



EN: This Datasheet/Document is presented by the manufacturer.

Please visit our website for pricing and availability at www.hestore.hu.

Weller®

WP 120



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanim kilavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Achtung!	1
2. Beschreibung Technische Daten	1
3. Inbetriebnahme	1
4. Potentialausgleich	1
5. Arbeitshinweise	1
6. Zubehör	1

Table des matières

	Page
1. Attention!	2
2. Description Caractéristiques techniques	2
3. Mise en service	2
4. Compensation du potentiel	2
5. Utilisation	2
6. Accessoires	2

Inhoud

	Pagina
1. Attention!	3
2. Beschrijving Technische gegevens	3
3. Ingebruikneming	3
4. Potentiaalvereffening	3
5. Werkwijze	3
6. Toebehoren	3

Indice

	Pagina
1. Attenzione!	4
2. Descrizione Dati tecnici	4
3. Messa in esercizio	4
4. Equalizzazione del potenziale	4
5. Consigli per l'utilizzo dello stilo	4
6. Accessori	4

Table of contents

	Page
1. Caution!	5
2. Description Technical data	5
3. Placing into Operation	5
4. Equipotential Bonding	5
5. Instruction on Use	5
6. Accessories	5

Innehållsförteckning

	Sidan
1. Observera!	6
2. Beskrivning Tekniska data	6
3. Idrigtagning	6
4. Potentialutjämning	6
5. Arbetstips	6
6. Tillbehör	6

Indice

	Página
1. Atención!	7
2. Descripción Datos técnicos	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Compensación de potencial	7
5. Modo operativo	7
6. Accesorios	7

Indholdsfortegnelse

	Side
1. Bemærk!	8
2. Beskrivelse Tekniske data	8
3. Ibrugtagning	8
4. Potentialudligning	8
5. Arbejdsanvisninger	8
6. Tilbehør	8

Índice

	Página
1. Atenção!	9
2. Descrição Dados técnicos	9
3. Colocação em funcionamento	9
4. Compensação de potência	9
5. Instruções de trabalho	9
6. Acessórios	9

Sisällysluettelo

	Sivu
1. Huomio!	10
2. Kuvaus Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Potentialintaus	10
5. Työohjeet	10
6. Tarvikkeet	10

Πίνακας περιεχομένων

	Σελίδα
1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία	11
3. Θέση σε λειτουργία	11
4. Εξίσωση δυναμικού	11
5. Υποδείξεις εργασίας	11
6. Εξαρτήματα	11

İçindekiler

	Sayfa
1. Dikkat!	12
2. Tanım Teknik bilgiler	12
3. Devreye alma	12
4. Potansiyel dengelemesi	12
5. Çalışma uyarıları	12
6. Aksesuar	12

Obsah

1. Pozor!	13
2. Popis Technické údaje	13
3. Uvedení do provozu	13
4. Vyrovnání potenciálů	13
5. Pracovní pokyny	13
6. Příslušenství	13

Strana

Turinyś

1. Dėmesio!	19
2. Aprařymas Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudotis	19
4. Potencialų išlyginimas	19
5. Darbo nurodymai	19
6. Priedai	19

Puslapis

Spis treści

1. Uwaga!	14
2. Opis Dane techniczne	14
3. Uruchomienie	14
4. Wyrównanie potencjału	14
5. Wskazówki dot. pracy	14
6. Akcesoria	14

Strona

Satura

1. Uzmanību!	20
2. Apraksts Tehniskie dati	20
3. Lietošanas uzsākšana	20
4. Potenciāla izlīdzināšana	20
5. Norādes darbam	20
6. Piederumi	20

rādītājs

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	15
2. Leírás Műszaki adatok	15
3. Üzembevétele	15
4. Potenciálkiegyenlítés	15
5. Útmutató a munkához	15
6. Tartozékok	15

Oldal

съдържание

1. Внимание!	21
2. Описание	21
3. Започване на работа	21
4. Изравняване на потенциалите	21
5. Инструкции за работа	21
6. Принадлежности	21

страница

Obsah

1. Pozor!	16
2. Opis Technické parametre	16
3. Uvedenie do prevádzky	16
4. Vyrovnanie potenciálov	16
5. Pracovné pokyny	16
6. Príslušenstvo	16

Strana

Conținut

1. Atenție!	22
2. Descriere	22
3. Punerea în funcțiune	22
4. Egalizare de potențial	22
5. Instrucțiuni de lucru	22
6. Accesorii	22

Pagină

Vsebina

1. Pozor!	17
2. Tehnični opis Tehnični podatki	17
3. Pred uporabo	17
4. Izenačevanje potenciala	17
5. Navodila za delo	17
6. Pribor	17

Stran

Sadržaj

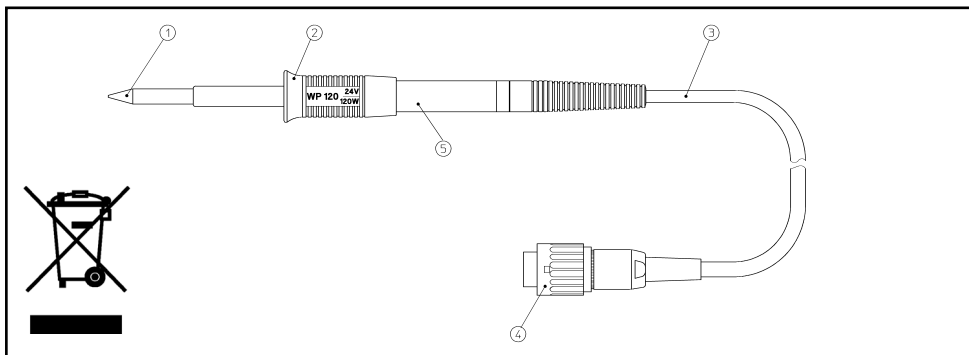
1. Pažnja!	23
2. Opis	23
3. Puštanje u pogon	23
4. Izjednačavanje potencijala	23
5. Napomene za rad	23
6. Pribor	23

Stranica

Sisukord

1. Tähelepanu!	18
2. Kirjeldus Tehnilised andmed	18
3. Kasutuselevõtt	18
4. Potentsiaalide ühtlustamine	18
5. Tööjuhised	18
6. Lisavarustus	18

Lehekül



Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

1. Lötspitze (XT-Serie)
2. Spitzenhalter und Griffteil
3. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
4. Verriegelbarer Anschlußstecker
5. Hinteres Griffteil

Plaats het soldeergereedschap bij nietgebruik altijd in de veiligheidshouder.

1. Soldeerpunt (XT-serie)
2. Punthouder en greepdeel
3. Temperatuurbestendige antistatische siliconeleiding
4. Vergrendelbare aansluitstekker
5. Achterste greepdeel

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.

1. Soldering Tip (XT series)
2. Tip Retainer and Grip area
3. Heat-Resistant Antistatic Silicone Rubber, Burn Resistant Cordset
4. Lockable connector plug
5. Rear grip area

Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.

1. Punta de soldar (serie XT)
2. Soporte para punta y mango
3. Cable de silicona antiestático y termorresistente
4. Conector con fijador
5. Parte trasera del mango

Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.

1. Ponta de solda (série XT)
2. Suporte de ponta e peça de pega
3. Cabo de silicone anti estática resistente à temperatura
4. Ficha de ligação bloqueável
5. Peça de pega traseira

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

1. Panne (série XT)
2. Porte-panne et poignée
3. Câble en silicone antistatique, résistant à la température
4. Connecteur de raccordement verrouillable
5. Poignée arrière

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

1. Punta di saldatura (serie XT)
2. Supporto punta e impugnatura
3. Conduttura in silicone antistatica termostabile
4. Connettore bloccabile
5. Impugnatura posteriore

När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.

1. Lödspets (XT-serie)
2. Spetshållare och greppdel
3. Temperaturbeständig, antistatisk silikonkabel
4. Låsbar anslutningskontakt
5. Bakre greppdel

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

1. Loddespid (XT-serie)
2. Spidsholder og greb
3. Temperaturbestandig antistatisk silikoneledning
4. Arrerterbart tilslutningsstik
5. Greb, bagende

Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.

1. Juottokärki (XT-sarja)
2. Kärjen pidin ja kahvaosa
3. Lämpötilan kestävä antistaattinen silikonijohto
4. Lukittava liitäntäpisteke
5. Takimmainen kahvaosa

Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.

1. Ακίδα συγκόλλησης (σειρά XT)
2. Στήριγμα ακίδας και λαβή
3. Ανθεκτικός στη θερμοκρασία αντιστατικός αγωγός σιλικόνης
4. Ασφαλιζόμενο φως σύνδεσης
5. Πίσω μέρος της λαβής

Havya aletini kullanmadığınızda her zaman güvenliğe göze yerleştiriniz.

1. Havya ucu (XT serisi)
2. Uç tutucusu ve tutamak bölümü
3. Isiya dayanıklı antistatik silikon hat
4. Kilitlenebilir bağlanti soketi
5. Arka tutamak bölümü

Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.

1. Pájecí hrot (série XT)
2. Držák hrotu a rukojeť
3. Antistatický silikonový kabel odolný proti teplotě
4. Zajišťovací připojovací zástrčka
5. Zadní část rukojeti

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonság tárolóba.

1. Forrasztócsúcs (XT-sorozat)
2. Csúcstartó és markolat
3. Hőálló antisztatikus szilikonvezeték
4. Reteszeltető csatlakozódugó
5. Markolat hátsó része

Če spajkálnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.

1. Spajkalna konica (serija XT)
2. Držalo konice in prijemalni del
3. Temperaturno obstojen antistatični silikonski kabel
4. Priključni vtič z možnostjo zaklepanja
5. Zadnji prijemalni del

Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.

1. Lituoklio antgalis (serija XT)
2. Atgalio laikiklis ir rankenos dalis
3. Atsparus karščiui antistatinis silikoninis laidas
4. Fiksuojamas kištukas
5. Galinė rankenos dalis

Nie używane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.

1. Grot lutowniczy (seria XT)
2. Mocowanie grotu oraz uchwyt
3. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
4. Blokowana wtyczka przyłączeniowa
5. Tylna część uchwytu

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.

1. Spájkovací hrot (séria XT)
2. Držiak hrotu a rukoväť
3. Antistatický silikónový kábel odolný proti teplote
4. Zaisťovacia pripájacia zástrčka
5. Zadná časť rukoväte

Kasutusvaheagadel asetage jooteööriist alati ohutushoidikule.

1. Jooteotsik (XT-seeria)
2. Otsiku hoidik ja käepide
3. Temperatuurikindel antistaatiline silikoonjuhe
4. Lukustatav ühenduspistik
5. Käepideme tagaosa

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.

1. Lodēšanas uzgalis (sērija XT)
2. Smailes turētājs un roktura daļa
3. Karstumizturīgs, antistatisks silikona vadojums
4. Fiksējams pieslēguma spraudnis
5. Roktura aizmugurējā daļa

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.

1. На крайник за поялник (серия XT)
2. Държач на крайника и част на дръжката
3. Термостойчив антистатичен силиконов проводник
4. Съединителен щекер с фиксиране
5. Задна част на дръжката

Depuneți întotdeauna scula de lipire metalică pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.

