

Weller®



WR 2, WR 3M

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

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

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



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

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

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

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

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

Sicherheitshinweise

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

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



Warnung! Stromschlag

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

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Schließen Sie nur WELLER Werkzeuge an.

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

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



Warnung! Verbrennungsgefahr

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

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



Warnung! Brand- und Explosionsgefahr! Brandgefahr durch heiße Werkzeuge

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



Warnung! Verletzungsgefahr

Beim Transport können das Gerät oder Teile herabfallen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER Lötwerkzeuge. Verwenden Sie die Reparaturstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.



Brennbare Gase und Flüssigkeiten dürfen nicht abgesaugt werden.

Das Gerät darf nur mit korrekt eingesetzten und dafür vorgesehenen Filterkartuschen betrieben werden.

Ersetzen Sie volle Filterkartuschen.

Gerät nur in Innenräumen verwenden. Vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

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

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

Benutzergruppen

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

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

Gerät in Betrieb nehmen

Achtung!

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

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



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

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch, in dem alle Segmente kurzzeitig in Betrieb sind.

Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

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

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

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

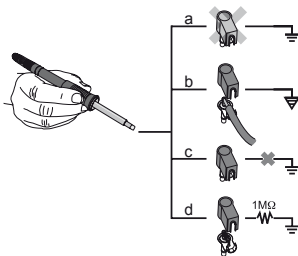
Hinweis

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

Überlastabschaltung

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

Potentialausgleich



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

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

Firmware update durchführen (WR 3M)

Hinweis

Das Steuergerät ist mit einer Mini USB-Schnittstelle ausgerüstet. Zur Nutzung der USB-Schnittstelle steht Ihnen eine Weller-Software auf www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html zur Verfügung mit der Sie ein Software Update („Firmware Updater“) an Ihrem Steuergerät durchführen können.

Pflege und Wartung



Warnung!

Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.



Warnung! Verbrennungsgefahr

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

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Filterwechsel

Filter für Vakuum regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

Warnung!

Zerstörung der Vakuumpumpe durch Arbeiten ohne Filter.

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

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

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

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.

Parametermenü

DE

Standby Temperatur (STANDBY)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Setback Zeit (SETBACK)

Menüaufruf ► - 1 -

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Setback Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Im Display erscheint „SETBACK“.

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

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

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

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Die AUTO-OFF Zeit startet, sobald die Standby-Funktion aktiviert wird. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „OFF“. Unterhalb von 50 °C (122 °F) erscheint ein blinkender Strich

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

Temperatur-Offset (OFFSET)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Temperaturfenster (WINDOW)

Menüaufruf ► - 1 -

Ausgehend von einer eingestellten, verriegelten Temperatur, kann mit Hilfe der WINDOW-Funktion ein Temperaturfenster von ± 99 °C (± 180 °F) eingestellt werden. Um die WINDOW-Funktion nutzen zu können, muss die Reparaturstation nach Einstellung des Temperaturfensters verriegelt werden.

Temperatureinheiten (°C/°F)

Menüaufruf ► - 1 -

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. Heißluftdauer (HAP On) Menüaufruf ► - 1 -

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

Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	Keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-60 s	Individuell einstellbar

Vakuum Vorlauf (VAC On) Menüaufruf ► - 1 -

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-9 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (VAC Off) Menüaufruf ► - 1 -

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

(Werkseinstellung 2 s)

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

Verriegelungsfunktion Menüaufruf ► - 1 -

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

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

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

Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

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

Lötstation verriegeln

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

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

WR 2: Taste Γ 2 Γ 5 Sekunden lang drücken.

WR 3M: Taste Γ 3 Γ 5 Sekunden lang drücken.

Der Code wird gespeichert.

Das Schlüsselsymbol wird angezeigt. Die Verriegelung ist aktiv. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.

Lötstation entriegeln

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

Code vergessen?

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

Manometerschwelle (LEVEL)

Menüaufruf ► - 2 -

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

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

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

Stationskennung (Remote ID)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M

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

Option	Beschreibung
0-999	Individuell einstellbar

Kalibrierung (Factory Calibration Check FCC)

Menüaufruf ► - 2 -

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

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

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

Kalibrierung auf Werkseinstellungen zurücksetzen

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

Aktivierung / Deaktivierung der Spezialtaste (SP Button)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 2

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

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	Spezialtaste aktiviert

Aktivierung / Deaktivierung der ECO-Taste (ECO) (ECO)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 2

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

der Ablage zurückgesetzt.

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

Tastenverriegelung HAP 200 (HAP LOC)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des HAP 200 Kolbens verändert werden.

Der HAP 200 wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	HAP LOC aktiviert

Regelverhalten

Menüaufruf ► - 2 -

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

Option	Beschreibung
LO	Langsames Aufheizen
HI	Schnelles Aufheizen

Zurücksetzen auf Werkseinstellungen (FSE)

Menüpunkt FSE im Menü 1 auswählen.

WR 2: Taste Γ 2 Γ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)
2. Taste Γ 2 Γ gedrückt halten.
3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)
2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.
2. Taste Γ 2 Γ gedrückt halten.
4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

WR 3M: Taste Γ 3 Γ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)
2. Taste Γ 3 Γ drücken und gedrückt halten.
3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)
2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.
2. Taste Γ 3 Γ drücken und gedrückt halten.
4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.













Technische Daten

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

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Pumpe defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumsanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten
Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln
keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch anschließen oder prüfen ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln

Symbole

	Achtung!		Löten
	Betriebsanleitung lesen!		Entlöten
	Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.		Heißluft
	ESD gerechtes Design und ESD gerechter Arbeitsplatz		Entsorgung Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.
	Potentialausgleich		
	CE-Konformitätszeichen		
	Sicherung		
	Sicherheitstransformator		

Original Konformitätserklärung

Reparaturstation WR 2, WR 3M

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald
Geschäftsführer

T. Fischer
Technischer Leiter

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

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

Garantie

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

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

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

Technische Änderungen vorbehalten!
Bitte informieren Sie sich unter
www.weller-tools.com.

For your safety

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

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



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

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

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

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

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



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

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



Warning! Danger of injury

The device or parts of the device may fall off during transportation.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER soldering tools.
Use the repair station only for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

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

Replace filter cartridges when full.

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

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

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

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

User groups

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

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

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

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



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

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After the device has been switched on, the micro-processor carries out a self-test in which all the segments are briefly in operation.

