadné odchýlky. Na to je potrebné zmerať teplotu spájkovacieho hrotu externým zariadením na meranie teploty a hrotom na meranie teploty, priradeným danému spájkovaciemu nástroju. Pred kalibráciou je potrebné zvoliť príslušný kanál.

1. Snímač teploty (0,5 mm) externého zariadenia na meranie teploty zavedte do hrotu na meranie teploty.
2. V menu 2 zvoľte položku menu s názvom FCC.
3. a) Stlačte tlačidlo DOWN. -> Vyberie sa bod kalibrácie 100 °C / 210 °F.
b) Stlačte tlačidlo UP. -> Vyberie sa bod kalibrácie 450 °C / 840 °F.
Hrot spájkovačky sa teraz nahrieva. Kontrola regulácie začne blikať, akonáhle je teplota konštantná.
4. Teploty zobrazené na meracom zariadení porovnajte s údajmi na displeji.
5. **WR 2:** Stlačte tlačidlo $\Gamma 1 \cdot 2 \Gamma$ (Set) na potvrdenie zmenenej hodnoty.
WR 3M: Stlačte tlačidlo $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \Gamma$ (Set) na potvrdenie zmenenej hodnoty.
Teplotná odchýlka je teraz nastavená na východiskovú hodnotu 0. Kalibrácia pri 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F je teraz ukončená.

6. Tlačidlom UP alebo DOWN nastavte na rozdiel medzi hodnotou zobrazenou na externom meracom zariadení a hodnotou zobrazenou na opravárenskej stanici.
Maximálne možné prispôsobenie teploty je ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Stlačte tlačidlo $\Gamma 2 \Gamma$ na opustenie bodu menu (EXIT).
WR 3M: Stlačte tlačidlo $\Gamma 3 \Gamma$ na opustenie bodu menu (EXIT).
7. **WR 2:** Tlačidlom $\Gamma 2 \Gamma$ opustíte menu 2.
WR 3M: Tlačidlom $\Gamma 3 \Gamma$ opustíte menu 2.

Obnovenie kalibrácie na východiskové hodnoty výrobcu

1. V menu 2 zvoľte položku menu s názvom FCC.
2. **WR 2:** Podržte stlačené tlačidlo $\Gamma 2 \Gamma$.
WR 3M: Podržte stlačené tlačidlo $\Gamma 3 \Gamma$.
3. Následne súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN. Na displeji sa objaví nápis „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Oprárenska stanica je teraz opäť nastavená na východiskové hodnoty z výroby.

Aktivácia / Deaktivácia špeciálneho tlačidla (SP Button)

 vyvolanie menu ► - 2 -

WR 2

Po aktivovaní špeciálneho tlačidla sa dá s jeho pomocou vykonať rýchle preskočenie do menu 1. Naposledy navolená funkcia sa uloží pri opustení použitím špeciálneho tlačidla.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Deaktivované (nastavenie zo závodu)
ON	Špeciálne tlačidlo aktivované

Aktivácia / Deaktivácia tlačidla ECO (ECO)

 vyvolanie menu ► - 2 -

WR 2

Po aktivovaní tlačidla ECO si môžete jeho pomocou vynútiť pohotovostný režim pre všetky kanály. Zelená LED dióda sa rozsvieti a kanály sa prepnú na nastavenú teplotu v pohotovostnom režime. Pri použití odkladacieho stojana so spínaním sa táto funkcia pri odobratí nástroja zo stojana obnoví.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Deaktivované (nastavenie zo závodu)
ON	Tlačidlo ECO aktivované

uzamknutie klávesnice HAP 200 (HAP LOC)

 vyvolanie menu ► - 2 -

WR 3M

Pomocou tejto funkcie sa môže zmeniť reakcia tlačidla piesta HAP 200 nastavená od výrobcu. HAP 200 sa prvým stlačením tlačidla zapne a ďalším stlačením tlačidla sa vypne.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Deaktivované (nastavenie zo závodu)
ON	HAP LOC aktivovaná

Regulovanie

 vyvolanie menu ► - 2 -

Funkcia stanovuje proces nahrievania spájkovačky pre dosiahnutie nastavenej teploty náradia.

Voliteľná výbava	Popis
LO	pomalé nahrievanie
HI	rýchle nahrievanie

Obnovenie výrobných nastavení (FSE)

V menu 1 zvolte bod menu FSE.

WR 2: Podržte stlačené tlačidlo Γ 2 Γ .

1. Otvorte menu špeciálnej funkcie „1“ (súčasne stlačte tlačidlo UP a DOWN na 2 sekundy)

2. Podržte stlačené tlačidlo Γ 2 Γ .

3. Následne súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN. Na displeji sa zobrazí nápis „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávkárska stanica je teraz opäť nastavená na nastavenie z výroby.

Obnovenie nastavovacích hodnôt na výrobné nastavenia

1. Otvorte menu špeciálnej funkcie „2“ (súčasne stlačte tlačidlo UP a DOWN na 4 sekundy)

2. Zvoľte bod menu „FCC“.

2. Podržte stlačené tlačidlo Γ 2 Γ .

4. Následne súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN. Na displeji sa zobrazí nápis „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávkárska stanica je teraz opäť nastavená na nastavenie z výroby.

WR 3M: Podržte stlačené tlačidlo Γ 3 Γ .

1. Otvorte menu špeciálnej funkcie „1“ (súčasne stlačte tlačidlo UP a DOWN na 2 sekundy)

2. Stlačte a podržte stlačené tlačidlo Γ 3 Γ .

3. Následne súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN. Na displeji sa zobrazí nápis „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávkárska stanica je teraz opäť nastavená na nastavenie z výroby.

Obnovenie nastavovacích hodnôt na výrobné nastavenia

1. Otvorte menu špeciálnej funkcie „2“ (súčasne stlačte tlačidlo UP a DOWN na 4 sekundy)

2. Zvoľte bod menu „FCC“.

2. Stlačte a podržte stlačené tlačidlo Γ 3 Γ .

4. Následne súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN. Na displeji sa zobrazí nápis „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Oprávkárska stanica je teraz opäť nastavená na nastavenie z výroby.

Technické údaje

SK

Opravná stanica	WR 3M	WR 2
Rozmery D x Š x V (mm)	273 x 235 x 102	
Rozmery D x Š x V (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Sieťové napätie	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Príkon	400 W	300 W
Trieda ochrany	I, skrinka antistatická III, Spájkovačka	
Poistka	Nadprúdový spúšťač 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Teplotné (Závislé od nástroja) °C	50 - 450 (550)	
Teplotné (Závislé od nástroja) °F	150 - 850 (999)	
Presnosť teploty °C	± 9	
Presnosť teploty °F	± 17	
Presnosť teploty Horúci vzduch °C	± 30	
Presnosť teploty Horúci vzduch °F	± 54	
Stabilita teploty °C	± 2	
Stabilita teploty °F	± 4	
Zásuvka vyrovnania potenciálov	Cez zdierku s 3,5 mm pomocným kontaktom na zadnej strane zariadenia. (Stav pri dodaní – natvrdo uzemnené, zástrčkový konektor nezastrčený)	
Ovládací panel	LCD	
Rozhranie USB	Riadiaca jednotka je vybavená rozhraním USB pre aktualizáciu firmvéru, parametrovanie a monitoring.	-
Čerpadlo (Prerušovaná prevádzka (30/30) s)	Max. podtlak 0,7 bar Max. prečerpávané množstvo 18 l/min Horúci vzduch max. 15 l/min	
Dodatočné vákuové čerpadlo	Max. podtlak 0,5 bar Max. prečerpávané množstvo 1,7 l/min	-



Chybové hlásenia a odstraňovanie chýb

Hlásenie/symptóm	Možná príčina	Odstránenie
Zobrazenie „- - -“	☐ Nástroj nebolo rozpoznané ☐ Nástroj je chybný	☐ Skontrolujte pripojenie nástroja na zariadenie ☐ Skontrolujte pripojené nástroje
Žiadna funkcia displeja (Displej vypnutý)	☐ Nie je sieťové napätie	☐ Zapnite sieťový vypínač ☐ Skontrolujte napätie v sieti ☐ Skontrolujte poistky zariadenia
Žiadne vákuum na odspájkovačke	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Odspájkovacia dýza upchatá ☐ Čerpadlo pokazené	☐ Vákuovú hadicu pripojte na prípojku vákua ☐ Na odspájkovacej dýze vykonajte údržbu pomocou čistiaceho nástroja
Nedostatočné vákuum na odspájkovačke	☐ Filtračná kartuša na odspájkovačke plná ☐ Hlavný filter plný	☐ Vymeňte filtračnú kartušu na odspájkovačke ☐ Vymeňte vložku hlavného filtra na spájkovacej stanici
žiadny vzduch na piete horúceho vzduchu	☐ nie je pripojená vzduchová hadica ☐ Hlavný filter plný	☐ Pripojte alebo skontrolujte hadicu vzduchu ☐ Vymeňte vložku hlavného filtra na spájkovacej stanici

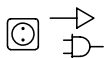
Symbols



Pozor!



Prečítajte si návod na obsluhu!



Pred výkonom akýchkoľvek prác na prístroji vždy vytiahnite zástrčku zo zásuvky.



Dizajn a pracovisko v súlade s ESD



Zásuvka vyrovnania potenciálov



Značka CE



Značka zhody v Británii



Poistka



Bezpečnostný transformátor



Spájkovanie



Odspájkovanie



Horúci vzduch



Likvidácia

Elektrické náradie nevyhadzujte do komunálneho odpadu! Podľa európskej smernice 2012/19/EU o nakladaní s použitými elektrickými a elektronickými zariadeniami a zodpovedajúcich ustanovení právnych predpisov jednotlivých krajín sa použité elektrické náradie musí zbierať oddelene od ostatného odpadu a podrobiť ekologicky šetrnej recyklácii.

Vymenené časti filtra, samotný filter alebo staré zariadenie likvidujte v súlade s predpismi vašej krajiny.

Záruka

Nároky kupujúceho na odstránenie chýb tovaru sú premlčané jeden rok po jeho dodaní kupujúceho. Neplatí to pre regresné nároky kupujúceho v zmysle §§ 478, 479 BGB (nemecký občiansky zákonník).

Nami poskytovanú záruku poskytujeme iba v prípade, ak sme záruku spoľahlivosti alebo trvanlivosti písomne vystavili a označili pojmom „Záruka“.

Záruka prepadá pri neodbornom používaní a ak boli vykonané zásahy nekvalifikovanými osobami.

Technické zmeny vyhradené!

Informujte sa prosím na internetovej stránke www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom te naprave.

Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši standardi kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno delovanje naprave.



Pred zagonom naprave in preden začnete z delom v celoti preberite ta navodila in priložena varnostna navodila.

Navodila shranite tako, da bodo dostopna vsem uporabnikom.

V teh navodilih so podane pomembne informacije za varen in pravilen zagon naprave, upravljanje in vzdrževanje ter popravilo manjših motenj na napravi.

Naprava je izdelana v skladu z najnovejšimi tehničnimi standardi in priznanimi varnostno-tehničnimi pravili.

Kljub temu obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov, če ne upoštevate varnostnih navodilih iz priloženega zvezka ter varnostnih opozoril v teh navodilih.

Varnostna navodila

Naprave zaradi varnosti ne smejo uporabljati otroci, osebe, mlajše od 16 let, kakor tudi osebe, ki niso seznanjene z navodili za uporabo. Otroke je potrebno nadzorovati, da se zagotovi, da se z napravo ne bodo igrali. Naprava ni namenjena uporabi s strani oseb (vključno z otroci), ki imajo omejene fizične, senzorične ali duševne sposobnosti, pomanjkljive izkušnje ali pomanjkljivo znanje.



Opozorilo! Električni udar

Zaradi nestrokovnega priklopa krmilne naprave obstaja nevarnost poškodb zaradi udara električnega toka in poškodovanja naprave.

- ☐ Pred začetkom uporabe krmilne naprave skrbno preberite vsa priložena varnostna opozorila, varnostna opozorila v teh navodilih za uporabo kot tudi navodila za vašo krmilno napravo in upoštevajte previdnostne ukrepe, ki so zapisani v njih.
- ☐ Priklapljajte samo orodja WELLER.

Pri okvarjeni napravi je možno, da aktivni vodniki prosto ležijo ali pa ozemljitveni vodnik ne deluje.

- ☐ Popravila lahko izvaja le osebe, ki ga izšola družba Weller.
- ☐ Če se poškoduje priključni kabel električnega orodja, ga je treba zamenjati s posebnim priključnim kablom, ki ga dobite pri servisni službi.



Opozorilo! Nevarnost opeklin

Pri uporabi krmilne naprave obstaja nevarnost opeklin na spajkalnem orodju. Orodja lahko ostanejo vroča še daljši čas po izklopu.

- ☐ Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.
- ☐ Podtlak in vroč zrak priklapljajte samo na predvidene priključke.
- ☐ Spajkalnika na vroči zrak ne usmerjajte v ljudi ali proti vnetljivim predmetom.



Opozorilo! Nevarnost požara ali eksplozije!

Nevarnost požara zaradi vročih orodij

- ☐ Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.
- ☐ Spajkalnika na vroči zrak ne usmerjajte v ljudi ali proti vnetljivim predmetom.
- ☐ Napravi ne približujte eksplozivnih ali gorljivih predmetov.
- ☐ Naprave ne prekrivajte.



Opozorilo! Nevarnost poškodb

Pri transportu lahko naprava ali njeni deli padejo na tla.

Uporaba v skladu s predpisi

Napajalna enota za spajkalna orodja WELLER. Servisno postajo uporabljajte izključno v skladu z nameni, navedenimi v navodilih za uporabo, in sicer za spajkanje in odspajkanje pod tu navedenimi pogoji.



Odsesavanje gorljivih plinov in tekočin ni dovoljeno.

Napravo uporabljajte samo s pravilno vstavljenimi in predvidenimi filtrskimi kartušami.

Polne filtrske kartuše zamenjajte.

Napravo uporabljajte samo v zaprtih prostorih. Zaščitite jo pred vlago in pred neposrednim sončnim sevanjem.

Namenska uporaba vključuje tudi, da

- ☐ upoštevate za navodila,
- ☐ upoštevate vse ostale spremljevalne dokumente,
- ☐ da na kraju uporabe upoštevate nacionalne predpise za preprečevanje nesreč.

Za samovoljno opravljene spremembe naprave izdelovalec ne prevzema nobenega jamstva.

Skupine uporabnikov

Zaradi različnih stopenj tveganja in nevarnosti smejo določene delovne korake izvajati samo izšolani strokovnjaki.

Delovni korak	Skupine uporabnikov
Vnos parametrov spajkanja	Strokovno osebje s tehnično izobrazbo
Menjava električnih nadomestnih delov	Strokovnjak električar
Vnos intervalov vzdrževanja	Varnostno osebje
Uporaba Menjava filtra	Laiki
Uporaba Menjava filtra Menjava električnih nadomestnih delov	Usposabljanje oseb za delo na tehničnem področju pod vodstvom in nadzorom izšolanega strokovnega osebja

Začetek dela z napravo

Pozor!

Upoštevajte navodila za uporabo priklapljenih naprav.

Napravo zaženite tako, kot je opisano v poglavju „Zagon naprave“.



Preverite, ali omrežna napetost ustreza podatkom na ploščici s podatki.

Orodje priključite v vtičnico samo, kadar je izključeno.

Mikroprocesor izvede po vklopu naprave avtomatski test, pri katerem se kratkotrajno aktivirajo vsi segmenti.

Spajkanje in odspajkanje

Spajkanje izvajajte v skladu z navodili za uporabo priklapljenega spajkalnega orodja.

Ravnanje s spajkalnimi konicami

- ☐ Pri prvem segrevanju prevlecite selektivno spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem.
- ☐ V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko.
- ☐ Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.
- ☐ Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.
- ☐ Izberite čim nižjo delovno temperaturo.
- ☐ Za uporabo izberite največjo možno obliko spajkalne konice.
Groba ocena: približno tako veliko kot mesto spajkanja.

- ☐ Zagotovite veliko površino za prenos toplote med spajkalno konico in mestom spajkanja, tako da spajkalno konico pravilno prevlečete s spajko.
- ☐ Pri daljšem premoru spajkalnik izklopite ali uporabite Wellerjevo funkcijo za znižanje temperature, ko naprave ne uporabljate.
- ☐ Preden spajkalnik za dlje časa odložite v odlagalnik, prevlecite konico s spajko.
- ☐ Spajko nanosite neposredno na mesto spajkanja in ne na spajkalno konico.
- ☐ Spajkalne konice menjajte z ustreznim orodjem.
- ☐ Ne pritiskajte na spajkalno konico.

Napotek

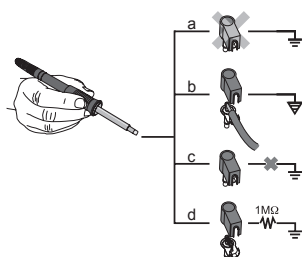
Krmilne naprave so bile nastavljene za srednjo velikost spajkalne konice. Zaradi menjave konic ali zaradi uporabo drugih spajkalnih konic lahko pride do odstopanj.

Izklop zaradi preobremenitve

Da ne bi prišlo do preobremenitve postaje, se samodejno zmanjša moč.

Vtičnica za izenačevanje potenciala

Različne vezave zaskočne vtičnice 3,5 mm omogočajo štiri različice:



a	Trda ozemljitev	brez vtiča (tovarniška nastavitve).
b	Vtičnica za izenačevanje potenciala	z vtičem, izenačevalni vod na srednjem kontaktu.
c	Brez potenciala	z vtičem.
d	Mehka ozemljitev	z vtičem in prispajkanim uporom. Ozemljitev preko izbranega upora.

Posodobitev firmware-a (WR 3M)

Napotek

Krmilna naprava je opremljena z vmesnikom mini USB. Za uporabo vmesnika USB vam je na zgoščenki na voljo programska oprema WELLER, s katero lahko izvedete posodobitev programske opreme („Firmware Updater“) na krmilni napravi.

Nega in vzdrževanje



Opozorilo!

<Pred vsemi deli na napravi izvlecite vtič iz vtičnice.



Opozorilo!

Uporabljajte samo originalne rezervne dele WELLER.



Opozorilo! Nevarnost opeklin

- ☐ Menjavajte samo hladne spajkalne konice
- ☐ Sesalne šobe menjavajte in čistite samo v segretem stanju in z ustreznim orodjem
- ☐ Sesalne šobe menjavajte samo s primernim orodjem
- ☐ Posodo za zbiranje spajke čistite in menjavajte samo v hladnem stanju

Umazan upravljalni pult očistite z ustreznim krpo.

Menjava filtra

Filter za vakuum redno preverjajte glede umazanije in ga po potrebi zamenjajte.

Opozorilo!

Vakuumska črpalka se pri delu brez filtra uniči.

- ☐ Pred začetkom spajkanja kontrolirajte, ali je vstavljen glavni filter!

Z umazanimi filtri morate ravnate kot z nevarnimi odpadki.

Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranite v skladu z nacionalnimi predpisi.

Uporabljajte primerno zaščitno opremo.

Temperatura v stanju pripravljenosti (STANDBY)

 Priklic menija ► - 1 -

Po vklopu funkcije Setback ali pritisku tipke ECO (WR 2) se temperatura samodejno zniža na temperaturo v stanju pripravljenosti (Standby). Prikaz dejanske temperature utripa. <Na ekranu se pojavi „STANDBY“.

Čas funkcije Setback (SETBACK)

 Priklic menija ► - 1 -

Če spajkalnika ne uporabljate, se bo temperatura po izteku nastavljenega časa Setback znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti (Standby). Na ekranu se pojavi „SETBACK“.

S pritiskom tipke „UP / DOWN“ (gor/dol) ali ECO (WR 2) boste to stanje pripravljenosti prekinili.

Stanje Setback lahko izključite tudi s stikalom na prst ali odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa; odvisno od orodja.

Opcija	Opis
0 min	Izklopljeno (tovarniška nastavitve)
ON	Pri odlagalniku z možnostjo vklopa/izklopa se po odlaganju spajkalnika temperatura takoj zniža na temperaturo v stanju pripravljenosti.
1-999 min	Čas funkcije Setback individualno nastavljen

Čas samodejnega izklopa (AUTO-OFF)

 Priklic menija ► - 1 -

Če spajkalnika ne uporabljate, se ta po izteku časa AUTO-OFF (samodejni izklop) izklopi.

Prikaz dejanske temperature utripa in kaže preostalo toploto. Na ekranu se pojavi „OFF“. Pod 50 °C (122 °F) se pojavi utripajoča črtica

Opcija	Opis
0 min	Izklopljeno (tovarniška nastavitve)
1-999 min	Čas funkcije AUTO-OFF, individualno nastavljen.

Temperaturno-offset (offset)

 Priklic menija ► - 1 -

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za ± 40 °C (± 72 °F).

Temperaturno okno (WINDOW)

 Priklic menija ► - 1 -

Izhajajoč iz nastavljenih, zaklenjenih temperature, lahko s pomočjo funkcije WINDOW nastavite temperaturno okno $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). Za uporabo funkcije WINDOW mora biti servisna postaja zaklenjena.

Enote za temperaturo (°C/°F)

 Priklic menija ► - 1 -

Opcija	Opis
°C	Celzij
°F	Fahrenheit

maks. trajanje vročega zraka (HAP On)

Priklic menija ► - 1 -

Čas vklopa toka vročega zraka za HAP 200 lahko omejite od 0 do 60 v korakih po 1. Nastavljeni čas je nato enak za vse 3 kanale.

Tovarniška nastavev je s („OFF“), t.j. tok zraka je aktiviran, dokler sta pritisnjena tipka na spajkalniku na vroč zrak oziroma optičsko nožno stikalo.

Opcija	Opis
OFF	trajanje ni določeno (tovarniška nastavev)
1-60 s	individualno nastavljev

Predtek podtlaka (VAC On)

Priklic menija ► - 1 -

Da bi preprečili predčasen vklop črpalke ali omogočili določen čas predgrevanja mesta spajkaja, lahko nastavite čas zakasnitve vklopa.

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija predteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavev)
1-9 sec	ON: čas predteka podtlaka, individualno nastavljev

Iztek podtlaka (VAC Off)

Priklic menija ► - 1 -

Da se izognete zamašitvi odpajkalnika, lahko nastavite čas izteka podtlaka.

(tovarniška nastavev 2 s)

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija izteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavev)
1-5 sec	ON: čas izteka podtlaka, individualno nastavljev

funkcija zapore procesnih parametrov

Priklic menija ► - 1 -

Po vklopu zaklepanja lahko na spajkalni postaji uporabljate samo še naslednje tipke:

WR 2: 1 1, 1 2, 2 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2 2, 3 3 1 2 3, Pick Up, AIR
Vse ostale nastavitve se do deblokiranja zaklenjene.

Napotek

Če naj bo na voljo samo ena vrednost temperature, je treba upravljalne tipke tipke za stalno temperaturo) nastaviti na enako vrednost.

Blokiranje spajkalne postaje

Izberite menijsko točko. Na ekranu se prikaže „OFF“. Utrpa simbol ključa.

Nastavite želeno trimestno kodo zaklepanja (001–999) s tipkama UP / DOWN.

WR 2: Tipko 1 2 pritisnite za 5 sekund.

WR 3M: Tipko 1 3 pritisnite za 5 sekund.

Koda bo shranjena.

Prikaže se simbol ključa.

Deblokiranje spajkalne postaje

1. Izberite menijsko točko. Na ekranu se prikaže „ON“.
2. Nastavite trimestno kodo zaklepanja s tipkama UP / DOWN.
3. **WR 2:** Pritisnite tipko 1 2.
WR 3M: Pritisnite tipko 1 3.
4. Postaja je odklenjena. Na ekranu se prikaže glavni meni.

Ste pozabili šifro?

Obrnite se na našo podporo za stranke: technical-service@weller-tools.com

Prag manometra (LEVEL)

 Priklic menija ► - 2 -

S to funkcijo lahko določite interval vzdrževanja odspajkalnika. Tu določite vrednost v mbar, kjer električni manometer pri umazanem sesalnem sistemu sproži alarmno opozorilo (LED-dioda vakuumske črpalke spremeni barvo iz zelene v rdečo). Nastavljena vrednost je odvisna od uporabljenih sesalnih šob.

Nastavljivo -400 mbar do -800 mbar
tovarniška nastavitve -600 mbar

1. Sistem (konice in filtri) mora biti prost.
2. V meniju izberite točko „Manometerschwelle“ (Prag manometra).
3. Vrednost tlaka „Manometerschwelle“ (prag manometra) nastavite s tipkama UP in DOWN. LED-dioda za optično kontrolo regulacije preklaplja med rdečo in zeleno barvo. S tipko UP povečajte podtlak za 50 do 80 mbar, stisnite skupaj cev za podtlak in preverite, ali barva kontrolne lučke preklopi iz zelene na rdečo.

Koda postaje (Remote ID)

 Priklic menija ► - 2 -

WR 3M

Vsaki postaji je mogoče dodeliti kodo (Remote ID), s katero jo je možno prek USB-vmesnika jasno identificirati.

Opcija	Opis
0-999	individualno nastavljen

Kalibriranje (Factory Calibration Check FCC)

 Priklic menija ► - 2 -

S funkcijo FCC lahko preverite natančnost temperature servisne postaje in izravnate morebitna odstopanja. Za to je treba izmeriti temperaturo spajkalne konice z zunanjo napravo za merjenje temperature in merilno konico, ki pripada spajkalniku. Pred kalibriranjem izberite ustrezeni kanal.

1. Vstavite temperaturni senzor (0,5 mm) zunanje naprave za merjenje temperature v merilno konico.
2. Izberite točko menija FCC v meniju 2.
3. a) Pritisnite tipko DOWN (dol). -> Izbrana je točka kalibriranja 100 °C / 210 °F.
b) Pritisnite tipko UP (gor). -> Izbrana je točka kalibriranja 450 °C / 840 °F.
Spajkalna konica se segreje. Ko je temperatura konstantna, utripa kontrola regulacije.
4. Temperature, prikazane na merilni napravi, primerjajte s prikazom na ekranu.
5. **WR 2:** Pritisnite tipko $\Gamma 1 \cdot 2 \Gamma$ (Set) za potrditev spremenjene vrednosti.
WR 3M: Pritisnite tipko $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \Gamma$ (Set) za potrditev spremenjene vrednosti.
Temperaturna izravnava je nastavljena na 0.
Kalibriranje se zaključi pri 100 °C/210 °F/450 °C/840 °F.

6. S tipkama UP (gor) in DOWN (dol) nastavite razliko med prikazano vrednostjo na zunanji merilni napravi in vrednostjo, prikazano na servisni postaji.
Maksimalno možno izravnavanje temperature ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Pritisnite tipko $\Gamma 2 \Gamma$ za izhod iz točke menija (EXIT).
WR 3M: Pritisnite tipko $\Gamma 3 \Gamma$ za izhod iz točke menija (EXIT).
7. **WR 2:** S tipko $\Gamma 2 \Gamma$ zapustite meni 2.
WR 3M: S tipko $\Gamma 3 \Gamma$ zapustite meni 2.

Vračanje kalibriranja na tovarniško nastavitve

1. Izberite točko menija FCC v meniju 2.
2. **WR 2:** Pritisnite in držite tipko $\Gamma 2 \Gamma$.
WR 3M: Pritisnite in držite tipko $\Gamma 3 \Gamma$.
3. Nato istočasno pritisnite tipki UP (gor) in DOWN (dol). Na ekranu se prikaže „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Servisna postaja je ponovno nastavljena na tovarniške nastavitve.

Aktivacija / Izklop posebne tipke (SP Button)

 Priklic menija ► - 2 -

WR 2

Po aktivaciji posebne tipke lahko tipko uporabite za hiter preklap v meni 1. Nazadnje izbrano funkcijo lahko shranite s posebno tipko, ko zapustite meni.

Opcija	Opis
OFF	Izklopljeno (tovarniška nastavitve)
ON	Posebna tipka je aktivirana

Aktivacija / Izklop tipke ECO (ECO)

 Priklic menija ► - 2 -

WR 2

Po aktivaciji tipke ECO lahko s tipko aktivirate način stanja pripravljenosti za vse kanale. Zelena LED-dioda gori in kanali se uravnajo na nastavljen temperaturo v stanju pripravljenosti. Če uporabljate odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa, se funkcija ponastavi, ko napravo vzamete iz

odlagalnika.