1. Vârf de lipit (seria XT)
2. Suport vârfuri și piesă mâner
3. Cablu antistatic, termorezistent, din silicon
4. Fișă de conectare cu posibilitate de blocare
5. Mâner posterior

Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatanik kada alat nije u uporabi.

1. vrh lemila (serija XT)
2. držač vrha i ručka
3. antistatički silikonski kabel otporan na temperaturu
4. priključni utikač s mogućnošću blokiranja
5. stražnja ručka

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WP 120 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

- Den Lötkolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden.
Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzin.
- Den heißen Lötkolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Der Lötkolben WP 120 zeichnet sich durch sein schnelles und präzises Erreichen der Lötspitzentemperatur aus. Durch ein besonders leistungsfähiges 120 W Heizelement wird ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und der kurzen Distanz vom Griff zur Lötspitze findet dieser Lötkolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf.

Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Durch die antistatische Ausführung Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt der Lötkolben alle Anforderungen der ESD-Sicherheit.

Technische Daten

Anschlussspannung:	24 V
Leistung:	120 W
Aufheizzeit:	ca. 14 sec. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. Temp.:	450°C (840°F)
Anschließbar an:	alle 120 W Versorgungseinheiten, WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeuges bringen. Den Anschlussstecker (4) in die Versorgungseinheit einstecken

und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlussmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.



5. Arbeitshinweise

Spitzenwechsel

- Lötkolben abkühlen
- Lötkolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
- Lötkolben am hinteren Griffteil (5) fest halten und Spitzenhalter (2) mit Rechtsdrehung abschrauben
- Spitzenhalter (2) nach vorne abziehen
- Lötspitze (1) befindet sich nun lose im Spitzenhalter (2)

Die Lötspitze / Messspitze nicht auf dem Reinigungsschwamm oder Kunststoffoberflächen ablegen bzw. abkühlen.

Bei der Verwendung von mehreren Lötspizentypen, wird empfohlen Lötspitze (1) und Spitzenhalter (2) zusammen als schnelles Wechselsystem zu benützen (siehe Seite 26).

Die Wärmeübertragungsflächen von Heizkörper und Lötspitze (1) sauber halten.

Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Ladungen mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Bei Lötarbeiten mit sehr geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Setbackfunktion beeinträchtigt sein.

6. Zubehör

Lötspitzen Bilder XT-Tips siehe Seite 24-27.

Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 28-29.

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder WP 120. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Éloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étaïn en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

Le fer à souder WP 120 se distingue par une montée rapide et précise à la température de panne requise. L'élément chauffant 120 W particulièrement performant permet d'obtenir un excellent comportement dynamique. Grâce à sa conception mince et à sa courte distance entre poignée et panne, ce fer convient pour une utilisation universelle allant du soudage fin au soudage intensif nécessitant un apport accru de chaleur.

Une ligne d'équipotentialité intégrée permet, si l'utilisateur le souhaite, d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. Grâce à son manche et à son câble antistatiques, le fer à souder remplit tous les critères de sécurité requis pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	120 W
Durée de chauffe:	env. 14 s
	50°C à 350°C (120°F - 660°F)
Température maxi.:	450°C (840°F)
Raccordement à:	toutes les stations 120 W
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Éloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Brancher le connecteur d'alimentation (4) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Une fois la durée de mise en température écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Compensation du potentiel

Si une compensation du potentiel avec la panne est souhaitée, elle peut être réalisée au travers de l'unité d'alimentation. Les possibilités de raccordement d'une ligne d'équipotentialité sont décrites dans la notice de l'unité d'alimentation.



5. Instructions d'emploi

Changement de panne

- Faire refroidir le fer à souder
- Tenir le fer à souder avec la panne dirigée légèrement vers le bas.
- Tenir le fer à souder au niveau de la poignée arrière (5) et dévisser le porte-panne (2) en tournant vers la droite
- Retirer le porte-panne (2) vers l'avant
- La panne (1) n'est plus fixée dans le porte-panne (2)

Ne pas stocker ou déposer la panne / la panne de mesure sur l'éponge de nettoyage ou sur des surfaces plastiques.

En utilisant plusieurs types de pannes, nous recommandons d'employer la panne (1) et le porte-panne (2) comme système rapide de remplacement. (Voir page 26)

Garder propre les surfaces de contact entre la panne (1) et l'élément chauffant pour maintenir le transfert de chaleur optimum.

Afin d'éviter les charges statiques, les plastiques antistatiques contiennent des substances conductrices, ce qui entraîne également une baisse des propriétés isolantes du plastique.

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

Pour des travaux de soudage avec un besoin très faible en chaleur, la fonction Setback est susceptible d'être entravée.

6. Accessoires

Pannes figure Pannes XT, voir les pages 24-27.

Vue éclatée, voir page 28-29.

Sous réserve de modifications techniques!

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

We danken u voor de aankoop van de Weller-soldeerbout WP 120 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsinstructies

- De soldeerbout altijd in de originele houder leggen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeer werktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

De soldeerbout WP 120 onderscheidt zich door het snel en precies bereiken van de soldeerpunttemperatuur. Door een bijzonder krachtig verwarmingselement van 120 W wordt een uitstekend, dynamisch gedrag bereikt. Samen met de slanke bouwvorm en de korte afstand van de greep naar de soldeerpunt is deze soldeerbout geschikt voor universeel gebruik van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden die meer warmte vereisen.

Met een geïntegreerde potentiaalvereffeningsleiding bestaat de mogelijkheid om een potentiaalvereffening met de soldeerpunt tot stand te brengen. Door de antistatische uitvoering van greep en toevoerleiding voldoet de soldeerbout aan alle vereisten van de ESD-veiligheid.

Technische gegevens

Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	120 W
Opwarmingstijd:	ca. 14 sec.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. temp.:	450°C (840°F)
Aansluitbaar aan:	alle 120 W voedingseenheden
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen.

De aansluitstekker (4) in de voedingseenheid steken en ver grendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Potentiaalvereffening

Een gewenste potentiaalvereffening met de soldeerpunt kan via de gebruikte voedingseenheid tot stand gebracht worden. De aansluitmogelijkheden van een potentiaalvereffening zijn in de gebruiksaanwijzing van de voedingseenheid beschreven.



5. Werkvoorschriften

Puntwissel

- Soldeerbout afkoelen
- Houd de soldeerbout met de stift licht naar beneden.
- Soldeerbout aan het achterste greepdeel (5) vasthouden en punthouder (2) door naar rechts te draaien afschroeven
- Punthouder (2) naar voren toe aftrekken
- Soldeerpunt (1) bevindt zich nu los in de punthouder (2)

Het soldeerpunt/meetpunt niet op de reinigingsspons of kunststof oppervlakken leggen of afkoelen..

Bij het gebruik van meerdere soldeerpunttypes wordt aan-geraden om soldeerpunt (1) en punthouder (2) samen als snel wisselsysteem te gebruiken. (zie pagina 26)

De warmteoverdrachtvlakken van verwarmingselement en soldeerpunt schoon houden.

Antistatische kunststoffen zijn ter vermindering van statische ladingen van geleidende vulstoffen voorzien. Daardoor zijn ook de isolerende eigenschappen van het kunststof vermind-erd.

De gebruiksaanwijzing van de gebruikte voedingseenheid is aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing van toepassing.

Bij soldeerwerkzaamheden met heel geringe warmtebehoef-te kan de betrouwbaarheid van de setbackfunctie verminderd zijn.

6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen XT-tips zie pagina 24-27.
Afbeelding explosietekening zie pagina 28-29.

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo brasatore stilo saldante WP 120. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idonei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Il saldatoio WP 120 si distingue per il raggiungimento rapido e preciso della temperatura di brasatura. Con una resistenza estremamente potente da 120 W si raggiunge un comportamento estremamente dinamico. Grazie alla forma allungata e alla breve distanza della manopola dalla punta di brasatura è possibile un impiego universale del saldatoio per lavori di brasatura estremamente delicati, con un elevato fabbisogno termico.

Con l'integrato conduttore per la compensazione di potenziale vi è la possibilità di realizzare sulla punta di brasatura la compensazione di potenziale desiderata. Grazie all'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo lo stilo per brasatura soddisfa tutti i requisiti della sicurezza ESD.

Dati tecnici

Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	120 W
Tempo di riscaldamento: ca.	14 sec.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Temp. max.:	450°C (840°F)
Collegabile a:	tutti gli stazioni 120 W
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Messa in funzione

Appoggiare lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza.

Tenere lontano dal brasatore tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (4) nell'unità di alimentazione e arrestarla. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento coprire con dello stagno la punta.

4. Compensazione di potenziale

Attraverso l'apparecchio di alimentazione utilizzato è possibile realizzare una compensazione di potenziale sulla punta di brasatura. Le possibilità di collegamento di un cavo per la compensazione di potenziale sono descritte nel manuale d'uso dell'unità di alimentazione.



5. Indicazione di lavoro

Sostituzione della punta

- Raffreddare il saldatore
- Tenere il brasatura con la punta leggermente rivolta verso il basso.
- Afferrare con forza il saldatoio dall'impugnatura posteriore (5) e svitare il supporto punta (2) ruotandolo verso destra
- Tirare il supporto punta (2) in avanti
- Adesso la punta di saldatura (1) sarà sciolta dentro il proprio supporto (2)

Non appoggiare né lasciar raffreddare la punta del saldatore a stilo / la punta di misurazione sulla spugnetta pulisci-punte o su una superficie di plastica.

Se si utilizzano diversi tipi di punta di saldatura, si consiglia di usare la punta di saldatura (1) e il supporto punta (2) in coppia, in modo da velocizzare le operazioni di sostituzione. (vedere pagina 26)

Nel caso vengano utilizzati numerosi tipi di punte si raccomanda di utilizzare la punta di saldatura e la bussola per la punta (1) insieme a mo' di sistema di cambio rapido. Tenere sempre pulite resistenza e punta dello stilo.

Le sostanze sintetiche antistatiche sono provviste di imbottiture conduttrici per evitare il formarsi di cariche statiche. In tale maniera vengono ad essere diminuite anche le caratteristiche di isolamento della sostanza sintetica.

Oltre alle presenti istruzioni d'uso sono da rispettare anche le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.

Per i lavori di saldatura con un fabbisogno di calore molto ridotto, l'affidabilità della funzione Setback può essere compromessa.

6. Accessori

Per l'immagine punte XT vedere a pagina 24-27.

Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 28-29.

Con riserva di modifiche tecniche!

Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WP 120 soldering iron. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached Safety Information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety warning may result in accident, injury, or risk of health.

The Manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse or unauthorized alterations of the equipment.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing to prevent the risk of burns associated with molten solder.
- Never leave the hot soldering iron unattended.
- Never work on electrically live circuits or components.

2. Description

The WP 120 soldering iron is characterized by fast heat up and precise control of the soldering tip temperature. A particularly powerful 120 W heating element assures excellent dynamic performance. The combination of slim design and short distance from handle to soldering tip means that universal application is possible, from extremely fine soldering tasks to much heavier tasks requiring high temperatures and high thermal capacity.

Tip grounding is designed into the soldering iron. With an ESD safe, anti-static handle and cordset, the WP 120 satisfies all EOS and ESD requirements.