Soldering and desoldering

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

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.
- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

Notice

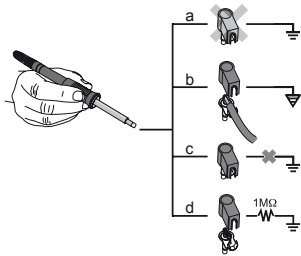
The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.

For your safety

Overload cut-out

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

Equipotential bonding



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

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

Carrying out a firmware update (WR 3M)

Notice

The control unit is equipped with a Mini USB port. To use the USB port, Weller provides software on a www.weller.de/de/Weller-Download-Center-Software-Updates.html so you can carry out a software update („Firmware Updater“) on your control unit.

Care and maintenance



Warning!

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



Warning!

Use original replacement parts only.



Warning! Risk of burns

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

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

Filter change

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

Warning!

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

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

Contaminated filters must be treated as special waste.

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

Wear suitable protective gear.

Parameter menu

Standby Temp. (STANDBY)

Menu access ► - 1 -

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

Setback time (SETBACK)

Menu access ► - 1 -

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

SETBACK appears on the display.

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

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

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

The factory default is 0 s („OFF“, i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-60 s	Individually adjustable

Vacuum pre-feed (VAC On)

Menu access ► - 1 -

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

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-9 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (VAC Off)

Menu access ► - 1 -


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

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

Parameter menu

EN

lock function

 Menu access ► - 1 -

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

WR 2: \uparrow 1 \uparrow , \uparrow 1-2 \uparrow , \uparrow 2 \uparrow , ECO, AIR

WR 3M: \uparrow 1 \uparrow , \uparrow 2 \uparrow , \uparrow 3 \uparrow \uparrow 1-2-3 \uparrow , Pick Up, AIR

All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice

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

Locking the soldering station

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

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

WR 2: Press button \uparrow 2 \uparrow for 5 seconds.

WR 3M: Press button \uparrow 3 \uparrow for 5 seconds.

The code is stored.

The key symbol is displayed. The lock is active. The display switches to the main menu.


Unlocking the soldering station

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

Forgotten code?

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

Pressure gauge threshold (LEVEL)

 Menu access ► - 2 -

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

Adjustable -400 mbar to -800 mbar

factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.

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

Station code (Remote ID)

 Menu access ► - 2 -

WR 3M

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

Option	Description
0-999	Individually adjustable

Parameter menu

Calibration (Factory Calibration Check FCC)

Menu access ► - 2 -

EN

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

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

6. Use the UP or DOWN button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.

Maximum possible temperature adjustment ± 40 °C (± 70 °F).

WR 2: Push button Γ 2 Γ to exit the menu option (EXIT).

WR 3M: Push button Γ 3 Γ to exit the menu option (EXIT).

7. **WR 2:** Exit Menu 2 with button Γ 2 Γ .
WR 3M: Exit Menu 3 with button Γ 2 Γ .

Resetting calibration to factory settings

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

Activation / Deactivating the special button (SP Button)

Menu access ► - 2 -

WR 2

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

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

Activation / Deactivating the ECO button (ECO) (ECO)

Menu access ► - 2 -

WR 2

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

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

Parameter menu

Button lock HAP 200 (HAP LOC)

Menu access ► - 2 -

EN

WR 3M

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

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

Perform. Mode

Menu access ► - 2 -

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

Option	Description
LO	Slow heating
HI	rapid heating

Resetting to factory settings (FSE)

Select the menu option FSE in menu 1.

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

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)
2. Press and hold down button $\Gamma 2 \Uparrow$.
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)
2. Select menu option „FCC“.
2. Press and hold down button $\Gamma 2 \Uparrow$.
4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

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

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)
2. Push button $\Gamma 3 \Uparrow$ and hold it down.
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)
2. Select menu option „FCC“.
2. Push button $\Gamma 3 \Uparrow$ and hold it down.
4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.









Technical Data




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

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Pump faulty 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool
Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station
Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect or check air hose ■ Change main filter cartridge on soldering station

Symbols

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

	Soldering
	Desoldering
	Hot air



Disposal

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

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

Original declaration of conformity

Repair station **WR 2, WR 3M**

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald

Managing director

T. Fischer

Technical director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Warranty

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

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

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

Subject to technical alterations and amendments.

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

Por su propia seguridad

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

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



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

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

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

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

No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso.



¡Advertencia! Peligro de incendio y explosión!

Peligro de incendio debido a herramientas o utensilios calientes

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



¡Advertencia! Riesgo de sufrir lesiones

Durante el transporte podría caerse el aparato o componentes de éste.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas de WELLER.

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



No está permitido aspirar líquidos ni gases inflamables.

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

Sustituir los cartuchos filtrantes que estén llenos.

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

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- cumpla las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

Por su propia seguridad

Grupo de usuarios

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

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

Puesta en servicio del aparato

¡Atención!

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

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



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

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

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

Soldar y desoldar

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

Manipulación de las puntas de soldar

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

- Asegurarse de que la transmisión térmica desde la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.
- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

Aviso

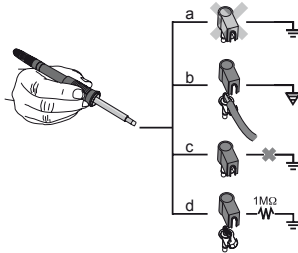
Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño mediano. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

Por su propia seguridad

Desconexión por sobrecarga

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

Equipotencial



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

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

Actualización de firmware (WR 3M)

Aviso

La unidad de control incorpora un puerto USB mini. Para poder usar el puerto USB dispone de un software de Weller en el www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html con el que podrá actualizar el software („Firmware Update“) de su unidad de control.

Cuidado y mantenimiento



¡Advertencia!

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



¡Advertencia!

Use sólo piezas de recambio originales.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

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

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

Cambio de filtro

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

¡Advertencia!

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

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

Desechar los filtros sucios como residuos especiales.

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

Usar un equipamiento de protección adecuado.

Menú de parámetros

Temp. standby (STANDBY)

Apertura de menú ▶ - 1 -

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

Tiempo Setback (función de reducción de la temperatura) (SETBACK)

Apertura de menú ▶ - 1 -

Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo Setback ajustado.

En la pantalla aparecerá „SETBACK“.

Al pulsar las teclas „UP / DOWN“ (subir/bajar) o ECO (WR 2) finaliza la función Standby.