Opcija	Opis
OFF	Izklopljeno (tovarniška nastavitve)
ON	Tipka ECO je aktivirana

Zapora tipk HAP 200 (HAP LOC)

 Priklic menija ► - 2 -

WR 3M

S to funkcijo lahko spremenite tovarniško nastavljen odzivanje tipke spajkalnika HAP 200. Spajkalnik HAP 200 vklopite s prvim pritiskom na tipko, z drugim pritiskom pa ga izklopite.

Opcija	Opis
OFF	Izklopljeno (tovarniška nastavitve)
ON	HAP LOC je aktiviran

Krmiljenje

 Priklic menija ► - 2 -

Funkcija določa način segrevanja spajkalnega orodja, dokler ni dosežena nastavljena temperatura orodja.

Opcija	Opis
LO	počasno segrevanje
HI	hitro segrevanje

Ponastavitev na tovarniške nastavitve (FSE)

Izberite točko menija FSE v meniju 1.

WR 2: Pritisnite in držite tipko $\Gamma 2 \downarrow$.

1. Odpiranje menija za posebne funkcije „1“ (istočasno 2 sekundi držite tipki UP in DOWN)

2. Pritisnite in držite tipko $\Gamma 2 \downarrow$.

3. Nato istočasno pritisnite tipki UP (gor) in DOWN (dol). Na ekranu se pojavi „FSE“ (tovarniška nastavitve).

(Factory Setting Enabled).

Servisna postaja je resetirana na tovarniške nastavitve.

Ponastavitev nastavljenih vrednosti na tovarniške nastavitve

1. Odpiranje menija za posebne funkcije „2“ (istočasno 4 sekunde držite tipki UP in DOWN)

2. Izberite točko menija „FCC“.

2. Pritisnite in držite tipko $\Gamma 2 \downarrow$.

4. Nato istočasno pritisnite tipki UP (gor) in DOWN (dol). Na ekranu se pojavi „FSE“ (tovarniška nastavitve).

(Factory Setting Enabled).

Servisna postaja je resetirana na tovarniške nastavitve.

WR 3M: Pritisnite in držite tipko $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Odpiranje menija za posebne funkcije „1“ (istočasno 2 sekundi držite tipki UP in DOWN)

2. Držite tipko $\Gamma 3 \downarrow$.

3. Nato istočasno pritisnite tipki UP (gor) in DOWN (dol). Na ekranu se pojavi „FSE“ (tovarniška nastavitve).

(Factory Setting Enabled).

Servisna postaja je resetirana na tovarniške nastavitve.

Ponastavitev nastavljenih vrednosti na tovarniške nastavitve

1. Odpiranje menija za posebne funkcije „2“ (istočasno 4 sekunde držite tipki UP in DOWN)

2. Izberite točko menija „FCC“.

2. Držite tipko $\Gamma 3 \downarrow$.

4. Nato istočasno pritisnite tipki UP (gor) in DOWN (dol). Na ekranu se pojavi „FSE“ (tovarniška nastavitve).

(Factory Setting Enabled).

Servisna postaja je resetirana na tovarniške nastavitve.

Servisna postaja	WR 3M	WR 2
Mere D x Š x V (mm)	273 x 235 x 102	
Mere D x Š x V (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Omrežna napetost	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Poraba moči	400 W	300 W
Stopnja zaščite	I, antistatično ohišje III, Spajkalnik	
Varovalka	Pretokovna varovalka 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperaturno (Odvisno od orodja) °C	50 - 450 (550)	
Temperaturno (Odvisno od orodja) °F	150 - 850 (999)	
Temperaturna natančnost °C	± 9	
Temperaturna natančnost °F	± 17	
Temperaturna natančnost Vroč zrak °C	± 30	
Temperaturna natančnost Vroč zrak °F	± 54	
Stabilnost temperature °C	± 2	
Stabilnost temperature °F	± 4	
Vtičnica za izenačevanje potenciala	S pomočjo 3,5 mm zaskočne vtičnice na zadnji strani naprave. (v tovarniški nastavitvi je trda ozemljitev, zaskočni vtič ni vklopljen)	
Ekran	LCD	
Vmesnik USB	Krmilna naprava je opremljena z vmesnikom USB za posodobitve firmware-a, določanje parametrov in nadzor.	-
Črpalka (Periodično delovanje (30/30) s)	Maks. podtlak 0,7 bar Maks. količina črpanja 18 l/min Vroč zrak maks. 15 l/min	
Dodatna vakuumaska črpalka	Maks. podtlak 0,5 bar Maks. količina črpanja 1,7 l/min	-

Sporočila o napakah in odpravljanje napak

Sporočilo/Simptom	Možen vzrok	Ukrepi za pomoč
Prikaz „- -“	☐ Orodje ni prepoznano ☐ Orodje je v okvari	☐ Preverite priklop orodja na napravo ☐ Preverite priključeno orodje
Ni prikaza (zaslon je ugasnjen)	☐ V omrežju ni napetosti	☐ Vključite omrežno stikalo ☐ Preverite omrežno napetost ☐ Preverite varovalko naprave
Na odspajkalniku ni podtlaka	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Šoba odspajkalnika je zamašena ☐ Okvara črpalke	☐ Priklopite cev za podtlak na nastavke za podtlak ☐ Šobo odspajkalnika očistite z orodjem za čiščenje
Nezadosten podtlak na odspajkalniku	☐ Polna filtrska kartuša na odspajkalniku ☐ Poln glavni filter	☐ Zamenjajte filtrsko kartušo na odspajkalniku ☐ Zamenjajte vložek glavnega filtra na spajkalni postaji
na spajkalniku na vroč zrak ni zraka	☐ cev za zrak ni priključena ☐ Poln glavni filter	☐ Priključite oz. preverite cev za zrak ☐ Zamenjajte vložek glavnega filtra na spajkalni postaji

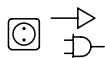
Simboli



Pozor!



Preberite navodila za uporabo!



Preden se lotite kakršnihkoli del na napravi, vedno potegnite vtičač iz vtičnice.



Zasnova in delovno mesto ustrezata zahtevam elektrostatičnega praznjenja



Vtičnica za izenačevanje potenciala



Znak CE



Britanska oznaka za združljivost



Varovalka



Varnostni transformator



Spajkanje



Odspajkanje



Vroč zrak



Odstranjevanje

Elektricnega orodja ne odstranjajte s hišnimi odpadki! V skladu z Evropsko direktivo 2012/19/EU o odpadni elektrici in elektronski opremi in z njenim izvajanjem v nacionalni zakonodaji je treba električna orodja ob koncu njihove življenjske dobe loceno zbirati in jih predati v postopek okolju prijaznega recikliranja.

Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranite v skladu z nacionalnimi predpisi.

Garancija

Zahtevki kupca zaradi napak, zastarajo v enem letu od dobave. To ne velja za regresne zahtevke kupca po §§ 478, 479 BGB.

V garanciji, ki smo jo izdali mi, jamčimo le, če smo pisno izdali garancijo za kakovost ali trajnost ob uporabo pojma „Garancija“.

Garancija ne velja v primeru nestrokovne uporabe in kadar v napravo posegajo ne kvalificirane osebe.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Podrobnejše informacije najdete na spletni strani www.weller-tools.com.

Täname teid selle seadme ostmisega üles näidatud usalduse eest.

Tootmisel on järgitud rangeid kvaliteedinõudeid, mis tagavad seadme tõrgeteta töö.



Lugege see kasutusjuhend ja juuresolevad ohutusjuhised enne seadme kasutuselevõttu ja sellega töötamist hoolikalt läbi.

Säilitage seda kasutusjuhendit kohas, kus kõik kasutajad sellele ligi pääsevad.

See kasutusjuhend sisaldab tähtsat teavet, kuidas seadet ohutult ja korrektselt kasutusele võtta, kasutada, hooldada ning lihtsamaid rikkeid ise kõrvaldada.

Seade on toodetud vastavalt tänapäeva tehnoloogia tasemele ja vastab kehtivatele ohutuseeskirjadele.

Kui Te ei järgi lisatud ohutusvihikus olevaid juhiseid ning juhendis sisalduvaid hoiatusi-märkusi, võib tekkida inimeste ja esemete vigastamise oht.

Ohutusjuhised

Turvakaalutlustel ei tohi seadet kasutada lapsed ja alla 16 aasta vanused noorukid ning mitte ka need, kes ei ole selle kasutusjuhendi-ga tutvunud. Lapsed peavad olema järelevalve all, et nad seadmega ei mängiks. Seda seadet ei tohi kasutada keha-, meele- või vaimu-puudega ning ebapiisavate kogemuste ja/või teadmistega inimesed (kaasa arvatud lapsed).



Hoiatus! Elektrilöök

Juhtseadme ebaõigel ühendamisel esineb vigastusohu elektrilöögi tõttu ja see võib vigastada seadet.

- ☐ Lugege enne seadme kasutuselevõttu täielikult läbi lisatud ohutusjuhised, selle kasutusjuhendi ohutusjuhised ja Teie juhtseadme kasutusjuhised ning pidage kinni nendes nimetatud ettevaatusmeetmetest.
- ☐ Ühendage ainult WELLER instrumendid.

Defektse seadme puhul võivad aktiivjuhtmed olla lahtiselt või maandusjuhe mitte töötada.

- ☐ Remonditöid peavad tegema Welleri poolt koolitatud inimesed.
- ☐ Kui elektritööriista toitejuhe on kahjustatud, tuleb see asendada spetsiaalselt isoleeritud toitejuhtmega, mis on saadaval klienditeenindusettevõttes.



Hoiatus! Põletusohu

Juhtseadme kasutamisel esineb põletusohu jooteinstrumendilt. Instrumendid võivad pärast väljalülitamist olla kaua kuumad.

- ☐ Kasutusvaheaegadel asetage joote tööriist alati ohutushoidikule.
- ☐ Ühendage vaakum ja kuum õhk ainult selleks ettenähtud liidetes.
- ☐ Ärge suunake kuumahukolbi inimeste või põlevate esemete suunas!



Hoiatus! Tulekahju- ja plahvatusoht! Tulekahjuoht kuumade instrumentide tõttu

- ☐ Kasutusvaheajal asetage jootetööriist alati ohutushoidikule.
- ☐ Ärge suunake kuumad hoolikud inimeste või põlevate esemete suunas!
- ☐ Hoidke eemale plahvatusohtlikest ja süttivatest esemetest.
- ☐ Ärge katke seadet kinni.



Hoiatus! Vigastusoht

Transportimisel võivad seade või selle osad maha kukkuda.

Kasutusotstarbele vastav käitamine

WELLER jooteinstrumentide toiteplokk.
Kasutage parandusjaama üksnes kasutusjuhendis nimetatud eesmärgil, see tähendab: jootmiseks ja lahtijootmiseks siin esitatud tingimustel.



Süttivaid gaase ega vedelikke ei tohi filtrida.

Seadet tohib kasutada ainult ettenähtud ja korrektselt paigaldatud filtrikassettidega.

Vahetage täis filtrikassetid.

Kasutage seadet ainult siseruumides. Kaitske seadet niiskuse ja otsese päikese kiirguse eest.
Sihtotstarbelise kasutuse alla kuulub ka:

- ☐ Te järgite seda juhendit ja
- ☐ kõiki teisi kaasnevaid dokumente,
- ☐ peate kinni kõigist riiklikest eeskirjadest õnnetuste ennetamiseks

Omavoliliste seadme juures tehtud muudatuste eest valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Kasutajarühmad

Varieeruva riskitaseme ja ohupotentsiaali tõttu võivad mõningaid töid teha vaid koolitatud spetsialistid.

Töösamm	Kasutajarühmad
Jooteparameetrite spetsifikatsioon	Tehnilise väljaõppega spetsialistid
Elektriliste varuosade paigaldamine	Elektrikud
Hooldusvälpade spetsifikatsioon	Ohutustehnikud
Käsitsemine Filtri vahetamine	Tavainimesed
Käsitsemine Filtri vahetamine Elektriliste varuosade paigaldamine	Tehnilise koolitusega töötajad koolitatud spetsialisti juhendamisel ja järelevalvel

Seadme kasutuselevõtt

Tähelepanu!

Jälgige ühendatud seadmete vastavaid kasutusjuhendeid.

Võtke seade kasutusele, nagu on kirjeldatud peatükis „Kasutuselevõtt“.



Kontrollige, kas võrgupinge vastab tüübisildil nõutavale.

Ühendage seade pistikupessa ainult väljalülitatud olekus.

Pärast seadme sisselülitamist teeb mikroprotsessor kontrolli, mille ajal lülitatakse kõik segmendid lühikeseks ajaks sisse.

Jootmine ja lahtijootmine

Jootmistöödel lähtuge hetkel ühendatud jooteinst-rumendi kasutusjuhendist.

Jooteotsikute käsitlemine

- ☐ Kastke esimesel kuumutamisel valitud tinatav jooteotsik joodisesse. Tänu sellele kaovad jooteotsikult seadme hoidmisel kogunenud oksiidkihid ja mustus.
 - ☐ Pöörake enne jootekolbi jootevaheajaks ohutusjuhikule asetamist tähelepanu sellele, et jootekolb oleks korralikult tinatud.
 - ☐ Ärge kasutage liiga tugevatoimelisi jooteräbusteid.
 - ☐ Kontrollige alati jooteotsikute asendi õigsust.
 - ☐ Valige võimalikult madal töötemperatuur.
 - ☐ Valige tööks suurim võimalik jooteotsiku vorm
- Rusikareegel: umbes sama suur kui pastajoodis.

- ☐ Kuna jooteotsiku ja jootekoha vahel toimub suurepinnaline soojusülekanne, tinatage jooteotsikut korralikult.
- ☐ Lülitage pikemateks tööpauasideks jootesüsteem välja või kasutage Welleri funktsiooni temperatuuri langetamiseks mittekasutamisel.
- ☐ Enne jootekolbi pikemat mittekasutamist kastke otsik joodisesse.
- ☐ Viige joodis otse jootekohale, mitte jooteotsikule.
- ☐ Vahetage jooteotsikud selleks sobiva tööriistaga.
- ☐ Ärge kasutage jooteotsikul mehaanilist jõudu.

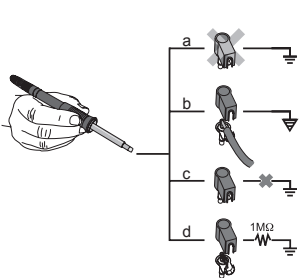
Juhis

Juhtseadmed on häälestatud keskmise suurusega jooteotsikute järgi. Otsikute vahetamisel või teise kujuga otsikute kasutamisel võib esineda hälbeid.

Ülekoormuskaitse

Jaama ülekoormuse vältimiseks väheneb võimsus ülekoormuse korral automaatselt.

Potentsiaalide ühtlustuspuks



3,5 mm lülituspuksi erineva lülitamisega on võimalikud 4 varianti:

a	Püsivalt maandatud	Ilma pistikuta (tarneolek).
b	Potentsiaalide ühtlustuspuks	Pistikuga, ühtlustusjuhe keskkontaktis.
c	Potentsiaalivaba	Pistikuga
d	Pehmelt maandatud	Pistiku ja külgejoodetud takistiga. Maandamine valitud takistiga.

Firmavara ajakohastamine (WR 3M)

Juhis

Juhtseadmel on USB-miniliides. USB-liidese kasutamiseks on tarnekomplektis peal Welleri tarkvara, millega saate teha oma juhtseadmel tarkvarauuenduse („Firmware Updater“).

Hooldamine ja teenindamine



Hoiatus!

<Enne kõiki töid seadme kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.



Hoiatus!

Kasutage ainult WELLERI originaalvaruosi.



Hoiatus! Põletusoht

- ☐ Vahetage jooteotsikuid ainult siis, kui need on külmad
- ☐ Puhastage või vahetage imidüüse ainult sobiva instrumendiga ja kui nad on kuumad
- ☐ Vahetage kuumaõhudüüse ainult sobiva instrumendiga
- ☐ Puhastage või vahetage tinakogumisanumat ainult siis, kui see on külm

Puhastage juhtpaneeli mustumise korral selleks sobiva puhastuslapiga.

Filtri vahetamine

Kontrollige vaakumifiltrit korrapäraselt mustumise suhtes ja vajadusel vahetage.

Hoiatus!

Ilma filtrita töötamine kahjustab vaakumpumpa pöördumatult.

- ☐ Kontrollige enne jootetööde alustamist, kas peafilter on kohale asetatud!

Mustunud filtreid tuleb käidelda eriprügina. Käideldge vahetatud seadmeosad, filtreid või vanaid seadmeid jäätmetena vastavalt Teie riigis kehtivatele eeskirjadele. Kandke sobivat kaitsevarustust.

Ooterežiimi temperatuur (STANDBY)

menüüde avamine ► - 1 -

Pärast funktsiooni Setback aktiveerimist või ECO-klahvi (WR 2) rakendamist langeb temperatuur automaatselt Standby-väärtusele (ooteleku väärtus). Tegelikku temperatuuri kuvatakse vilkuvana. <Ekraanil kuvatakse „STANDBY“.

Setback-aeg (SETBACK)

menüüde avamine ► - 1 -

Jooteriista mittekasutamisel langeb temperatuur pärast seatud Setback-aja lõppemist Standby-väärtusele.

Ekraanil kuvatakse „SETBACK“.

Vajutamine klahvidele „UP / DOWN“ või ECO (WR 2) lõpetab ooteoleku.

Olenevalt tööriistast inaktiveerib Standby-oleku sõrmlüliti või lülitusalus.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 min	Inaktiveeritud (tehaseseade)
ON	Turvahoidiku korral langetatakse sinna jootekolvi asetamisel temperatuur kohe ooteoleku temperatuurile
1-999 min	Setback-aeg individuaalselt seatav

AUTO-OFF aeg (automaatne väljalülitusaeg)

menüüde avamine ► - 1 -

Jooteriista mittekasutamisel lülitatakse see AUTO-OFF-aja lõppemisel välja.

Tegelik temperatuur kuvatakse vilkuvalt ja see näitab jääksoojust. Ekraanile ilmub „OFF“. Temperatuuril alla 50 °C (122 °F) ilmub ekraanile vilkuv kriips

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 min	Inaktiveeritud (tehaseseade)
1-999 min	AUTO-OFF aeg, individuaalselt seatav.

Temperatuuri-Ofset (Ofset)

menüüde avamine ► - 1 -

Jooteotsiku reaalset temperatuuri saab temperatuuri-ofseti sisestamisega korrigeerida ± 40 °C (± 72 °F) võrra.

Temperatuuriaken (WINDOW)

menüüde avamine ► - 1 -

Lähtudes valitud, lukustatud temperatuurist, saab WINDOW-funktsiooni abil seada temperatuurivahemiku $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). Et saaks kasutada WINDOW-funktsiooni, peab remondijaam olema lukustatud olekus.

Temperatuuriühikud (°C/°F)

menüüde avamine ► - 1 -

Lisafunktsioon	Kirjeldus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max kuuma õhu juurdevooluaeg (HAP On)

menüüde avamine ► - 1 -

HAP 200 kuuma õhuvoolu sisselülitusaega saab piirata 0 kuni 60 sekundini (1 sammu haaval). Valitud aeg on siis kõigile kolmele kanalile ühesugune.

Tehase seade on sekundit („OFF“), st et õhuvool on sisse lülitatud, kuni kuuma õhu kolvi klahv või valikuline jalglüliti on alla vajutatud.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	kestus ei ole määratud (tehaseseade)
1-60 s	individuaalselt seatav

Vaakumi eelkäivitus (VAC On)

menüüde avamine ► - 1 -

Pumba enneaegse sisselülitumise vältimiseks või jootepunkti eelsoojenemise tagamiseks on võimalik seada sisselülituse ajaline viide

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi eelkäivitus on välja lülitatud (tehaseseade)
1-9 sec	ON: vaakumi eelkäivitus, individuaalselt seatav

Vaakumi järeltöö (VAC Off)

menüüde avamine ► - 1 -

Jootekolvi ummistumise vältimiseks on võimalik seada vaakumi järeltöö aeg.
(tehaseseaded 2 s)

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi järeltöö on välja lülitatud (tehaseseade)
1-5 sec	ON: vaakumi järeltöö, individuaalselt seatav

lukustusfunktsioon

menüüde avamine ► - 1 -

Pärast lukustuse sisselülitamist saab jootesüsteemi rakendada ainult järgmisi klahve:

WR 2: 1, 2, 1-2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1, 2, 3, 1-2-3, Pick Up, AIR

Kõiki teisi valikuid ei saa kuni lukustuse vabastamiseni enam muuta.

Juhis

Kui peaks olema võimalik valida ainult üht temperatuuri väärtust, tuleb juhtklahvid (püsitemperatuuri-klahvid) seada samale temperatuuri väärtusele.

jootesüsteemi vabastamine

Valige menüüpunkt. Ekraanil kuvatakse „OFF“. Viigub võtme sümbol.

Seadke soovitud kolmekohaline lukustuskood (001 ja 999 vahel) klahviga UP/DOWN.

WR 2: Vajutage klahvi 2 5 sekundit.

WR 3M: Vajutage klahvi 3 5 sekundit.

Kood salvestatakse.

Kuvatakse võtme sümbol.

jootesüsteemi lukustamine

1. Valige menüüpunkt. Ekraanil kuvatakse „ON“.

2. Seadke kolmekohaline lukustuskood klahvidega UP/DOWN.

3. **WR 2:** Vajutage klahvi 2 5 sekundit.

WR 3M: Vajutage klahvi 3 5 sekundit.

4. Jaam on nüüd lukustusest lahti. Ekraan liigub põhimenuusse.

Kas kood on ununenud?

Pöörduge palun meie klienditeeninduse poole:
technical-service@weller-tools.com

Manomeetrilävi (LEVEL)

menüüde avamine ► - 2 -

Selle funktsiooniga saate määrata lahtijooteinstrumendi hooldusvälba. Määratakse väärtus millibaa-rides, mille juures elektriline manomeeter annab määratud imisüsteemi korral hoiatuse (vaakumpumba LEDi tuli muutub rohelisest punaseks). Seatav väärtus sõltub kasutatavatest imidüüsides.

Reguleeritav -400 mbar kuni -800 mbar
tehaseseaded -600 mbar

1. Süsteem (otsakud ja filter) peab vaba olema.
2. Valige menüüs menüükask „Manomeetrilävi“.
3. Seadke „manomeetrilävi“ rõhuväärtus klahviga UP või DOWN. Häälestuskontrolli LED lülitub punaselt rohelisele ja vastupidi. Suurendage klahviga UP alarõhku 50 kuni 80 millibaa-ri võrra, suruge vaakumvoolik kokku ja kontrollige, kas märgutuli lülitub roheliselt punasele.

Jaama tunnus (Remote ID)

menüüde avamine ► - 2 -

WR 3M

Igale jaamale saab üheseks tuvastamiseks USB-liidese kaudu määrata tunnuse (Remote ID).

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
0-999	individuaalselt seatav

Kaliibrimine (Factory Calibration Check FCC)

menüüde avamine ► - 2 -

FCC-funktsiooni abil saab kontrollida remondi-jaama temperatuuri täpsust ja korrigeerida selle võimalikke hälbeid. Selleks tuleb mõõta jooteotsiku temperatuuri välise temperatuurimõõteseadmega ja jooteinstrumendile vastava temperatuuri mõõteotsikuga. Enne kaliibrimist tuleb vastav kanal välja valida.

1. Sisestage välise temperatuurimõõteseadme temperatuurindur (0,5 mm) temperatuuri mõõteotsikusse.
2. Valige menüüs 2 menüüpunkt FCC.
3. a) Vajutage klahvi DOWN. -> Valitakse kaliibrimispunkt 100 °C / 210 °F.
b) Vajutage klahvi UP. -> Valitakse kaliibrimispunkt 450 °C / 840 °F.
Nüüd kuumutatakse kolviotsa. Regulaatori-kontroll hakkab vilkuma, kui temperatuur on konstantne.
4. Võrrelge mõõteseadme ja ekraani temperatuurinäite.
5. **WR 2:** Muudetud väärtuse kinnitamiseks vajutage klahvi $\uparrow$ 1·2 $\downarrow$ (Set).
WR 3M: Muudetud väärtuse kinnitamiseks vajutage klahvi $\uparrow$ 1·2 3 $\downarrow$ (Set).
Temperatuuride vahe on nüüd häälestatud tagasi väärtusele 0. Kaliibrimine 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F juures on nüüd lõppenud.

6. Seadke remondijaamal klahvidega UP või DOWN välisel mõõteseadmel kuvatud väärtuse ja jaamal kuvatud väärtuse vahe.
Temperatuuri maksimaalne võimalik korrigeerimine ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Menüüpunkti väljumiseks vajutage klahvi $\uparrow$ 2 $\downarrow$ (EXIT).
WR 3M: Menüüpunkti väljumiseks vajutage klahvi $\uparrow$ 3 $\downarrow$ (EXIT).
7. **WR 2:** Lahkuge menüüst 2 klahviga $\uparrow$ 2 $\downarrow$.
WR 3M: Lahkuge menüüst 2 klahviga $\uparrow$ 3 $\downarrow$.

Kalibreeringu tehaseadete taastamine

1. Valige menüüs 2 menüüpunkt FCC.
2. **WR 2:** Hoidke klahvi $\uparrow$ 2 $\downarrow$ allavajutatuna.
WR 3M: Hoidke klahvi $\uparrow$ 3 $\downarrow$ allavajutatuna.
3. Seejärel vajutage samal ajal klahvidele UP ja DOWN. Ekraanile ilmub „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Remondijaama tehaseadete on nüüd taastatud.

Aktiveerimine / Eriklahvi inaktiveerimine (SP Button)

menüüde avamine ► - 2 -

WR 2

Pärast eriklahvi aktiveerimist saab selle abil liikuda kiirelt menüüsse 1. Eriklahviga väljumisel salvestatakse viimati valitud funktsioon.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	Inaktiveeritud (tehaseseade)
ON	Eriklahv aktiveeritud

Aktiveerimine / ECO-klahvi (ECO) inaktiveerimine

menüüde avamine ► - 2 -

WR 2

Pärast ECO-klahvi aktiveerimist saab sellega kõik kanalid ooterežiimile lülitada. Süttib roheline LED ja kanalid seatakse valitud ooteoleku temperatuurile. Turvahoidiku kasutamisel katkestatakse see funktsioon tööriista hoidikult tõstmisel.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	Inaktiveeritud (tehaseseade)
ON	ECO-klahv aktiveeritud

Klahvilukustus HAP 200 (HAP LOC)

menüüde avamine ► - 2 -

WR 3M

Selle funktsiooniga saab muuta kolvi HAP 200 tehases reguleeritud klahviseadet. HAP 200 lülitatakse esimese klahvile vajutusega sisse ja järgmise klahvile vajutusega välja.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	Inaktiveeritud (tehaseseade)
ON	HAP LOC on aktiveeritud

Reguleerimisrežiim

menüüde avamine ► - 2 -

See funktsioon määrab jooteinstrumendi soojenemiseloomu kuni seatud instrumenditemperatuurini saavutamiseni.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
LO	aeglane ülessoojendamine
HI	kiire ülessoojendamine

Tehaseseadete taastamine (FSE)

Valige menüüs 1 punkt FSE.

WR 2: Hoidke klahvi Γ 2 Γ allavajutatuna.

1. Erifunktsioonide menüü „1“ avamine (vajutage klahve UP & DOWN samal ajal 2 s vältel)

2. Hoidke klahvi Γ 2 Γ allavajutatuna.

3. Seejärel vajutage samal ajal klahvidele UP ja DOWN. Ekraanile ilmub „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Remondijaam on nüüd uuesti tagasi tehaseseades.

Kohandamisväärtuste lähtestamine tehaseseadetele

1. Erifunktsioonide menüü „2“ avamine (vajutage klahve UP & DOWN samal ajal 4 s vältel)

2. Valige menüüpunkt „FCC“.

2. Hoidke klahvi Γ 2 Γ allavajutatuna.

4. Seejärel vajutage samal ajal klahvidele UP ja DOWN. Ekraanile ilmub „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Remondijaam on nüüd uuesti tagasi tehaseseades.

WR 3M: Hoidke klahvi Γ 3 Γ allavajutatuna.