Technical Data

Supply Voltage:	24 VAC
Power Rating:	120 W
Warm Up Time:	approx. 14 sec.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. Temp.:	450°C (840°F)
Usable With:	all 120 W power units
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Installation

Place the soldering iron in the safety holder. Remove all combustible objects away from around the soldering iron and the work area. Insert the connector (4) into the power supply receptacle and lock it by turning clockwise. Turn the station power switch „ON“ and set the required temperature

on the control. Once the tool has reached the desired temperature, tin the soldering tip with solder.

4. Grounding

Tip grounding is designed into the WP 120 soldering iron. The tool meets all military and commercial soldering specifications for tip grounding.



5. Information for Operation

Changing soldering tips

- Cool down soldering iron.
- Hold soldering iron horizontally.
- Grasp soldering iron on rear grip area (5) and loosen the tip holder (2) by rotating clockwise
- Carefully remove tip holder (2) and tip from the front of the tool.
- The soldering tip (1) is now loose in the tip holder (2) and can be deposited onto the base of the metal Tool Stand.
- The tip holder should be used to store the tip on the back of the Tool Stand until cool

Do not place or leave the hot soldering tip on the cleaning sponge or on plastic surfaces.

When using several types of soldering tips, it is recommended to use the soldering tip (1) in conjunction with the tip holder (2) as a fast change system. (see page 26).

Keep the heating element and solderin tip heat transfer surfaces clean.

Anti-static plastics containing conducting fillers are used to prevent static charge build-up. This also means that the insulating properties of the plastic are reduced.

In addition to the information included in this manual, please see the safety manual and the instructions for the applicable power unit.

6. Accessories

Soldering bits figure XT-Tips see pages 24-27.
Figure: Exploded Diagram, see page 28-29.

Subject to technical change without notice!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

Tack för köpet av Weller lödkolven WP 120 och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Lägga alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Lödkolven WP 120 utmärker sig genom att lödspetsstemperaturen uppnås snabbt och exakt. Genom ett särskilt effektstarkt 120 W värmelement uppnås ett utmärkt dynamiskt förhållande. Dessutom gör den smala formen och det korta avståndet mellan greppet och lödspetsen att lödkolven kan användas inom ett brett område som sträcker sig från extremt fina lödarbeten till arbeten som kräver hög värme.

Med integrerad potentialkompenserande ledning består möjligheten att upprätta önskad potentialkompensering gentemot lödspetsen. Genom den antistatiska konstruktionen av grepp och kabel uppfyller lödkolven alla kraven på ESD-säkerhet.

Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	120 W
Uppvärmningstid:	ca. 14 sek. 50°C-350°C (120°F - 660°F)
Max. Temp.:	450°C (840°F)
Kan anslutas till:	alla 120 W försörjningsenheter WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Idrifftagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (4) i försörjningsenheten. Ställ in den önskade temperaturen på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktas man lödspetsen med lödtenn.

4. Potentialutjämning

Den önskade potentialkompenseringen mot lödspetsen kan upprättas med det använda försörjningsaggregatet. Anslutningsmöjligheterna för en potentialkompenserande ledning beskrivs i bruksanvisningen för försörjningsenheten.



5. Arbetsanvisningar

Byte av spets

- Kyl av lödkolven
- Håll lödkolven med spetsen lätt nedåtlutad.
- Håll fast lödkolven i den bakre greppdelen (5) och skruva av spetshållaren (2) genom att vrida åt höger
- Dra av spetshållaren (2) framåt
- Lödspetsen (1) sitter nu löst i spetshållaren (2)

Den varma lödspetsen / mätspetsen får inte placeras på eller svalna på rengöringssvampen eller plastytor.

När flera olika lödspets typer ska används, rekommenderar vi att lödspetsen (1) och spetshållaren (2) används tillsammans som snabbväxelsystem. (se sidan 26).

Håll de värmeledande ytorna på värmeelement och lödspets rena.

Antistatiska plaster är försedda med ledande fyllämnar för hindra statisk uppladdning. Därmed minskas även plastens isoleringsegenskaper.

Bruksanvisningen för den använda försörjningsenheten gäller här som komplementär.

Vid lödningsarbeten med mycket lågt värmebehov kan tillförlitligheten hos Setback-funktionen påverkas negativt.

6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder LT-Tips se sidan 24-27.

Bild språngskiss se sida 28-29.

Med förbehåll för tekniska ändringar!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Muchas gracias por la confianza al comprar la soldador-soldador estándar WP 120 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

El soldador WP 120 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. Gracias a una resistencia especialmente potente, de 120 W, se logra un comportamiento excelente y dinámico. Su reducido diseño y la corta distancia entre el mango y la punta permiten utilizar esta punta de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura.

Gracias a la incorporación de un conector equipotencial es posible compensar el potencial con respecto a la punta de soldar. El soldador cumple todos los requisitos de seguridad ESD gracias a las propiedades antiestáticas del mango y el cable de alimentación.

Datos técnicos

Toma de tensión:	24 V
Potencia:	120 W
Intervalo de calentamiento:	aprox. 14 seg. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Temperatura máx.:	450°C (840°F)
Conectable a:	todas las unidades de alimentación de 120 W WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe (4) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Equipotencial

Es posible establecer una conexión equipotencial con respecto a la punta de soldar a través del equipo de alimentación utilizado. Las posibles conexiones de un conector equipotencial están descritas en el manual de uso de la unidad de alimentación.



5. Instrucciones

Cambio de punta

- Enfriar el soldador
- Mantener el soldador con la punta orientada hacia arriba.
- Sujetar el soldador por la parte trasera (5) y desenroscar el soporte de la punta (2) girándolo hacia la derecha
- Retirar el soporte de la punta (2) tirando hacia delante
- La punta de soldar (1) está suelta dentro del soporte (2)

No colocar ni dejar enfriar la punta de soldar/medir sobre la esponja u objetos de plástico.

Si desea trabajar con varios tipos de punta es recomendable utilizar el sistema de cambio con punta de soldar (1) y soporte (2) para agilizar el cambio de la misma. (véase la página 26).

Mantener limpias las superficies de transmisión térmica de la resistencia y la punta de soldar.

Los materiales plásticos antiestáticos contienen sustancias de relleno conductoras para impedir que se puedan producir cargas estáticas. De esta forma también quedan mermadas las propiedades aislantes del material plástico.

Además de estas instrucciones consultar el manual de instrucciones de la unidad de alimentación.

En los trabajos de soldadura con poco consumo de calor puede disminuir la fiabilidad de la función Setback.

6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 24-27. Esquema de desguace, véase la página 28-29.

Sujeto a modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller loddekolbe WP 120. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.



1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddet.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

2. Beskrivelse

Loddekolben WP 120 er kendetegnet ved, at den hurtigt og præcist når den rette loddespidstemperatur. Det specielt effektfulde 120 W-varmeelement sørger for en velfungerende, dynamisk funktion. Det slanke design kombineret med en kort afstand mellem håndgreb og loddespids betyder, at denne universalloddekolbe kan anvendes bredt - lige fra ekstremt fine loddearbejder til dem med behov for stor varme.

Den integrerede potentialudligning giver mulighed for at etablere potentialudligning til loddespidsen efter behov. Det antistatiske håndtag og tilledning sikrer, at loddekolben opfylder ESD's krav om sikkerhed.

3. Ibrugtagning

Tekniske data

Indgangsspænding:	24 V
Effekt:	120 W
Opvarmningstid:	ca. 14 sek.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Kan tilsluttes til:	alle 120 W forsyningsenheder
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet fjernes. Stikket (4)

sættes i forsyningsenheden og låses. Den ønskede temperatur indstilles på forsyningsenheden. Når opvarmningstiden er udløbet, vædes loddespidsen med lidt loddemiddel.

4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidsen via den valgte forsyningsenhed. Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.



5. Arbejdsanvisninger

Udsiftning af spidser

- Afkøl loddekolben
- Loddekolben holdes med spidsen svagt nedad.
- Hold fast i loddekolben ved bagenden af grebet (5), og skru spidsholderen (2) af ved at dreje til højre
- Træk spidsholderen (2) fremad og væk
- Loddespidsen (1) sidder nu løst i spidsholderen (2)

Loddespidsen / målespidsen må ikke lægges til afkøling på rensesvampen eller på kunststofmaterialer.

Hvis der anvendes flere typer loddespidser, anbefales det at anvende loddespids (1) og spidsholder (2) samlet, så disse danner et hurtigt skiftesystem. (se side 26)

De varmførende flader på varmeelement og loddespids skal holdes rene.

Antistatiske materialer består af ledende fyldstoffer for at undgå statiske ladninger. Derved formindskes også kunststofmaterialets isoleringsegenskaber.

Betjeningsvejledningen til den valgte forsyningsenhed skal ses som supplement til denne betjeningsvejledning.

Setbackfunktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejder med meget lavt varmebehov.

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder XT-tips se side 24-27.

Billede eksploderet tegning: se side 28-29.

Forbehold for tekniske ændringer!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do ferro de soldar Weller WP 120. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. No caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado.
Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

2. Descrição

O ferro de soldar WP 120 prima pelo estabelecimento rápido e preciso da temperatura da ponta de solda. Devido ao elemento térmico de 120 W especialmente potente, atinge-se um comportamento dinâmico excelente. Em conjunto com a forma construtiva delgada e a curta distância entre a pega e a ponta de solda, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, tanto em trabalhos de solda extremamente finos como até em tarefas com necessidades de calor acrescidas.

Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. Com a concepção antiestática do punho e do cabo, o ferro de soldar cumpre todos os requisitos da Segurança ESD.

Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	120 W
Tempo de aquecimento:	cerca de 14 seg. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Temp. máx.:	450°C (840°F)
Ligação:	em todas as fontes de alimentação de 120 W WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha (4) de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Compensação de potência

A compensação de potência pretendida, relativamente à ponta de solda, pode ser efectuada mediante a unidade de alimentação utilizada. As possibilidades de ligação do cabo de compensação de potência estão descritas no manual de instruções da unidade de alimentação.



5. Instruções de trabalho

Substituição das pontas

- Arrefecer a ponta de solda
- Segurar o ferro de soldar com a ponta ligeiramente virada para baixo.
- Segurar o ferro de solda na peça de pega traseira (5) e desenroscar o suporte de ponta (2), rodando-o para à direita
- Retirar o suporte de ponta (2), puxando-o para a frente
- Agora, a ponta de solda (1) encontra-se solta no suporte de ponta (2)

Nunca pousar ou arrefecer a ponta de solda / ponta de medição na esponja para limpeza ou em superfícies de material sintético.

Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização conjunta da ponta de solda (1) e do suporte de ponta (2), como um sistema de substituição rápida. (consulte a página 26).

Manter limpas as superfícies de transferência de calor do elemento de aquecimento e da ponta de solda.

Para evitar cargas estáticas, materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas também as características isolantes do material sintético.

O manual de instruções da unidade de alimentação utilizada é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

Em caso de trabalhos de solda com necessidades de calor muito baixas, a fiabilidade da função Setback pode estar limitada.