Dependiendo de la herramienta, el interruptor o el soporte de seguridad desactiva el modo standby.

Opcional	Descripción
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit

Duración máx. del aire caliente (HAP On)

Apertura de menú ▶ - 1 -

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

La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.

Opcional	Descripción
OFF	Duración sin definir (configuración de fábrica)
1-60 s	Ajuste individual

Vacío conexión retardada (VAC On)

Apertura de menú ▶ - 1 -

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

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

Vacío desconexión retardada (VAC Off)


Apertura de menú ▶ - 1 -

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

(configuración de fábrica 2 s)

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

función de bloqueo

 Apertura de menús ► - 1 -

Una vez activado el bloqueo seguirán habilitadas las siguientes teclas:

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

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

No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Aviso

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

Bloqueo de la estación de soldar

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

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

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

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

Se guarda el código.

Aparece el símbolo de la llave. El bloqueo está activado. La indicación cambia al menú principal.

Desbloqueo de la estación de soldar

1. Seleccionar el punto de menú. En la pantalla se muestra „ON“. Aparece el símbolo de la llave.
2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos mediante las teclas UP / DOWN.
3. **WR 2:** Pulsar la tecla Γ 2 Γ .
WR 3M: Pulsar la tecla Γ 3 Γ .
4. La estación está ahora desbloqueada. La indicación cambia al menú principal.

¿Ha olvidado el código?

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

Umbral de manómetro (LEVEL)

 Apertura de menús ► - 2 -

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

Regulable -400 mbar hasta -800 mbar

configuración de fábrica -600 mbar

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

2. Seleccionar el punto de menú „Umbral de manómetro“ en el menú.

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

Código de identificación de la estación (Remote ID)

 Apertura de menús ► - 2 -

WR 3M

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

Opcional	Descripción
0-999	Ajuste individual

Menú de parámetros

Calibración (Factory Calibration Check FCC)

Apertura de menús ▶ - 2 -

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

1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.
2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
3. a) Pulsar la tecla DOWN. -> Se selecciona el punto de calibración 100 °C / 210 °F.
b) Pulsar la tecla UP (subir). -> Se selecciona el punto de calibración 450 °C / 840 °F. Ahora comienza a calentarse la punta de soldar. El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.
4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.
5. **WR 2:** Pulsar la tecla Γ 1·2 Γ (Set) para confirmar el valor modificado.
WR 3M: Pulsar la tecla Γ 1·2·3 Γ (Set) para confirmar el valor modificado.
Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora a 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F.

6. Con la tecla UP (subir) o DOWN (bajar) se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

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

WR 2: Pulsar la tecla Γ 2 Γ para salir del punto de menú (EXIT).

WR 3M: Pulsar la tecla Γ 3 Γ para salir del punto de menú (EXIT).

7. **WR 2:** Salir del menú 2 con la tecla Γ 2 Γ .
WR 3M: Salir del menú 2 con la tecla Γ 3 Γ .

Restaurar la configuración de fábrica de la calibración

1. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
2. **WR 2:** Mantener pulsada la tecla Γ 2 Γ .
WR 3M: Mantener pulsada la tecla Γ 3 Γ .
3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“ (Factory Setting Enabled). Ahora se ha restaurado la calibración de fábrica de la estación de reparación.

Activación / Desactivación de la tecla especial (SP Button)

Apertura de menús ▶ - 2 -

WR 2

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

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

Activación / Desactivación de la tecla ECO (ECO) (ECO)

Apertura de menús ▶ - 2 -

WR 2

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

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

Menú de parámetros

Bloqueo de las teclas HAP 200 (HAP LOC)

Apertura de menús ► - 2 -

WR 3M

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador HAP 200.

El soldador HAP 200 se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.

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

Modo de control

Apertura de menús ► - 2 -

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

Opcional	Descripción
LO	Calentamiento lento
HI	calentamiento rápido

Restaurar la configuración de fábrica (FSE)

Seleccionar el punto de menú FSE en el menú 1.

WR 2: Mantener pulsada la tecla Γ 2 Υ .

1. Abrir el menú de funciones especiales „1“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 2 seg.)
2. Mantener pulsada la tecla Γ 2 Υ .
3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

Restaurar los ajustes a los ajustes de fábrica

1. Abrir el menú de funciones especiales „2“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 4 seg.)
2. Seleccionar el punto de menú „FCC“.
2. Mantener pulsada la tecla Γ 2 Υ .
4. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

WR 3M: Mantener pulsada la tecla Γ 3 Υ .

1. Abrir el menú de funciones especiales „1“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 2 seg.)
2. Pulsar la tecla Γ 3 Υ y mantenerla pulsada.
3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

Restaurar los ajustes a los ajustes de fábrica

1. Abrir el menú de funciones especiales „2“ (pulsar al mismo tiempo las teclas UP y DOWN durante 4 seg.)
2. Seleccionar el punto de menú „FCC“.
2. Pulsar la tecla Γ 3 Υ y mantenerla pulsada.
4. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN. En la pantalla aparece „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

Datos Técnicos

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

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Bomba averiada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ Filtro principal lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar
no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manguera de aire no conectada ■ Filtro principal lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar la manguera de aire o verificarla ■ Cambiar el filtro principal de la estación de soldar

Símbolos

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

	Soltar
	Desoldar
	Aire caliente



Eliminación de residuos

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

Declaración de conformidad original

Estación de reparación **WR 2, WR 3M**

Declaramos que los productos mencionados cumplen las disposiciones de las siguientes Directivas: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normas armonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald
Director general



T. Fischer
Director técnico

Autoriza la recopilación de la documentación técnica.

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

Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término „Garantía“.

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

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

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

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



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

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

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

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

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



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

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



Avertissement ! Risque de blessures

Pendant le transport, l'appareil ou des pièces peuvent tomber.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WELLER.

Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



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

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

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

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

L'utilisation conforme inclut également le respect

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

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

Groupes d'utilisateurs

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

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

Mise en service de l'appareil

Attention !

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



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

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

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

Après la mise en marche de l'appareil, le micro-processeur exécute un autotest au cours duquel tous les segments sont brièvement activés.

Soudage et dessoudage

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

Traitement des pannes

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

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

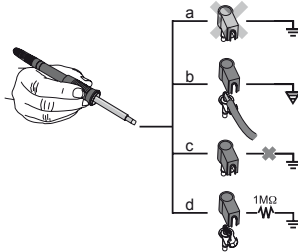
Remarque

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

Coupage de surcharge

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

Compensation de potentiel



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

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

Exécution de la mise à jour du logiciel résident (WR 3M)

Remarque

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

Entretien et maintenance



Avertissement !