1. Erifunktsioonide menüü „1“ avamine (vajutage klahve UP & DOWN samal ajal 2 s vältel)

2. Vajutage klahvi Γ 3 Γ ja hoidke all.

3. Seejärel vajutage samal ajal klahvidele UP ja DOWN. Ekraanile ilmub „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Remondijaam on nüüd uuesti tagasi tehaseseades.

Kohandamisväärtuste lähtestamine tehaseseadetele

1. Erifunktsioonide menüü „2“ avamine (vajutage klahve UP & DOWN samal ajal 4 s vältel)

2. Valige menüüpunkt „FCC“.

2. Vajutage klahvi Γ 3 Γ ja hoidke all.

4. Seejärel vajutage samal ajal klahvidele UP ja DOWN. Ekraanile ilmub „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Remondijaam on nüüd uuesti tagasi tehaseseades.

Parandusjaam	WR 3M	WR 2
Mõõtmel P x L x K (mm)	273 x 235 x 102	
Mõõtmel P x L x K (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Võrgupinge	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Võimsustarve	400 W	300 W
Kaitseklass	I, Antistaatiline korpus III, Jootetööriist	
Kaitse	Voolupiirik 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatuuri (Instrumendist sõltuv) °C	50 - 450 (550) 150 - 850 (999)	
Temperatuuri (Instrumendist sõltuv) °F		
Temperatuuri täpsus °C	± 9	
Temperatuuri täpsus °F	± 17	
Temperatuuri täpsus kuum õhk °C	± 30	
Temperatuuri täpsus kuum õhk °F	± 54	
Temperatuuri stabiilsus °C	± 2	
Temperatuuri stabiilsus °F	± 4	
Potentsiaalide ühtlustuspuks	Üle 3,5 mm lülituspuks seadme tagaküljel. (Tarneseisund: takistita maandus, pulkpistik ei ole ühendatud)	
Ekraan	LCD	
USB-liides	Juhtplokk on varustatud USB-liidesega püsivara värskendamiseks, parameetrimiseks ja seireks.	-
Pump (Vahelduv talitlus (30/30) s)	Max alarõhk 0,7 bar Max väljund 18 l/min Kuum õhk max 15 l/min	
Lisa-vaakumpump	Max alarõhk 0,5 bar Max väljund 1,7 l/min	-

Veateated ja vigade kõrvaldamine

Teade/Sümptom	Võimalik põhjus	Abimeetmed
Näit „- -“	☐ Instrumenti ei tuvastatud ☐ Instrument on rikkis	☐ Kontrollige instrumendi ühendust seadmega ☐ Kontrollige ühendatud instrumenti
Ekraan ei tööta (Ekraan väljas)	☐ Võrgupinge puudub	☐ Lülitage võrgulüliti sisse ☐ Kontrollige võrgupinget ☐ Kontrollige seadme kaitset
Lahtijooteinstrumentis ei ole vaakumit	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Lahtijootedüüs on ummistunud ☐ Pump on rikkis	☐ Ühendage vaakumivoolik vaakumiühendusega ☐ Puhastage lahtijootedüüs puhastusinstrumendi abil
Lahtijooteinstrumenti vaakum ei ole piisav	☐ Lahtijootajaama filterkassett on täis ☐ Peafilter on täis	☐ Vahetage lahtijootajaama filterkassett ☐ Vahetage jootejaama peafiltri sisu
kuuma õhu kolvis puudub õhk	☐ Õhuvoolik ei ole ühendatud ☐ Peafilter on täis	☐ Ühendage õhuvoolik või kontrollige seda ☐ Vahetage jootejaama peafiltri sisu

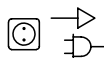
Sümbol



Tähelepanu!



Lugege kasutusjuhendit!



Enne seadmel mis tahes tööde läbiviimist tõmmake pistik alati pistikupesast välja.



ESD-nõuetele vastav disain ja
ESD-nõuetele vastav töökoht



Potentsiaalide ühtlustuspuks



CE-märgis



Ühendkuningriigi vastavusmärk



Kaitse



Kaitsetrafo



Jootmine



Lahtijootmine



kuum õhk



Jäätmekäitlus

Ärge käidelda kasutuskõlbmatuks muutunud elektrilisi tööriistu koos olmejäätmetega! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiivile 2012/19/EU elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning direktiivi nõuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektrilised tööriistad koguda eraldi ning keskkonnasäästlikult korduskasutada või ringlusse võtta.

Käidelda vahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmetena vastavalt Teie riigis kehtivatele eeskirjadele.

Garantii

Ostja pretensioonid puuduste kohta aeguvad ühe aasta jooksul kauba tarnimisest. See ei kehti ostja nõuetele vastavalt §§ 478, 479 BGB.

Meie antud garantii osas vastutame me ainult siis, kui oleme andnud kirjalikus vormis omaduste ja säilivuse garantii ning garantii on antud, kasutades mõistet „Garantii“.

Garantii kaotab kehtivuse mittesihotstarbelise kasutuse korral ja juhul, kui kvalifitseerimata isikud teevad seadme juures muudatusi.

Tootjapoolsed tehnilised muudatused on võimalikud!

Lisainfot leiate veebilehel
www.weller-tools.com.

Mēs pateicamies par mums izrādīto uzticēšanos, iegādājoties šo ierīci.

Šīs ierīces izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, tādējādi nodrošinot nevainojamu ierīces darbību.



Pirms lietošanas uzsākšanas un darba ar ierīci pilnībā izlasiet šo pamācību un pievienotos drošības norādījumus.

Uzglabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

Šajā pamācībā ir ietverta svarīga informācija par to, kā droši un pareizi uzsākt šīs ierīces ekspluatāciju, ar to strādāt, veikt apkopi un novērst vienkāršus darbības traucējumus.

Ierīce tika izgatavota atbilstoši pašreizējām tehnikas attīstības līmenim un atzītajiem drošības tehnikas noteikumiem.

Tomēr, ja neievērosit pievienotajā drošības bukletā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes, iespējams personu apdraudējums un materiālie zaudējumi.

Drošības norādes

Drošības apsvērumu dēļ šo ierīci nedrīkst izmantot bērni un jaunieši, kuri nav sasnieguši 16 gadu vecumu, kā arī citas personas, kas nav iepazinušās ar šīs ekspluatācijas pamācības saturu. Bērni jāuzrauga un jāpatur redzeslokā, lai viņi neizmantotu ierīci rotaļām. Nav paredzēts, ka šo ierīci izmantotu personas (tostarp bērni), kurām ir ierobežotas fiziskas, sensoras vai garīgas spējas vai kurām ir nepietiekama pieredze un/vai nepietiekamas zināšanas.



Brīdinājums! Strāvas trieciens

Pieslēdzot vadības iekārtu neatbilstoši noteikumiem, ir risks gūt savainojumus un sabojāt iekārtu.

- ☐ Pirms vadības ierīces ekspluatācijas uzsākšanas pilnībā izlasiet pievienotās drošības norādes, šajā lietošanas instrukcijā ietvertās drošības norādes, kā arī vadības ierīces rokasgrāmatu un ievērojiet visus drošības pasākumus.
- ☐ Pieslēdziet tikai WELLER instrumentus.

Ja ierīce ir bojāta, aktīvie vadi var būt atsegti vai arī aizsargvads var nefunkcionēt.

- ☐ Remontu uzticiet „Weller” speciālistiem.
- ☐ Ja elektroinstrumenta barošanas kabelis ir bojāts, tas jāaizvieto ar speciāli sagatavotu barošanas kabeli, ko var saņemt klientu dienesta organizācijā.



Brīdinājums! Apdegumu risks

Vadības iekārtas lietošanas laikā ir risks apdedzināties ar lodāmuru. Pēc instrumentu izslēgšanas tie ilgāku laiku vēl var būt karsti.

- ☐ Laikā, kad lodāmuris netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.
- ☐ Vakuumu un karsto gaisu pieslēdziet tikai šim nolūkam paredzētajām pieslēgvietām.
- ☐ Nevērsiet karstā gaisa balonu pret cilvēkiem vai degošiem priekšmetiem.



Brīdinājums! Uguns un sprādzienbīstamība! **Karstu instrumentu izraisīta ugunsbīstamība**

- ☐ Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktna.
- ☐ Nevērsiet karstā gaisa balonu pret cilvēkiem vai degošiem priekšmetiem.
- ☐ Ierīču tuvumā nedrīkst atrasties sprādziennedroši un degoši priekšmeti.
- ☐ Nepārsedziet ierīci.



Brīdinājums! Traumu risks

Transportēšanas laikā ierīce var apgāzties vai arī var nokrist detaļas.

Atbilstoša lietošana

Strāvas padeves ierīce WELLER lodāmuriem. Lietojiet remontiekārtu tikai atbilstoši šajā lietošanas pamācībā norādītajiem mērķiem — lodēšanai un atlodēšanai — šeit norādītajos apstākļos.



Nedrīkst iesūknēt ugunsnedrošas gāzes un šķidrumus.
Ierīci drīkst izmantot tikai ar pareizi ievietotām un šim nolūkam paredzētām filtra kasetnēm.
Nomainiet pilnās filtra kasetnes.

Izmantojiet ierīci tikai iekštelpās. Sargājiet ierīci no mitruma un tiešiem saules stariem.

Atbilstošas izmantošanas nosacījumi ietver arī šādus nosacījumus:

- ☐ lietošanas pamācības ievērošanu;
- ☐ visu turpmāk minēto pavaddokumentos iekļauto norāžu ievērošanu;
- ☐ negadījumu novēršanu ekspluatācijas vietā atbilstoši valstī pieņemtajām vadlīnijām.

Par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs neuzņemas atbildību.

Lietotāju grupas

Tā kā pastāv dažāda līmeņa riski un bīstamības potenciāls, atsevišķus darba etapus drīkst veikt vienīgi apmācīti speciālisti.

Darba etaps	Lietotāju grupas
Noteiktie lodēšanas parametri	Kvalificēts personāls ar tehnisko izglītību
Elektrisko rezerves daļu nomaiņa	Elektrotehnikas speciālists
Noteiktie apkopes intervāli	Darba drošības speciālists
Lietošana Filtra nomaiņa	Neprofesionāļi
Lietošana Filtra nomaiņa Elektrisko rezerves daļu nomaiņa	Personas, kas apgūst tehnisko izglītību, apmācīta speciālista vadībā un uzraudzībā

Iekārtas lietošanas sākšana

Uzmanību!

Ippusē. Ņemiet vērā arī informāciju, kas minēta pieslēgto iekārtu lietošanas pamācībās.

Sāciet ierīces ekspluatāciju tā, kā aprakstīts nodaļā „Ekspluatācijas sākšana”.



Pārbaudiet, vai tīkla spriegums saskan ar norādēm uz datu plāksnītes.

Pieslēdziet ierīci pie kontaktligzdas tikai tad, kad tā ir izslēgta.

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic paštestēšanu, īslaicīgi ieslēdzot visus segmentus.

Lodēšana un izlodēšana

Lodējiet atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.

Apiešanās ar lodgalvām

- ☐ Pirmajā uzkarsēšanas reizē pārklājiet selektīvo un ar alvu pārklājamo lodgalvu ar lodalvu. Tādējādi noņemiet oksīda kārtiņas un netīrumus, kas uz lodgalvas veidojušies uzglabāšanas laikā.
- ☐ Lodēšanas pārtraukumu laikā un pirms lodāmura nolikšanas raugiet, lai lodēšanas uzgalis būtu labi alvots.
- ☐ Neizmantojiet pārāk kodīgus plūstamības līdzekļus.
- ☐ Vienmēr raugiet, lai lodgalvas būtu pareizi novietotas.
- ☐ Izvēlieties iespējami zemāku darba temperatūru.
- ☐ Darbam izvēlieties lielāko iespējamo lodgalvas formu.
Pamata nosacījums: aptuveni vienā lielumā ar lodēšanas laukumu.

- ☐ Raugiet, lai siltumpārnese no lodgalvas uz lodēšanas vietu notiktu lielā platībā; šim nolūkam rūpīgi pārklājiet lodgalvu ar alvu.
- ☐ Ilgāku darba pārtraukumu laikā izslēdziet lodēšanas sistēmu vai arī izmantojiet „Weller” piedāvāto temperatūras samazināšanas funkciju izmantošanas pārtraukumu laikā.
- ☐ Pirms lodāmura novietošanas ilgākai uzglabāšanai pārklājiet lodgalvu ar lodalvu.
- ☐ Lieciet lodalvu tieši uz lodējamās vietas, nevis uz lodgalvas.
- ☐ Lodēšanas uzgaļu maiņai izmantojiet piemērotus darbarīkus.
- ☐ Nespiediet lodgalvu ar spēku.

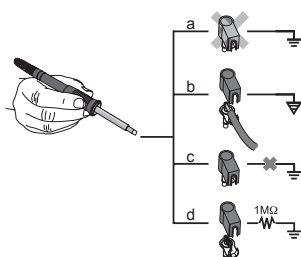
Norāde

Vadības iekārta noregulēta vidējam lodgalvas izmēram. Novirzes var rasties, mainot lodgalvu vai izmantojot citas lodgalvas formas.

Pārslodzes izslēgšana

Lai novērstu stacijas pārslodzi, pārslodzes gadījumā jauda tiek automātiski samazināta.

Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā



Dažādi pāriestatot 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu, iespējami četri varianti:

a	iezmēts	bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
b	Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā	ar spraudni, izlīdzinātājs vadību vidējā kontaktligzdā;
c	bezpotenciāla	ar spraudni;
d	iezmēts ar drošinātāju	ar spraudni un ielodētu pretestību. Iezemēšana ar izvēlēto pretestības vērtību.

Programmaparatūras atjaunināšana (WR 3M)

Norāde

Vadības ierīce ir aprīkota ar miniatūru USB pieslēgvietu. Lai izmantotu USB pieslēgvietu, jums ir pieejams ar „Weller” programmatūru, ar kuru jūs varat veikt programmatūras atjaunināšanu („Firmware Updater”) savā vadības ierīcē.

Apkope un kopšana



Brīdinājums!

<Pirms jebkāda veida apkopes darbu veikšanas iekārtā izņemiet kontaktdakšu no kontaktligzdas.



Brīdinājums!

Izmantojiet tikai oriģinālās „WELLER” rezerves daļas.



Brīdinājums! Apdegumu risks

- ☐ Lodgalvu drīkst nomainīt tikai tad, kad tā ir auksta
- ☐ Iesūkšanas sprauslu drīkst nomainīt un tīrīt tikai tad, kad tā ir karsta, izmantojot atbilstīgu instrumentu
- ☐ Karstā gaisa sprauslu drīkst nomainīt tikai, izmantojot atbilstīgu instrumentu
- ☐ Alvas savākšanas tvertni drīkst tīrīt vai nomainīt tikai tad, kad tā ir auksta

Tīriet vadības paneli ar tīrīšanai piemērotu drāniņu.

Filtra nomainīšana

Regulāri jāpārbauda vakuuma filtri, vai tur nav sakrājušies netīrumi, un nepieciešamības gadījumā filtri jānomaina.

Brīdinājums!

Ja strādājat bez filtra, iespējams sabojāt vakuuma sūkni.

- ☐ Pirms lodēšanas darbu sākšanas pārbaudiet, vai galvenais filtrs ir uzstādīts!

Netīri filtri ir jāutilizē kā īpašie atkritumi. Nomainītas ierīces daļas, filtrus vai nolietotas ierīces utilizējiet saskaņā ar jūsu valstī spēkā esošajiem nosacījumiem.

Izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu.

„Standby” temperatūra (STANDBY)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Pēc „Setback” funkcijas aktivizācijas vai „ECO” taustiņa (WR 2) nospiešanas seko automātisks pazeminājums līdz gaidstāves temperatūrai. Pašreizējā temperatūra mirgo. <Displejā parādās „STANDBY”.

„Setback” laiks (SETBACK)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Ja lodāmurs netiek izmantots, temperatūra pēc iestatītā „Setback” laika pazeminās līdz gaidstāves temperatūrai.

Displejā parādās „SETBACK”.

Nospiežot taustiņus „UP/DOWN” vai „ECO” (WR 2), gaidstāves režīms tiek izbeigts.

Atkarībā no instrumenta slēdzis vai slēgpaliktnis deaktivē gaidstāves stāvokli.

Opcija	Apraksts
0 min	Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)
ON	Pēc lodāmura novietošanas slēgpaliktnis nekavējoties sāk pazemināt temperatūru līdz gaidstāves temperatūrai
1-999 min	„Setback” laiks iestatījumi ir pielāgojami.

„AUTO-OFF” laiks (automātiskais izslēgšanas laiks)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Ja lodāmurs netiek izmantots, pēc iestatītā „AUTO-OFF” laika tas tiek izslēgts.

Esošā temperatūra mirgo un kalpo par atlikušā siltuma rādītāju. Displejā parādās „OFF”. Ja temperatūra ir zemāka par 50 °C (122 °F), parādās mirgojoša svītra

Opcija	Apraksts
0 min	Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)
1-999 min	AUTO-OFF laiks, individuāli iestatāms.

Temperatūras nobīde (nobīde)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Reālo lodgalvas temperatūru, izmantojot temperatūras nobīdi, var iestatīt ar intervālu ± 40 °C (± 72 °F).

Temperatūras logs (WINDOW)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Ņemot vērā iestatīto, fiksēto temperatūru, ar „WINDOW” (Intervāls) funkcijas palīdzību var iestatīt temperatūras diapazonu no ± 1 –99 °C (± 1 –180 °F). Lai varētu izmantot „WINDOW” funkciju, remontdarbu iekārtai jābūt bloķētā stāvoklī.

Temperatūras mērvienības (°C/°F)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Opcija	Apraksts
°C	pēc Celsija skalas
°F	Pēc Fārenheita

Maks. karstā gaisa izmantošanas laiks (HAP On)

Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Lodāmura „HAP 200” karstā gaisa plūsmai var noteikt 0–60 s ieslēgšanas laiku. Tad iestatītais laiks visiem 3 kanāliem būs vienāds.

Ja rūpnīcas iestatījums ir s (IZSLĒGTS), gaisa plūsma tiek ieslēgta, kad nospiests taustiņš uz karstā gaisa lodāmura vai kā izvēles iespēja pieejamais pedālis.

Opcija	Apraksts
OFF	Laiks nav iestatīts.(rūpnīcas iestatījums)
1-60 s	Iestatījumi ir pielāgojami.

Vakuuma sistēmas palaide (VAC On)

Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Ieslēgšanās laika aizturi var iestatīt, ja ir jānovērš priekšlaicīga sūkņa ieslēgšanās vai ir jānodrošina noteikts lodēšanas vietas uzsildes laiks

Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-9 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms

Vakuuma sistēmas inerce (VAC Off)

Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Lai novērstu izlodēšanas lodāmura aizsērēšanu, var iestatīt vakuuma sistēmas inerces laiku.

(rūpnīcas iestatījums 2 s)

Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-5 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms individuāli

bloķēšanas funkcija

Izvēlnes izsaukšana ► - 1 -

Kad ir ieslēgta bloķēšana, lodēšanas stacijā var izmantot vienīgi tālāk minētos taustiņus.

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

Visus pārējos iestatījumus nav iespējams pāriestatīt līdz atbloķēšanai.

Norāde

Ja izvēlei tiešām nepieciešama tikai viena temperatūras vērtība, vadības taustiņam (noteiktās temperatūras taustiņi) jāiestata vienāda temperatūras vērtība.

Lodēšanas stacijas bloķēšana

Atlasiet izvēlnes punktu. Displejā parādās „OFF”. Mirgo atslēgas simbols.

Iestatiet vēlamo trīsciparu bloķēšanas kodu (no 001 līdz 999), izmantojot taustiņu UP/DOWN (uz augšu/uz leju).

WR 2: Uz 5 sekundēm nospiediet taustiņu Γ 2 Γ .

WR 3M: Uz 5 sekundēm nospiediet taustiņu Γ 3 Γ .

Kods tiek saglabāts.

Parādās atslēgas simbols.

Lodēšanas stacijas atbloķēšana

1. Atlasiet izvēlnes punktu. Displejā parādās „ON”.

2. Iestatiet trīsciparu bloķēšanas kodu, izmantojot taustiņus UP/DOWN (uz augšu/uz leju).

3. **WR 2:** Nospiediet taustiņu Γ 2 Γ .

WR 3M: Nospiediet taustiņu Γ 3 Γ .

4. Iekārta ir atbloķēta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.

Vai esat aizmirsis kodu?

Vērsieties mūsu klientu apkalpošanas centrā:
technical-service@weller-tools.com

Manometra robežvērtība (LEVEL)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

Izmantojot šo funkciju, ir iespējams definēt atlodēšanas instrumenta apkopes intervālu. Šajā gadījumā tiek noteikta mbar vērtība, kādā elektriskais manometrs aizsērējušas iesūkšanas sistēmas dēļ aktivizē brīdinājuma paziņojumu (vakuumsūkņa LED pārslēdzas no zaļas krāsas uz sarkanu). Iestatītā vērtība ir atkarīga no izmantotajām iesūkšanas sprauslām.

Iestatāms -400 mbar līdz -800 mbar

rūpnīcas iestatījums -600 mbar

1. Sistēmai (galvām un filtram) jābūt brīvai.
2. Izvēlnē atlasiet izvēlnes punktu „Manometra robežvērtība”.
3. Iestatiet „Manometra robežvērtības” spiediena vērtību, izmantojot taustiņu UP (uz augšu) vai DOWN (uz leju). Regulēšanas kontroles LED diode nemiīgi pārslēdzas no sarkanās krāsas uz zaļu un atpakaļ. Ar taustiņu UP (uz augšu) palieliniet zemspiedienu par 50 līdz 80 mbar, saspiediet vakuuma šļūteni un pārbaudiet, vai kontrollampa pārslēdzas no zaļas uz sarkanu.

Stacijas identifikācija (Remote ID)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

WR 3M

Lai staciju varētu viennozīmīgi identificēt USB portā, katrai stacijai iespējams piešķirt identifikācijas kodu (Remote ID).

Opcija	Apraksts
0-999	Iestatījumi ir pielāgojami.

Kalibrēšana (Factory Calibration Check FCC)

 Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

Ar FCC funkciju var pārbaudīt remontiekārtas temperatūras precizitāti un novērst iespējamās novirzes. Tādēļ lodgalvas temperatūra jāmēra ar ārēju temperatūras mērīšanas ierīci un lodājumam pievienoto temperatūras mērgalvu. Pirms kalibrēšanas jāizvēlas atbilstošais kanāls.

1. Ievietojiet ārējās temperatūras mērīšanas ierīces devēju (0,5 mm) temperatūras mērījumu smailē.
2. Izvēlnē atlasiet FCC.
3. a) Nospiediet taustiņu „DOWN”. -> Tiek izvēlēts kalibrēšanas punkts 100 °C/210 °F.
b) Nospiediet taustiņu „UP”. -> Tiek izvēlēts kalibrēšanas punkts 450 °C/840 °F.
Tagad lodēšanas uzgalis tiek uzkaršēts. Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. **WR 2:** Lai apstiprinātu korigēto vērtību, nospiediet taustiņu F1·2 („Set”).
WR 3M: Lai apstiprinātu korigēto vērtību, nospiediet taustiņu F1·2 3 („Set”).
Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0.
Kalibrēšana 100 °C/210 °F/450 °C/840 °F temperatūrā tagad ir pabeigta.

6. Ar taustiņu „UP” vai „DOWN” iestatiet remontiekārtā ārējās mērierīces un stacijas uzrādīto temperatūru starpību.
Maksimālais iespējamais temperatūras izlīdzinājums ±40 °C (±70 °F).
WR 2: Nospiediet taustiņu F 2 („EXIT”).
WR 3M: Nospiediet taustiņu F 3 („EXIT”).
7. **WR 2:** Ar taustiņu F 2 („EXIT”) izejiet no 2. izvēlnes.
WR 3M: Ar taustiņu F 3 („EXIT”) izejiet no 2. izvēlnes.

Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

1. Izvēlnē atlasiet FCC.
2. **WR 2:** Turiet nospiestu taustiņu F 2 („EXIT”).
WR 3M: Turiet nospiestu taustiņu F 3 („EXIT”).
3. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet taustiņus „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE” („Factory Setting Enabled”).
Tagad remontiekārtas kalibrēšana ir atiestatīta uz rūpnīcas iestatījumiem.



Aktivizācija / Īpašā taustiņa deaktivizācija (SP Button)

Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

WR 2

Kad ir aktivizēts Īpašais taustiņš, ar to var ātri pāriet uz 1. izvēlni. Izejot no izvēlnes ar Īpašo taustiņu, tiek saglabāta pēdējā izvēlēta funkcija.

Opcija	Apraksts
OFF	Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)
ON	Īpašais taustiņš aktivizēts

Aktivizācija / „ECO” taustiņa („ECO”) deaktivizācija

Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

WR 2

Pēc „ECO” taustiņa aktivizēšanas ar to iespējams ieslēgt gaidstāves režīmu visos kanālos. Iedegas zaļā gaismas diode, un kanālu temperatūra tiek samazināta līdz iestatītajai gaidstāves temperatūrai. Ja izmantojat slēgpaliktni, izņemot no tā instrumentu, funkcija tiek atslēgta.

Opcija	Apraksts
OFF	Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)
ON	„ECO” taustiņš aktivizēts

taustiņu bloķēšana HAP 200 (HAP LOC)

Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

WR 3M

Šādi var mainīt rūpnīcā iestatītās lodāmura „HAP 200” taustiņu funkcijas.

Nospiežot taustiņu, lodāmurs „HAP 200” tiek ieslēgts; nospiežot taustiņu vēlreiz, lodāmurs tiek izslēgts.

Opcija	Apraksts
OFF	Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)
ON	„HAP LOC” (taustiņu blokators) aktivizēts

regulēšanas īpašības

Izvēlnes izsaukšana ► - 2 -

Funkcija nosaka lodēšanas instrumenta uzsildīšanas īpašības, kuru ietekmē tiks sasniegta iestatītā instrumenta temperatūra.

Opcija	Apraksts
LO	lēna uzsilde
HI	tra uzsilde



Atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem (FSE)

1. izvēlnē atlasiet „FSE”.

WR 2: Turiet nospiestu taustiņu Γ 2 γ .

1. Atveriet īpašo funkciju izvēlni „1” (uz 2 sek. vienlaicīgi nospiežot taustiņus „UP” un „DOWN”)

2. Turiet nospiestu taustiņu Γ 2 γ .

3. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet taustiņus „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.

Regulējamo vērtību atiestate uz rūpnīcas iestatījumiem

1. Atveriet īpašo funkciju izvēlni „2” (uz 4 sek. vienlaicīgi nospiežot taustiņus „UP” un „DOWN”)

2. Atlasiet izvēlnes punktu „FCC”.

2. Turiet nospiestu taustiņu Γ 2 γ .

4. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet taustiņus „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.

WR 3M: Turiet nospiestu taustiņu Γ 3 γ .

1. Atveriet īpašo funkciju izvēlni „1” (uz 2 sek. vienlaicīgi nospiežot taustiņus „UP” un „DOWN”)

2. Nospiediet un turiet nospiestu taustiņu Γ 3 γ .

3. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet taustiņus „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.

Regulējamo vērtību atiestate uz rūpnīcas iestatījumiem

1. Atveriet īpašo funkciju izvēlni „2” (uz 4 sek. vienlaicīgi nospiežot taustiņus „UP” un „DOWN”)

2. Atlasiet izvēlnes punktu „FCC”.

2. Nospiediet un turiet nospiestu taustiņu Γ 3 γ .

4. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet taustiņus „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.