6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda XT, consulte a página 24-27., Figura: Vista explodida, consulte a página 27-29.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com.

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro-juottokolville WP 120. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.



1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Laita juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuumen juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvaa ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvaus

Juottokolvi WP 120 erottuu edukseen nopean ja tarkan juottokärjen lämpötilan saavuttamisen ansiosta. Erityisen tehokas 120 W kuumennuselementti takaa optimaalisen dynaamisen toiminnan. Kapean rakenteen sekä kahvan ja juottokärjen lyhyen etäisyyden ansiosta juottokolvaa voidaan käyttää moniin eri kohteisiin, esimerkiksi erittäin hienoihin juottotöihin kuin myös sellaisiin töihin, joiden lämmöntarve on suuri.

Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista laatia haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen. Kahvan ja johdon antistaattinen rakenne täyttää kaikki ESD-turvallisuuden vaatimukset.

Tekniset tiedot

Kytentäjäjännite:	24 V
Teho:	120 W
Kuumennusaika:	n. 14 sek.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. lämpöt.:	450°C (840°F)
Voidaan liittää:	kaikkiin 120W:n syöttöyksikköihin
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (4) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on

kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalin tasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitännäismahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.



5. Toimintaohjeet

Kärjen vaihto

- Anna juottokolvin jäähtyä
- Pidä juottokolvaa kärki kevyesti alaspäin.
- Pidä juottokolvaa takimmaisesta kahvaosasta (5) kiinni ja kierrä kärjen pidin (2) oikealle auki
- Vedä kärjen pidin (2) eteen päin irti
- Juottokärki (1) on nyt irrallaan kärjen pitimessä (2)

Älä laita juottokärkeä / mittakärkeä puhdistussienien tai muovipintojen päälle tai jäähdytä niitä niiden päällä.

Käytettäessä useampia juottokärkityyppejä, suositeltavaa juottokärkeä (1) ja kärjen pidintä (2) käytetään yhdessä nopeana vaihtojärjestelmänä. (katso sivu 26)

Pidä kuumennuselementin lämmönsiirtopinnat ja juottokärki puhtaina.

Antistaattiset muovit on varustettu johtavilla täyttöaineilla staattisten latausten estämiseksi. Siten muovin eristysominaisuudet ovat myös pienentyneet.

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

Juotostöissä, joiden lämmöntarve on erittäin pieni, se voi vaikuttaa takaisinasentustoiminnon luotettavuuteen.

6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat XT-vihjeet katso sivu 24-27. Räjähdykskuva, ks. sivu 28-29.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης WP 120 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αριμωλεία σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέτετε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Το έμβολο συγκόλλησης WP 120 χαρακτηρίζεται από μια γρήγορη και ακριβή επίτευξη της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης. Χάρη σε ένα ιδιαίτερα υψηλής απόδοσης θερμαντικό στοιχείο 120 W επιτυγχάνεται μια εξαιρετική, δυναμική συμπεριφορά. Λόγω της λεπτής του κατασκευής και της μικρής απόστασης από τη λαβή μέχρι την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί αυτό το έμβολο συγκόλλησης γενικά για τις εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης μέχρι και τις εργασίες με αυξημένη απαίτηση θερμότητας.

Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης. Χάρη στην αντιστατική

κατασκευή της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί το έμβολο συγκόλλησης όλες τις απαιτήσεις ασφαλείας ESD (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

Τεχνικά στοιχεία

Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	120 W
Χρόνος θέρμανσης:	περίπου 14 δευτ. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Μέγιστη θερμοκρασία:	450°C (840°F)
Δυνατότητα σύνδεσης:	όλα τα τροφοδοτικά 120 W WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φινι σύνδεσης (4) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρασμα του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Εξίσωση δυναμικού

Μια επιθυμητή εξίσωση δυναμικού με την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αποκατασταθεί μέσω του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού. Οι δυνατότητες σύνδεσης ενός αγωγού εξίσωσης δυναμικού περιγράφονται στις οδηγίες λειτουργίας του τροφοδοτικού.



5. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή ακίδας

- Ψύξτε το έμβολο συγκόλλησης
- Κρατήστε το έμβολο συγκόλλησης με την ακίδα ελαφρά προς τα κάτω.
- Κρατήστε σταθερά το έμβολο συγκόλλησης στο πίσω μέρος της λαβής (5) και ξεβιδώστε το στήριγμα της ακίδας (2), στρέφοντάς το προς τα δεξιά
- Αφαιρέστε το στήριγμα της ακίδας (2) προς τα εμπρός
- Η ακίδα συγκόλλησης (1) βρίσκεται τώρα ελεύθερη στο στήριγμα της ακίδας (2)

Μην αποθέσετε ή μην ψύξετε την ακίδα συγκόλλησης / ακίδα μέτρησης πάνω στο σφονγγάρι καθαρισμού ή σε πλαστικές επιφάνειες.

Σε περίπτωση χρήσης περισσότερων τύπων ακίδων συγκόλλησης, συνίσταται να χρησιμοποιείτε την ακίδα συγκόλλησης (1) και το δακτυλίδι της ακίδας (2) μαζί ως γρήγορο σύστημα αλλαγής. (βλέπε σελίδα 26)

Διατηρείτε τις επιφάνειες μετάδοσης της θερμότητας του θερμαντικού σώματος και της ακίδας συγκόλλησης καθαρές.

Για την παρεμπόδιση των στατικών φορτίων τα αντιστατικά συνθετικά υλικά είναι εφοδιασμένα με αγωγίμια υλικά. Έτσι μειώνονται επίσης και οι ιδιότητες μόνωσης του συνθετικού υλικού.

Οι οδηγίες λειτουργίας του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

Κατά τις εργασίες συγκόλλησης με πάρα πολύ μικρή απαίτηση θερμότητας μπορεί η αξιοπιστία της λειτουργίας επαναφοράς να παρουσιάζει πρόβλημα.

6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης XT βλέπε στη σελίδα 24-27.

Απεικόνιση της συσκευής βλέπε στη σελίδα 28-29.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Weller Lehim kalemi WP 120 havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.



1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayatı tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi.
- Sıcak havayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

2. Tasvir

Lehim havyasının WP 120 en büyük özelliği lehim havyası sıcaklığına çok hızlı ve hassas bir şekilde ulaşmasıdır. Özellikle 120 W'lık güçlü ısıtma elemanı sayesinde mükemmel ve dinamik bir sıcaklığa ulaşılır. İnce yapısı ve lehim ucundan tutumağa kadar olan kısa mesafeden dolayı çok hassas lehim çalışmalarında kullanıldığı gibi çok fazla ısıyı gerektiren yerlerde de kullanılır.

Entegre edilmiş bir potansiyel denkleme hattı vasıtasıyla lehim kalemi ucuna istediğiniz potansiyel denklemesini yapabilirsiniz. Antistatik model kulp ve hatlarıyla lehim kalemi bütün ESD güvenlik gereksinimlerine uymaktadır.

Teknik bilgiler	
Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	120 W
Isınma süresi:	yakl. 14 san. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Azami sıcaklık:	450°C (840°F)
Bağlandığı yer:	bütün 120 W beslenim birimleri

3. Kullanıma alış

Lehim aletini yatağına bırakınız. Yakın çevreden bütün yabancı cisimleri uzaklaştırınız. Elektrik fişini (4) beslenim birimine takınız ve kilitleyiniz. Beslenim biriminde istenilen ısıyı ayarlayınız. Gerekli ısıya ulaşıldıktan sonra lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz.

4. Potansiyel denkleme

Kullanılan beslenim birimi üzerinden lehim kalemi ucuna istenilen potansiyel denkleme yapılabilir. Potansiyel denkleme hattının bağlantı şekilleri için, sözkonusu beslenim biriminin kullanım kitabına bakınız.



5. Kullanımla ilgili notlar

Uç değiştirilmesi

- Havya soğutulmalıdır
- Havya, uç ile birlikte aşağıya doğru tutulmalıdır.
- Havyalar arka tutamak bölümünden (5) tutulmalı ve uç tutucusu (2) sağa çevrilerek vidalanmalıdır
- Uç tutucusu (2) öne doğru çekilmelidir
- Havya ucu (1) şimdi gevşek olarak uç tutucunda (2) bulunmaktadır

Lehim kalem ucu / ölçme kalemi ucunu temizlik süngerine veya plastik yüzeylere koymayınız, böyle yerlerde soğumaya bırakmayınız.

Birden fazla havya ucu tipi kullanımında, havya ucu (1) ve uç tutucusu (2) beraber olarak hızlı değiştirme sistemi olarak kullanılabilir. (Bkz. Sayfa 26)

Isıtıcı ve lehim kalemi uçlarının ısı ileten yüzeylerini temiz tutunuz.

Aletin antistatik plastik kısımlarına statik yükleri önlemek için iletken dolgu maddeleri ilave edilmiştir. Bu nedenle plastik kısımların izolasyon özelliği tam değildir.

Bu kullanım açıklamaları yanında, elektrik beslenim ünitenizin kullanım kitabındaki açıklamaları da dikkate alınız.

Çok düşük sıcaklıkların gerekli olduğu lehim çalışmalarında değerleri geri set etme fonksiyonunun güvenilirliği olumsuz bir şekilde etkilenebilir.

6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler XT uçları bkz. 24-27 Sayfa . Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 28-29.

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječka Weller WP 120. Při výrobě bylo dbáno na nejvyšší požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.

1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánu.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím címem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

2. Popis

Páječka WP 120 se vyznačuje rychlým a přesným dosažením pracovní teploty pájecího hrotu. Výtečné dynamické charakteristiky se dosahuje zvlášť účinným 120 W topným článkem. Pro to vše, spolu se štíhlou konstrukcí a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu, nalézá tato páječka univerzální použití, od úloh vyžadujících mimořádnou přesnost, až po úlohy vyžadující zvýšený přestup tepla.

Integrované vedení k vyrovnávání potenciálů umožňuje vytvoření požadovaného vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu. Díky antistatickému provedení rukojeti a vedení splňuje páječka všechny nároky bezpečnosti v souladu s požadavky Evropského odborového svazu.

Technické údaje

Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	120 W
Doba ohřevu:	cca 14 s
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. tepl.:	450 °C (840°F)
Lze připojit k:	všem 120 W napájecím jednotkám WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánu. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Zasaňte přípojnou vidlici (4) do napájecí jednotky a zajistěte ji. Nastavte na napájecí jednotce požadovanou teplotu.

Po uplynutí nezbytné doby ohřevu smočte pájecí hrot v pájce.

4. Vyrovnání potenciálů

Požadované vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu může být vytvořeno pomocí použitého napájecího zařízení. Možnosti připojení vedení k vyrovnání potenciálů jsou popsány v provozním návodu napájecí jednotky.

5. Pracovní pokyny

Výměna pájecího hrotu

- Páječku nechte vychladnout
- Páječku držte hrotem mírně dolů.
- Uchopte páječku za zadní část rukojeti (5) a otáčením doprava odšroubujte držák hrotu (2)
- Držák hrotu (2) sejměte směrem dopředu
- Pájecí hrot (1) je nyní volně v držáku (2)

Pájecí / měřicí hrot neodkládejte, resp. nechladte, na mycí houbě nebo umělém povrchu.