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



Avertissement !

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



Avertissement ! Risque de brûlures

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

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

Remplacement du filtre

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

Avertissement !

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

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

Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.

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

Portez un équipement de protection approprié.

Menu Paramètres

Temp. Stand-by (STANDBY)

Appel du menu ► - 1 -

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

Temps Setback (SETBACK)

Appel du menu ► - 1 -

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

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

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

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

Durée max. d'air chaud (HAP On)

Appel du menu ► - 1 -

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

Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	Aucune durée définie (réglage usine)
1-60 s	Réglable individuellement

Pré-activation du vide (VAC On)

Appel du menu ► - 1 -

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

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-9 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide (VAC Off)


Appel du menu ► - 1 -

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

(réglage usine 2 s)

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

fonction de verrouillage

 Appel du menu ► - 1 -

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

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

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

Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

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

Verrouiller la station de soudage

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

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

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

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

Le code est mémorisé.

Le symbole de clé est affiché. Le verrouillage est actif. L'affichage commute vers le menu principal.


Déverrouiller la station de soudage

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

Code oublié ?

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

Valeur seuil du manomètre (LEVEL)


 Appel du menu ► - 2 -

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

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

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

Code d'identification de station (Remote ID)

 Appel du menu ► - 2 -

WR 3M

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

Option	Description
0-999	Réglable individuellement

Calibrage (Factory Calibration Check FCC)

Appel du menu ► - 2 -

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

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

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

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

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

Activation / Désactivation de la touche spéciale (SP Button)

Appel du menu ► - 2 -

WR 2

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

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

Activation / Désactivation de la touche ECO (ECO) (ECO)

Appel du menu ► - 2 -

WR 2

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

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

Menu Paramètres

Verrouillage des touches HAP 200 (HAP LOC)

Appel du menu ► - 2 -

WR 3M

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

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

Mode Perform.

Appel du menu ► - 2 -

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

Option	Description
LO	échauffement lent
HI	échauffement rapide

Réinitialisation aux réglages d'usine (FSE)

Sélectionner l'option FSE dans le menu 1.

WR 2: Maintenir la touche Γ 2 \Uparrow pressée.

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „1“ (appuyer 2 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)
2. Maintenir la touche Γ 2 \Uparrow pressée.
3. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE". (Factory Setting Enabled).

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

Réinitialisation des valeurs d'ajustage aux réglages usine

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „2“ (appuyer 4 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)
2. Sélectionner l'option „FCC“.
2. Maintenir la touche Γ 2 \Uparrow pressée.
4. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE". (Factory Setting Enabled).

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

WR 3M: Maintenir la touche Γ 3 \Uparrow pressée.

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „1“ (appuyer 2 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)
2. Appuyer sur la touche Γ 3 \Uparrow et la maintenir enfoncée.
3. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE". (Factory Setting Enabled).

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

Réinitialisation des valeurs d'ajustage aux réglages usine

1. Ouvrir le menu de fonctions spéciales „2“ (appuyer 4 s. en même temps sur les touches UP & DOWN)
2. Sélectionner l'option „FCC“.
2. Appuyer sur la touche Γ 3 \Uparrow et la maintenir enfoncée.
4. Appuyer ensuite simultanément sur les touches UP et DOWN. L'écran affiche "FSE". (Factory Setting Enabled).

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





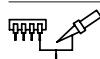


Caractéristiques Techniques




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

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Pompe défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage
pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air ■ Remplacez le filtre principal de la station de soudage

Symboles

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

	Soudage
	Dessoudage
	Air chaud



Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

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

Déclaration de conformité d'origine

Station de réparation **WR 2, WR 3M**

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald
Directeur



T. Fischer

Directeur technique

autorise à réunir les documentations techniques.

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

Garantie

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

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

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

Sous réserve de modifications techniques !

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

Per la sicurezza dell'utente

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

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



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

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

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

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

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



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

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



Avviso! Pericolo di lesioni

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

Utilizzo Conforme

Unità di alimentazione per utensili di saldatura WELLER.

Utilizzare la stazione di riparazione esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.



Non è consentito aspirare gas infiammabili o liquidi.

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

Sostituire le cartucce filtranti piene.

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

L'utilizzo conforme esclude altresì che:

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

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

Per la sicurezza dell'utente

Gruppi utenti

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

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

Messa in funzione dell'apparecchio

Attenzione!

Attenersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.

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



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

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

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

Saldare e dissaldare

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

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.
- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Cambiate le punte saldanti con l'apposita strumentazione.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

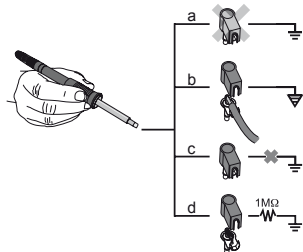
Avviso

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

Disinserione per sovraccarico

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

Compensazione di potenziale



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

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

Effettuazione dell'aggiornamento firmware (WR 3M)

Avviso

La centralina è dotata di un'interfaccia mini-USB. Per utilizzare l'interfaccia USB è disponibile un software Weller su www.weller.de/de/Weller-Download-Center-Software-Updates.html con cui è possibile eseguire l'aggiornamento del software („Firmware Updater“) sulla centralina.

Cura e manutenzione



Avviso!

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



Avviso!

Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.



Avviso! Rischio di ustioni

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

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

Sostituzione del filtro

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

Avviso!

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

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

I filtri sporchi devono essere trattati come rifiuti speciali.

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

Indossare equipaggiamento protettivo di tipo adatto.

Menu Parametri

Temper. standby (STANDBY)

Richiamo del menu ► - 1 -

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

Tempo di setback (SETBACK)

Richiamo del menu ► - 1 -

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

Sul display compare la dicitura „SETBACK“.

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

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

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

Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico)

Richiamo del menu ► - 1 -

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

Il tempo AUTO-OFF si avvia non appena si attiva la funzione di Standby. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Sul display compare „OFF“. Al di sotto dei 50 °C (122 °F), compare un trattino lampeggiante

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

Temperatura-Offset (OFFSET)

Richiamo del menu ► - 1 -

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

Finestra Temperatura (WINDOW)

Richiamo del menu ► - 1 -

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di ± 99 °C (± 180 °F). Per utilizzare la funzione WINDOW, la stazione di riparazione deve essere bloccata dopo l'impostazione della finestra di temperatura.