Tehniskie dati

LV

Remontiekārta	WR 3M	WR 2
Izmēri Pl x G x A (mm)	273 x 235 x 102	
Izmēri Pl x G x A (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tīkla spriegums	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Jauda Barošanas patēriņš	400 W	300 W
Aizsargklase	I, antistatisks korpuss III, Lodēšanas instruments	
Drošinātājs	Pārstrāvas palaidējs 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatūras (Atkarībā no instrumenta) °C	50 - 450 (550)	
Temperatūras (Atkarībā no instrumenta) °F	150 - 850 (999)	
Temperatūras precizitāte °C	± 9	
Temperatūras precizitāte °F	± 17	
Temperatūras precizitāte Karsts gaiss °C	± 30	
Temperatūras precizitāte Karsts gaiss °F	± 54	
Temperatūras stabilitāte °C	± 2	
Temperatūras stabilitāte °F	± 4	
Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā	Ar 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu ierīces aizmugurē. (Piegādes stāvoklis – iezemēts, spraudnis nav iesprausts)	
Displejs	LCD	
USB pieslēgvietā	Vadības ierīce ir aprīkota ar USB pieslēgvietu programmaparatūras atjaunināšanai, parametru iestatīšanai un monitoringam.	-
Sūknis (Ekspluatācija ar pārtraukumiem (30/30) s)	Maks. zemspiediens 0,7 bar Maksimālais piegādātais daudzums 18 l/min Maks. karstais gaiss 15 l/min	
Papildu vakuumsūknis	Maks. zemspiediens 0,5 bar Maksimālais piegādātais daudzums 1,7 l/min	-



Paziņojumi par traucējumiem un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Veicamā darbība
Rādījums „- -“	☐ Instruments nav atpazīts ☐ Instruments bojāts	☐ Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai ☐ Pārbaudiet pieslēgto instrumentu
Nedarbojas displejs (displejs izslēgts)	☐ Nav strāvas	☐ Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi ☐ Pārbaudiet spriegumu ☐ Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Aizsērējusi izlodēšanas sprausla ☐ Bojāts sūknis	☐ Pievienojiet vakuuma cauruli pieslēgumam ☐ izlodēšanas sprauslas apkopi ar tīrīšanas instrumentu
Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	☐ Izlodēšanas ierīces filtra patrona ir pilna ☐ Galvenais filtrs ir pilns	☐ Nomainiet izlodēšanas ierīces filtra patronu ☐ Nomainiet lodēšanas ierīces galvenā filtra ieliktni
Karstā gaisa lodāmuram nav gaisa padeves.	☐ Nav pievienota gaisa padeves šļūtene. ☐ Galvenais filtrs ir pilns	☐ Pievienojiet vai pārbaudiet gaisa šļūteni ☐ Nomainiet lodēšanas ierīces galvenā filtra ieliktni

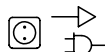
Simboli



Uzmanību!



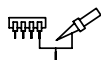
Izlasiet lietošanas rokasgrāmatu!



Pirms jebkādam darbībām ar ierīci vienmēr izvelciet spraudni no kontaktligzdas.



ESD atbilstīga konstrukcija un ESD atbilstīga darba vieta.



Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā



CE marķējums



Lielbritānijas atbilstības zīme



Drošinātājs



Drošības transformators



Lodēšana



Atlodēšana



Karsts gaiss



Utilizācija

Neizmetiet elektroiekārtas sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2012/19/EU par lietotajām elektroiekārtām, elektronikas iekārtām un tās iekļaušanu valsts likumdošanā lietotās elektroiekārtas ir jāsavāc atsevišķi un jānogādā otrreizējai pārstrādei videi draudzīgā veidā.

Nomainītas ierīces daļas, filtrus vai noli-
etotas ierīces utilizējiet saskaņā ar jūsu
valstī spēkā esošajiem nosacījumiem.

Garantija

Pircēja prasības kompensēt iekārtas nepilnības ir spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretpasībām atbilstoši Vācijas Civilko-
deksta 478.– 479. § nosacījumiem.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi
tikai tad, ja lietošanas vai glabāšanas garantija
ir norādīta rakstiski un tekstā lietots jēdziens
„Garantija”.

Garantija zaudē spēku, ja ierīce tiek izmantota
neatbilstoši norādījumiem un nekvalificētas perso-
nas veic ierīces izmaiņas.

Paturam tiesības veikt tehniskās izmaiņas!

Informāciju skatiet vietnē
www.weller-tools.com.

Dėkojame, kad įsigijote šį prietaisą ir parodėte, jog mumis pasitikite.

Gaminant buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.



Prieš pradėdami eksploatuoti ir dirbti su prietaisu, perskaitykite visą instrukciją ir pridamus saugos nurodymus.

Instrukciją laikykite visiems naudotojams pasiekiamoje vietoje.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbios informacijos, kaip saugiai ir tinkamai pradėti eksploatuoti prietaisą, kaip atlikti valdymo, techninės priežiūros darbus ir patiems pašalinti paprastas triktis.

Prietaisas buvo pagamintas, atsižvelgiant į esamą technikos lygį ir pripažintas saugos technikos taisyklės.

Vis dėlto gali kilti pavojus žmonėms ir turtui, jei nesilaikysite pridedomoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje pateiktus įspėjimus.

Saugos taisyklės

Dėl saugumo priežasčių šiuo įrankiu draudžiama naudotis vaikams ir jaunuoliams iki 16 metų bei asmenims, kurie neperskaitė šios instrukcijos. Vaikus reikėtų prižiūrėti, kad būtų užtikrinta, jog jie su prietaisu nežaidžia. Šis įrankis nėra skirtas tam, kad jį naudotų asmenys (įskaitant vaikus) su ribotais fiziniais, jutiminiais arba protiniais gebėjimais arba neturintys patirties ir (arba) žinių.



Įspėjimas! Srovės smūgis

Netinkamai prijungus valdymo įtaisą kyla pavojus susižeisti dėl elektros šoko ir gali būti pažeistas prietaisas.

- ❑ Prieš pradėdami naudoti valdymo prietaisą atidžiai perskaitykite visus pridamus saugos nurodymus, šioje eksploatavimo instrukcijoje pateikiamus saugos nurodymus ir valdymo prietaiso instrukciją, atkreipkite dėmesį į nurodytas saugos priemones.
- ❑ Prijunkite tik WELLER įrankius.

Jei prietaisas sugedęs, gali būti išsikišę laidai, kuriais teka srovė, arba neveikti apsauginis laidas.

- ❑ Remontuoti gali tik „Weller“ išmokyti asmenys.
- ❑ Jei pažeistas elektrinio įrankio prijungimo laidas, jį reikia pakeisti specialiai paruoštu prijungimo laidu, kurį galima įsigyti klientų aptarnavimo tarnyboje.



Įspėjimas! Pavojus nudegti

Eksploatuojant valdymo įtaisą kyla pavojus nusideginti prisilietus prie litavimo įrankio. Įrankiai po išjungimo dar ilgokai gali būti karšti.

- ❑ Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.
- ❑ Vakuumą ir karštą orą prijunkite tik prie tam numatytų jungčių.
- ❑ Karšto oro lituoklio nenukreipkite į žmones ar degius daiktus.



Įspėjimas! Gaisro ir sprogdimo pavojus Dėl karštų įrankių kyla gaisro pavojus

- ☐ Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.
- ☐ Karšto oro luituoklio nenukreipkite į žmones ar degius daiktus.
- ☐ Sprogius ir degius daiktus laikykite atokiai.
- ☐ Neuždenkite įrankio.



Įspėjimas! Pavojus susižeisti

Transportuojamas prietaisas ar jo dalys gali nukristi.

Naudojimas pagal paskirtį

WELLER litavimo įrankių aprūpinimo blokas. Remonto stotį naudokite tik naudojimo instrukcijoje nurodytiems tikslams, t. y. lituoti ir prilituotiems elementams išmontuoti pagal čia nustatytas sąlygas.



Draudžiama siurbti degias dujas ir skystčius.

Įrankį galima naudoti tik su tinkamai įstatytais ir tam skirtais filtro įdėklais. Naudokite pilnus filtro įdėklus.

Įrankį naudokite tik vidaus patalpose. Saugokite nuo drėgmės ir tiesioginių saulės spindulių.

Naudojimui pagal paskirtį taip pat priskiriama

- ☐ šios instrukcijos laikymasis,
- ☐ visų kitų papildomų dokumentų laikymasis,
- ☐ šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų darbo vietoje prevencijos taisyklių laikymasis.

Už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas neprisima jokios atsakomybės.

Naudotojų grupės

Tam tikrus darbo etapus gali atlikti tik išmokyti specialistai, nes atliekant darbus rizika ir pavojaus potencialas yra skirtingi.

Darbo etapas	Naudotojų grupės
Litavimo parametrų nurodymas	Techninį išsilavinimą turintis kvalifikuotas personalas
Elektrinių atsarginių dalių keitimas	Kvalifikuoti elektrikai
Techninės priežiūros intervalų nurodymas	Už saugą atsakingi specialistai
Valdymas Filtrų keitimas	Samdiniai
Valdymas Filtrų keitimas Elektrinių atsarginių dalių keitimas	Besimokantieji techniniam išsilavinimui gauti, instruktuojami ir prižiūrimi išsilavinimą turinčio specialisto

Prietaiso paruošimas eksploatuoti

Dėmesio!

Laikykitės atitinkamų prijungtų prietaisų naudojimo instrukcijų.

Prietaisą eksploatuokite, kaip aprašyta skyriuje „Eksploatavimo pradžia“.



Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka specifikacijų lentelėje pateiktus duomenis.

Prie kištukinio lizdo prijunkite tik išjungtą prietaisą. Įjungus prietaisą mikroprocesorius atlieka funkcijų patikrą, per kurią trumpam įjungiami visi segmentai.

Litavimas ir išlitavimas

Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

Litavimo antgalių naudojimas

- ☐ Pirmą kartą įkaitinę parinktą alavuotą litavimo antgalį padenkite lydmetaliu. Taip nuo litavimo antgalio bus pašalintas laikant susidaręs oksido sluoksnis ir nešvarumai.
- ☐ Per pertraukas tarp litavimų ir padėdami lituoklį patikrinkite, ar ant litavimo antgalio yra pakankamas alavo sluoksnis.
- ☐ Nenaudokite jokių agresyvių tirpiklių.
- ☐ Visada patikrinkite, ar tvirtai įstatėte litavimo antgalį.
- ☐ Nustatykite kiek galima žemesnę darbinę temperatūrą.
- ☐ Lituojamai medžiagai parinkite didžiausią galimą litavimo antgalį.
Pagrindinė taisyklė: antgalis turi būti maždaug tokio pat dydžio, kaip litavimo paviršius.

- ☐ Litavimo antgalį padenkite dideliu alavo sluoksniu, kad litavimo antgalis perduotų didelį šilumos kiekį litavimo vietai.
- ☐ Jei pertraukos tarp litavimų yra labai ilgos, išjunkite litavimo sistemą arba kai nenaudojate įjunkite „Weller“ temperatūros sumažinimo funkciją.
- ☐ Jei lituoklio ilgai nenaudosite, antgalį padenkite lydmetaliu.
- ☐ Lydmetalį dėkite ant lydymo vietos, o ne ant litavimo antgalio.
- ☐ Litavimo antgalius keiskite tik jiems skirtu įrankiu.
- ☐ Litavimo antgalio nespauskite per stipriai.

Pastaba

Valdymo įtaisai buvo nustatyti vidutiniam lituoklio antgalių dydžiui. Keičiant arba naudojant kitas antgalių formas galimi nuokrypiai.

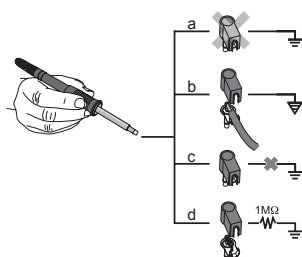
Išjungimas dėl perkrovos

Perkrovos metu galia automatiškai sumažinama tam, kad būtų išvengta tinklo mazgo perkrovos.



Potencialo išlyginimo įvorė

Skirtingai jungiant prie 3,5 mm lizdo, galimi 4 variantai:



a	Nuolatinis įžeminimas	be kištuko (gamyklinė komplektacija).
b	Potencialo išlyginimo įvorė	su kištuku, išlyginamasis laidas prie vidurinio kontakto.
c	Be potencialo	su kištuku
d	Nenuolatinis įžeminimas	su kištuku ir prilituotu varžu. Įžeminimas per pasirinktą varžą.

Įmonės įrangos atnaujinimas (WR 3M)

Pastaba

Valdymo įtaisas turi Mini USB sąsają. USB sąsajos naudojimui Weller programinė įranga Jums diske, kuriuo galite atlikti savo valdymo įtaiso programinės įrangos atnaujinimą („Mikroprograminės apsaugos atnaujinimas“).

Įprastinė ir techninė priežiūra



Įspėjimas!

<Prieš atlikdami bet kokius darbus prietaise ištraukite iš lizdo kištuką.



Įspėjimas!

Naudokite tik originalias WELLER atsargines dalis.



Įspėjimas! Pavojus nudegti

- ☐ Litavimo įrankio antgalį keiskite tik šaltą
- ☐ Naudodami tinkamus įrankius, keiskite ir valykite tik karštus siurbimo purkštukus.
- ☐ Karšto oro purkštukus keiskite tik su tinkamais įrankiais
- ☐ Alavo surinkimo indą valykite arba keiskite tik šaltą

Nešvarų valdymo skydelį valykite tinkama valymo šluoste.

Filtrų keitimas

Reguliariai tikrinkite vakuumo filtrą, ar neužterštas ir, jei reikia pakeiskite nauju.

Įspėjimas!

Jei bus dirbama be filtro, vakuuminis siurblys bus sugadintas.

- ☐ Prieš pradėdami litavimo darbus, patikrinkite, ar įdėtas pagrindinis filtras!

Užterštus filtras reikia utilizuoti kaip specialias atliekas.

Pakeistas prietaiso dalis, filtras arba prietaisus utilizuokite pagal šalyje galiojančius potvarkius.

Naudokite tinkamas apsaugines priemones.

Budėjimo režimo temperatūra (STANDBY)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Suaktyvinus Setback funkciją arba paspaudus ECO mygtuką (WR 2), automatiškai nuleidžiama iki Standby temperatūros. Esama temperatūra rodoma mirksinti. <Ekrane rodoma „STANDBY“.

Setback laikas (SETBACK)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Jei nenaudojamas litavimo įrankis, praėjus nustatytam Setback laikui, temperatūra nukrenta iki Standby temperatūros.

Ekrane rodoma „SETBACK“.

Paspaudus mygtukus „UP / DOWN“ (Aukštyn / žemyn) arba ECO (WR 2) parengties būseną išjungiamo.

Atsižvelgiant į įrankį, pirštinis jungiklis arba dėtuveje esantis jungikliai išaktyvina Standby būseną.

Parinktis	Aprašymas
0 min	Išaktyvinta (Gamyklinis nustatymas)
ON	Naudojant apsauginį dėklą, į jį įdėjus lituoklį, temperatūra iš karto sumažinama iki parengties temperatūros.
1-999 min	Setback laikas nustatoma pagal poreikius

AUT. IŠJ. laikas (automatinio išjungimo laikas)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Jei nenaudojamas litavimo įrankis, praėjus AUTO-OFF laikui, litavimo įrankis atjungiamas.

Tikroji temperatūra mirksi, ir rodoma likutinė šiluma. Ekrane pasirodo „OFF“. Jei temperatūra nesiekia 50 °C (122 °F), pasirodo mirksintis brūkšnelis.

Parinktis	Aprašymas
0 min	Išaktyvinta (Gamyklinis nustatymas)
1-999 min	„AUTO-OFF“ (automatinio išsijungimo) laikas, reguliuojamas individualiai.

Temperatūros-Nuokrypis (Nuokrypis)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Faktinę lituoklio antgalio temperatūrą galima priderinti įvedant temperatūros nuokrypį ± 40 °C (± 72 °F).

Temperatūros langas (WINDOW)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Naudojant WINDOW funkciją, nustatytai ir užblokuotai temperatūrai galima nustatyti temperatūros diapazoną nuo ± 1 –99 °C (± 1 –180 °F). Norint naudoti WINDOW funkciją, remonto stotelė turi būti užblokuota.

Temperatūros vienetai (°C/°F)

 Meniu iškvieta ► - 1 -

Parinktis	Aprašymas
°C	Laipsniai pagal Celsijų
°F	Laipsniai pagal Farenheitą



Maks. karšto oro naudojimo trukmė (HAP On)

Meniu iškvieta ► - 1 -

HAP 200 karšto oro srauto įjungimo laiką galima riboti pakopomis nuo 0 iki 60 sek. Nustatytas laikas visiems 3 kanalams yra vienodas.

Gamyklinis nuostatas yra sek. („OFF“), t. y. oro srautas aktyvinamas tol, kol spaudžiamas karšto oro stūmoklio mygtukas arba pasirenkamai naudojamas kojinis jungiklis.

Parinktis	Aprašymas
OFF	trukmė neapibrėžta (Gamyklinis nustatymas)
1-60 s	nustatoma pagal poreikius

Pirminės eigos vakuumas (VAC On)

Meniu iškvieta ► - 1 -

Kad siurblys neįsijungtų anksčiau arba kad būtų užtikrintas litavimo vietos išankstinio pašildymo laikas, galima nustatyti įjungimo delsą.

Parink-tis	Aprašymas
0 sec	OFF: pirminės eigos vakuumo funkcija išjungta (Gamyklinis nustatymas)
1-9 sec	ON: pirminės eigos vakuumo laikas nustatomas

Tuščios eigos vakuumas (VAC Off)

Meniu iškvieta ► - 1 -

Kad neužsikimštų išlitavimo kolba, galima nustatyti tuščiosios eigos vakuumo laiką.

(gamyklinis nuostatas 2 s)

Parink-tis	Aprašymas
0 sec	OFF: tuščiosios eigos vakuumo funkcija išjungta (Gamyklinis nustatymas)
1-5 sec	ON: tuščiosios eigos vakuumo laikas nustatomas individualiai

užrakinimo funkcija

Meniu iškvieta ► - 1 -

Įjungus blokuotę, dar galima valdyti toliau nurodytus litavimo stotelės mygtukus:

WR 2: 1, 1·2, 2, ECO, AIR

WR 3M: 1, 2, 3, 1·2·3, Pick Up, AIR

Visų kitų nustatymų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

Pastaba

Jei pasirinkti būtų pateikta tik viena temperatūros vertė, valdymo mygtukus (fiksotosios temperatūros mygtukai) reikia nustatyti ties vienoda temperatūros verte.

Litavimo stotelės užrakinimas

Perjunkite meniu punktą. Ekrane parodomas „OFF“. Mirksi raktų simbolis.

Nustatyti pakeičiamą trijų skaičių blokavimo kodą (tarp 001-999) mygtuku UP / DOWN.

WR 2: Mygtuką 1 2 spauskite 5 sekundes.

WR 3M: Mygtuką 1 3 spauskite 5 sekundes.

Kodas išsaugomas.

Rodomas raktų simbolis.

Litavimo stotelės atrakinimas

1. Perjunkite meniu punktą. Ekrane parodomas „ON“.

2. Trijų skaičių blokavimo kodą nustatyti UP / DOWN mygtukais.

3. **WR 2:** Paspauskite mygtuką 1 2.

WR 3M: Paspauskite mygtuką 1 3.

4. Dabar stotelė atrakinta. Ekrane parodomas pagrindinis meniu.

Pamiršote kodą?

Kreipkitės į mūsų klientų aptarnavimo tarnybą: technical-service@weller-tools.com.



Manometro slenkstis (LEVEL)

Menui iškvieta ► - 2 -

Su šia funkcija galima apibrėžti išlitavimo įrankio techninės priežiūros intervalą. Vertė čia nustatoma mbar, dėl kurios elektrinis manometras esant užterštai siurbimo sistemai skleidžia įspėjimą (pranešimą (vakuuminio siurblio LED persijungia iš žalios į raudoną). Nustatyta vertė priklauso nuo naudojamų siurbimo purkštukų.

Nustatomas -400 mbar iki -800 mbar
gamyklinis nuostatas -600 mbar

1. Sistema (antgaliai ir filtrai) turi būti laisva.
2. Meniu pasirinkti meniu punktą „Manometro slenkstis“.
3. „Manometro slenkstis“ – su mygtuku UP arba DOWN nustatyti slėgio vertę. LED reguliavimo kontrolė perjungia iš raudonos į žalią ir atvirkščiai. Su mygtuku UP žemutinį slėgį padidinti nuo 50 iki 80 mbar, suspausti vakuumo žarną ir kontroliuoti, ar kontrolinės lemputės persijungs iš žalios į raudoną.

Stotelės identifikacijos numeris (Remote ID)

Menui iškvieta ► - 2 -

WR 3M

Kiekvienai stotelei galima priskirti stotelės identifikacijos numerį (Remote ID), kad jas būtų galima vienareikšmiškai identifikuoti per USB sąsają.

Parinktis	Aprašymas
0-999	nustatoma pagal poreikius

Kalibravimas (Factory Calibration Check FCC)

Menui iškvieta ► - 2 -

Su FCC funkcija galite patikrinti litavimo stotelės temperatūros tikslumą ir pašalinti galimus nuokrypius. Tuo tikslu lituoklio antgalio temperatūrą reikia išmatuoti išoriniu temperatūros matavimo prietaisu ir litavimo įrankiui priskirtu temperatūros matavimo antgaliu. Prieš kalibravimą reikia įjungti atitinkamą kanalą.

1. Išorinio temperatūros matavimo prietaiso jutiklį (0,5 mm) įstumkite į temperatūros matavimo antgalį.
2. Parinkite 2 meniu punktą FCC.
3. a) Paspauskite mygtuką DOWN. -> Parenkamas kalibravimo taškas 100 °C / 210 °F.
b) Paspauskite mygtuką UP. -> Parenkamas kalibravimo taškas 450 °C / 840 °F.
Litavimo antgalis pradeda kaisti. Regulavimo kontrolės indikatoriai ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.
4. Matavimo prietaiso rodomą temperatūrą palyginkite su ekrano rodmeniu.
5. **WR 2:** Spauskite mygtuką F1·2 γ (Set), kad patvirtintumėte pakeistą reikšmę.
WR 3M: Spauskite mygtuką F1·2·3 γ (Set), kad patvirtintumėte pakeistą reikšmę.
Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F baigtas.

6. Mygtuku UP arba DOWN remonto stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.
Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Spauskite mygtuką F2 γ , kad išseiktumėte iš meniu punkto (EXIT).
WR 3M: Spauskite mygtuką F3 γ kad išseiktumėte iš meniu punkto (EXIT).
7. **WR 2:** Mygtuku F2 γ išseikite iš 2 meniu.
WR 3M: Mygtuku F2 γ išseikite iš 3 meniu.

Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

1. Parinkite 2 meniu punktą FCC.
2. **WR 2:** Nuspauskite mygtuką F2 γ ir laikykite.
WR 3M: Nuspauskite mygtuką F3 γ ir laikykite.
3. Tada kartu spauskite mygtukus UP ir DOWN. Ekrane pasirodo „FSE“ (angl. „Factory Setting Enabled“).
Litavimo stotelės kalibravimas atstatytas į gamyklinį.



Aktyvinimas / Specialiojo mygtuko išaktyvinimas (SP Button)

Meniu iškvietimas ► - 2 -

WR 2

Aktyvinus specialųjį mygtuką, greitai galima perjungti 1 meniu. Paskutinį kartą parinkta funkcija išjungiant išsaugoma paspaudus specialųjį mygtuką.

Parink-tis	Aprašymas
OFF	Išaktyvinta (Gamyklinis nustatymas)
ON	Specialusis mygtukas aktyvintas

Aktyvinimas / ECO mygtuko (ECO) išaktyvinimas

Meniu iškvietimas ► - 2 -

WR 2

Aktyvinus ECO mygtuką, juo visiems kanalams galima perjungti parengties režimą. Šviečia žalias šviesos diodas ir kanalams nustatoma parengties temperatūra. Naudojant apsauginį dėklą, funkcija atkuriamas, kai įrankis išimamas iš dėklo.

Parink-tis	Aprašymas
OFF	Išaktyvinta (Gamyklinis nustatymas)
ON	ECO mygtukas aktyvintas

Mygtukų užrakinimas HAP 200 (HAP LOC)

Meniu iškvietimas ► - 2 -

WR 3M

Parinkus šią funkciją galima pakeisti gamykloje nustatytą HAP 200 stūmoklių mygtukų veikimą. HAP 200 įjungiamas vieną kartą paspaudus mygtuką ir išjungiamas antrą kartą paspaudus mygtuką.

Parink-tis	Aprašymas
OFF	Išaktyvinta (Gamyklinis nustatymas)
ON	HAP LOC suaktyvinta

Reguliavimas

Meniu iškvietimas ► - 2 -

Nuo funkcijos priklauso litavimo įrankio įkaitimas, kol bus pasiekta nustatyta įrankio temperatūra.

Parinktis	Aprašymas
LO	lėtas įkaitinimas
HI	greitas įkaitinimas



Gamyklinių nustatymų atstata (FSE)

1 meniu pasirinkite meniu punktą FSE.

WR 2: Nuspauskite mygtuką Γ 2 $\Uparrow$ ir laikykite.

1. Atidarykite specialios funkcijos meniu „1“ (mygtuką UP & DOWN vienu metu spauskite 2 sek.)

2. Nuspauskite mygtuką Γ 2 $\Uparrow$ ir laikykite.

3. Tada kartu spauskite mygtukus UP ir DOWN. Ekrane pasirodo „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.

Kalibravimo reikšmių atkūrimas į gamyklinius nustatymus

1. Atidarykite specialios funkcijos meniu „2“ (mygtuką UP & DOWN vienu metu spauskite 4 sek.)

2. Pasirinkite meniu punktą „FCC“.

2. Nuspauskite mygtuką Γ 2 $\Uparrow$ ir laikykite.

4. Tada kartu spauskite mygtukus UP ir DOWN. Ekrane pasirodo „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.

WR 3M: Nuspauskite mygtuką Γ 3 $\Uparrow$ ir laikykite.

1. Atidarykite specialios funkcijos meniu „1“ (mygtuką UP & DOWN vienu metu spauskite 2 sek.)

2. Spauskite mygtuką Γ 3 $\Uparrow$ ir laikykite paspaustą.

3. Tada kartu spauskite mygtukus UP ir DOWN. Ekrane pasirodo „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.

Kalibravimo reikšmių atkūrimas į gamyklinius nustatymus

1. Atidarykite specialios funkcijos meniu „2“ (mygtuką UP & DOWN vienu metu spauskite 4 sek.)

2. Pasirinkite meniu punktą „FCC“.

2. Spauskite mygtuką Γ 3 $\Uparrow$ ir laikykite paspaustą.

4. Tada kartu spauskite mygtukus UP ir DOWN. Ekrane pasirodo „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.

Remonto stotis	WR 3M	WR 2
Matmenys ilgis x plotis x aukštis (mm)	273 x 235 x 102	
Matmenys ilgis x plotis x aukštis (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tinklo įtampa	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Imamoji galia	400 W	300 W
Apsaugos klasė	I, antistatinis korpusas III, Litavimo įrankis	
Saugiklis	Maksimalios srovės išjungiklis 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatūros (Priklausymas nuo įrankio) °C	50 - 450 (550)	
Temperatūros (Priklausymas nuo įrankio) °F	150 - 850 (999)	
Temperatūros tikslumas °C	± 9	
Temperatūros tikslumas °F	± 17	
Temperatūros tikslumas Karštas oras °C	± 30	
Temperatūros tikslumas Karštas oras °F	± 54	
Temperatūros stabilumas °C	± 2	
Temperatūros stabilumas °F	± 4	
Potencialo išlyginimo įvorė	Per 3,5 mm lizdą, esantį galinėje prietaiso sienelėje. (Išsiunčiant įžeminta tiesiogiai, signalo jungtis neprijungta).	
Ekranas	LCD	
USB sąsaja	Valdymo įtaisas yra su USB sąsaja įmonės įrangai atnaujinti, parametrams nustatyti ir priežiūrai atlikti.	-
Siurblys (Kartotinis režimas (30/30) s)	Maks. žemutinis slėgis 0,7 bar Maks. tiekiamas kiekis 18 l/min Maks. karštas oras 15 l/min	
Papildomas vakuuminis siurblys	Maks. žemutinis slėgis 0,5 bar Maks. tiekiamas kiekis 1,7 l/min	-

Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas / požymis	Galima priežastis	Pagalba
Rodmuo „- -“	☐ Įrankis neatpažintas ☐ Įrankis sugedęs	☐ Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso ☐ Patikrinkite prijungtą įrankį
Ekranas neveikia (ekranas išjungtas)	☐ Nėra tinklo įtampos	☐ Įjunkite tinklo jungiklį ☐ Patikrinkite tinklo įtampą ☐ Patikrinkite prietaiso saugiklį
Nėra vakuumo ties išlitavimo įrankiu	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Užsikimšęs išlitavimo antgalis ☐ Siurblio triktis	☐ Vakuumo žarną prijunkite prie vakuumo jungties ☐ Išlitavimo antgalį išvalykite valymo įrankiu
Nepakankamas vakuumas išlitavimo įrankyje	☐ Pilna išlitavimo įrankio filtro kasetė ☐ Pilnas pagrindinis filtras	☐ Pakeiskite išlitavimo įrankio filtro kasetę ☐ Pakeiskite litavimo stotelės pagrindinio filtro įdėklą
Karšto oro stūmokliui netiekia- mas oras.	☐ Neprijungta oro tiekimo žarna. ☐ Pilnas pagrindinis filtras	☐ Prijungti arba patikrinti oro žarną ☐ Pakeiskite litavimo stotelės pagrindinio filtro įdėklą



Simboliai

	Dėmesio!
	Perskaitykite naudojimo instrukciją!
	Prieš atliekant bet kokius darbus prie prietaiso, reikia ištraukti kištuką iš kištukinio lizdo.
	Elektrostatinei iškrovai pritaikytas dizainas ir elektrostatinei iškrovai pritaikyta darbo vieta
	Potencialo išlyginimo įvorė
	CE ženklas
	Britanijos atitikties ženklas
	Saugiklis

	Saugumo keitiklis
	Litavimas
	Išlitavimas
	Karštas oras
	Utilizavimas Neišmeskite elektros įrenginių į buitinius šiukšlynus! Pagal ES direktyvą 2012/19/EU dėl naudotų įrenginių, elektros įrenginių ir jų įtraukimo į valstybinius įstatymus naudotus įrenginius būtina surinkti atskirai ir nugabenti antrinių žaliavų perdirbimui aplinkai nekenksmingu būdu. Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba prietaisus utilizuokite pagal šalyje galiojančius potvarkius.