Při použití více typů pájecích hrotů doporučujeme používat pájecí hrot (1) a držák hrotu (2) společně jako rychlovýměnný systém. (viz strana 26)

Udržujte plochy sdílení tepla topného tělesa a pájecího hrotu v čistotě.

Antistatické plasty jsou opatřeny vodivými náplněmi, aby se tak zabránilo nabití statickým nábojem. Tím se také snižují izolační vlastnosti plastu.

Provozní návod použité napájecí jednotky doplňuje tento návod.

Při pájení s velmi nízkou potřebou tepla může být snížena spolehlivost funkce setback.

6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů XT-Tips viz strana 24-27.
Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 28-29.

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Dzi kujemy za zaufanie okazane nam przy lutowaniu Weller WP 120. Za podstaw produkcji przy to surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownicę zawsze odkładać na firmową podstawkę.
- W pobliżu rozgrzanego narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach błądzących pod napięciem.

2. Opis

Lutownica WP 120 wyróżnia się natychmiastowym i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 120 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzięki wąskiej konstrukcji oraz niewielkiej odległości od uchwyty do grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła.

Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanie żądanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwyty i przewodów gwarantują spełnienie wszystkich wymogów bezpieczeństwa ESD.

Dane techniczne

Napięcie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	120 W
Czas nagrzewania:	ok. 14 sek. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Podłączenie do:	wszystkich 120 W jednostek zasilających WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Uruchomienie

Położycie lutownicę na podstawce lutownicy. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (4) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu.

4. Wyrównanie potencjału

Żądane wyrównanie potencjału względem grotu lutowniczego można uzyskać poprzez stosowaną jednostkę zasilającą. Sposoby przyłączania przewodu wyrównania potencjału opisane zostały w instrukcji obsługi jednostki zasilającej.



5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu

- Schłodzić lutownicę
- Przytrzymać lutownicę z grotem skierowanym lekko w dół.
- Przytrzymać lutownicę za tylną część uchwyty (5) i wykręcić mocowanie grotu (2) obracając nim w prawo
- Ściągnąć do przodu mocowanie grotu (2)
- Grot lutowniczy (1) osadzony jest teraz luźno w mocowaniu (2)

Nie wolno odkładać grotu lutowniczego / grotu pomiarowego na gąbkę do czyszczenia lub na powierzchniach z tworzywa sztucznego, w celu schłodzenia grotu.

Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (1) i mocowania (2) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany. (patrz strona 26).

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło elementu grzewczego oraz grotu lutowniczego. Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.

Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

6. Akcesoria

Ilustracje groty lutowniczych i porady XT patrz na stronie 24-27, Rysunek rozkładowy patrz strona 28-29.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Köszönjük a Weller WP 120 forrasztópáká megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vetjük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

A WP 120 forrasztópáká a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. A különösen nagy teljesítőképességű 120 wattos fűtőelemmel kiemelkedő dinamikus tulajdonság érhető el. Karcsú alakja és a forrasztócsúcs és a markolat közötti rövid távolság következtében általánosan használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkákig.

A beépített potenciálkiegyenlítő vezeték segítségével megvalósítható a forrasztócsúcshoz képest kívánt potenciálkiegyenlítés. A nyél és a vezeték antisztatikus kivitelének köszönhetően a forrasztópáká kielégíti az ESD-biztonság követelményeit.

Műszaki adatok

Csatlakoztatási feszültség:	24 V
Teljesítmény:	120 W
Felfűtési idő:	kb. 14 s
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. hőm.:	450°C (840°F)
Csatlakoztathatóság:	minden 120 W-os
	tápegységhez
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáká közeléből. Csatlakoztassa és reteszelje a csatlakozódugót (4) a tápegységhez. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forrasztóanyaggal.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcsot képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.



5. Útmutató a munkához

A forrasztócsúcs cseréje

- Hűtse le a forrasztópákát
- Tartsa a forrasztópákát enyhén a csúccsal lefelé.
- Fogja meg a forrasztópákát a markolat hátsó részénél (5) és csavarja le a csúcstartót (2) jobbra fordítással
- Húzza le előre a csúcstartót (2)
- A forrasztócsúcs (1) most kilazítva található a csúcstartóban (2)

A forrasztócsúcsot / mérőcsúcsot nem szabad a tisztítófürdőbe vagy műanyag felületekre tenni, illetve ott lehűteni.

Ha több típusú forrasztócsúcsot használ, akkor azt ajánljuk, hogy a forrasztócsúcsot (1) és a csúcstartót (2) együtt, mint gyorsan cserélhető rendszert, használja. (Lásd a 26 oldalt)

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátvivő felületeit.

Az antisztatikus műanyagokat a statikus feltöltődés megakadályozására vezetőképes töltőanyagokkal látták el. Ezáltal a műanyag szigetelőképesége romlik.

A használt tápegység üzemeltetési utasítása ezen üzemeltetési utasítás kiegészítéseként érvényes.

Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a Setback-funkció megbízhatósága.

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 24-27.

Robbantott ábrát lásd a 28-29. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením spájkovačka Weller WP 120. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozor ne prečítajte návod na používanie. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Popis

Spajkalnik WP 120 odlikuje hitro in natančno doseganje temperature spajkalne konice. Posebno zmogljiv grelni element moči 120 W zagotavlja odlične dinamične karakteristike spajkalnika. V kombinaciji z vitko obliko in kratko razdaljo od ročaja do spajkalne konice je ta spajkalnik univerzalno uporaben za različna dela, od izjemno finega spajkanja pa do spajkanja, pri katerem je potrebno več toplote.

Integrované vedenie na vyrovnanie potenciálov umožňuje vytvorenie požadovaného vyrovnania potenciálov voči spájkovaciemu hrotu. Spájkovačka vďaka antistatickej rukoväti a vedeniu spĺňa všetky požiadavky bezpečnosti ESD.

Technické parametre

Napájacie napätie:	24 V
Príkon:	120 W
Čas zohrievania:	cca 14 s
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max. teplota:	450 °C (840°F)
Pripojiteľné na:	všetky 120 W napájacie jednotky
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. pripájací konektor (4) zasunúť do napájacej jednotky a zaistíte. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí potrebného času zahrievania spájkovací hrot zmáčajte malým množstvom spájky.

4. Vyrovnanie potenciálov

Požadované vyrovnanie potenciálov voči spájkovaciemu hrotu možno vytvoriť cez použitú napájaciu jednotku. Možnosti pripojenia vedenia pre vyrovnanie potenciálov sú opísané v návode na obsluhu napájacej jednotky.



5. Pracovné pokyny

Výmena hrotov

- Spájkovačku nechajte vychladnúť
- Spájkovačku držte mierne sklonenú hrotom nadol.
- Trdno primite spajkalnik na zadnjem prijemalnem delu (5) in odvijte držalo konice (2) z vrtenjem v desno
- Povlecite držalo konice (2) naprej
- Spajkalna konica (1) je zdaj prosta v držalu konice (2)

Spájkovací / merací hrot neodkladajte, resp. nenechajte chladnúť na čistiacej špongii alebo na plastových povrchoch.

Pri používaní viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) spolu s objímkou hrotu (2) ako rýchlovýmenný systém. (pozri strana 26)

Plochy na prenos tepla na vyhrievacom telese a spájkovacím hrote udržiavajte čisté.

Antistatické plasty sú na zabránenie prenosu statického náboja vyplnené vodivými látkami. Tým sú znížené aj izolačné vlastnosti plastu.

Návod na používanie použitej napájacej jednotky tvorí platnú súčasť tohto návodu na používanie.

Pri spájkovaní s veľmi nízkou potrebou tepla môže byť znížená spoľahlivosť funkcie setback.

6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov XT-Tips pozri na strane 24-27.

Rozkladový výkres nájdete na strane 28-29.

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom spajkalnika Weller WP 120. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Spajkovačka WP 120 sa vyznačuje rýchlym a presným dosiahnutím pracovnej teploty spájkovacieho hrotu. Výbornú dynamickú charakteristiku dosahuje obzvlášť účinným 120 W vyhrievacím článkom. Pre toto všetko, spolu so štíhlou konštrukciou a krátkou vzdialenosťou rukoväte od spájkovacieho hrotu, má táto spájkovačka univerzálne použitie, od úloh vyžadujúcich mimoriadnu presnosť, až po úlohy vyžadujúce zvýšený prestup tepla.

Integriran vodnik za izenačevanje potenciala omogoča izenačitev potenciala glede na spajkalno konico. Spajkalnik izpolnjuje vse zahteve varnostnih predpisov ESD zahvaljujoč antistatični izvedbi ročaja in dovodnega kabla.

Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	120 W
Čas segrevanja:	pribl. 14 sek.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Možnost priključitve na:	vse napajalne enote moči 120 W
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (4) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite želeno

temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omogoča napajalna enota. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.



5. Navodila za delo

Menjava konice

- Ohladite spajkalnik
- Primate spajkalnik tako, da konica leži nekoliko nižje od ročaja.
- Uchopte spajkovačko za zadnjo časť rukoväte (5) a otáčaním doprava odskrutkujte držiak hrotu (2)
- Držiak hrotu (2) vyberte smerom dopredu
- Spájkovací hrot (1) je teraz voľne v držiaku (2)

Spajkalne / merilne konice ne odlagajte na čistilno gobo ali na plastične površine. Počakajte, da se ohladi.

Pri použití viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) a držiak hrotu (2) spoločne ako rýchlovýmenný systém. (glejte stran 26)

Poskrbite za čistočo površin grelnega telesa in spajkalne konice, preko katerih se prenaša toplota.

Antistatični umetni materiali so napolnjeni s prevodnim polnilom, ki preprečuje nabiranje statičnega naboja. Izolacijske sposobnosti umetnega materiala so zato poslabšane.

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo napajalne enote.

Pri spajkanju, kjer je zelo majhna potreba po toploti, lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Setback.

6. Pribor

Za slike spajkalnih konic XT glejte stran 24-27.
Slika - eksplozijska risba, glej stran 28-29.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Täname tid meile Welleri jootekolbi WP 120 ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend! Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põletusohu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

2. Kirjeldus

Jootekolbi WP 120 iseloomustab jootetsiku temperatuuri kiire ja täpne saavutamine. Tänu eriti võimsale 120 W kütteelemendile saavutatakse eeskujulik dünaamiline profiil. See saleda kuju ning väikese käepideme ja jootetsiku vahelise kaugusega jootekolb sobib universaalseks kasutamiseks alates ekstreemselt täpsetest kuni suurendatud soojustarbega jootetöödeni.

Jootetsiku potentsiaali on võimalik soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatiliselt ehitusele vastab see jootekolb kõikidele elektrooniliste komponentide suhtes kehtivatele ohutusala- ja nõuetele.

Tehnilised andmed

Tööpinge:	24 V
Võimsus:	120 W
Soojenemisaeg:	ca. 14 sek.
	50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Max temp.:	450°C (840°F)
Ühendatav:	kõik 120 W toiteplokid
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage ühenduspistik (5) toiteploki ja lukustage. Seadistage toiteploki soovitud temperatuur. Pärast vajaliku soojenemisaega

möödumist niisutage kolviotsikut veidi joodisega.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamise jootetsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendamisvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.