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

Richiamo del menu ► - 1 -

Opzione	Descrizione
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit

Durata max. aria calda (HAP On)

Richiamo del menu ▶ - 1 -

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

L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda o l'interruttore opzionale a pedale.

Opzione	Descrizione
OFF	Nessun periodo di tempo definito (impostazione di fabbrica)
1-60 s	Impostabile individualmente

Principale vuoto (VAC On)

Richiamo del menu ▶ - 1 -

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

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1- 9 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto (VAC Off)

Richiamo del menu ▶ - 1 -

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

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

funzione di blocco

Richiamo del menu ▶ - 1 -

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

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

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

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

Avviso

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

Blocco della stazione di saldatura

Selezionare la voce di menu. Sul display viene visualizzato „OFF“. Il simbolo della chiave lampeggia.

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il tasto SU / GIÙ.

WR 2: Premere il tasto Γ 2 Γ per 5 secondi.

WR 3M: Premere il tasto Γ 3 Γ per 5 secondi.

Il codice viene memorizzato.

Il simbolo della chiave viene visualizzato. Il blocco sarà ora attivo. La visualizzazione passa al menu principale.

Sblocco della stazione di saldatura

1. Selezionare la voce di menu. Sul display viene visualizzato „ON“. Il simbolo della chiave viene visualizzato.

2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite i tasti SU / GIÙ.

3. **WR 2:** Premere il tasto Γ 2 Γ .

WR 3M: Premere il tasto Γ 3 Γ .

4. A questo punto, la stazione è sbloccata. La visualizzazione passa al menu principale.

Dimenticato il codice?

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

Soglia manometro (LEVEL)

Richiamo del menu ▶ - 2 -

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

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

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

Codice di riconoscimento stazione (Remote ID)

Richiamo del menu ▶ - 2 -

WR 3M

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

Opzione	Descrizione
0-999	Impostabile individualmente

Calibrazione (Factory Calibration Check FCC)

Richiamo del menu ▶ - 2 -

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

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

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

Menu Parametri

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
2. **WR 2:** Mantenere premuto il tasto Γ 2 Γ .
WR 3M: Mantenere premuto il tasto Γ 3 Γ .

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

Attivazione / Disattivazione del tasto speciale (SP Button) Richiamo del menu ▶ - 2 -

WR 2

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

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione di fabbrica)
ON	Tasto speciale attivato

Attivazione / Disattivazione del tasto ECO (ECO) (ECO) Richiamo del menu ▶ - 2 -

WR 2

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

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione di fabbrica)
ON	Tasto ECO attivato

Blocco tasti HAP 200 (HAP LOC) Richiamo del menu ▶ - 2 -

WR 3M

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

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

Opzione	Descrizione
OFF	Disattivato (impostazione di fabbrica)
ON	HAP LOC attivato

Modo prestazioni Richiamo del menu ▶ - 2 -

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

Opzione	Descrizione
LO	riscaldamento lento
HI	riscaldamento rapido

Ripristino impostazioni di fabbrica (FSE)

Selezionare la voce FSE nel menu 1.

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

1. Aprire il menu funzione speciale „1“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 2 secondi)
 2. Mantenere premuto il tasto $\Gamma 2 \Upsilon$.
 3. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“. (Factory Setting Enabled).
- A questo punto, nella stazione di riparazione le impostazioni di calibrazione saranno resettate ai valori di fabbrica.

Resettare i valori di regolazione alle impostazioni di fabbrica

1. Aprire il menu funzione speciale „2“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 4 secondi)
2. Selezionare la voce di menu „FCC“.
2. Mantenere premuto il tasto $\Gamma 2 \Upsilon$.
4. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

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

1. Aprire il menu funzione speciale „1“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 2 secondi)
2. Premere il tasto $\Gamma 3 \Upsilon$ e tenerlo premuto.
3. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

Resettare i valori di regolazione alle impostazioni di fabbrica

1. Aprire il menu funzione speciale „2“ (premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN per 4 secondi)
2. Selezionare la voce di menu „FCC“.
2. Premere il tasto $\Gamma 3 \Upsilon$ e tenerlo premuto.
4. Successivamente, premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Sul display compare la dicitura „FSE“. (Factory Setting Enabled).

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

Dati Tecnici

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

Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ■ Verificare l'utensile collegato
Nessuna funzione di display (Display Off)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Assenza della tensione di rete 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inserire l'interruttore di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell'apparecchio
Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Pompa difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia
Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ■ Filtro principale pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ■ Sostituire l'inserito filtro principale della stazione di saldatura
Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo aria non collegato ■ Filtro principale pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Collegare o controllare il tubo flessibile aria ■ Sostituire l'elemento filtro principale della stazione di saldatura

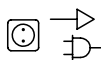
Simboli



Attenzione!



Leggere le Istruzioni d'uso.



Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'apparecchio, estrarre sempre il connettore dalla presa.



Concezione e postazione di lavoro a norma ESD



Compensazione di potenziale



Contrassegno CE



Protezione



Trasformatore di sicurezza



Saldare



Dissaldare



Aria calda



Smaltimento

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2012/19/EU sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile.

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

Dichiarazione di Conformità originale

Stazione di riparazione **WR 2, WR 3M**

Dichiariamo che i prodotti dotati di contrassegno adempiano alle seguenti Direttive:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normative armonizzate applicate:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06


DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald

Il Direttore Amministrativo



T. Fischer

Il Direttore Tecnico

Incaricati di redigere la documentazione tecnica.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garanzia

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

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

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

Con riserva di modifiche tecniche.

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

Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

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



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

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

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

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

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

Indicações de segurança

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

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



Aviso! Choque eléctrico

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

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Conecte exclusivamente ferramentas da WELLER.

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

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



Aviso! Risco de queimaduras

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

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

Para a sua segurança



Aviso! Incêndio e explosão!

Perigo de incêndio devido a ferramentas quentes

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



Aviso! Perigo de ferimento

O aparelho ou partes dele podem cair durante o transporte.

Utilização Autorizada

Unidade de alimentação para ferramentas de solda da WELLER.

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



Não devem ser aspirados gases e líquidos inflamáveis.

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

Substitua cartuchos de filtro cheios.

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

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

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

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

Grupos de utilizadores

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

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

Colocação do aparelho em serviço

Atenção!