Garantija

Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo atsakomosioms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos mūsų buvo suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

Garantija nebus suteikta, jei prietaisas bus naudojamas netinkamai ir remonto darbus atliks nekvalifikuoti asmenys.

Gamintojas pasilieka teisę į techninius pakeitimus!

Informacijos rasite
www.weller-tools.com.



Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката на този уред доверие.

При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.



Преди пускане в действие и започване на работа с уреда прочетете докрай това ръководство и приложените инструкции за безопасна работа.

Съхранявайте това ръководство така, че то да е достъпно за всички потребители.

Това ръководство съдържа важни информации, за да може уреда сигурно и правилно да се пуска в действие, да се борави с него, да се поддържа и за да можете Вие да отстранявате самостоятелно прости неизправности.

Този уред е произведен според съвременното състояние на техниката и общопризнатите от гледна точка на техническата безопасност правила.

Въпреки това има опасност за персонални и от материални щети, когато не спазват инструкциите за безопасна работа в приложената тетрадка по безопасност, а също така и предупредителните указания в това ръководство.

Инструкции за безопасна работа

От съображения за безопасност, деца и младежи под 16-годишна възраст, както и лица, които не са запознати с тези инструкции за работа, не може да използват устройството. Децата трябва да се надзирават, за да се гарантира, че те не си играят с инструмента. Това устройство не е предназначен за ползване от хора (включително деца) с ограничени физически, сетивни или умствени способности, или от лица, които нямат познания или опит в работа с устройството.



Предупреждение! Електрически удар

При неправилно присъединяване на апарата за управление има опасност от нараняване поради електрически удар и уредът може да се повреди.

- ☐ Преди започване на работа прочетете докрай приложените инструкции за безопасна работа в това ръководство за работа, а също така и ръководството на Вашия апарат за управление и спазвайте дадените там мерки за безопасност.
- ☐ Свържете само инструменти WELLER.

При дефектен уред е възможно активни проводници да са оголени или защитният проводник да не работи.

- ☐ Ремонтите трябва да се извършват от обучени от Weller лица.
- ☐ Ако е повреден съединителния проводник на електрическия инструмент, то той трябва да се смени със специално подготвен съединителен проводник, който може да се получи от сервизната организация.



Предупреждение! Риск от изгаряния

При работа на апарата за управление има опасност от изгаряне по поялния инструмент. Инструментите могат все още да бъдат горещи дълго след като те не са били изключени.

- ☐ Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.
- ☐ Свържете само вакуума и горещ въздух в определените пунктове.
- ☐ Не насочвайте горещия въздух инструменти запояване при хора или запалими предмети.



Предупреждение! Огън и опасност от експлозия!

Горещи инструменти представляват опасност от пожар

- ☐ Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.
- ☐ Не насочвайте горещия въздух инструменти запояване при хора или запалими предмети.
- ☐ Дръжте взривни и запалими предмети далече от устройството.
- ☐ Не покриване на устройството.



Предупреждение! Има опасност от нараняване

При транспорт уредът или части от него могат да паднат долу.

Използване по предназначение

Доставка единица за WELLER запояване инструменти.

Използвайте ремонт станция само за целта, посочена в ръководството за експлоатация на запояване и разпояване съгласно условията, посочени тук.



Запалими газове и течности, които не могат да бъдат извлечени.

Устройството може да се използва само с правилно монтирани и подходящи филтърни касети.

Сменете филтърни касети, когато пълни.

Използвайте устройството само в закрити помещения. Да се пази от влага и пряка слънчева светлина.

Използването по предназначение включва и

- ☐ Вие да спазвате това ръководство,
- ☐ Спазвайте всички допълнителни съпроводителни документации.
- ☐ Вие да спазвате националните правила за техника на безопасност на мястото на работа.

Производителят не поема отговорност за направени своеволни изменения на уреда.

Потребителски групи

Поради различни големите рискове и потенциални опасности някои работни операции могат да бъдат извършвани само от квалифициран и обучен персонал.

Работна операция	Потребителски групи
Параметри Default запояване	Обучен специализиран технически персонал
Смяна на електрически резервни части	Електротехник
Интервалите за поддръжка Default	Специалист по безопасност
Работа Смяна на филтъра	Любителски
Работа Смяна на филтъра Смяна на електрически резервни части	Ученици в процес на техническо производствено обучение под ръководство и надзор на обучен квалифициран специалист

Започване на работа с уреда

Внимание!

Спазвайте съответните ръководства за работа на присъединения уред.

Пускате уреда в действие както е описано в глава „Пускане в действие“.



Проверете дали мрежовото напрежение съвпада с данните на фирмената табелка.

Включвайте уредът в контакта само в изключено състояние.

След включване на уреда микропроцесорът прави автотест, при който кратковременно работят всички сегменти.

Спояване и разпояване

Извършвайте спояването в съответствие с ръководството за работа с присъединения от Вас поялен инструмент.

Обработване на накрайника на поялника

- ☐ При първо загряване нанесете тънък слой припой върху избираемия и калайдисваем накрайник на поялника. По такъв начин се свалят натрупаните при съхраняване по накрайника на поялника окисни слоеве и замърсявания.
- ☐ Внимавайте при паузи при спояване и при слагане на поялника настрана неговият накрайник да е добре калайдисан.
- ☐ Не използвайте прекалено агресивни флюсове.
- ☐ Внимавайте винаги за правилния монтаж на накрайника на поялника.
- ☐ Изберете колкото се може по-ниска работна температура.
- ☐ Изберете за конкретния случай възможно най-голямата форма за накрайника на поялника
Ориентировъчно правило: пригл. толкова голям, колкото е спояваната повърхност.
- ☐ Погрижете се толопредаването между

накрайника на поялника и мястото на спояване да става на голяма площ, като за тази цел калайдисайте добре накрайника на поялника.

- ☐ Преди продължителни паузи между запояване работа, изключете системата за запояване или да използвате функцията Weller да се намали температурата, когато оборудването запояване не е в употреба.
- ☐ Преди да оставите поялника за по-продължително време настрана покрийте накрайника с тънък слой припой.
- ☐ Нанесете припомя непосредствено на мястото на спояване, а не върха накрайника на поялника.
- ☐ Извършвайте смяната на върха на поялника със съответния инструмент.
- ☐ Не прилагайте на накрайника на поялника механични усилия.

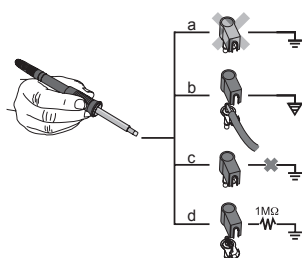
Указание

Апаратите за управление са регулирани за един накрайник със среден размер. При смяна на накрайника или при използване на накрайници с други форми могат да възникнат отклонения.

Претоварване Отвор

За да се избегне претоварване на гарата, изходна мощност се намалява автоматично в случай на претоварване.

Изравняване на потенциалите



С различно включване буксата-жак 3,5 мм са възможни 4 варианти:

a	Твърдо заземяване	Без щекер (състояние при доставка)
b	Изравняване на потенциалите	С щекер, изравнителен проводник на средния контакт
c	Безпотенциално	С щекер
d	Меко заземяване	С щекер и запоено съпротивление. Заземяване през избрано съпротивление

Актуализиране на фирмения софтуер (WR 3M)

Указание

Апаратът за управление има един мини интерфейс USB. За използването интерфейса USB на Ваше разположение със софтуер на Weller, с който можете да направите актуализиране на софтуера („Фирмен актуализатор“) на Вашия апарат за управление.

Обслужване и поддържане



Предупреждение!

⟨Пред започване на работи по уреда извадете щекера от контакта.



Предупреждение!

Използвайте само оригинални резервни части на WELLER.



Предупреждение! Риск от изгаряния

- ☐ Само замени съвети спойка, когато е студен
- ☐ Замяна и чисти дюзи смукателни само когато горещо и с помощта на подходящ инструмент
- ☐ Само замени горещи въздушни дюзи, като се използва подходящ инструмент
- ☐ Само почисти или замени тръби за събиране на спойка, когато е студен

При замърсяване почистете пулта за управление с подходяща кърпа за почистване.

Смяна на филтъра

Проверявайте редовно замърсяването на филтъра за вакуума и при нужда го сменете.

Предупреждение!

При работа без филтър вакуумната помпа се разрушава.

- ☐ Преди започване на спояване проверете дали има сложен главен филтър!

Замърсените филтри трябва да се разглеждат като специални отпадъци. Отстранявайте сменените части на уреди, филтри или стари уреди в съответствие с законодателството на Вашата страна.

Да се носи подходящо защитно оборудване.

Standby температура (STANDBY)

Меню за достъп ► - 1 -

След активиране на функцията Setback или при задействане на ECO-бутон (WR 2) температурата автоматично се понижава до ниво Standby. Действителната температура се показва мигаща. <На дисплея се появява „STANDBY“.

Време Setback (SETBACK)

Меню за достъп ► - 1 -

Ако не използвате поялния инструмент, температурата след изтичане на зададеното за Setback време се понижава до температура за режим Standby.

На дисплея се появява „SETBACK“.

Натискане на бутона „UP / DOWN“ или ECO (WR 2) завършва състоянието Standby.

В зависимост от инструмента бутонът или превключващата подставка деактивират режима на Standby.

опция	Описание
0 min	Деактивиране (заводска настройка)
ON	С превключващата подставка след слагане на поялника температура веднага се понижава до режим Standby.
1-999 min	Време Setback Индивидуално регулируем

AUTO OFF време (времето за автоматично изключване)

Меню за достъп ► - 1 -

Ако не използвате поялния инструмент той се изключва след изтичане на времето за AUTO-OFF.

Действителната температура мига и служи за индикация на остатъчната температура. На дисплея се появява „OFF“. Под 50 °C (122 °F) се появява една мигаща чертичка.

опция	Описание
0 min	Деактивиране (заводска настройка)
1-999 min	Време за AUTO-OFF, индивидуално регулиremo.

Температурен-Offset (Offset)

Меню за достъп ► - 1 -

Действителната температура на накрайника на поялника може да се напасва с въвеждане на една температура за Offset от ± 40 °C (± 72 °F).

Температурен прозорец (WINDOW)

Меню за достъп ► - 1 -

Изхождайки от една зададена и фиксирана температура, с помощта на функцията WINDOW може да се зададе един температурен прозорец от $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). За може да се използва функцията WINDOW, ремонтната станция трябва да е в блокирано състояние.

Температурни единици (°C/°F)

Меню за достъп ► - 1 -

опция	Описание
°C	Целзий
°F	Фаренхайт

Мах. гореща продължителност на въздуха (HAP On)

Меню за достъп ► - 1 -

В по-време на горещия въздушен поток на HAP 200 може да бъде ограничена в стъпки от 1 до между 0 и 60 сек. След това зададеното време е еднакво за всички 3 канала.

Подразбиране фабрика е сек („OFF“), т.е. въздухът преминава само докато бутона на горещ въздух или функцията на допълнителен педал за управление е натиснат.

опция	Описание
OFF	Не определен срок(заводска настройка)
1-60 s	Индивидуално регулируем

Вакуум предварително фуражи (VAC On)

Меню за достъп ► - 1 -

За да се избегне преждевременно стартиране на помпата или за да се осигури едно определено за предварително загряване на мястото на запояване, може да се зададе забавяне на включването

опция	Описание
0 sec	OFF: Функцията “Създаване на вакуум” е изключена (заводска настройка)
1-9 sec	ON: Вакуум, време за създаване, може да се регулира индивидуално

Вакуум навечерието на (VAC Off)

Меню за достъп ► - 1 -

За да се избегне задръстване на поялника за запояване, може да се зададе едно време за изпускане на вакуума.

(заводска настройка 2 s)

опция	Описание
0 sec	OFF: Функцията “Изпускане на вакуум” е изключена (заводска настройка)
1-5 sec	ON: Вакуум, време за изпускане, може да се регулира индивидуално

заклучване функция

Меню за достъп ► - 1 -

След включване на блокирането на станцията за запояване може да се работи само със следните бутони:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1-2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ , Γ 1-2-3 Γ , Pick Up, AIR

До разблокиране всички други настройки повече не могат да бъдат регулирани.

Указание

Ако действително за избор трябва да има само една температурна стойност, трябва бутоните за управление (бутоните за непроменливата температура) да се регулират на същата температурна стойност.

Блокиране на станцията за спояване

Избор на точката на менюто. На дисплея се показва „OFF“. Символ ключ мига.

Настройте желаната три-цифрен код за заключване (между 001 и 999), като използвате бутоните UP / DOWN.

WR 2: Натиснете бутона Γ 2 Γ за 5 секунди.

WR 3M: Натиснете бутона Γ 3 Γ за 5 секунди.

Кодът се запаметява.

Показва се символ ключ.

Разблокиране на станцията за запояване

- Избор на точката на менюто. На дисплея се показва „ON“.
- Задайте три-цифрен код за заключване с помощта на бутоните UP / DOWN.
- WR 2:** Натиснете бутона Γ 2 Γ .
WR 3M: Натиснете бутона Γ 3 Γ .
- Сега станцията е разблокирана. Индикация отива в главното меню.

Забравили сте кода?

Моля свържете се с нашата сервисна служба:
technical-service@Weller-tools.com

Праг Манометър (LEVEL)

Меню за достъп ► - 2 -

Тази функция може да се използва за определяне на интервала на поддръжка на инструмента разповяване. Това се осъществява чрез определяне на стойността в милибара при която габарит електрически налягане издава предупредителен сигнал, когато всмукателната система е замърсена (LED на превключва вакуум помпа от зелено до червено). Зададената стойност е зависим от дюзите на смукателните използвани.

регулируем -400 mbar за -800 mbar
фабрична настройка -600 mbar

1. Системата (съвети и филтър) трябва да бъде свободен.
2. Изберете точка „прага Манометър“ меню в менюто.
3. Задайте „праг Манометър“ стойността на налягането с UP или DOWN бутона. Индикаторът за състоянието превключва напред и назад между червено и зелено. Използвайте бутона UP да се увеличи вакуум от 50 до 80 милибара, след това захванете вакуумната тръба и проверете дали LED превключва от зелено до червено.

Идентификация на станцията (Remote ID)

Меню за достъп ► - 2 -

WR 3M

За всяка станция можете да се определи една идентификация на станцията (Remote ID), за може тя еднозначна да се идентифицира от USB-интерфейса.

опция	Описание
0-999	Индивидуално регулируем

Калибриране (Factory Calibration Check FCC)

Меню за достъп ► - 2 -

С функцията FCC Вие можете да проверите точността на температурата на ремонтната станция и компенсирате евентуалните отклонения. За тази цел е трябва да се измери температурата на крайника на поялника с един външен уред за измерване на температурата и с един съответен за поялния инструмент крайник за измерване на температурата. Преди започване на калибриране трябва да се избере съответния канал.

1. Вкарайте термочувствителния елемент (0,5 мм) на външния уред за измерване на температурата в крайника за измерване на температурата.
2. Изберете в меню 2 точката на менюто FCC.
3. a) Натиснете бутона DOWN . -> Избира се калибровъчната точка 100 °C / 210 °F.
b) Натиснете бутона UP . -> Избира се калибровъчната точка 450 °C / 840 °F.
Сега крайникът на поялника се нагрява. Контролът на регулирането започва да мига при достигане на постоянна температура.
4. Сравнете показваната температура на измервателния уред с индикацията на дисплея.

5. **WR 2:** Натиснете бутона $\Gamma 1 \cdot 2 \downarrow$ (Set), за да се потвърди променената стойност.
WR 3M: Натиснете бутона $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \downarrow$ (Set), за да се потвърди променената стойност.
Сега температурното отклонение е зададено на 0. Сега калибрирането при 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F е приключено.
6. С бутона UP или DOWN въведете в ремонтната станция разликата между показваната от външния измервателен уред и от станцията стойност.
Максимално възможното температурно съгласуване е $\pm 40 \text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70 \text{ }^{\circ}\text{F}$).
WR 2: Натиснете бутона $\Gamma 2 \downarrow$, за да излезете от точката на менюто (EXIT).
WR 3M: Натиснете бутона $\Gamma 3 \downarrow$, за да излезете от точката на менюто (EXIT).
7. **WR 2:** Излезте от меню 2 с бутона $\Gamma 2 \downarrow$.
WR 3M: Излезте от меню 3 с бутона $\Gamma 2 \downarrow$.

Възстановяване на заводското калибриране

1. Изберете в меню 2 точката на менюто FCC.
2. **WR 2:** Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 2 \downarrow$.
WR 3M: Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 3 \downarrow$.

Параметърът меню

BG

3. След това натиснете едновременно бутоните UP и DOWN. На дисплея се появява „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Сега ремонтната станция е отново със заводското калибриране.

Активиране / Деактивиране на специалния бутон (SP Button) Меню за достъп ► - 2 -

WR 2

След активиране на специалния бутон с него Вие можете бързо да отидете в меню 1. При излизане от менюто последната избрана функция се запамятава със специалния бутон.

опция	Описание
OFF	Деактивиране (заводска настройка)
ON	Специален бутон активиран

Активиране / Деактивиране на бутона ECO (ECO) Меню за достъп ► - 2 -

WR 2

След активиране на бутона ECO с него можете да зададете режим за готовност за работа (Standby) за всички канали. Свети зелената LED и каналите се регулират на зададената за Standby температура. При използване на превключваща подставка функцията се отменя

при изваждане на инструмента от подставката.

опция	Описание
OFF	Деактивиране (заводска настройка)
ON	Бутон ECO активиран

заклучване бутон HAP 200 (HAP LOC) Меню за достъп ► - 2 -

WR 3M

Тази функция може да се използва, за да регулирате настройки на бутоните фабрика на инструмента WXANP.

The HAP 200 е включена за първи път се натисне бутона и да се премине на разстояние от следващия път, когато се натисне бутона.

опция	Описание
OFF	Деактивиране (заводска настройка)
ON	HAP LOC е активиран

Характеристика на регулировката Меню за достъп ► - 2 -

Функцията се определя от характеристиката на загреване на поялния инструмент за достигане на зададената температура на инструмента.

опция	Описание
LO	бавно загреване
HI	бързо загреване



Възстановяване на заводските настройки (FSE)

Изберете в меню 1 точката FSE.

WR 2: Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 2 \downarrow$.

1.Отваряне на менюто за специални функции „1“ (натиснете едновременно бутоните UP & DOWN за 2 сек.)

2. Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 2 \downarrow$.

3.След това натиснете едновременно бутоните UP и DOWN. На дисплея се появява „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Сега ремонтната станция е отново със заводските настройки.

Ресет на настройките на фабрични стойности

1. Отваряне на менюто за специални функции „2“ (натиснете едновременно бутоните UP & DOWN за 4 сек.)

2. Избор на точката на менюто „FCC“.

2. Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 2 \downarrow$.

4. След това натиснете едновременно бутоните UP и DOWN. На дисплея се появява „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Сега ремонтната станция е отново със заводските настройки.

WR 3M: Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Отваряне на менюто за специални функции „1“ (натиснете едновременно бутоните UP & DOWN за 2 сек.)

2. Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 3 \downarrow$.

3. След това натиснете едновременно бутоните UP и DOWN. На дисплея се появява „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Сега ремонтната станция е отново със заводските настройки.

Ресет на настройките на фабрични стойности

1. Отваряне на менюто за специални функции „2“ (натиснете едновременно бутоните UP & DOWN за 4 сек.)

2. Избор на точката на менюто „FCC“.

2. Натиснете и задръжте бутона $\Gamma 3 \downarrow$.

4. След това натиснете едновременно бутоните UP и DOWN. На дисплея се появява „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Сега ремонтната станция е отново със заводските настройки.

Ремонт станция	WR 3M	WR 2
Размери д x ш x в (mm)	273 x 235 x 102	
Размери д x ш x в (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Мрежово напрежение	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Консумирана мощност	400 W	300 W
Клас на защита	I, Антистатичен корпус III, Поялен инструмент	
Предпазител	Максималнотоково освобождаване 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Температурен (зависим Tool) °C	50 - 450 (550)	
Температурен (зависим Tool) °F	150 - 850 (999)	
Точност на температурата °C	± 9	
Точност на температурата °F	± 17	
Точност на температурата Горещ въздух °C	± 30	
Точност на температурата Горещ въздух °F	± 54	
Стабилност на температурата °C	± 2	
Стабилност на температурата °F	± 4	
Изравняване на потенциалите	С буксата-жак 3,5 мм на обратната страна на уреда. (състояние като при доставка твърдо заземяване, комутационният щекер не е включен)	
Дисплей	LCD	
USB-интерфейс	Контролният блок идва с предно-страничната USB порт за инсталиране на актуализации на фърмуера, конфигуриране и мониторинг.	-
помпа (Пулсиращ режим (30/30) s)	Мах. вакуум 0,7 bar Макс. подавано количество 18 l/min Мах. горещ въздух 15 l/min	
Допълнителна вакуум помпа	Мах. вакуум 0,5 bar Макс. подавано количество 1,7 l/min	-

Съобщения за неизправности и отстраняване

Съобщение/симптом	Възможна причина	Мерки за отстраняване
Индикация „- -“	☐ Инструментът не се разпознава ☐ Инструментът е дефектен	☐ Проверете буксата на инструмента на уреда ☐ Проверете присъединения инструмент
Дисплеят не работи (покаже ИЗКЛ)	☐ Няма мрежово напрежение	☐ Включете мрежовия прекъсвач ☐ Проверете мрежовото напрежение ☐ Проверете предпазителя на уреда
Няма вакуум за поялния инструмент за разпояване	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Дюзата за разпояване е задръстена ☐ Помпа дефектни	☐ Присъединете вакуумния маркуч на съединителния елемент за вакуум ☐ Направете техническо обслужване на дюзата за разпояване с почистващ инструмент
Недостатъчен вакуум за поялния инструмент за разпояване	☐ Филтърният патрон на поялния инструмент за разпояване е пълен ☐ Главна филтър пълен	☐ Сменете филтърния патрон на поялния инструмент за разпояване ☐ Сменете главния филтърен патрон на станцията за запояване
няма въздух на поялника с горещ въздух	☐ Въздушният маркуч не присъединен ☐ Главна филтър пълен	☐ Свържете или проверете въздушен маркуч ☐ Сменете главния филтърен патрон на станцията за запояване

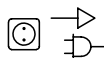
Символи



Внимание!



Прочетете ръководство за експлоатация!



Пред извършване на каквито и да било работи по уреда винаги изваждайте щекера от контакта.



Дизайнът и оформлението на работното място отговаря на ESD



Изравняване на потенциалите



СЕ-знаци



Британски знак за съответствие



Предпазител



трансформатор за безопасност



запояване



разпояване



Горещ въздух



Отстраняване като отпадък

Не изхвърляйте електрически инструменти в домакинските отпадъци! В съответствие с европейската Директива 2012/19/EU за стари електрически и електронни уреди и нейното внедряване в националното право изхабените електрически инструменти трябва да се събират отделно и да се предават за екологично рециклиране.

Отстранявайте сменените части на уреди, филтри или стари уреди в съответствие с законодателството на Вашата страна.

Гаранция

Претенциите към качеството на купувача имат давност една година след датата на доставка при купувача. Това не важи за регресни претенции на купувача по §§ 478, 479 ГК.

Ние носим отговорност по дадената от нас гаранция само, когато гаранцията за свойствата или за срока на годност е дадена от нас в писмен вид и като при това е използвано понятието „гаранция“.

Гаранцията губи сила при неправилно използване и когато неквалифицирани лица са направили манипулации.

Правото за правене на технически изменения остава запазено!

Моля информирайте се на адрес www.weller-tools.com.

Vă mulțumim pentru încrederea arătată la achiziționarea acestui aparat.

La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



Consultați complet acest manual și indicațiile de securitate atașate înainte de punerea în funcțiune și înainte de a lucra cu aparatul.

Păstrați acest manual astfel încât să fie accesibil pentru toți utilizatorii.

Acest manual conține informații importante privind punerea în funcțiune sigură și corectă a aparatului, operarea cu acesta, întreținerea curentă și remedierea prin mijloace proprii a defecțiunilor simple.

Aparatul a fost produs corespunzătoare standardelor tehnice de actualitate și regulilor tehnice de securitate consacrate.

Cu toate acestea, există pericolul de vătămări de persoane și prejudicii materiale, în cazul în care nu respectați indicațiile de securitate din caietul de siguranță atașat, precum și indicațiile de avertizare din acest manual.

Indicații de securitate

Din motive de siguranță, este interzisă utilizarea aparatului de către copii și tinerii sub 16 ani, precum și de către persoane care nu sunt familiarizate cu acest manual de utilizare. Copiii trebuie supravegheați, pentru a vă asigura că nu se joacă cu aparatul. Acest aparat nu este destinat utilizării de către persoane (inclusiv copii) cu capacități fizice, senzoriale sau psihice reduse, ori cu lipsă de experiență și/sau cu cunoștințe deficitare.



Avertizare! Electrocutare

Prin conectarea incorectă a aparatului de comandă, există pericol de rănire prin electrocutare și aparatul poate fi deteriorat.

- ☐ Consultați integral indicațiile de securitate atașate, indicațiile de securitate din acest manual de utilizare, precum și manualul unității dumneavoastră de comandă înainte de punerea în funcțiune a unității de comandă și aveți în vedere măsurile de precauție prezentate acolo.
- ☐ Nu racordați decât scule WELLER.

În cazul în care aparatul este defect, e posibil să existe cabluri active libere sau cablul de protecție nu este funcțional.

- ☐ Reparațiile trebuie executate de către persoane instruite de firma Weller.
- ☐ În cazul în care cablul de conectare al sculei electrice este deteriorat, acesta trebuie înlocuit cu un cablu de protecție special realizat, disponibil în centrele de service pentru clienți.



Avertizare! Pericol de provocare a arsurilor

La operarea aparatului de comandă, există pericol de provocare a arsurilor la scula de lipire cu aliaj. Sculele pot rămâne fierbinți un timp îndelungat după deconectare.

- ☐ Depuneți întotdeauna scula de lipire cu aliaj pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.
- ☐ Racordați vidul și aerul cald numai la racordurile prevăzute în acest sens.
- ☐ Nu îndreptați letconul cu aer cald înspre persoane sau înspre obiecte inflamabile.



Avertizare! De incendiu și pericol de explozie! Pericol de incendiu din cauza sculelor fierbinți

- ☐ Depuneți întotdeauna scula de lipire cu aliaj pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.
- ☐ Nu îndreptați letconul cu aer cald înspre persoane sau înspre obiecte inflamabile.
- ☐ Țineți la distanță obiectele explozive și pe cele inflamabile.
- ☐ Nu acoperiți aparatul.



Avertizare! Pericol de rănire

În timpul transportului, aparatul sau părți din acesta pot să cadă.

Utilizarea conformă cu destinația

Unitate de alimentare pentru sculele de lipire cu aliaj WELLER.