5. Tööjuhised

Otsiku vahetamine

- Jahutage jootekolb maha
- Hoidke jootekolbi otsikuga veidi allapoole.
- Hoidke jootekolvi käepideme tagaosast (5) kinni ja ke-rake otsiku hoidik (2) suunaga paremale maha
- Tõmmake otsiku hoidik (2) suunaga ettepoole maha
- Jootetsik (1) asub nüüd otsiku hoidikus (2) lahtiselt.

Ärge asetage või jahutage jootetsikut / mõõtettsikut puhastuskäskjal või plastmassist pindadel.

Mitut tüüpi jootetsikute kasutamisel on soovitatav kasutada jootetsikut (1) ja otsiku hoidikut (2) üheskoos kiirvahetussüsteemina. (vaata lk 26)

Hoidke kuumutuskeha ja jootetsiku soojusülekanepin-nad puhtad.

Antistaatilised plastmassid on staatiliste laengute vältimiseks varustatud elektrit juhtivate täitematerjalidega. See vähendab ka plastmassi isoleerivaid omadusi.

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

Väga väikese soojustarbega jootetööde puhul võib Setback (tagasilanguse) funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

6. Lisavarustus

Jootetsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 24-27. Joonis: kirjeldav joonis lk 28-29.

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller-tools.com.

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ lituoklis WP 120. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo veikimą.



1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytą paskirtį ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektrosrovė.

2. Aprašymas

Lituoklio WP 120 antgalis ypač greitai ir tiksliai pasiekia darbinę temperatūrą. Ypač galingas 120 W kaitinimo elementas suteikia darbui dinamiškumą. Šį siauros konstrukcijos lituoklį, nuo kurio rankenos iki antgalio yra mažas atstumas, galima universaliai naudoti nuo ypač didelio tikslumo iki daug šilumos energijos reikalaujantiems darbams.

Prietaise yra potencialų išlyginimo laidas, todėl pagal poreikį galima išlyginti potencialų skirtumus ties lituoklio antgaliu. Kadangi lituoklio rankena ir kabelis pagaminti iš antistatinių medžiagų, patenkinami visi elektrostatinės iškrovos saugos reikalavimai.

Techniniai duomenys

Įtampa:	24 V
Galingumas:	120 W
Įkaitimo laikas:	maždaug 14 sek. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Jungiamas prie:	visų 120 W maitinimo blokų WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Pradedant naudotis

Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Į maitinimo bloką įkiškite ir užfiksuokite kištuką (4). Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojant maitinimo įtaisą. Potencialų išlyginimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.



5. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

- Leiskite lituokliui atvėsti
- Turiet lodāmuru ar smaili nedaudz uz leju.
- Prilaikykite lituoklį už galinės rankenos dalies (5) ir antgalio laikiklį (2) atsukite į dešinę
- Antgalio laikiklį (2) ištraukite į priekį
- Taip lituoklio antgalis (1) bus atlaisvintas laikiklyje (2)

Lituoklio / matavimo antgalio nedėkite ir nebandykite vėsinti ant valymui skirtos kempinės ar plastmasinių paviršių.

Naudojant kelių tipų lituoklių antgalius, rekomenduojama lituoklio antgalį (1) ir antgalio laikiklį (2) naudoti kartu kaip sparčiojo keitimo sistemą. (žr. 26 psl.)

Kaitinimo elemento ir lituoklio šilumos perdavimo paviršiai visada turi būti švarūs.

Antistatiniai plastikai užpildyti laidžiomis medžiagomis, kad nebūtų statinių krūvių. Dėl to supaprastėja plastiko izoliacinės savybės.

Kartu su šia naudojimo instrukcija galioja naudojamo maitinimo bloko instrukcija.

Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, funkcijos „Setback“ patikimumas gali sumažėti.

6. Priedai

Lituoklio iliustracijos ir naudingus patarimus rasite puslapyje 24-27.

Surinkimo schema, žr. pav. 28-29 psl.

Galimi techniniai pakeitimai!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller lodāmurs WP 120. Ražošanas laikā ievēroja visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.



1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

Drošības norādes

- Vienmēr novietojiet lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Apraksts

Lodāmurs WP 120 ir īpašs ar tā ātro un precīzo lodāmura smailes temperatūras sasniegšanu. Ar īpaši jaudīgo 120 W sildīšanas elementu lieliski iespējams strādāt dinamiskā darba procesā. Ar tā slaido formu un un īso attālumu no roktura līdz uzgalim šis lodāmurs ir lietojams universāli - no ļoti smalkiem lodēšanas darbiem līdz tādiem, kur nepieciešams papildu siltums.

Izmantojot integrēto potenciāla izlīdzināšanas vadību iespējams iestatīt vēlamo lodāmura smailes potenciālu izlīdzinājumu. Ar roktura un pievades antistatisko materiālu šis lodāmurs atbilst visām ESD drošības prasībām.

Tehniskie dati

Pieslēguma spriegums:	24 V
Jauda:	120 W
Uzkaršanas laiks:	aptuveni 14 sek. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Iespējams pieslēgt:	visām 120 W barošanas vienībām WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņā. Lodēšanas instrumenta tuvumā neatstājiet degošus priekšmetus. Barošanas vienībā iespraudiet pieslēguma spraudni (4) un nofiksējiet to. Uz barošanas vienības iestatiet vēlamu temperatūru. Kad pagājis noteiktais lodēšanas uzgaļa uzsildīšanas laiks, uzklājiet plānu lodmetāla kārtu.

4. Potenciālu izlīdzinājums

Izvēlēto lodēšanas uzgaļa potenciālu izlīdzinājumu iespējams izlīdzināt ar lietoto barošanas vienību. Potenciāla izlīdzināšanas vadības pieslēgšanas iespēja ir aprakstīta barošanas vienības eksploatācijas instrukcijā.



5. Darba norādes

Uzgaļa maiņa

- Atzdesēt lodāmuru
- Truputī paverskite litoaklio antgalj žemyn
- Turiet lodāmuru pie aizmugurējās roktura daļas (5) un noskrūvējiet uzgaļa turētāju (2), griežot to pa kreisi.
- Noņemiet uzgaļa turētāju (2), novelkot to uz priekšu.
- Lodēšanas uzgalis (1), uzgaļa turētājā ir brīvs (2).

Lodējamo uzgali / mēruzgali nelieciet uz tīrīšanas sūkļa vai mākslīgās skiedras virsmās, un neatzdesējiet uz tām.

Lietojot vairākus lodēšanas uzgaļu tipus, kā ātru maiņas sistēmu iesakām lietot lodēšanas uzgali (1) un uzgaļa turētāju (2). (Skatiet 26 lappusi)

Turiet tīras sildķermeņu siltuma pārnesšanas virsmas un lodēšanas uzgali.

Lai novērstu statiskā lādiņa viedošanos, antistatiskās mākslīgās vielas ir aprīkotas ar pildījumu, kas vada elektrību. Tādējādi tiek samazinātas mākslīgo vielu izolējošās īpašības.

Izmantotās barošanas vienības Eksploatācijas instrukcija ir derīga papildu šai eksploatācijas instrukcijai.

Veicot lodēšanas darbus ar minimālu siltuma patēriņu var ietekmēt Setback funkcijas drošību.

6. Piederumi

XT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 24-27. Eksploatācijas attēlu skatīt 28-29. lappusē

Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката поялника на Weller WP 120 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.

1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Инструкции за безопасна работа

- Слагайте поялника винаги в оригиналната подставка.
- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещения поялен инструмент.
- Използвайте подходящо предпазно облекло. Има опасност от изгаряне с течен калаен припой.
- Никога не оставяйте без контрол нагорещения поялник.
- Не работете по части, които са под напрежение.

2. Описание

Поялникът WP 120 се отличава с бързо и прецизно достигане на температурата на накрайника. С особено мощния 120 W нагревателен елемент се достига една отлична, динамична характеристика. Заедно със стройната си конструкция и малкото разстояние от дръжката до накрайника този поялник намира универсално приложение като се започне от крайно фино до спояване с по-голямо необходимо количество топлина.

С един вграден проводник за изравняване на потенциала има възможност да направи исканото изравняване на потенциалите към накрайника на поялника. С антистатичното си конструктивно изпълнение от дръжката до захранващия проводник поялникът отговаря на всички изисквания за безопасност по ESD.

Технически данни	
Напрежение на захранване:	24 V
Мощност:	120 W
Време за нагряване:	прибл. 14 сек.
	50°C – 350°C (120°F – 660°F)
Макс. темп.:	450°C (840°F)
Може да се присъединява към:	
всички захранващи блокове 120 W, WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2	

3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. Отстранете всички запалителни предмети, които са близо до поялния инструмент. Поставете съединителния щекер (4) в захранващия блок и го фиксирайте. Настройте на захранващия блок исканата температура. След изтичане на необходимото време за нагряване навлажнете леко накрайника на поялника с малко припой.

4. Изравняване на потенциалите

По такъв начин исканото изравняване на потенциалите на накрайника на поялника може да се направи с използвания захранващ блок. Възможностите за присъединяване на проводник за изравняване на потенциала са описани в ръководството за работа на захранващия блок.

5. Инструкции за работа

Смяна на накрайника

- Оставете поялника да изстине
- Дръжте поялника с накрайника надолу.
- Дръжте поялника здраво за задната част на дръжката (5) и отвинтете държача на накрайника (2) със завъртане надясно
- Изтеглете държача на накрайника (2) напред
- Сега накрайникът на поялника (1) е разхлабен в държача (2)

Не слагайте накрайника на поялника / измервателния връх върху гъбата за почистване или пластмасовата повърхност, респ. не оставяйте да изстине по този начин.

При използване на няколко вида накрайници за поялник се препоръчва да се използва накрайника на поялника (1) и държача на накрайника (2) заедно със система за бърза смяна спрямо (виж страница 26).

Поддържайте чисти топлопредаващите повърхности на нагревателния елемент и на накрайника на поялника (1).

За избягване на статично зареждане антистатичните пластмаси са с проводящи запълнители. По такъв начин се намалява и изолиращите свойства на пластмасата.

Ръководството за работа на захранващия блок важи като допълнение към това ръководство за работа.

При спояване с много малко необходимо количество топлина може да се влоши надеждността на функцията Setback.

6. Zubehör

Накрайници за поялник фиг. XT-Tips виж страница 24–27. Фиг. чертеж Explo виж страница 28–29

Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираното ръководство за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea ciocanului de lipit Weller WP 120. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



1. Atenție!

Vă rugăm ca, înainte de punerea în funcțiune a aparatului, să citiți cu atenție acest manual de exploatare. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală și pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum și pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

Indicații de securitate

- Așezați întotdeauna ciocanul de lipit în suportul original.
- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Utilizați îmbrăcăminte de protecție adecvată. Pericol de provocare a arsurilor prin aliaj de cositor lichid.
- Nu lăsați niciodată ciocanul de lipit nesupravegheat atunci când acesta este fierbinte.
- Nu lucrați la piese aflate sub tensiune.