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

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



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

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

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

Soldar e dessoldar

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

Tratamento das pontas de solda

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

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

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

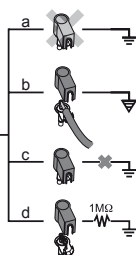
Alerta

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

Desligamento por sobrecarga

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

Equilíbrio do potencial



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

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

Executar a actualização do firmware (WR 3M)

Alerta

O aparelho de comando está equipado com uma interface de mini USB. Para utilizar a interface USB tem à sua disposição um software Weller em www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html, com o qual poderá efectuar uma actualização do software („Firmware Updater“) no seu aparelho de comando.

Conservação e manutenção



Aviso!

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



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaalvaruosi.



Aviso! Risco de queimaduras

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

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

Troca do filtro

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

Aviso!


Destruição da bomba de vácuo devido ao funcionamento sem filtro.

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

Filtros obstruídos devem ser tratados como lixo especial. Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país. Utilize equipamento de protecção adequado


Menu de parâmetros

Temp. Standby (STANDBY)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

Tempo setback (SETBACK)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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


No visor é indicado „SETBACK“.

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

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

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

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)


 Acesso ao menu ► - 1 -

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

O tempo AUTO-OFF inicia-se no momento em que for activada a função Standby. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor é indicado „OFF“. Se a temperatura for inferior a 50 °C (122 °F), será indicado um traço intermitente.


Opcão	Descrição
0 min	Desactivado (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

Temperatura-Offset (OFFSET)

 Acesso ao menu ► - 1 -


A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de ± 40 °C (± 72 °F).

Janela de temperatura (WINDOW)

 Acesso ao menu ► - 1 -

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar uma janela de temperatura de ± 99 °C (± 180 °F) com a ajuda da função WINDOW. Para poder utilizar a função WINDOW, a estação de reparação tem que ser bloqueado após o ajuste da janela de temperatura.


Unidades de temperatura (°C/°F)

 Acesso ao menu ► - 1 -

Opcão	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu de parâmetros

Duração máx. de ar quente (HAP On)


 Acesso ao menu ► - 1 -

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

O ajuste de fábrica é de 0 s ("OFF"), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

Opcão	Descrição
OFF	nenhuma duração definida (regulação de fábrica)
1-60 s	ajustável individualmente


Funcionamento anterior do vácuo (VAC On)

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (regulação de fábrica)
1-9 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo (VAC Off)


 Acesso ao menu ► - 1 -

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

(regulação de fábrica 2 s)

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

função de bloqueio

 Acesso ao menu ► - 1 -

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

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

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

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

Alerta

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

Bloquear a estação de solda

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

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

WR 2: Premir a tecla Γ 2 Γ durante 5 segundos.

WR 3M: Premir a tecla Γ 3 Γ durante 5 segundos.

O código é memorizado.

É indicado o símbolo da chave. O bloqueio está activo. A indicação comuta para ao menu principal.

Desbloquear a estação de soldar


1. Seleccionar a opção do menu. No visor é indicado „ON“. É indicado o símbolo da chave.
2. Ajustar o código de bloqueio de três dígitos através das teclas UP/DOWN.
3. **WR 2:** Premir a tecla Γ 2 Γ .
WR 3M: Premir a tecla Γ 3 Γ .
4. Agora a estação está desbloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.

Esqueceu o código?

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

Menu de parâmetros

Limiar de manómetro (LEVEL)

 Acesso ao menu ► - 2 -


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

Ajustável -400 mbar até -800 mbar
regulação de fábrica -600 mbar

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

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

Identificação da estação (Remote ID)


 Acesso ao menu ► - 2 -

WR 3M

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

Opção	Descrição
0-999	ajustável individualmente

Calibragem (Factory Calibration Check FCC)

 Acesso ao menu ► - 2 -

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

1. Inserir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor da temperatura externo na ponta de medição da temperatura.
2. Seleccionar a opção do menu FCC do menu 2.
3. a) Premir a tecla DOWN. -> É seleccionado o ponto de calibragem 100 °C / 210 °F.
b) Premir a tecla UP. -> É seleccionado o ponto de calibragem 450 °C / 840 °F.
Agora, a ponta de solda é aquecida. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. **WR 2:** Premir a tecla \uparrow 2 \downarrow (Set) para confirmar o valor alterado.
WR 3M: Premir a tecla \uparrow 2:3 \downarrow (Set) para confirmar o valor alterado.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F está terminada.


6. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla UP ou DOWN.
Compensação da temperatura máxima possível: ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Premir a tecla \uparrow 2 \downarrow para sair da opção de menu (EXIT).
WR 3M: Premir a tecla \uparrow 3 \downarrow para sair da opção de menu (EXIT).
7. **WR 2:** Sair do menu 2 com a tecla \uparrow 2 \downarrow .
WR 3M: Sair do menu 2 com a tecla \uparrow 3 \downarrow .

Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

1. Seleccionar a opção do menu FCC do menu 2.
2. **WR 2:** Manter a tecla \uparrow 2 \downarrow premida.
WR 3M: Manter a tecla \uparrow 3 \downarrow premida.
3. A seguir, premir simultaneamente as teclas UP e DOWN. No visor aparece „FSE“ (Factory Setting Enabled).
A estação de reparação encontra-se reposta à calibragem de fábrica.

Menu de parâmetros

Activação / Desactivação da tecla especial (SP Button)


 Acesso ao menu ▶ - 2 -

WR 2

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

Opcão	Descrição
OFF	Desactivado (regulação de fábrica)
ON	Tecla especial activada

Activação / Desactivação da tecla ECO (ECO) (ECO)

 Acesso ao menu ▶ - 2 -


WR 2

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

ferramenta do suporte.

Opcão	Descrição
OFF	Desactivado (regulação de fábrica)
ON	Tecla ECO activada

Bloqueio de botões HAP 200 (HAP LOC)

 Acesso ao menu ▶ - 2 -


WR 3M

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

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

Opcão	Descrição
OFF	Desactivado (regulação de fábrica)
ON	HAP LOC activado

Modo Desempenho

 Acesso ao menu ▶ - 2 -

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

Opcão	Descrição
LO	aquecimento lento
HI	aquecimento rápido

Reposição dos ajustes de fábrica (FSE)

Seleccionar a opção do menu FSE do menu 1.

WR 2: Manter a tecla Γ 2 Υ premida.