Utilizați stația de reparații exclusiv în conformitate cu scopul indicat în manualul de utilizare, pentru lipire și dezlipire, în condițiile indicate mai jos.



Nu este permisă aspirarea gazelor inflamabile și a lichidelor.

Nu este permisă exploatarea aparatului decât cu cartușele de filtrare prevăzute special și introduse corect.

Înlocuiți cartușele de filtrare pline.

Utilizați aparatul numai în spații interioare. Protejați-l împotriva umezelii și a radiațiilor solare directe.

Utilizarea conformă cu destinația include și

- ☐ respectarea acestui manual,
- ☐ respectarea tuturor documentelor care însoțesc aparatul,
- ☐ respectarea tuturor prevederilor naționale de prevenire a accidentelor, aplicabile la locul de exploatare.

Producătorul nu preia niciun fel de răspundere pentru modificări neautorizate ale aparatului.

Grupe de utilizatori

Din cauza diverselor potențiale ridicate de riscuri și de pericole, numai personalul calificat instruit special trebuie să execute anumite etape de lucru.

Etapă de lucru	Grupe de utilizatori
Specificarea parametrilor de lipire cu aliaj	Personal calificat cu formare tehnică
Înlocuirea pieselor de schimb electrice	Electrician calificat
Specificarea intervalelor de întreținere	Expert în siguranță
Operare Schimbarea filtrului	Nespecialiști
Operare Schimbarea filtrului Înlocuirea pieselor de schimb electrice	Ucenici de profil tehnic sub instruirea și supravegherea unui muncitor calificat și format

Punerea în funcțiune a aparatului

Atenție!

Respectați manualele de utilizare ale aparatelor conectate.

Puneți aparatul în funcțiune după cum este descris în capitolul „Punerea în funcțiune“.



Verificați dacă tensiunea rețelei coincide cu datele de pe plăcuța de fabricație.

Racordați aparatul la priză numai în stare deconectată.

După pornirea aparatului, microprocesorul efectuează un autotest, în timpul căruia toate segmentele sunt pentru scurt timp în funcțiune.

Lipirea cu aliaj și dezlipirea

Executați lucrările de lipire conform manualului de utilizare al sculei de lipire cu aliaj atașate.

Manevrarea vârfurilor de lipit

- ☐ La prima încălzire, umețați cu aliaj de lipit vârful de lipit selectiv și cu cositorire. Se îndalătură astfel straturile de oxid apărute pe durata depozitării și impuritățile de pe vârful de lipit.
- ☐ În pauzele pe durata cărora nu se realizează lucrări de lipire și înainte de depunerea letconului, aveți în vedere ca vârful de lipit să fie bine cositorit.
- ☐ Nu utilizați fondant agresiv.
- ☐ Acordați atenție întotdeauna așezării conform prescripțiilor a vârfurilor de lipit.
- ☐ Alegeți temperatura de lucru cât mai scăzută posibil.
- ☐ Alegeți cea mai mare formă posibilă a vârfului de lipit pentru domeniul aplicativ respectiv
Regulă empirică: de mărime aprox. egală cu padul de lipire cu aliaj.
- ☐ Asigurați un transfer termic pe o suprafață cât mai mare posibil între vârful de lipit și punctul de lipire cu aliaj, cositorind bine vârful de lipit.
- ☐ Deconectați sistemul de lipire cu aliaj pe durata pauzelor de lucru mai lungi sau utilizați funcția Weller pentru scăderea temperaturii în caz de nefolosire.
- ☐ Umețați vârful cu aliaj de lipit, înainte de a depozita letconul pentru un interval de timp mai lung.
- ☐ Aplicați aliajul de lipit direct pe punctul de lipire, nu pe vârful de lipit.
- ☐ Înlocuiți vârfurile de lipit cu scula corespunzătoare.
- ☐ Nu exercitați forțe mecanice pe vârful de lipit.

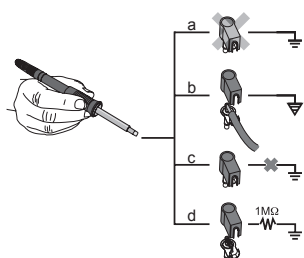
Indicație

Aparatele de comandă au fost ajustate pentru un vârf de lipit mediu. Prin înlocuirea vârfului sau prin utilizarea altor forme de vârf, pot apărea abateri.

Deconectare la suprasarcină

Pentru a se preveni o suprasolicitare a stației, puterea va fi redusă automat în cazul unei suprasarcini.

Egalizare de potențial



Prin comutarea diferită a mufei mamă cu clichet de 3,5 mm, sunt posibile 4 variante:

a	Cu împământare directă	Fără fișă (starea de livrare).
b	Egalizare de potențial	Cu fișă, circuit de egalizare la contactul central.
c	Fără potențial	Cu fișă
d	Cu împământare indirectă	Cu fișă și rezistență integrată lipită cu aliaj. Împământare prin rezistență aleasă

Efectuarea firmware update (WR 3M)

Indicație

Aparatul de comandă este echipat cu o interfață mini-USB. Pentru utilizarea interfeței USB vă stă la dispoziție un software Weller cu care puteți să faceți o actualizare de software („firmware updater”) la aparatul dumneavoastră de comandă.

Îngrijirea și întreținerea curentă



Avertizare!

<Înainte de a lucra la aparat, scoateți fișa din priză.



Avertizare!

Utilizați numai piese de schimb WELLER.



Avertizare! Pericol de provocare a arsurilor

- ☐ Înlocuirea vârfului de lipit - numai în stare rece
- ☐ Înlocuirea duzelor de aspirare și curățarea - numai în stare caldă, cu sculele potrivite
- ☐ Înlocuirea duzelor pentru aer cald - numai cu sculele potrivite
- ☐ Curățați sau înlocuiți rezervorul pentru colectarea cositorului numai în stare rece

În cazul impurităților, curățați panoul de operare cu o lavetă adecvată.

Schimbarea filtrului

Controlați regulat filtrul pentru vid cu privire la murdăria și, dacă este cazul, înlocuiți-l.

Avertizare!

Pompa de vid va fi distrusă dacă funcționează fără filtru.

- ☐ Înainte de a începe operațiile de lipire, verificați dacă a fost introdus filtrul principal!

Filtrele murdărite trebuie să fie tratate ca deșeuri speciale. Eliminați ca deșeu piesele schimbate de aparate, filtrele sau aparatele vechi conform prescripțiilor din țara dumneavoastră. Purați echipament de protecție adecvat.

Temperatura de standby (STANDBY)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

După activarea funcției Setback sau la acționarea tastei ECO (WR 2), temperatura va fi scăzută automat la valoarea Standby. Temperatura efectivă este afișată cu aprindere intermitentă. <Pe display apare „STANDBY“.

Timpul de Setback (SETBACK)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

În cazul în care scula de lipit nu este utilizată, după scurgerea timpului Setback setat, temperatura va fi scăzută la temperatura de standby. Pe display apare „SETBACK“.

Apăsarea tastelor „UP / DOWN“ sau ECO (WR 2) încheie această stare de standby.

În funcție de sculă, starea Standby va fi dezactivată cu comutatorul de deget sau de către suportul cu conectare/deconectare.

Opțiune	Descriere
0 min	Dezactivat (setare din fabrică)
ON	Cu suportul cu conectare/deconectare, după așezarea ciocanului de lipit, temperatura va fi redusă imediat la temperatura de standby
1-999 min	Timpul de Setback reglabil individual

Timpul AUTO-OFF (timpul de deconectare automată)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

În cazul neutilizării sculei de lipire cu aliaj, după scurgerea timpului AUTO-OFF scula de lipire va fi deconectată.

Temperatura efectivă este afișată cu aprindere intermitentă și servește ca indicator al căldurii reziduale. Pe display apare „OFF“. Sub 50 °C (122 °F) apare o liniuță cu aprindere intermitentă

Opțiune	Descriere
0 min	Dezactivat (setare din fabrică)
1-999 min	Timpul AUTO-OFF poate fi setat individual.

Temperatură-Offset (Offset)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Prin introducerea unei abateri de temperatură, temperatura efectivă a vârfului de lipit poate fi ajustată cu ± 40 °C (± 72 °F).

Fereastra de temperatură (WINDOW)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Pornind de la o temperatură setată, blocată, cu ajutorul funcției WINDOW poate fi setată o fereastră de temperatură de $\pm 1-99$ °C ($\pm 1-180$ °F). Pentru a se putea utiliza funcția WINDOW, stația de reparații trebuie să fie în starea blocată.

Unități de temperatură (°C/°F)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Opțiune	Descriere
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Durata max. a aerului cald (HAP On)

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Timpul de conectare pentru fluxul de aer cald al HAP 200 poate fi limitat în pași de 1, de la 0 până la 60 s. Timpul setat este apoi identic pentru toate 3 canalele.

Setarea din fabrică este de s („OFF”), adică fluxul de aer este activat atâta timp cât este apăsat butonul de pe ciocanul cu aer cald sau comutatorul de picior.

Opțiune	Descriere
OFF	nu este definită nicio durată(setare din fabrică)
1-60 s	reglabil individual

Vid pre-operare (VAC On)

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Pentru a preveni o pornire prematură a pompei sau pentru a asigura un timp definit de preîncălzire a punctului de lipire, poate fi setată o temporizare a conectării

Opțiune	Descriere
0 sec	OFF: Funcția pre-operare vid este deconectată (setare din fabrică)
1-9 sec	ON: Timp pre-operare vid, poate fi setat individual

Vid post-operare (VAC Off)

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

Pentru a preveni o înfundare a ciocanului de dezlipit, poate fi setat un timp de post-operare pentru vid.

(setare din fabrică 2 s)

Opțiune	Descriere
0 sec	OFF: Funcția post-operare vid este deconectată (setare din fabrică)
1-5 sec	ON: Timp post-operare vid, poate fi setat individual

Funcția de blocare

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 1 -

După conectarea blocării, la stația de lipire cu aliaj mai pot fi operate numai următoarele taste:

WR 2: 1 1, 1 2, 2 2, ECO, AIR

WR 3M: 1 1, 2 2, 3 3 1 2 3, Pick Up, AIR

Niciuna dintre celelalte setări nu mai poate fi ajustată până în momentul deblocării.

Indicație

În cazul în care ar putea fi selectată într-adevăr numai o singură valoare de temperatură, tastele de operare (tastele de temperatură fixă) trebuie setate la aceeași valoare de temperatură.

Blocarea stației de lipire cu aliaj

Selectați punctul din meniu. Pe display se va afișa „OFF”. Simbolul cheie se aprinde intermitent.

Setați codul de blocare dorit, format din trei cifre (între 001-999) cu tasta UP / DOWN.

WR 2: Apăsați tasta 1 2 timp de 5 secunde.

WR 3M: Apăsați tasta 1 3 timp de 5 secunde.

Codul va fi memorat.

Se va afișa simbolul cheie.

0

1. Selectați punctul din meniu. Pe display se va afișa „ON”.
2. Setați codul de blocare format din trei cifre prin intermediul tastelor UP / DOWN.
3. **WR 2:** Apăsați tasta 1 2.
WR 3M: Apăsați tasta 1 3.
4. Acum stația este deblocată. Afișajul comută în meniul principal.

Ați uitat codul?

Vă rugăm să vă adresați centrului nostru de service pentru clienți: technical-service@weller-tools.com

Pragul pentru manometru (LEVEL)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

Cu această funcție poate fi definit intervalul de întreținere pentru scula de dezlipit. În acest sens se stabilește valoarea în mbari la care, la un sistem de aspirare murdar, manometrul electric declanșează un mesaj de avertizare (LED-ul pompei de vid se modifică din verde în roșu). Valoarea setată depinde de duzele de aspirare utilizate.

Poate fi setat -400 mbar până la -800 mbar

Setare din fabrică -600 mbar

1. Sistemul (vârfuri și filtre) trebuie să fie liber.
2. În meniul selectați punctul de meniu „Pragul pentru manometru”.
3. Setati valoarea de presiune pentru „Pragul pentru manometru” cu tasta UP sau DOWN. LED-ul pentru controlul setărilor comută alternativ între roșu și verde. Cu tasta UP măriti subpresiunea cu 50 până la 80 mbari, strangulați furtunul de vid și controlați dacă lampa de control comută din verde în roșu.

Cod de identificare al stației (Remote ID)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

WR 3M

Fiecărei stații îi poate fi alocat un cod de identificare (Remote ID), pentru ca ea să poată fi identificată univoc prin intermediul interfeței USB.

Opțiune	Descriere
0-999	reglabil individual

Calibrare (Factory Calibration Check FCC)

 reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

Cu funcția FCC puteți verifica precizia temperaturii stației de reparații și puteți compensa eventualele abateri. În acest scop, temperatura vârfului de lipit trebuie măsurată cu un aparat extern de măsurare a temperaturii și cu un vârf de măsurare a temperaturii asociat sculei de lipit. Înainte de calibrare trebuie selectat canalul corespunzător.

1. Introduceți senzorul de temperatură (0,5 mm) al aparatului extern de măsurare a temperaturii în vârful de măsurare a temperaturii.

2. În meniul 2, selectați punctul din meniul FCC.

3. a) Apăsati tasta DOWN. -> Va fi selectat punctul de calibrare 100 °C / 210 °F.

- b) Apăsati tasta UP. -> Va fi selectat punctul de calibrare 450 °C / 840 °F.

Acum vârful de lipit se încălzește. Controlul setării se aprinde intermitent imediat ce temperatura este constantă.

4. Comparați temperaturile indicate de aparatul de măsură cu afișarea de pe display.

5. **WR 2:** Apăsarea tastei Γ 2 Γ (Set), pentru a confirma valoarea modificată.

- WR 3M:** Apăsarea tastei Γ 1·2·3 Γ (Set), pentru a confirma valoarea modificată.

Abaterea de temperatură a fost resetată acum la 0. Calibrarea la 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F este acum încheiată.

6. Cu tasta UP sau DOWN setați la stația de reparații diferența dintre valoarea indicată de aparatul extern de măsură și valoarea afișată la stație.

Calibrarea maxim posibilă a temperaturii ± 40 °C (± 70 °F).

WR 2: Apăsati tasta Γ 2 Γ pentru a părăsi punctul de meniu (EXIT).

WR 3M: Apăsati tasta Γ 3 Γ pentru a părăsi punctul de meniu (EXIT).

7. **WR 2:** Cu tasta Γ 2 Γ părăsiți meniul 2.

WR 3M: Cu tasta Γ 3 Γ părăsiți meniul 2.

Resetarea calibrării la setările din fabrică

1. În meniul 2, selectați punctul din meniul FCC.

2. **WR 2:** Mențineți apăsată tasta Γ 2 Γ .

WR 3M: Mențineți apăsată tasta Γ 3 Γ .

3. Apoi apăsați simultan tastele UP și DOWN. Pe display apare „FSE” (Factory Setting Enabled). Stația de reparații este resetată acum la calibrarea din fabrică.

Activare / Dezactivarea tastei speciale (SP Button) reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

WR 2

După activarea tastei speciale, cu ajutorul acesteia se poate efectua un salt rapid în meniul 1. Ultima funcție selectată va fi memorată la părăsirea cu tasta specială.

Opțiune	Descriere
OFF	Dezactivat (setare din fabrică)
ON	Tasta specială activată

Activare / Dezactivarea tastei ECO (ECO) reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

WR 2

După activarea tastei ECO, cu aceasta poate fi forțat modul Standby pentru toate canale. LED-ul verde se aprinde și canalele vor fi reglate la temperatura de standby setată. În cazul utilizării unui suport cu conectare/deconectare, funcția va fi resetată prin scoaterea sculei din suport.

Opțiune	Descriere
OFF	Dezactivat (setare din fabrică)
ON	Tasta ECO activată

Key Lock HAP 200 (HAP LOC) reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

WR 3M

Cu această funcție poate fi modificat comportamentul setat din fabrică al tastelor ciocanului HAP 200.

HAP 200 este conectat cu o primă apăsare a tastei și deconectat cu următoarea apăsare a tastei.

Opțiune	Descriere
OFF	Dezactivat (setare din fabrică)
ON	HAP LOC activat

Comportamentul de control reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ► - 2 -

Funcția determină comportamentul la încălzire al sculei de lipire cu aliaj la atingerea temperaturii setate a sculei.

Opțiune	Descriere
LO	încălzire lentă
HI	încălzire rapidă

Resetarea la setările din fabrică (FSE)

În meniul 1, selectați punctul de meniu FSE.

WR 2: Mențineți apăsată tasta $\Gamma 2 \downarrow$.

1. Deschiderea meniului funcțiilor speciale „1” (apăsați tastele UP & DOWN simultan pentru 2 sec.)

2. Mențineți apăsată tasta $\Gamma 2 \downarrow$.

3. Apoi apăsați simultan tastele UP și DOWN. Pe display apare „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Stația de reparații este resetată acum la setările din fabrică.

Resetarea valorilor de ajustare la setările din fabrică

1. Deschiderea meniului funcțiilor speciale „2” (apăsați tastele UP & DOWN simultan pentru 4 sec.)

2. Selectați punctul de meniu „FCC”.

2. Mențineți apăsată tasta $\Gamma 2 \downarrow$.

4. Apoi apăsați simultan tastele UP și DOWN. Pe display apare „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Stația de reparații este resetată acum la setările din fabrică.

WR 3M: Mențineți apăsată tasta $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Deschiderea meniului funcțiilor speciale „1” (apăsați tastele UP & DOWN simultan pentru 2 sec.)

2. Apăsați tasta $\Gamma 3 \downarrow$ și mențineți-o apăsată.

3. Apoi apăsați simultan tastele UP și DOWN. Pe display apare „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Stația de reparații este resetată acum la setările din fabrică.

Resetarea valorilor de ajustare la setările din fabrică

1. Deschiderea meniului funcțiilor speciale „2” (apăsați tastele UP & DOWN simultan pentru 4 sec.)

2. Selectați punctul de meniu „FCC”.

2. Apăsați tasta $\Gamma 3 \downarrow$ și mențineți-o apăsată.

4. Apoi apăsați simultan tastele UP și DOWN. Pe display apare „FSE”.
(Factory Setting Enabled).

Stația de reparații este resetată acum la setările din fabrică.

Stație de reparații	WR 3M	WR 2
Dimensiuni L x l x h (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensiuni L x l x h (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Tensiunea de rețea	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Consumul de putere	400 W	300 W
Clasa de protecție	I, Carcasă antistatică III, Scula de lipire cu aliaj	
Siguranță	Declanșator de supracurent 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatură (În funcție de sculă) °C	50 - 450 (550)	
Temperatură (În funcție de sculă) °F	150 - 850 (999)	
Precizia de temperatură °C	± 9	
Precizia de temperatură °F	± 17	
Precizia de temperatură Aer cald °C	± 30	
Precizia de temperatură Aer cald °F	± 54	
Stabilitatea la temperatură °C	± 2	
Stabilitatea la temperatură °F	± 4	
Egalizare de potențial	Prin intermediul mufei mamă cu clichet de 3,5 mm pe partea din spate a aparatului. (starea de livrare din fabrică pământată ferm, fișa jack neintrodusă)	
Display	LCD	
Interfață USB	Aparatul de comandă este echipat cu o interfață USB pentru actualizarea firmware, parametrizare și monitorizare.	-
Pompă (Regim intermitent (30/30) s)	Subpresiunea max. 0,7 bar Debit max. 18 l/min Aer cald max. 15 l/min	
Pompă de vid suplimentară	Subpresiunea max. 0,5 bar Debit max. 1,7 l/min	-

Mesaje de defecțiune și remedierea defecțiunilor

Mesaj/simptom	Cauză posibilă	Măsurile de soluționare
Afișare „- -“	☐ Scula nu a fost detectată ☐ Sculă defectă	☐ Verificați racordul sculei la aparat ☐ Verificați scula racordată
Display-ul nu funcționează (afișa OFF)	☐ Nu este tensiune de la rețea	☐ Conectați comutatorul de rețea ☐ Verificați tensiunea de la rețea ☐ Verificați siguranța aparatului
Nu este vid la scula de dezlipire	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Duza de dezlipire este înfundată ☐ Pompă defectă	☐ Racordați furtunul de vid la racordul de vid ☐ Efectuați întreținerea duzei de dezlipire cu sculele de curățare
Vid insuficient la scula de dezlipire	☐ Cartușul de filtrare de la scula de dezlipire este plin ☐ Filtrul principal plin	☐ Înlocuiți cartușul de filtrare de la scula de dezlipire ☐ Înlocuiți cartușul filtrului principal de la stația de lipire cu aliaj
nu este aer la letconul cu aer cald	☐ Furtun de aer neracordat ☐ Filtrul principal plin	☐ Racordați sau verificați furtunul de aer ☐ Înlocuiți cartușul filtrului principal de la stația de lipire cu aliaj

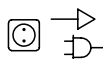
Simboluri



Atenție!



Citiți manualul de operare!



Înainte de executarea oricăror lucrări la aparat, scoateți întotdeauna fișa din priză.



Design compatibil ESD (Electro Static Discharge) și post de lucru compatibil ESD



Egalizare de potențial



Marcaj CE



Marcă de conformitate britanică



Siguranță



Transformator de siguranță



Lipire cu aliaj



Dezlipire



Aer cald



Eliminarea ca deșeu

Nu depuneți sculele electrice împreună cu deșeurile menajere! Conform directivei europene 2012/19/EU despre aparatele electrice și electronice vechi și armonizarea cu legislația națională, sculele electrice trebuie să fie colectate separat și depuse la centre de revalorificare în conformitate cu prescripțiile de mediu.

Eliminați ca deșeu piesele schimbate de aparate, filtrele sau aparatele vechi conform prescripțiilor din țara dumneavoastră.

Garanția pentru produs

Drepturile de remediere a deficiențelor își pierd valabilitatea pentru cumpărător într-un an de la data livrării. Acest lucru nu se aplică în cazul drepturilor cumpărătorului la o cale de atac conform paragrafelor 478, 479 din Codul Civil (Germania).

În cadrul unei garanții pentru produs oferite de noi, ne asumăm răspunderea numai dacă garanția pentru structură sau pentru durata de valabilitate a fost emisă de noi în scris și utilizându-se noțiunea „Garanție“.

Garanția pentru produs își pierde valabilitatea în caz de folosire improprie și dacă s-au întreprins intervenții de către persoane necalificate.

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

Vă rugăm să vă informați la
www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom ovog uređaja.

Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.



Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje i priložena sigurnosna upozorenja.

Čuvajte ove upute na mjestu koje je dostupno svim korisnicima.

Ove upute sadrže bitne informacije za sigurno i pravilno puštanje uređaja u rad, za rukovanje, servisiranje i samostalno uklanjanje jednostavnih kvarova.

Uređaj je proizveden sukladno dostignućima suvremene tehnologije i priznatim sigurnosno-tehničkim pravilima.

Unatoč tomu prijeti opasnost od ozljeda osoba i od materijalne štete, ako se ne pridržavate sigurnosnih upozorenja u brošuri o sigurnosti u prilogu, kao i upozorenja u ovim uputama.

Sigurnosna upozorenja

Iz sigurnosnih razloga, djeca do 16 godina i osobe koje nisu upoznate s ovim uputama, ne smiju koristiti uređaj. Djecu se ne smije ostaviti bez nadzora kako bi se osiguralo da se ne igraju uređajem. Ovaj uređaj nije namijenjen da se koristi od strane osoba (uključujući djecu) sa smanjenim fizičkim, senzornim ili mentalnim sposobnostima ili nedostatkom iskustva i/ili znanja.



Upozorenje! Strujni udar

Nepravilnim priključivanjem upravljačkog uređaja postoji opasnost od ozljeda zbog strujnog udara i mogućnost oštećenja uređaja.

- ☐ Pročitajte u cijelosti sigurnosna upozorenja u prilogu, sigurnosna upozorenja ovih uputa za rukovanje, kao i upute vašeg upravljačkog uređaja prije nego što upravljački uređaj pustite u rad i obratite pozornost na mjere opreza na koje se upozorava u istom.
- ☐ Priključite samo WELLER alate.

Kod neispravnih uređaja aktivni vodiči mogu biti izloženi ili zaštitni vodič gubi funkciju.

- ☐ Popravke moraju provoditi osobe koje su prošle Weller-ovu obuku.
- ☐ Ako je kabel električnog uređaja oštećen, mora se zamijeniti posebno pripremljenim vodom koji je dostupan u korisničkom servisu.



Upozorenje! Opasnost od zadobivanja opekline

Tijekom rada upravljačkog uređaja postoji opasnost od zadobivanja opekline na lemlu. Alati mogu i nakon isključivanja dulje vrijeme biti vrući.

- ☐ Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatač kada alat nije u uporabi.
- ☐ Vakuum i vruć zrak priključite samo na predviđene priključke.
- ☐ Lemilo na vruć zrak ne usmjeravati prema osobama ili zapaljivim predmetima.



Upozorenje! Vatra i opasnost od eksplozije!

Opasnost od požara od vrućih alata

- ☐ Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatač kada alat nije u uporabi.
- ☐ Lemilo na vrući zrak ne usmjeravati prema osobama ili zapaljivim predmetima.
- ☐ Eksplozivne i zapaljive predmete držite podalje.
- ☐ Ne pokrivati uređaj.



Upozorenje! Opasnost od ozljeda kiselinom

Dijelovi uređaja mogu ispasti tijekom transporta.

Namjenska uporaba

Jedinica nabavke za WELLER alate za lemljenje. Koristite stanicu za popravak isključivo u skladu s namjenom navedenom u uputama za lemljenje i odlemljivanje pod ovdje navedenim uvjetima.



Zapaljivi plinovi i tekućine se ne smiju usisavati.

Uređaj smije raditi samo s pravilno umetnutim i odgovarajućim filterom ulošcima.

Zamijenite pune filter uloške.

Uređaj koristiti samo u zatvorenom prostoru. Zaštititi od vlage i izravnog sunčevog svjetla.

U namjensku uporabu također spada da

- ☐ se pridržavate ovih uputa,
- ☐ se pridržavate cijele ostale popratne dokumentacije,
- ☐ se pridržavate nacionalnih propisa o sprječavanju nezgoda na lokaciji gdje se uređaj koristi.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za modifikacije na uređaju koje su poduzete samovoljno.

Skupine korisnika

Zbog različitih razina rizika i mogućih opasnosti, neke korake smiju obavljati samo obučeni stručnjaci.

Korak	Skupine korisnika
Podatak o parametrima lemlilice	Tehnički obučeno i kvalificirano osoblje
Zamjena električnih rezervnih dijelova	Električar
Podatak o intervalima održavanja	Stručnjak za sigurnost
Lijepljenje Mjenjanje filtra	Bilo tko
Lijepljenje Mjenjanje filtra Zamjena električnih rezervnih dijelova	Tehnički pripravnici pod nadzorom obučenog stručnjaka

Puštanje uređaja u rad

Pažnja!

Pridrđavajte se pojedinih uputa za rukovanje priključenim uređajima.

Stavite uređaj u rad kao što je opisano u poglavlju „Puštanje u pogon“.



Provjerite slaže li se napon električne mreže s podacima na označnoj pločici.

Uređaj priključivati na utičnicu samo kad je isključen.

Nakon uključivanja uređaja mikroprocesor izvodi samotestiranje tijekom kojeg se nakratko pokreću svi segmenti.

Lemljenje i odlemljivanje

Lemljenje obavljajte pridrđavajući se uputa za rukovanje za priključeno lemilo.

Rukovanje vrhovima lemila

- ☐ Ovlažite kod prvog zagrijavanja selektivni vrh lemila koji se može pokositriti lemom. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem i nečistoće na vrhu lemila.
 - ☐ Obratite pažnju pri stankama u lemljenju i prije odlaganja lemila na to da je vrh lemila dobro pokositren.
 - ☐ Ne koristite katalizatore koji su previše agresivni.
 - ☐ Uvijek pazite na pravilan dosjed vrhova lemila.
 - ☐ Odaberite što nižu radnu temperaturu.
 - ☐ Odaberite najveći oblik vrha lemila koji je moguć za tu primjenu.
- Napisano pravilo: otp. veličine koje je lemna točka.