2. Descriere

Ciocanul de lipit WP 120 se evidențiază prin atingerea rapidă și precisă a temperaturii de către vârful de lipit. Prin intermediul unui element de încălzire performant de 120 W, se realizează un excelent comportament dinamic. Datorită formei constructive suplă și a distanței reduse de la mâner la vârful de lipit, acest ciocan de lipit este adecvat pentru utilizare universală, de la lucrări de lipire extrem de fine până la cele cu un necesar ridicat de căldură.

Cu ajutorul unui circuit integrat de egalizare a potențialului, există posibilitatea de a realiza o egalizare de potențial dorită către vârful de lipit. Datorită execuției antistatice a mânerului și a cablului de alimentare, ciocanul de lipit îndeplinește toate cerințele conform siguranței ESD (Electro Static Discharge).

Date tehnice

Tensiunea de conectare:	24 V
Putere:	120 W
Timp de încălzire:	cca. 14 sec. 50°C - 350°C (120°F - 660°F)
Temp. max.:	450°C (840°F)
Poate fi conectat la:	toate unitățile de alimentare de 120 W, WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei de lipire cu aliaj. Introduceți fișa de conectare (4) în unitatea de alimentare

și blocați-o. Setati temperatura dorită la unitatea de alimentare. După scurgerea timpului necesar pentru încălzire, acoperiți vârful de lipit cu puțin aliaj de lipit.

4. Egalizare de potențial

Egalizarea de potențial dorită către vârful de lipit se poate realiza prin intermediul unității de alimentare utilizate. Posibilitățile de conectare a circuitului de egalizare a potențialului sunt descrise în manualul de exploatare al unității de alimentare.



5. Instrucțiuni de lucru

Înlocuirea vârfului

- Lăsați ciocanul de lipit să se răcească
- Țineți ciocanul de lipit cu vârful ușor în jos.
- Țineți ciocanul de lipit de mânerul posterior (5) și deșurubați suportul vârfului (2) prin rotire către dreapta
- Scoateți suportul vârfului (2) trăgându-l în față
- Vârful de lipit (1) este acum liber în suportul vârfului (2)

Nu așezați, respectiv nu răciți vârful de lipire / de măsurare pe buretele de curățat sau pe suprafețe din material plastic.

În cazul utilizării mai multor tipuri de vârfuri de lipit, este recomandabil să utilizați vârful de lipit (1) și suportul vârfului (2) împreună, ca sistem de înlocuire rapidă (vezi pagina 26).

Mențineți curate suprafețele de transfer termic ale corpului de încălzire și vârfului de lipit (1).

Materialele plastice antistatice sunt prevăzute pentru a împiedica încărcările statice cu substanțele de umplere conductoare. În acest fel, sunt diminuate și proprietățile izolatoare ale materialului plastic.

Manualul de exploatare al unității de alimentare utilizate este valabil în completarea acestui manual de exploatare.

În cazul lucrărilor de lipire cu necesar foarte redus de căldură, fiabilitatea funcției setback poate fi afectată.

6. Piese de schimb

Vârfuri de lipit, imagini XT-Tips vezi pagina 24-27.

Desen descompus al ansamblului vezi pagina 28-29.

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe

www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom lemila WP 120 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.

1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje. U slučaju nepoštivanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

Sigurnosna upozorenja

- Lemilo uvijek odlažite u originalni stalak.
- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Koristite odgovarajuću zaštitnu odjeću.
- Opasnost od zapaljenja zbog tekućeg lemnog kositra.
- Vruće lemilu nikada ne ostavljajte bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.

2. Opis

Lemilo WP 120 odlikuje se svojim izrazito brzim i preciznim postizanjem temperature lemljenja. Zahvaljujući posebno snažnom grijaćem elementu od 120 W postiže se izvrsno dinamičko reguliranje. Uz to, uska konstrukcija i mali razmak između ručki za vrh lemila čine ovo lemilu prikladnim za univerzalnu uporabu koja seže od ekstremno finih radova lemljenja pa sve do onih s visokom potrebom za toplinom.

S integriranim kabelom za izjednačavanje potencijala postoji mogućnost uspostavljanja željenog izjednačavanja potencijala na vrhu lemila. Zahvaljujući antistatičkoj izvedbi ručke i dovoda, ovo lemilu ispunjava sve zahtjeve za zaštitu od elektrostatičkog pražnjenja.

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilu u zaštitni stalak. Sve zapaljive predmete uklonite iz blizine lemila. Priključni utikač (4) utaknite u jedinicu za napajanje i blokirajte ga. Na jedinici za napajanje namjestite željenu temperaturu.

Tehnički podaci

Priključni napon:	24 V
Snaga:	120 W
Vrijeme zagrijavanja:	oko 14 sek.
	50°C – 350°C (120°F – 660°F)
Maks. temp.:	450°C (840°F)
Mogućnost priključivanja na:	
	sve jedinice za napajanje 120 W,
	WD 1M, WD 2M, WR 3M, WR 2

Nakon isteka potrebnog vremena zagrijavanja, namažite vrh lemila s malo lema.

4. Izjednačavanje potencijala

Željeno izjednačavanje potencijala na vrhu lemila može se uspostaviti preko upotrijebljenog uređaja za napajanje. Mogućnosti priključivanja kabela za izjednačavanje potencijala opisane su u uputama za rad jedinice za napajanje.



5. Upute za rad

Zamjena vrha

- ohladiti lemilu
- Lemilo držite s vrhom lagano okrenutim prema dolje.
- Lemilo držite čvrsto na stražnjoj ručki (5) i odvrnite držač vrha (2) okretanjem udesno.
- Držač vrha (2) skinite povlačenjem prema naprijed.
- Vrh lemila (1) sada stoji labavo u držaču vrha (2).

Vrh lemila/mjerno ticalo ne odlagati odn. hladiti na spužvi za čišćenje ili plastičnim površinama.

Ako se koristi više vrsta vrhova lemila, preporučuje se da se vrh lemila (1) i držač vrha (2) koriste zajedno kao brzi sustav zamjene (vidi stranicu 26).

Površine koje prenose toplinu grijaćih tijela i vrha lemila (1) moraju biti čiste.

Antistatički plastični materijali opremljeni su vodljivim punilima, a poradi spriječavanja statičkih naboja. Uslijed toga su istovremeno smanjena izolacijska svojstva plastičnog materijala.

Uz ove upute za rukovanje vrijede i upute za rukovanje upotrijebljene jedinice za napajanje.

Prilikom radova lemljenja koji ne zahtijevaju mnogo topline može se ugroziti pouzdanost funkcije snižavanja temperature (Setback).

6. Pribor

Slike vrhova lemila XT-Tips pogledajte na stranicama 24 – 27.

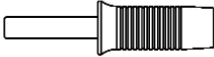
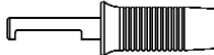
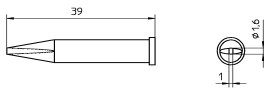
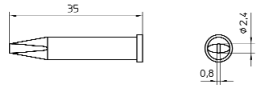
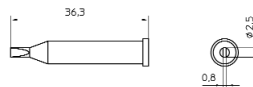
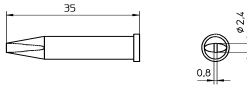
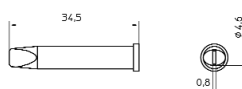
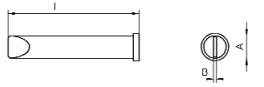
Slika eksplodirani prikaz, vidi stranice 28 – 29.

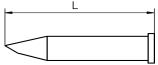
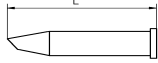
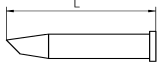
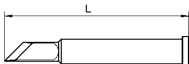
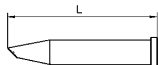
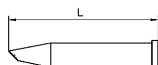
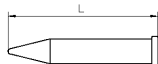
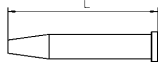
Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!

Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

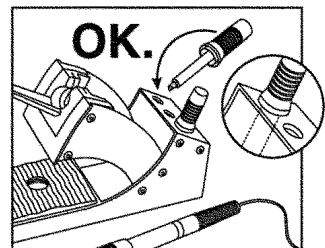
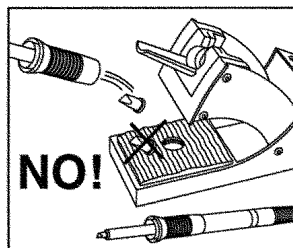
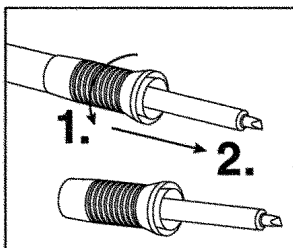
XT- Spitzen für WP 120

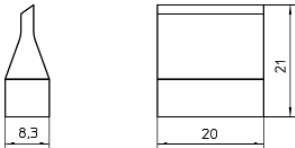
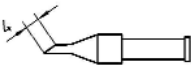
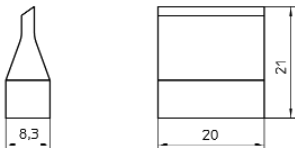
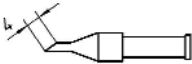
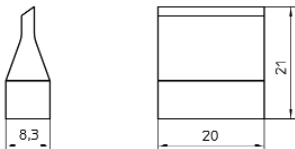
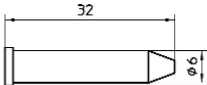
Soldering Tips for WP 120