1. Abrir o menu de funções especiais „1“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 2 seg.)
2. Manter a tecla Γ 2 Υ premida.
3. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”. (Factory Setting Enabled).

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

Reposição dos valores de ajuste para os ajustes de fábrica

1. Abrir o menu de funções especiais „2“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 4 seg.)
2. Seleccionar a opção do menu „FCC“.
2. Manter a tecla Γ 2 Υ premida.
4. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”. (Factory Setting Enabled).

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

WR 3M: Manter a tecla Γ 3 Υ premida.

1. Abrir o menu de funções especiais „1“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 2 seg.)
2. Premir e manter premida a tecla Γ 3 Υ .
3. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”. (Factory Setting Enabled).

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

Reposição dos valores de ajuste para os ajustes de fábrica

1. Abrir o menu de funções especiais „2“ (premir simultaneamente as teclas UP e DOWN durante 4 seg.)
2. Seleccionar a opção do menu „FCC“.
2. Premir e manter premida a tecla Γ 3 Υ .
4. De seguida, premir as teclas UP e DOWN simultaneamente. No visor é indicado “FSE”. (Factory Setting Enabled).

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

Características Técnicas

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

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A ferramenta não foi detectada ■ Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Não há tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar o interruptor de rede ■ Verificar a tensão de rede ■ Verificar o fusível do aparelho
Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ Bomba defeituosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda
sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar a mangueira de ar ■ Trocar o cartucho de filtragem principal na estação de solda

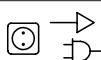
Símbolos



Atenção!



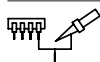
Leia o manual de instruções!



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



Design adequado EPA e local de trabalho adequado EPA



Equilíbrio do potencial



Marca CE



Fusível



Transformador de segurança



Soldar



Dessoldar



Ar quente



Eliminação

Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2012/19/EU sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

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

Original da declaração de conformidade

Estação de reparação **WR 2, WR 3M**

Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normas harmonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald

Gerente



T. Fischer

Director técnico

Responsável pela compilação da documentação técnica.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantia

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

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

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

Reservado o direito a alterações técnicas!

Informe-se em
www.weller-tools.com.

Voor uw veiligheid

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

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



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

Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

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

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

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

Veiligheidsinstructies

NL

Om veiligheidsredenen mogen kinderen en jongeren onder 16 jaar alsook personen die niet met deze gebruiksaanwijzing vertrouwd zijn, het toestel niet gebruiken. Op kinderen dient toezicht te worden gehouden om te waarborgen dat ze niet met het apparaat spelen.

Het toestel is niet bestemd om door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, sensorische of geestelijke capaciteiten of met gebrek aan ervaring en/of kennis gebruikt te worden.



Waarschuwing! Elektrische schok

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

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

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

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



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

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

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



Waarschuwing! Brand- en explosiegevaar! Brandgevaar door hete gereedschappen

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



Waarschuwing! Verwondingsgevaar

Bij het transport kunnen het toestel of onderdelen vallen.

Voorgeschreven Gebruik Van Het System

Voedingseenheid voor WELLER soldeerge-
reedschappen.

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



Brandbare gassen en vloeistoffen
mogen niet afgezogen worden.
Het toestel mag alleen met correcte
geplaatste en daarvoor bestemde
filterpatronen gebruikt worden.
Vervang volle filterpatronen.

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

Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt
ook dat

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

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

Gebruikersgroepen

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

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

Toestel in gebruik nemen

Attentie!

Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

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



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

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

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

Solderen en soldeerruimen

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

Behandeling van de soldeerpunten

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

soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.

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

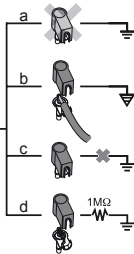
Aanwijzing

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

Overbelastingsuitschakeling

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

Potentiaalvereffening



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

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

Firmware-update uitvoeren (WR 3M)

Aanwijzing

De regeleenheid is voorzien van een mini USB-interface. Voor het gebruik van de USB-interface is er een Weller driver beschikbaar op www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html, waarmee u een software update (Firmware Updater) van uw regeleenheid kunt uitvoeren.

onderhouden



Waarschuwing!

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



Waarschuwing!

Gebruik alléén origineel toebehoren en originele onderdelen.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

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

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Wissel van de filter

Vacuüfilter regelmatig op verontreinigingen controleren en eventueel vernieuwen.

Waarschuwing!

Beschadiging van de vacuümpomp door het werken zonder filter.

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

Vervuilde filters moeten als gevaarlijk afval worden behandeld.

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

Draag geschikte veiligheidsuitrusting.

Parametermenu

Stand-bytemperatuur (STANDBY)

Menu-oproep ► - 1 -

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

Setback tijd (SETBACK)

Menu-oproep ► - 1 -

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

Op het display verschijnt „SETBACK“.

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

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

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

AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

Menu-oproep ► - 1 -

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

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

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

Temperatuur-Offset (OFFSET)

Menu-oproep ► - 1 -

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

Temperatuurvenster (WINDOW)

Menu-oproep ► - 1 -

Uitgaande van een ingestelde, vergrendelde temperatuur kan met behulp van de WINDOW-functie een temperatuurvenster van ± 99 °C (± 180 °F) ingesteld worden. Om de WINDOW-functie te kunnen gebruiken, moet het reparatiestation na het instellen van het temperatuurvenster weer vergrendeld worden.

Temperatuureenheden (°C/°F)

Menu-oproep ► - 1 -

Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mac. Heteluchtduur (HAP On)

Menu-oproep ► - 1 -

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

Fabrieksinstelling is 0 s („OFF“), d.w.z. dat de luchtstroom geactiveerd wordt zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.

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

Vacuümvoorloop (VAC On)

Menu-oproep ► - 1 -

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

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

Vacuümnalooptijd (VAC Off)

Menu-oproep ► - 1 -

Om het verstopten van de soldeerruim�out te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

(fabrieksinstelling 2 s)

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

vergrendelingsfunctie

Menu-oproep ► - 1 -

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

WR 2: \uparrow 1 \downarrow , \uparrow 1-2 \downarrow , \uparrow 2 \downarrow , ECO, AIR

Aanwijzing

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

Soldeerstation vergrendelen

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

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

WR 2: Toets \uparrow 2 \downarrow 5 seconden lang indrukken.

WR 3M: Toets \uparrow 3 \downarrow 5 seconden lang indrukken.
100

De code wordt opgeslagen.

Het sleutelsymbool wordt weergegeven. De vergrendeling is actief. De indicatie wisselt naar het hoofdmenu.