- ☐ Osigurajte prijelaz topline između vrha lemila i lemnog mjesta na velikoj površini na način da dobro pokositrite vrh lemila.
- ☐ Isključite tijekom duljih prekida rada sustav za lemljenje ili koristite funkciju Weller za smanjenje temperature tijekom neuporabe.
- ☐ Prije nego što dulje vremena odložite lemilo, ovlažite vrh lemom.
- ☐ Stavite lem izravno na leмно mjesto, ne na vrh lemila.
- ☐ Vrhove lemila mijenjajte odgovarajućim alatom.
- ☐ Ne vršite mehaničku silu na vrh lemila.

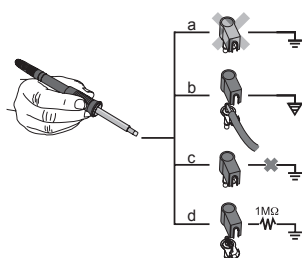
Napomena

Upravljački uređaji prilagođeni su za vrh lemila srednje veličine. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do odstupanja.

Isklapanje pri preopterećenju

Da bi se izbjeglo preopterećenje stanice, snaga se kod preopterećenja automatski smanjuje.

Izjednačavanje potencijala



Različitim uklapanjem banana utičnice 3,5 mm moguće su 4 varijante:

a	Čvrsto uzemljenje	Bez utikača (stanje isporuke).
b	Izjednačavanje potencijala	S utikačem, kabel za izjednačavanje na središnjem kontaktu.
c	Bez potencijala	s utikačem
d	Meko uzemljenje	S utikačem i zalemljenim otpornikom. Uzemljenje preko odabranog otpornika

Ažuriranje opreme (WR 3M)

Napomena

Upravljački uređaj je opremljen sa mini USB-sučeljem. Pri korištenju USB-sučelja na raspolaganju vam je softver Weller, pomoću kojeg možete ažurirati softver („Firmware Updater“) na vašem upravljačkom uređaju.

Njega i servisiranje



Upozorenje!

<Prije obavljanja svih radova na uređaju izvući utikač iz utičnice.



Upozorenje!

Koristiti samo originalne pričuvne dijelove tvrtke WELLER.



Upozorenje! Opasnost od zadobivanja opekline

- ☐ Zamjena vrha lemilice samo kad je hladan
- ☐ Zamjena usisnih mlaznica samo kada su vruće s prikladnim alatom
- ☐ Zamjena mlaznica za vrući zrak samo s prikladnim alatom
- ☐ Spremnik za lem očistiti ili promijeniti samo kad je hladan

Onečišćenu upravljačku ploču očistite odgovarajućom krpom za čišćenje.

Mjenjanje filtra

Redovito kontrolirajte ima li prljavštine u vakuums-kom filtru i po potrebi obnovite.

Upozorenje!

Vakuumska pumpa će se uništiti radom bez filtra.

- ☐ Prije nego što počnete s lemljenjem, provjerite je li postavljen glavni filter!

Sa onečišćenim filtrima se mora postupati kao sa posebnim otpadom.

Vršite zbrinjavanje zamijenjenih elemenata uređaja, filtra ili dotrajalih uređaja sukladno propisima Vaše države.

Nosite odgovarajuću zaštitnu opremu.

Temperatura režima pripravnosti (STANDBY)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Nakon aktivacije funkcije snižavanja temperature ili pritiskom na tipku ECO (WR 2), temperatura se spušta na temperaturu pripravnosti. Uređaj pokazuje stvarnu temperaturu treperenjem. <Na zaslonu se pojavljuje „STANDBY“.

Vrijeme snižavanja temperature (SETBACK)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Ako se lemla ne koristi, temperatura će se nakon isteka postavljenog vremena snižavanja temperature spustiti na temperaturu pripravnosti (Standby). Na zaslonu se pojavljuje „SETBACK“.

Pritiskom tipke „UP / DOWN“ ili ECO (WR 2) preki-
da se stanje pripravnosti (Standby).

Ovisno o alatu, prekidač ili rasklopni uređaj
poništava stanje pripravnosti.

Mogućnost	Opis
0 min	Deaktivacija (tvornička postavka)
ON	Nakon odlaganja lemla na stalak za uklapanje/isklapanje temperatura se odmah regulira na temperaturu pripravnosti
1-999 min	Vrijeme snižavanja temperature mogućnost individualnog namještanja

Vrijeme AUTO-OFF (vrijeme automatskog isključivanja)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Ako se lemla ne koristi, isključiti će se nakon isteka vremena AUTO-OFF.

Stvarna temperatura prikazana je treptavo i služi za prikaz preostale topline. Na zaslonu se pojavljuje „OFF“. Na temperaturi manjoj od 50°C (122°F) prikazuje se treptava crtica.

Mogućnost	Opis
0 min	Deaktivacija (tvornička postavka)
1-999 min	Vrijeme automatskog isključivanja (AUTO-OFF), mogućnost individualnog namještanja

Temperaturni-Pomak (Pomak)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Stvarna temperatura vrha lemla može se prilagoditi unosom temperaturnog pomaka za $\pm 4^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$).

Temperaturni raspon (WINDOW)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Počevši od namještene, zaključane temperature, pomoću funkcije WINDOW moguće je namjestiti temperaturni raspon od $\pm 1-99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180^{\circ}\text{F}$). Za korištenje funkcije WINDOW stanica za popravak mora biti u stanju blokade.

Temperaturna jedinica (°C/°F)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Mogućnost	Opis
°C	Celzijus
°F	Fahrenheit

Maks. vrijeme vrućeg zraka (HAP On)

reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Ukupno vrijeme za strujanje vrućeg zraka uređaja HAP 200 može se ograničiti u rasponu od 0 do 60 sekundi u razmacima od 1. Namješteno je vrijeme u tom slučaju isto za sva 3 kanala.

Tvornička postavka iznosi sekundi („OFF“), to znači da je strujanje zraka aktivirano samo dok je pritisnuta tipka na lemilu na vrući zrak ili opcionalna nožna sklopka.

Mogućnost	Opis
OFF	nije definirano vrijeme (tvornička postavka)
1-60 s	možućnost individualnog namješćanja

Uključivanje vakuuma prije rada (VAC On)

reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Da bi se sprijećilo prijevremeno pokretanje pumpe ili omogućilo definirano vrijeme zagrijavanja mjesta lema, moguće je namjestiti odgodu uključivanja.

Mogućnost	Opis
0 sec	OFF: Funkcija uključivanja vakuuma prije rada je isključena (tvornička postavka)
1-9 sec	ON: Vrijeme uključivanja vakuuma prije rada, mogućućnost individualnog namješćanja

Rad vakuuma nakon isključivanja (VAC Off)

reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Da bi se sprijećilo začepjenje lemla za odlemljivanje, može se namjestiti vrijeme rada vakuuma nakon isključivanja. (tvornička postavka 2 s)

Mogućnost	Opis
0 sec	OFF: Funkcija rada vakuuma nakon isključivanja je isključena (tvornička postavka)
1-5 sec	ON: Vrijeme rada vakuuma nakon isključivanja, mogućućnost individualnog namješćanja

lock funkciju

reagira na lagan (kratak) pokret ► - 1 -

Nakon uključivanja blokade stanice za lemljenje moguće je koristiti samo sljedeće tipke:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

Sve ostale postavke ne mogu se više mijenjati sve dok se stanica ne otključa.

Napomena

Ako bi na raspolaganju trebala biti samo jedna vrijednost temperature, upravljaćke tipke (tipke za fiksnu temperaturu) moraju se namjestiti na istu temperaturu.

Zaključavanje stanice za lemljenje

Odaberite stavku izbornika. Na zaslonu se prikazuje „OFF“. Simbol ključa treperi.

Željeni troznamenasti kod za zaključavanje (izmeću 001-999) pomoću tipke UP / DOWN podesiti.

WR 2: Pritisnite tipku Γ 2 Γ na 5 sekundi.

WR 3M: Pritisnite tipku Γ 3 Γ na 5 sekundi.

Kód je pohranjen.

Prikazuje se simbol ključa.

Otključajte stanicu za lemljenje

1. Odaberite stavku izbornika. Na zaslonu se prikazuje „ON“.

2. Troznamenasti kod za zaključavanje pomoću tipke UP / DOWN podesiti.

WR 2: Pritisnite tipku Γ 2 Γ .

WR 3M: Pritisnite tipku Γ 3 Γ .

4. Stanica je sada otključana. Zaslón se mijenja u glavni izbornik.

Zaboravljena šifra?

Obratite se korisnićkoj službi: technical-service@weller-tools.com

Granica manometra (LEVEL)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

S ovom funkcijom se može definirati interval održavanja alata za odlemljivanje. Ovdje je vrijednost postavljena u mbar, gdje električni manometar aktivira upozorenje, ako je usisni sustav prljav (LED vakuum-pumpe mijenja se sa zeleno na crveno). Podešena vrijednost ovisi o korištenim usisnim mlaznicama.

Podesivo -400 mbar do -800 mbar

Tvornička postavka -600 mbar

1. Sustav (vrhovi i filtri) mora biti slobodan.
2. Odaberite opciju „Granica manometra“ u izborniku.
3. Vrijednost tlaka „Granice manometra“ podesiti tipkom UP ili DOWN. Led kontrolni upravljač treptavo prebacuje sa crvene na zelenu boju. S tipkom UP povećati niski tlak za 50 do 80 mbar, stisnuti vakuum crijevo i provjeriti da li kontrolna lampica prebacuje sa zelene na crvenu boju.

Pristupni kôd (Remote ID)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

WR 3M

Svakoj stanici može se dodijeliti jedan pristupni kôd (Remote ID) kako bi se ona mogla jasno identificirati putem USB sučelja.

Mogućnost	Opis
0-999	moгућност individualnog namještanja

Kalibracija (Factory Calibration Check FCC)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

Pomoću kalibracijske funkcije (FCC) možete provjeriti točnost temperature stanice za popravak i izjednačiti eventualna odstupanja. Da biste to učinili, temperatura vrha lemlila mora se izmjeriti vanjskim uređajem za mjerenje temperature i mjernom sondom za temperaturu koja je dodijeljena lemlilu. Prije kalibracije mora se odabrati odgovarajući kanal.

1. Temperaturni senzor (0,5 mm) vanjskog uređaja za mjerenje temperature uveste u mjernu sondu za temperaturu.
2. Odaberite stavku izbornika FCC u izborniku 2.
3. a) Pritisnite tipku DOWN. -> Odabrana je kalibracijska točka 100 °C/210 °F.
b) Pritisnite tipku UP. -> Odabrana je kalibracijska točka 450 °C/840 °F.
Vrh se potom zagrijava. Regulacijska kontrola treperi čim se postigne stalna temperatura.
4. Usporedite prikazane temperature uređaja za mjerenje s prikazom na zaslonu.
5. **WR 2:** Pritisnite tipku $\uparrow 1 \cdot 2 \downarrow$ (Set), da bi potvrdili promijenjenu vrijednost.
WR 3M: Pritisnite tipku $\uparrow 1 \cdot 2 \cdot 3 \downarrow$ (Set), da bi potvrdili promijenjenu vrijednost.
Odstupanje temperature sada je vraćeno u početno stanje na 0. Time je dovršena kalibracija na 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F.

6. Tipkom UP ili DOWN na stanici za popravak namjestite razliku između prikazane vrijednosti na vanjskom uređaju za mjerenje i vrijednosti prikazane na stanici.
Maksimalno moguće temperaturno usklađivanje $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70^{\circ}\text{F}$).
WR 2: Pritisnite tipku $\uparrow 2 \downarrow$ da biste napustili stavku izbornika (EXIT).
WR 3M: Pritisnite tipku $\uparrow 3 \downarrow$ da biste napustili stavku izbornika (EXIT).
7. **WR 2:** Tipkom $\uparrow 2 \downarrow$ napustite izbornik 2.
WR 3M: Tipkom $\uparrow 3 \downarrow$ napustite izbornik 2.

Vraćanje kalibracije na tvorničke postavke

1. Odaberite stavku izbornika FCC u izborniku 2.
2. **WR 2:** Držite pritisnutu tipku $\uparrow 2 \downarrow$.
WR 3M: Držite pritisnutu tipku $\uparrow 3 \downarrow$.
3. Zatim istodobno pritisnite tipke UP i DOWN. Na zaslonu se pojavljuje „FSE“ (Factory Setting Enabled – Omogućene tvorničke postavke). Stanica za popravak ponovo je postavljena na tvorničku kalibraciju.

Aktivacija / Deaktivacija posebne tipke (SP Button)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

WR 2

Nakon aktivacije posebne tipke, njome se može izvršiti brzi prijelaz u izbornik 1. Prilikom napuštanja izbornika, posebnom tipkom pohranjuje se posljednja odabrana funkcija.

Mogućnost	Opis
OFF	Deaktivacija (tvornička postavka)
ON	Aktivacija posebne tipke

Aktivacija / Deaktivacija tipke ECO (ECO)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

WR 2

Nakon aktiviranja tipke ECO, njome je moguće prisilno odabrati način rada Standby za sve kanale. Zelena LED dioda svijetli i kanali se reguliraju na namještenu temperaturu pripravnosti (Standby). Ako se koristi stalak za uklapanje/isklapanje, ova se funkcija vraća u početni položaj prilikom uzimanja alata sa stalka.

Mogućnost	Opis
OFF	Deaktivacija (tvornička postavka)
ON	Aktivacija tipke ECO

Zaključavanje tipki HAP 200 (HAP LOC)

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

WR 3M

Pomoću ove funkcije mogu se promijeniti tvornički postavljene funkcije tipki na lemilu HAP 200. Prvim pritiskom tipke uređaja HAP 200 uređaj se uključuje, a drugim pritiskom tipke isključuje.

Mogućnost	Opis
OFF	Deaktivacija (tvornička postavka)
ON	HAP LOC se aktivira

Regulacijsko ponašanje

 reagira na lagan (kratak) pokret ► - 2 -

Funkcija određuje ponašanje zagrijavanja lemila radi postizanja namještene temperature alata.

Mogućnost	Opis
LO	sporo zagrijavanje
HI	brzo zagrijavanje

Vraćanje na tvorničke postavke (FSE)

Odaberite stavku FSE u izborniku 1.

WR 2: Držite pritisnutu tipku Γ 2 γ .

1. Otvorite izbornik za posebne funkcije „1“ (istovremeno držite pritisnutima tipke UP i DOWN 2 sekunde).

2. Držite pritisnutu tipku Γ 2 γ .

3. Zatim istodobno pritisnite tipke UP i DOWN. Na zaslonu se pojavljuje „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Stanica za popravak ponovo je postavljena na tvorničke postavke.

Vratite prilagodljive vrijednosti na radne postavke

1. Otvorite izbornik za posebne funkcije „2“ (istovremeno držite pritisnutima tipke UP i DOWN 4 sekunde)

2. Odaberite stavku izbornika „FCC“.

2. Držite pritisnutu tipku Γ 2 γ .

4. Zatim istodobno pritisnite tipke UP i DOWN. Na zaslonu se pojavljuje „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Stanica za popravak ponovo je postavljena na tvorničke postavke.

WR 3M: Držite pritisnutu tipku Γ 3 γ .

1. Otvorite izbornik za posebne funkcije „1“ (istovremeno držite pritisnutima tipke UP i DOWN 2 sekunde).

2. Pritisnite tipku Γ 3 γ i držite je pritisnutom.

3. Zatim istodobno pritisnite tipke UP i DOWN. Na zaslonu se pojavljuje „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Stanica za popravak ponovo je postavljena na tvorničke postavke.

Vratite prilagodljive vrijednosti na radne postavke

1. Otvorite izbornik za posebne funkcije „2“ (istovremeno držite pritisnutima tipke UP i DOWN 4 sekunde)

2. Odaberite stavku izbornika „FCC“.

2. Pritisnite tipku Γ 3 γ i držite je pritisnutom.

4. Zatim istodobno pritisnite tipke UP i DOWN. Na zaslonu se pojavljuje „FSE“.
(Factory Setting Enabled).

Stanica za popravak ponovo je postavljena na tvorničke postavke.

Stanica za popravak	WR 3M	WR 2
Dimenzije D x Š x V (mm)	273 x 235 x 102	
Dimenzije D x Š x V (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Mrežni napon	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Potrošnja energije	400 W	300 W
Klasa zaštite	I, Antistatičko kućište III, Alat za lemljenje	
Osigurač	Okidač prevelike struje 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperaturni (Ovisno o alatu) °C	50 - 450 (550)	
Temperaturni (Ovisno o alatu) °F	150 - 850 (999)	
Točnost temperature °C	± 9	
Točnost temperature °F	± 17	
Točnost temperature Vrući zrak °C	± 30	
Točnost temperature Vrući zrak °F	± 54	
Temperaturna stabilnost °C	± 2	
Temperaturna stabilnost °F	± 4	
Izjednačavanje potencijala	3,5 mm-es csatlakozó kilincset a hátlápon. (Stanje isporuke čvrsto uzemljenje, banana utikač nije ukopčan)	
Zaslon	LCD	
Sučelje USB	Upravljački uređaj opremljen je USB sučeljem za ažuriranje opreme, parametrisiranje i nadzor.	-
Pumpa (Pogon s prekidom (30/30) s)	Maks. niski tlak 0,7 bar Maks. transportirana količina 18 l/min Vruć zrak maks. 15 l/min	
Dodatna vakuumska pumpa	Maks. niski tlak 0,5 bar Maks. transportirana količina 1,7 l/min	-

Dojave o nepravilnostima i uklanjanje nepravilnosti

Poruka/simptom	Mogući uzrok	Mjere za otklanjanje kvara
Zaslon „- - -“	☐ Alat nije prepoznat ☐ Alat je neispravan	☐ Provjeriti priključak alata na uređaju ☐ Provjeriti priključeni alat
Nema funkcije zaslona (prikazati OFF)	☐ Nema mrežnog napona	☐ Uključiti mrežnu sklopku ☐ Provjeriti mrežni napon ☐ Provjeriti osigurač uređaja
Nema vakuuma na lemilu za odlemljivanje	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Mlaznica za odlemljivanje začepljena ☐ Pumpa u kvaru	☐ Priključiti vakuumsko crijevo na vakuumski priključak ☐ Servisirati mlaznicu za odlemljivanje pomoću alata za čišćenje
Nedovoljno vakuuma na lemilu za odlemljivanje	☐ Kartuša filtra na lemilu za odlemljivanje je puna ☐ Glavni filter pun	☐ Zamijeniti kartušu filtra na lemilu za odlemljivanje ☐ Zamijeniti glavni filter na stanici za lemljenje
nema zraka na lemilu na vrući zrak	☐ Crijevo za zrak nije priključeno ☐ Glavni filter pun	☐ Crijevo za zrak priključiti ili provjeriti ☐ Zamijeniti glavni filter na stanici za lemljenje

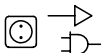
Simboli



Pažnja!



Pročitati upute za upotrebu!



Prije provedbe bilo kakvih radova na uređaju, uvijek izvući utikač iz utičnice.



Dizajn i radno mjesto sa zaštitom od elektrostatskog izboja (ESD)



Izjednačavanje potencijala



CE znak



Britanski znak suglasnosti



Osigurač



Transformator sigurnosti



Lemljenje



Odemljivanje



Vrući zrak



Zbrinjavanje

Ne bacajte električne alate u kućni otpad! Sukladno Europskoj direktivi 2012/19/EU o dotrajanim električnim i elektroničkim uređajima i implementacije u nacionalne zakone neuporabljivi električni alati moraju se skupljati zasebno i reciklirati na ekološki prihvatljiv način.

Vršite zbrinjavanje zamijenjenih elemenata uređaja, filtra ili dotrajalih uređaja sukladno propisima Vaše države.

Jamstvo

Prava kupca na uklanjanje nedostataka proizvoda zastarijevaju za godinu dana od dana isporuke kupcu. To ne vrijedi za prava kupca na regres sukladno članovima 478, 479 Građanskog zakonika.

Na temelju jamstva koje smo dali preuzimamo odgovornost samo ako smo jamstvo za svojstva ili vijek trajanja dali u pismenom obliku uz uporabu pojma „Jamstvo“.

Jamstvo prestaje u slučaju nepravilne uporabe i ako nekvalificirane osobe vrše zahvate na proizvodu.

Pridržavamo pravo na tehničke preinake!

Informacije možete naći na internetskoj stranici www.weller-tools.com.

Благодарим вас за доверие, оказанное вами при покупке этого устройства.

Устройство было изготовлено в соответствии с самыми строгими стандартами качества, которые обеспечивают его безукоризненное функционирование.



Внимательно изучите данное руководство по эксплуатации и прилагаемые инструкции по технике безопасности перед вводом в эксплуатацию и началом работы с устройством.

Храните данное руководство по эксплуатации в месте, доступном для всех пользователей.

Это руководство по эксплуатации содержит важную информацию по надлежащему вводу в эксплуатацию, обслуживанию, техническому обслуживанию и самостоятельному устранению простых неисправностей.

Устройство изготовлено в соответствии с современным уровнем техники и общепризнанных правил техники безопасности.

Тем не менее, существует риск травмирования людей и причинения материального ущерба, если вы не соблюдаете указаний по технике безопасности, содержащиеся в прилагаемом буклете, и предупреждений, приведенных в данном руководстве.

Инструкции по технике безопасности

Не разрешается использование насоса детьми и подростками до 16 лет, а также лицами, не ознакомившимися с руководством по эксплуатации. Дети должны находиться под постоянным наблюдением, чтобы они не использовали устройство в качестве игрушки. Данный насос не предназначен для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, психическими или умственными возможностями, недостаточным опытом и/или знаниями.



Внимание! Удар током

В результате неправильного подсоединения блока управления возникает опасность поражения электрическим током и повреждения устройства.

- ☐ Внимательно прочитайте прилагаемые указания по технике безопасности, указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве по эксплуатации, а также в руководстве по эксплуатации вашего блока управления перед вводом в эксплуатацию и соблюдайте содержащиеся в них меры предосторожности.
- ☐ Подсоединяйте только инструменты WELER.

В неисправном устройстве оголенные провода могут находиться под напряжением или защитные провода могут не выполнять свою функцию.

- ☐ Ремонтные работы должны выполнять специалисты, прошедшие обучение в компании Weller.
- ☐ При повреждении сетевого кабеля он подлежит замене на специально подготовленный сетевой кабель, который можно получить в организации, осуществляющей послепродажное обслуживание.

**Внимание! Опасность ожога**

Во время работы блока управления существует опасность ожогов на паяльном инструменте. После отключения инструменты могут в течение длительного времени оставаться горячими.

- ☐ Если паяльный инструмент не используется, всегда храните его в безопасном месте.
- ☐ Подводите вакуум и горячий воздух только к предназначенным для этого разъемам.
- ☐ Не направляйте термофен на людей или горючие предметы.

**Внимание! Опасность пожара и взрыва!****Опасность пожара от горячих инструментов**

- ☐ Если паяльный инструмент не используется, всегда храните его в безопасном месте.
- ☐ Не направляйте термофен на людей или горючие предметы.
- ☐ Держите взрывоопасные и горючие предметы вдали.
- ☐ Не накрывайте инструмент.

**Внимание! Опасность травмирования**

Во время транспортировки устройство или его части могут выпасть.

Использование по назначению

Блок подготовки воздуха для паяльных инструментов WELLER.

Используйте ремонтную станцию исключительно для целей, указанных в руководстве по эксплуатации, для пайки и выпайки при условиях, указанных в настоящем документе.



Отсасывание горючих газов и жидкостей не разрешено

Инструмент разрешается эксплуатировать только с правильно установленными и предназначенными для этого патронами фильтра.

Замените заполненные патроны фильтра.

Используйте инструмент только в помещениях. Защищайте от воздействия влаги и от прямого солнечного излучения.

Использование по назначению также подразумевает, что вы

- ☐ соблюдайте данное руководство по эксплуатации,
- ☐ соблюдаете все дополнительные сопроводительные документы,
- ☐ соблюдайте национальные правила предупреждения несчастных случаев по месту использования.

Изготовитель не несет ответственности за самовольное внесение изменений в конструкцию устройства.

Группы пользователей

По причине возникновения различных рисков и потенциальных опасностей некоторые рабочие операции разрешается выполнять только обученным квалифицированным специалистам.

Для Вашей безопасности

Рабочая операция	Группы пользователей
Установка параметров пайки	Квалифицированный персонал с техническим образованием
Замена электрических запасных деталей	Профессиональный электрик
Установка интервалов технического обслуживания	Специалист по технике безопасности
Обслуживание Замена фильтра	Неспециалисты
Обслуживание Замена фильтра Замена электрических запасных деталей	Ученики производственно-технического обучения под руководством и наблюдением квалифицированного специалиста, обладающего соответствующим образованием

Ввод устройства в эксплуатацию

Внимание!

Соблюдайте соответствующие руководства по эксплуатации подключаемых устройств.

Вводите устройство в эксплуатацию так, как описано в главе „Ввод в эксплуатацию“.



Убедитесь, что напряжение сети соответствует параметрам, указанным на заводской табличке.

Перед подсоединением устройства к розетке убедитесь, что оно выключено.

После включения прибора микропроцессор выполняет самодиагностику, при этом все сегменты включаются на короткое время.

Пайка и выпайка

Выполняйте паяльные работы в соответствии с руководством по эксплуатации подсоединенного паяльного инструмента.

Обращение с жалами паяльников

- ☐ Перед первым нагревом смочите луженую часть жала для селективной пайки припоем. Это устраняет слои окисной пленки, образующейся при хранении, и неровности жала.
- ☐ Во время перерывов в пайке и перед тем, как отложить паяльник в сторону, следите за тем, чтобы жало было хорошо облужено.
- ☐ Не используйте агрессивные флюсы.
- ☐ Всегда следите за правильностью установки жала.
- ☐ Выбирайте наиболее низкую рабочую температуру.
- ☐ Подсоединить воздушный шланг от ресивера к WXA 2 или проверить
Переведите выход робота обратно в режим Stop&Go или используйте передний разъем RS 232.

- ☐ Для замены всасывающих форсунок в нагретом состоянии используйте клещи для выпайки PDN.
- ☐ По соображениям безопасности рекомендуется очищать выпаивающий инструмент в холодном состоянии.
- ☐ Смочите жало припоем, прежде чем отложить паяльник на длительное время.
- ☐ Наносите припой непосредственно на место пайки, а не на жало.
- ☐ Используйте соответствующий инструмент для смены жал.
- ☐ Не прикладывайте механическую силу к жалу.

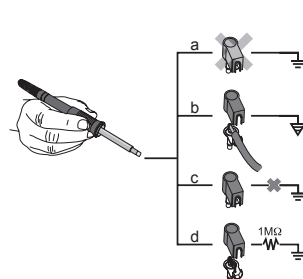
Внимание

Блоки управления отрегулированы на средний размер жала. При замене жала или использовании других форм острия могут возникнуть отклонения.

Отключение при перегрузке

Для предотвращения перегрузки станции, при превышении нагрузки мощность автоматически снижается.

Выравнивание потенциалов



Благодаря различной схеме подключения гнезда 3,5 мм возможны 4 варианта:

a	С жестким заземлением	Без сетевой вилки (состояние при поставке).
b	Выравнивание потенциалов	С сетевой вилкой, уравнивательный провод на среднем контакте.
c	Беспотенциальный	С сетевой вилкой
d	С мягким заземлением	С сетевой вилкой и припаянным резистором. Заземление через выбранный резистор

Выполнение обновления микропрограммного обеспечения (WR 3M)

Внимание

Блок управления оснащен миниатюрным USB-интерфейсом. Для обеспечения возможности использования USB-интерфейса предусмотрено специальное программное обеспечение Weller, с помощью которого вы можете выполнять обновление программного обеспечения («Инструмент для обновления встроенного ПО») в своем блоке управления.

Уход и техническое обслуживание



Внимание!

<Перед началом любых работ выньте сетевую вилку устройства из розетки.



Внимание!

Используйте только оригинальные запасные части WELLER.



Внимание! Опасность ожога

- ☐ Замена жал только в холодном состоянии
- ☐ Замена насадок и чистка только в нагретом состоянии с помощью пригодного инструмента
- ☐ Замена нагретых насадок только с помощью пригодного инструмента
- ☐ Очистка и замена емкости для сбора припоя только в холодном состоянии

При наличии загрязнений очистить панель управления с помощью соответствующей чистящей салфетки.

Замена фильтра

Регулярно проверяйте вакуумный фильтр и, при необходимости, заменяйте.

Внимание!

Разрушение вакуумного насоса при работе без фильтра.

- ☐ Прежде чем приступить к выполнению пайки, проверьте, установлен ли главный фильтр!