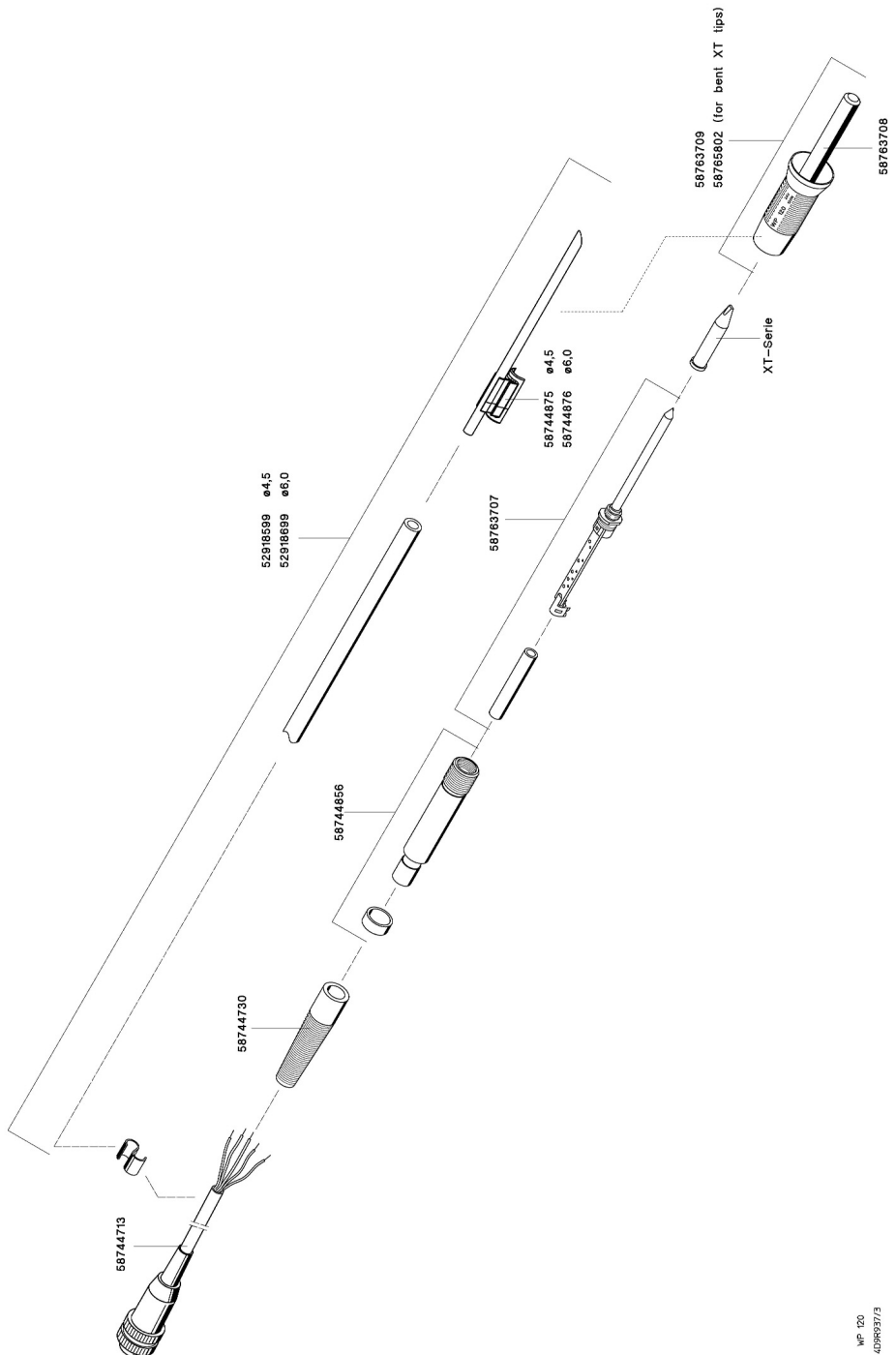
	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 87 63 709		Spitzenhülle WP 120 Barrel for tip			
	T005 87 65 802		Spitzenhülle für gebogene Spitzen Barrel bent for tip			
	T005 44 703 99	XT A	Meisselform Chisel	1,6 mm 0.063 in.	0,7 mm 0.028 in.	36 mm 1.420 in
	T005 44 704 99	XT B	Meisselform Chisel	2,4 mm 0.094 in.	0,8 mm 0.031 in.	35 mm 1.377 in.
	T005 44 738 99	XT B SL	Meisselform	2,5 mm 0.098 in.	0,8 mm 0.031 in.	36,3 mm 1.429 in.
	T005 44 705 99	XT C	Meisselform Chisel	3,2 mm 0.126 in.	0,8 mm 0.031 in.	35 mm 1.377 in.
	T005 44 706 99	XT D	Meisselform Chisel	4,6 mm 0.18 in.	0,8 mm 0.031 in.	34,5 mm 1.358 in.
	T005 44 707 99	XT E	Meisselform Chisel	5,9 mm 0.232 in.	1,2 mm 0.047 in.	34,5 mm 1.358 in.

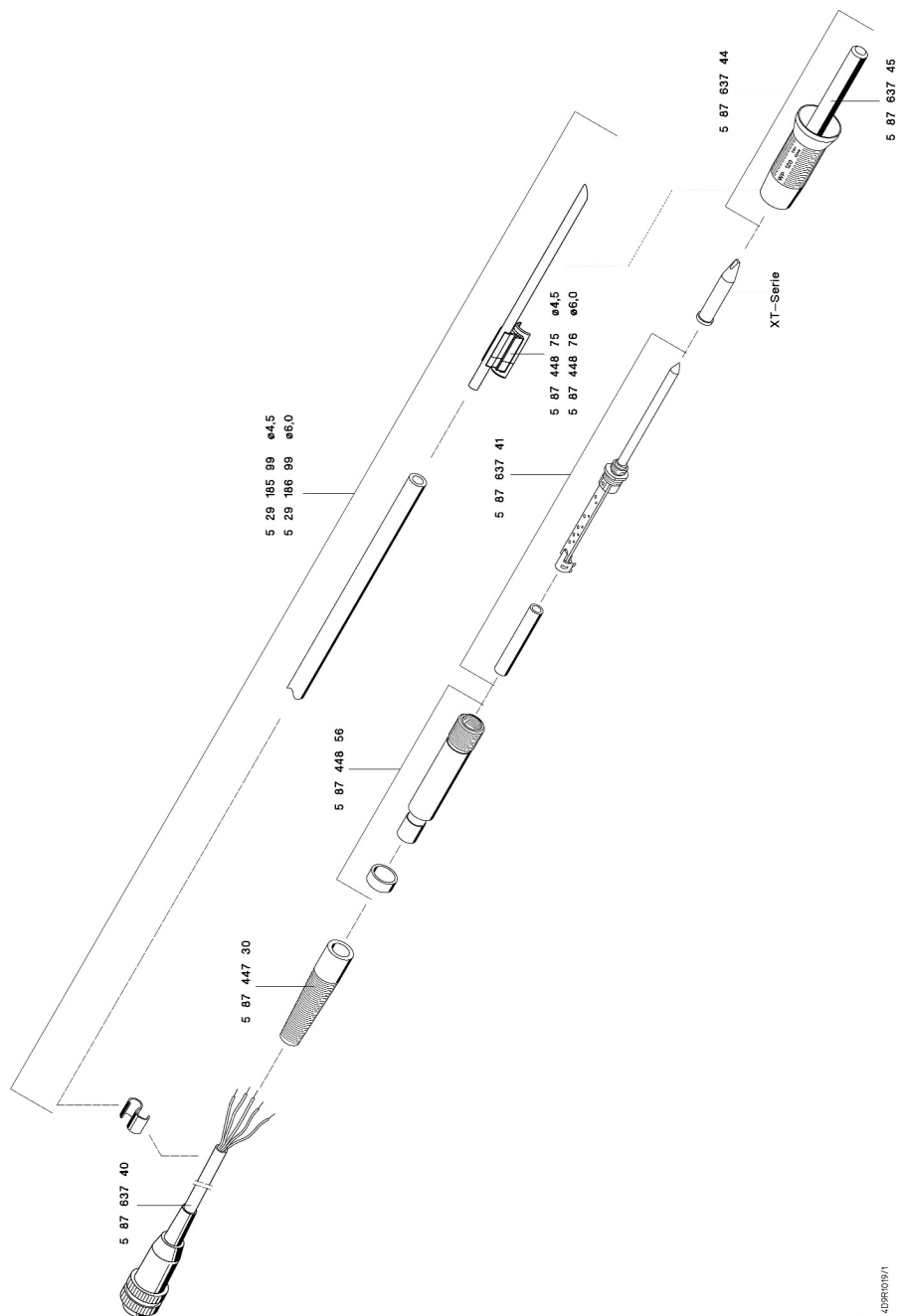
		Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
		T005 44 708 99	XT AA	60° Lötspitze 60° tip bulk	Ø 1,6 mm Ø 0.063 in.		
		T005 44 709 99	XT BB	45° Lötspitze 45° tip bulk	Ø 2,4 mm Ø 0.094 in.		
		T005 44 710 99	XT CC	45° Lötspitze 45° tip bulk	Ø 3,2 mm Ø 0.126 in.		
		T005 44 711 99	XT KN	60° Lötspitze 60° tip bulk	Ø 2,0 mm Ø 0.078 in.		
		T005 44 712 99	XT GW	Lötspitze Chisel	2,3 mm/3,2 mm 0.091 in. / 0.126 in.		
		T005 44 713 99	XT H	Rundform Round chisel	Ø 0,8 x 0,4 0.031 in. x 0.016 in.		
		T005 44 714 99	XT O	Rundform Round chisel	Ø 1,0 mm Ø 0.039 in.		
		T005 44 715 99	XT BS	Rundform Round chisel	Ø 2,4 mm Ø 0.095 in.		
		T005 44 716 99	XT CS	Rundform Round chisel	Ø 3,2 mm Ø 0.126 in.		
		T005 44 717 99	XT DS	Rundform Round chisel	Ø 5,0 mm Ø 0.197 in.		
		T005 44 718 99	XT F	30° Rundf. abgeschr. 30° Round sloped chisel	Ø 1,2 mm Ø 0.047 in.		

		Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
		T005 44 740 99	XT ASL	Meisselform Chisel	1,6 mm	0,45 mm	
		T005 44 741 99	XT BSL	Meisselform Chisel	2,4 mm	0,45 mm	
		T005 44 742 99	XT CSL	Meisselform Chisel	3,2 mm	0,45 mm	
		T005 44 743 99	XT AX	Meisselform Chisel	1,6 mm	0,7 mm	
		T005 44 744 99	XT BX	Meisselform Chisel	2,4 mm	0,8 mm	
		T005 44 745 99	XT MX	Meisselform Chis	3,2 mm	0,8 mm	
		T005 44 719 99	XT Adapter M4				
		T005 44 720 99	XT Adapter M5				
		T005 44 721 99	XT D45	45° Solar Lötspitze 45° Solar chisel	5,0 mm 0.197 in.		
		T005 44 722 99	XT Messspitze XT Measuring tip				



	Bestell-Nr. Order-No	Beschreibung. Description
	T005 44 731 99	XT Lötstempel 10 x 4 mm komplett (besteht aus XT Lötstempel und XT Lötstempeladapter) XT Soldering head 10 x 4 mm complete (consist of: XT Soldering head and soldering head adapter)
	T005 44 731 90	XT Lötstempel 10 x 4 mm, Ersatz XT Soldering head 10 x 4 mm, spare
	T005 44 732 99	XT Lötstempel 20 x 4 mm komplett (besteht aus XT Lötstempel und XT Lötstempeladapter) XT Soldering head 20 x 4 mm complete (consist of: XT Soldering head and soldering head adapter)
	T005 44 732 90	XT Lötstempel 20 x 4 mm, Ersatz XT Soldering head 20 x 4 mm, spare
	T005 44 733 99	XT Lötstempel 33 x 4 mm komplett (besteht aus XT Lötstempel und XT Lötstempeladapter) XT Soldering head 33 x 4 mm complete (consist of: XT Soldering head and soldering head adapter)
	T005 44 733 90	XT Lötstempel 33 x 4 mm, Ersatz XT Soldering head 33 x 4 mm, spare
	T005 44 734 99	XT Lötstempel, Ersatz XT Soldering head adapter, spare





GERMANY**Weller Tools GmbH**

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group****(UK Operations) Ltd**

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

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

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 164.43.22.00
Fax: +33 (0) 164.43.21.62

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

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

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

SOUTH EAST ASIA**Apex Power Tools India Pvt. Ltd.**

Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235 & 245
India land Global Industrial Park
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka-Mulsi, Phase-I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India
toolsindia@apextoolgroup.com

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd.
Mississauga, Ontario
CL5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

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

U S A**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 57 147 08 / 09.2015

T005 57 147 07 / 05.2013

www.weller-tools.com

Weller®