С использованными фильтрами необходимо обращаться как со спецотходами.

Передавайте на утилизацию замененные детали устройства, фильтры и устаревшие устройства в соответствии с нормативными постановлениями вашей страны.

Работайте с использованием подходящего защитного оснащения.

Темпер. ожидания (STANDBY)

 Вызов меню ► - 1 -

После активации функции Setback или при нажатии кнопки ECO (WR 2) температура автоматически снижается до температуры режима ожидания. Фактическая температура отображается путем мигающей индикации. <На дисплее появляется индикация «STANDBY».

Время снижения температуры (SETBACK)

 Вызов меню ► - 1 -

Если паяльный инструмент не используется, по истечении времени ожидания температура снижается до температуры режима ожидания. На дисплее появляется индикация «SETBACK».

При нажатии клавиш со стрелками вверх/вниз или ECO (WR 2) состояние ожидания заканчивается.

В зависимости от инструмента состояние ожидания может отменяться по сигналу от сенсорного выключателя или подставки.

Опция	Описание
0 min	Деактивировано (заводская настройка)
ON	При наличии подставки после откладывания паяльника система тотчас переключается на температуру режима ожидания
1-999 min	Время снижения температуры настраивается индивидуально

Время AUTO-OFF (Время автоматического выключения)

 Вызов меню ► - 1 -

Если паяльный инструмент не используется, после окончания действия функции AUTO-OFF (автоматическое выключение) паяльный инструмент отключается.

Фактическая температура отображается в виде мигающей индикации и показывает остаточную теплоту. На дисплее появляется индикация «OFF». При температуре ниже 50 °C (122 °F) появляется мигающая полоска

Опция	Описание
0 min	Деактивировано (заводская настройка)
1-999 min	Время AUTO-OFF (автоматического выключения), настраивается индивидуально.

Температура-Корректировка (Корректировка)

 Вызов меню ► - 1 -

С помощью ввода температурного сдвига можно откорректировать фактическую температуру жала паяльника в пределах $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Температурное окно (WINDOW)

 Вызов меню ► - 1 -

Основываясь на заданной зафиксированной температуре, диапазон температуры $\pm 1-99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1-180\text{ }^{\circ}\text{F}$) можно установить с помощью функции WINDOW. Для обеспечения возможности использования функции WINDOW ремонтная станция должна находиться в заблокированном состоянии.

Единицы измерения температуры (°C/°F)

 Вызов меню ► - 1 -

Опция	Описание
°C	Цельсий
°F	Фаренгейт

Макс. время подачи горячего воздуха (HAP On)

Вызов меню ► - 1 -

Продолжительность включения потока горячего воздуха HAP 200 можно ограничить шагами по 1 с от 0 до 60 с. В этом случае установленная температура будет одинаковой для всех 3 каналов.

Заводской настройкой является с („OFF“ (ВЫКЛ)), т.е. поток воздуха активируется при нажатой кнопке на термофене или при нажатом опциональном педальном выключателе.

Опция	Описание
OFF	продолжительность не определена(заводская настройка)
1-60 s	настраивается индивидуально

Подвод вакуума (VAC On)

Вызов меню ► - 1 -

Для предотвращения преждевременного запуска насоса или для обеспечения определенного времени прогрева места пайки можно установить задержку включения

Опция	Описание
0 sec	OFF: Функция подвода вакуума выключена (заводская настройка)
1-9 sec	ON: Время подвода вакуума, регулируется индивидуально

Выбег вакуума (VAC Off)

Вызов меню ► - 1 -

Для предотвращения засорения демонтажного паяльника можно установить время выбега вакуума.

(Заводская установка 2 s)

Опция	Описание
0 sec	OFF: Функция выбега вакуума выключена (заводская настройка)
1-5 sec	ON: Время выбега вакуума, регулируется индивидуально

заблокировать функцию

Вызов меню ► - 1 -

После включения блокировки на паяльной станции можно управлять только следующими клавишами:

WR 2: $\uparrow$ 1 $\downarrow$, $\uparrow$ 1-2 $\downarrow$, $\uparrow$ 2 $\downarrow$, ECO, AIR

WR 3M: $\uparrow$ 1 $\downarrow$, $\uparrow$ 2 $\downarrow$, $\uparrow$ 3 $\downarrow$, $\uparrow$ 1-2-3 $\downarrow$, Pick Up, AIR

Изменять все остальные настройки можно только после разблокировки.

Внимание

Если действительно необходимо предоставить возможность выбора только для одного температурного значения, нужно установить все кнопки управления (кнопки фиксированной температуры) на одинаковое значение температуры.

Блокировка паяльной станции

Выберите пункт меню. На дисплее появляется индикация «OFF». Символ ключа мигает.

Установите желаемый трехсимвольный код блокировки (в диапазоне 001-999) с помощью кнопки

UP / DOWN (вверх/вниз).

WR 2: Нажмите и удерживайте клавишу $\uparrow$ 2 $\downarrow$ в течение 5 с.

WR 3M: Нажмите и удерживайте клавишу $\uparrow$ 3 $\downarrow$ в течение 5 с.

Код блокировки сохраняется в памяти.

Также появляется символ ключа.

Разблокировка паяльной станции

1. Выберите пункт меню. На дисплее появляется индикация «ON».
2. Установите трехсимвольный код блокировки с помощью кнопок UP / DOWN (вверх/вниз).
3. **WR 2:** Нажмите клавишу $\uparrow$ 2 $\downarrow$.
WR 3M: Нажмите клавишу $\uparrow$ 3 $\downarrow$.
4. Паяльная станция разблокирована. Дисплей переключается на главное меню.

Забыли код?

Просим обратиться в нашу сервисную службу:
technical-service@weller-tools.com

Порог манометра (LEVEL)

Вызов меню ► - 2 -

С помощью этой функции можно определять интервал технического обслуживания демонтажного паяльника. При этом задается значение в мбар, при котором электрический манометр выдает предупреждающее сообщение при загрязненной системе всасывания (светодиод вакуумного насоса меняет цвет с зеленого на красный). Установленное значение зависит от используемых насадок.

Регулируемый -400 mbar до -800 mbar

Заводская установка -600 mbar

1. Система (наконечники и фильтры) должны быть свободны.
2. Выбрать в меню пункт „Порог манометра“.
3. Установите значение давления „Порог манометра“ с помощью кнопки UP (вверх) или DOWN (вниз). Система светодиодного контроля регулировки переключается с красного цвета на зеленый и обратно. С помощью кнопки UP (вверх) увеличьте вакуум на 50 мбар до 80 мбар, сожмите вакуумный шланг и проверьте, переключится ли контрольная лампа с зеленого цвета на красный.

Идентификатор паяльной станции (Remote ID)

Вызов меню ► - 2 -

WR 3M

Каждой паяльной станции можно присвоить специальный идентификатор (Remote ID), с помощью которого ее можно однозначно идентифицировать с помощью интерфейса USB.

Опция	Описание
0-999	настраивается индивидуально

Калибровка (Factory Calibration Check FCC)

Вызов меню ► - 2 -

Функция FCC (Factory Calibration Check — проверка фабричной калибровки) позволяет проверять точность температуры ремонтной станции и корректировать возможные отклонения. Для этого необходимо измерить температуру жала с помощью внешнего термометра и закрепленного за паяльным инструментом зонда для измерения температуры. Перед выполнением калибровки необходимо также выбрать соответствующий канал.

1. Введите датчик температуры (0,5 мм) внешнего термометра в зонд для измерения температуры.
2. Выберите пункт меню «FCC» в меню 2.
3. а) Нажмите клавишу со стрелкой вниз . -> Выбирается точка калибровки 100 °C / 210 °F.
б) Нажмите клавишу со стрелкой вверх . -> Выбирается точка калибровки 450 °C / 840 °F. Жало нагревается. Индикатор системы контроля регулировки мигает, пока температура остается постоянной.
4. Сравните значения температуры, отображаемые на внешнем термометре, с индикацией на дисплее паяльной станции.

5. **WR 2:** Нажмите клавишу Γ 1-2 Γ (Set) для подтверждения измененного значения.
WR 3M: Нажмите клавишу Γ 1-2-3 Γ (Set) для подтверждения измененного значения. Отклонение температуры сбрасывается на 0. Калибровка при 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F завершена.
6. Установите разность между значением на внешнем термометре и значением на паяльной станции с помощью клавиши со стрелкой вверх или со стрелкой вниз. Максимально возможная коррекция температуры составляет ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Для выхода из пункта меню используйте клавишу Γ 2 Γ (EXIT).
WR 3M: Для выхода из пункта меню используйте клавишу Γ 3 Γ (EXIT).
7. **WR 2:** Нажмите клавишу Γ 2 Γ для выхода из меню 2.
WR 3M: Нажмите клавишу Γ 3 Γ для выхода из меню 2.

Возвращение калибровки к заводским установкам

1. Выберите пункт меню «FCC» в меню 2.
2. **WR 2:** Нажмите и удерживайте клавишу Γ 2 Γ .
WR 3M: Нажмите и удерживайте клавишу Γ 3 Γ .

Возвращение к заводским установкам (FSE)

Выберите пункт меню «FSE» в меню 1.

WR 2:Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 2 \downarrow$.

1.Открыть меню выбора специальных функций «1» (одновременно нажмите и удерживайте в течение 2 с клавиши со стрелкой вверх и со стрелкой вниз)

2. Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 2 \downarrow$.

3.После этого одновременно нажмите клавиши со стрелками вверх и вниз. На дисплее появляется индикация «FSE».

(Factory Setting Enabled).

Заводские установки для ремонтной станции восстановлены.

Возвращение регулировочных значений к заводским установкам

1. Открыть меню выбора специальных функций «2» (одновременно нажмите и удерживайте в течение 4 с клавиши со стрелкой вверх и со стрелкой вниз)

2. Выберите пункт меню «FCC».

2. Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 2 \downarrow$.

4. После этого одновременно нажмите клавиши со стрелками вверх и вниз. На дисплее появляется индикация «FSE».

(Factory Setting Enabled).

Заводские установки для ремонтной станции восстановлены.

WR 3M: Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 3 \downarrow$.

1. Открыть меню выбора специальных функций «1» (одновременно нажмите и удерживайте в течение 2 с клавиши со стрелкой вверх и со стрелкой вниз)

2. Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 3 \downarrow$.

3. После этого одновременно нажмите клавиши со стрелками вверх и вниз. На дисплее появляется индикация «FSE».

(Factory Setting Enabled).

Заводские установки для ремонтной станции восстановлены.

Возвращение регулировочных значений к заводским установкам

1. Открыть меню выбора специальных функций «2» (одновременно нажмите и удерживайте в течение 4 с клавиши со стрелкой вверх и со стрелкой вниз)

2. Выберите пункт меню «FCC».

2. Нажмите и удерживайте клавишу $\Gamma 3 \downarrow$.

4. После этого одновременно нажмите клавиши со стрелками вверх и вниз. На дисплее появляется индикация «FSE».

(Factory Setting Enabled).

Заводские установки для ремонтной станции восстановлены.

Технические характеристики

RU

Ремонтная станция	WR 3M	WR 2
Размеры (Д x Ш x В) (mm)	273 x 235 x 102	
Размеры (Д x Ш x В) (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Сетевое напряжение	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Потребляемая мощность	400 W	300 W
Класс защиты	I, Антистатический кожух III, Паяльный инструмент	
Предохранитель	Расцепитель максимального тока 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Температура (В зависимости от инструмента) °C	50 - 450 (550)	
Температура (В зависимости от инструмента) °F	150 - 850 (999)	
Точность установки температуры °C	± 9 ± 17	
Точность установки температуры °F		
Точность установки температуры Нагретый воздух °C	± 30	
Точность установки температуры Нагретый воздух °F	± 54	
Температурная стабильность °C	± 2	
Температурная стабильность °F	± 4	
Выравнивание потенциалов	Через гнездо 3,5 мм на обратной стороне устройства. (Состояние при поставке: с жестким заземлением, штепсельный контакт не подсоединен)	
Дисплей	LCD	
Интерфейс USB	Блок управления оснащен интерфейсом USB для обновления микропрограммного обеспечения, параметрирования и мониторинга.	-
Насос (Повторно-кратковременный режим работы (30/30) s)	Макс. вакуум 0,7 bar Макс. производительность 18 l/min Нагретый воздух макс. 15 l/min	
Дополнительный вакуумный насос	Макс. вакуум 0,5 bar Макс. производительность 1,7 l/min	-



Сообщения о неисправностях и устранение неисправностей

Сообщение/симптом	Возможная причина	Способы устранения
Индикация „- - -“	☐ Не распознан инструмент ☐ Неисправность инструмента	☐ Проверить подсоединение инструмента к устройству ☐ Проверить подсоединенный инструмент
Дисплей не функционирует (дисплей выкл)	☐ Отсутствует напряжение сети	☐ Включить главный выключатель ☐ Проверить напряжение сети ☐ Проверить предохранитель устройства
Отсутствует вакуум в демонтажном паяльнике	☐ Vakuum nicht angeschlossen ☐ Засорение сопла для выпайки ☐ Неисправность насоса	☐ Подсоединить вакуумный шланг к вакуумному разъему ☐ Провести техническое обслуживание сопла выпайки с помощью инструмента для чистки
Недостаточный вакуум в демонтажном паяльнике	☐ Патрон фильтра на демонтажном паяльнике переполнен ☐ Главный фильтр наполнен	☐ Заменить патрон фильтра на демонтажном паяльнике ☐ Заменить фильтрующий элемент основного фильтра паяльной станции
Из термофена не поступает воздух	☐ Воздушный шланг не подсоединен ☐ Главный фильтр наполнен	☐ Подсоедините или проверьте воздушный шланг ☐ Заменить фильтрующий элемент основного фильтра паяльной станции

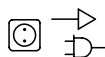
Символы



Внимание!



Прочтите руководство по эксплуатации!



Перед проведением любых работ всегда вынимайте сетевую вилку устройства из розетки.



Дизайн и рабочее место выполняют требования защиты от электростатических разрядов



Выравнивание потенциалов



Знак CE



Британский знак соответствия



Предохранитель



Предохранительный трансформатор



Пятна



Выпаивать



Нагретый воздух



Утилизация

Не утилизируйте электроинструменты вместе с бытовыми отходами! Согласно директиве 2012/19/EU по отходам электрического и электронного оборудования и гармонизированным национальным стандартам, бывшие в употреблении электроприборы и электроинструменты подлежат отдельной утилизации с целью их последующей экологически безопасной переработки.

Передавайте на утилизацию замененные детали устройства, фильтры и устаревшие устройства в соответствии с нормативными постановлениями вашей страны.

Гарантия

Гарантийные требования покупателя истекают через год после доставки. Это не относится к регрессным требованиям покупателя в соответствии с §§ 478, 479 ГК РФ.

Мы будем нести ответственность по предоставленной нами гарантии только в том случае, если гарантия качества или долговечности была предоставлена нами в письменной форме и с использованием термина „Гарантия“.

Гарантия аннулируется при ненадлежащем использовании или в результате вмешательства, предпринятого неквалифицированными лицами.

Оставляем за собой право на технические изменения!

Для получения дополнительной информации обратитесь
www.weller-tools.com.

DE EU Konformitätserklärung

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:

EN EC declaration of conformity

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:

ES Declaración de conformidad de la UE

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

FR Déclaration CE de conformité

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes:

IT Dichiarazione CE di conformità

Dichiariamo che i prodotti dotati di contrassegno adempiano alle seguenti Direttive:

PT Declaração de conformidade da UE

Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:

NL EU-conformiteitsverklaring

We verklaren dat de beschreven producten de bepalingen van volgende richtlijnen vervullen:

SV EU-försäkran om överensstämmelse

Vi deklarerar att de betecknade produkterna uppfyller bestämmelserna i följande riktlinjer:

DK EU- overensstemmelseserklæring

Vi erklærer, at de nævnte produkter opfylder bestemmelserne i følgende direktiver:

FI EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Täten vakuutamme, että kuvutatut tuotteet täyttävät seuraavien direktiivien määräykset:

GR Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ

Δηλώνουμε, ότι τα χαρακτηρισμένα προϊόντα πληρούν τις διατάξεις των ακόλουθων οδηγιών:

TR AB uygunluk beyanı

Adı geçen ürünlerin, aşağıda yer alan yönetmelerdeki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz:

CZ EU prohlášení o shodě

Prohlašujeme, že označené produkty splňují ustanovení následujících směrnic:

PL Deklaracja zgodności UE

Niniejszym oświadczamy, że wymienione produkty spełniają poniższe wytyczne:

HU EU-megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a megnevezett termékek teljesítik a következő irányelvek előírásait:

SK EÚ vyhlásenie o zhode

Vyhlasujeme, že uvedené výrobky spĺňajú ustanovenia nasledujúcich nariadení:

SL Izjava EU o skladnost

Izjavljamo, da imenovani izdelki izpolnjujejo določila naslednjih direktiv:

EE ELi vastavusdeklaratsioon

Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmise direktiivi sätetele:

LV ES atbilstības deklarācija

Mēs deklarējam, ka norādītie produkti atbilst tālāk uzskaitīto regulu noteikumiem:

LT ES atitikties deklaracija

Mes patvirtiname, kad aprašyti gaminiai atitinka toliau nurodytų direktyvų nuostatas:

BG ЕС декларация за съответствие

Ние декларираме, че назованите продукти изпълняват изискванията на следните Директиви:

RO Declarația de conformitate UE

Declarăm că produsele nominalizate îndeplinesc prevederile următoarelor directive:

HR EU izjava o skladnosti

Izjavljujemo da navedeni proizvodi ispunjavaju odredbe sljedećih smjernica:

RU Декларация соответствия ЕС

Заявляем, что указанные продукты выполняют требования следующих директив:

CE Besigheim, 2022-04-11



Philippe Buidin
Managing director

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.
Authorised to compile technical documentation.
Autoriza la recopilación de la documentación técnica.
autorise à réunir les documentations techniques.
Autoriza la recopilación de la documentación técnica.
Incaricati di redigere la documentazione tecnica.
Responsável pela compilação da documentação técnica.
Gevolmachtigd om de technische documenten samen te stellen.
Bemyndigad sammanställning av tekniskt underlag.
Bemyndigad udarbejdelse af den tekniske dokumentation.
Teknisten asiakirjojen laadintaan valtuutettu.
Εξουσιοδοτημένος για την κατάρτιση του τεχνικού φακέλου.
Teknik belgelerin oluşturulması için tam yetkiye sahiptir.
Zmocnĕn k sestavení technické dokumentace.
Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej.
A műszaki dokumentáció összeállítására jogosult személy.
Splnomoĕhuje zostaviť technické podklady.
Pooblašĕeni za sestavljanje tehniĕne dokumentacije.
Volitatud koostama tehnilisi andmeid.
Pilnvarots izstrādāt tehnisko dokumentāciju.
Asmuo, įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją.
Упълномощен за съставяне на техническата документация.
Împuternicit cu redactarea documentaĕiei tehnice.
Opunomoĕen za prikupljanje tehniĕke dokumentacije.
Уполномоченный на составление технических документов.

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

EN UK declaration of conformity

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:

2008 No.1597, SI 2012 No.3032, SI 2016 No.1091

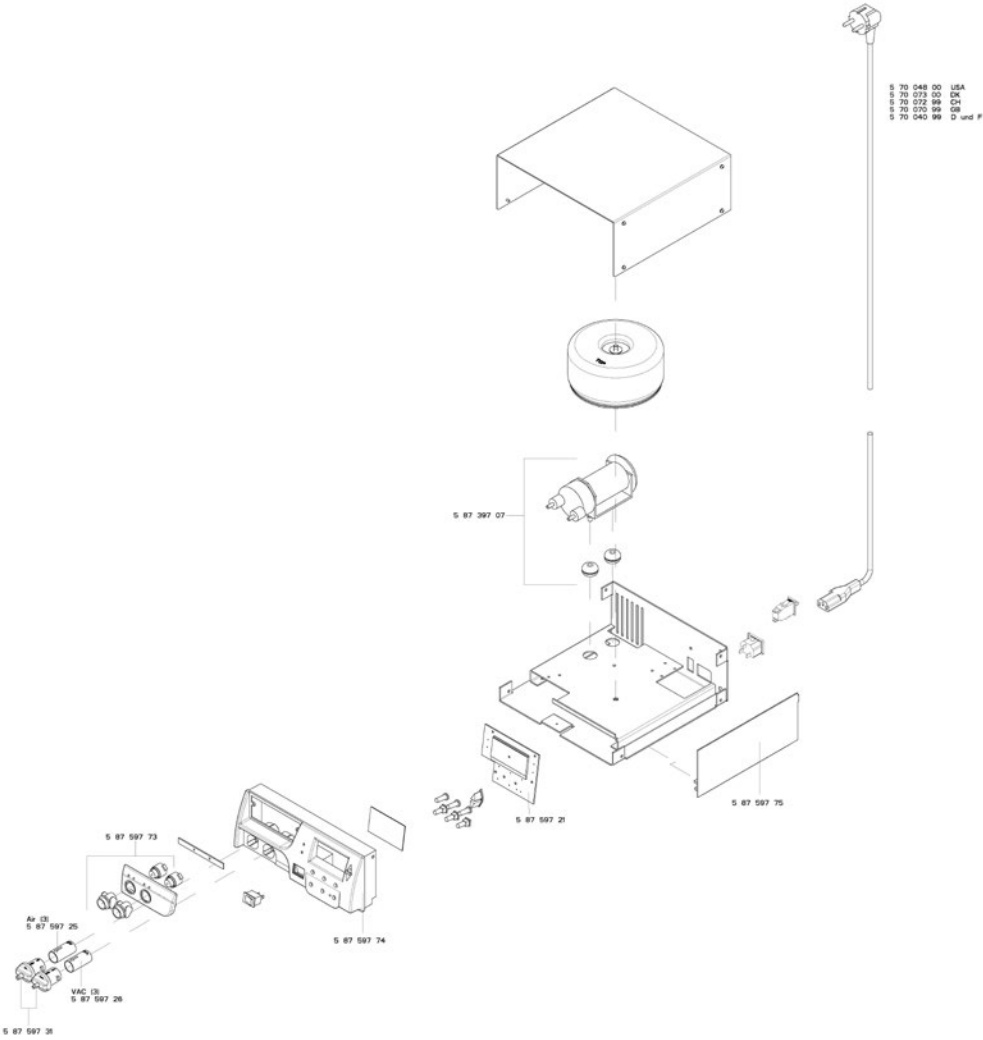
Besigheim, 2022-04-11

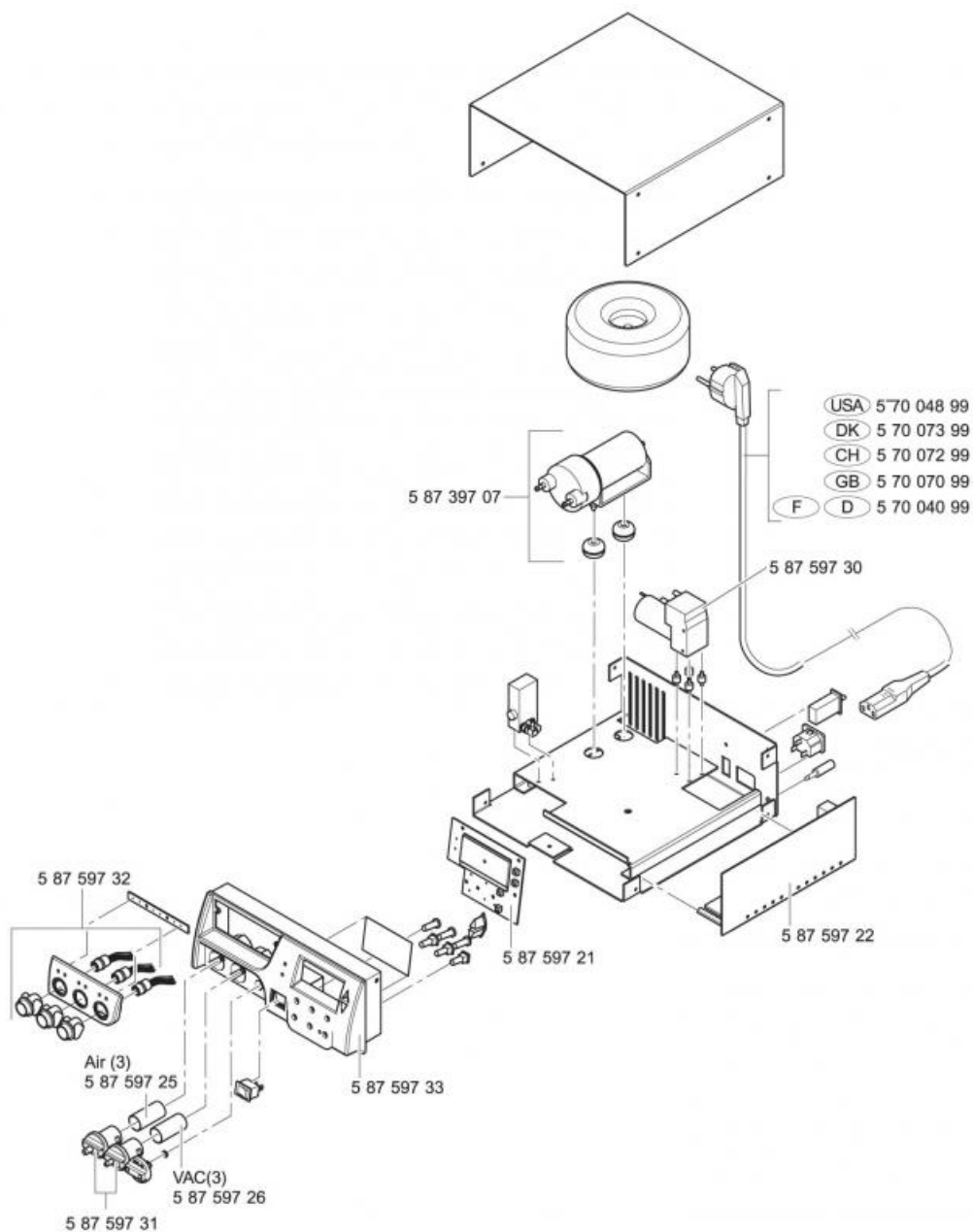


Philippe Buidin
Managing director

Authorised to compile technical documentation.

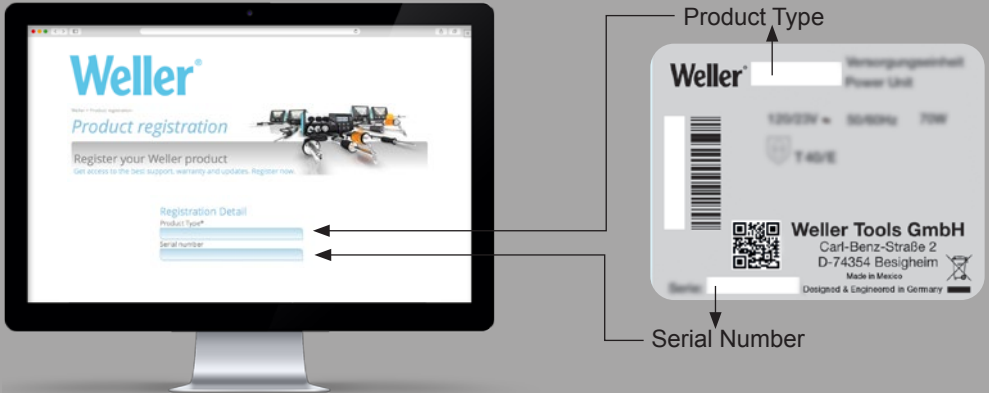
Apex tool Group (UK Operations) Limited
Piccadilly, Tamworth
Staffordshire B78 2ER





Product Registration

Produkt-Registrierung - Enregistrement produit - Registro de producto - 尊敬的客户您好



www.weller-tools.com/registration



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

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

USA

Apex Tool Group, LLC.
Weller Professional Tools Division
1000 Lufkin Road
Apex, NC 27539

+1 919-362-8381
info@weller-tools.com

CHINA

Apex Tool Group
Room 302A,
NO 177 Bibo Road
Shanghai, 201202

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

GREAT BRITAIN

Apex tool Group (UK Operations)
Limited
Piccadilly, Tamworth
Staffordshire B78 2ER

www.weller-tools.com

© 2022, Apex Tool Group, LLC.

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC.

Weller®