Soldeerstation ontgrendelen

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

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

3. **WR 2:** Op toets \uparrow 2 \downarrow drukken.

WR 3M: Op toets \uparrow 3 \downarrow drukken.

Code vergeten?

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

Parametermenu

Manometerdrempel (LEVEL)

Menu-oproep ► - 2 -

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

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

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

Stationsidentificatie (Remote ID)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 3M

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

Optie	Beschrijving
0-999	individueel instelbaar

Kalibratie (Factory Calibration Check FCC)

Menu-oproep ► - 2 -

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

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

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

Kalibratie op fabrieksinstellingen resetten

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

Activering / Deactiveren van de speciale toets (SP Button)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 2

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

Optie	Beschrijving
OFF	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	Speciale toets geactiveerd

Activering / Deactivering van de ECO-toets (ECO) (ECO)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 2

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

reedschap uit de houder teruggezet.

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

toetsenvergrendeling HAP 200 (HAP LOC)

Menu-oproep ► - 2 -

WR 3M

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

Optie	Beschrijving
OFF	Gedeactiveerd (fabrieksinstelling)
ON	HAP LOC geactiveerd

Regelgedrag

Menu-oproep ► - 2 -

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

Optie	Beschrijving
LO	langzaam opwarmen
HI	snel opwarmen

Resetten naar fabrieksinstellingen (FSE)

Menukeuze FSE in menu 1 selecteren.

WR 2: Toets Γ 2 \Uparrow ingedrukt houden.

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

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Resetten van de instelwaarde op de fabrieksinstellingen

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

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

WR 3M: Toets Γ 3 \Uparrow ingedrukt houden.

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

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Resetten van de instelwaarde op de fabrieksinstellingen

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

Het reparatiestation is nu weer gereset naar de fabrieksinstellingen.

Technische Gegevens

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

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werktuig werd niet herkend ■ Werktuig defect 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren ■ Aangesloten werktuig controleren
Geen displayfunctie (display uit)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geen netspanning voorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netschakelaar inschakelen. ■ Netspanning controleren. ■ Toestelzekerung controleren.
Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuüm niet aangesloten ■ Soldeerruimmond verstopt. ■ Pomp defect 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten ■ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden.
Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol ■ Hoofdfilter vol 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen
Geen lucht aan de heteluchtbout	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lucht slang niet aangesloten ■ Hoofdfilter vol 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lucht slang aansluiten of controleren ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen

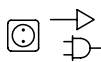
Symbolen



Attentie!



Bedieningshandleiding lezen!



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



ESD-conform design en ESD-conforme werkplek



Potentiaalvereffening



CE-tekens



Zekering



Veiligheidstransformator



Solderen



Soldeerruimen



Hete lucht



Afvoer

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

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

Origineel conformiteitsverklaring

Reparatiestation WR 2, WR 3M

We verklaren dat de beschreven producten de bepalingen van volgende richtlijnen vervullen:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Toegepaste geharmoniseerde normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald
Zaakvoerder



T. Fischer
Technisch hoofd

Gevolmachtigd om de technische documenten samen te stellen.

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

Garantie

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

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

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

Technische wijzigingen voorbehouden!
Gelieve u te informeren op
www.weller-tools.com.

För din säkerhet

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

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



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

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

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

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

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

Säkerhetsanvisningar

Av säkerhetsskäl får barn och ungdomar under 16 år, samt personer som inte har satt sig in i denna bruksanvisning, inte använda verktyget. Se till att barn inte leker med apparaten.

Detta verktyg är av inte avsett för användning av personer (inklusive barn) med begränsad fysisk, sensorisk eller psykisk kapacitet eller som saknar erfarenhet och/eller kunskap om verktyget.



Varning! Elstöt

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

- Innan du tar styrenheten i drift bör du noggrant läsa igenom de medföljande säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning samt din styrenhets bruksanvisning och noggrant iakttä alla de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa.

- Anslut enbart WELLER verktyg.

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

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



Varning! Risk för brännskador

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

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



Varning! Brand- och explosionsrisk!

Brandrisk på grund av heta verktyg

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



Varning! Risk för skada

Vid transport kan enheten eller delar av enheten falla ner.

Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

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



Brandfarliga gaser och vätskor får inte sugas ut.

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

Byt ut fulla filterpatroner.

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

Avsedd användning innebär att

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

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

Användarkategorier

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

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

Ta lödstationen i drift

Varning!

Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

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

Maskinen skall vara frånslagen när kontakten anslutes till vägguttaget.

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



Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Lödning och avlödning

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Skötsel av lödspetsar

- Vid första upphettningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- Använd inga aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet
Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.
- Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

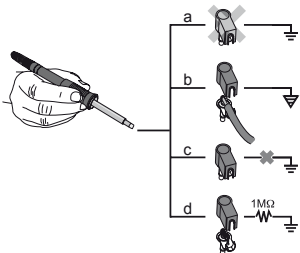
Varning

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

Överbelastningsstopp

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

Potentialutjämning



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

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

Uppdatera fast programvara (WR 3M)

Varning

Manöverenheten är försedd med ett mini-USB-gränssnitt. Om du vill använda USB-gränssnittet finns det en Weller-programvara på www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html med vars hjälp du kan göra en programvaruuppdatering ("Firmware Updater") på din manöverenhet.

skötsel och underhåll



Varning!

Tag ut kontakten ur vägguttaget, om maskinen skall åtgärdas.



Varning!

Använd endast originalreservdelar.



Varning! Risk för brännskador

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

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Byte av filter

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

Varning!

Vakuumpumpen förstörs om den används utan filter.

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

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

Vilotemperatur (STANDBY)

☰ Menyansrop ► - 1 -

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

Vilotemperaturtid (SETBACK)

☰ Menyansrop ► - 1 -

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

På displayen visas "SETBACK".

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

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

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

Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

☰ Menyansrop ► - 1 -

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

AUTO-OFF-tiden startar så snart standby-funktionen aktiveras. Den aktuella temperaturen visas med blinkande siffror och fungerar som indikering på eftervärmen. På displayen visas „OFF“.

Vid temperaturer under 50 °C (122 °F) visas ett blinkande streck.

Tillval	Beskrivning
0 min	Avaktiverad (fabriksinställning)
1-999 min	AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

Parametermenyn

Temperatur-Offset (OFFSET)

Menyanrop ► - 1 -

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Temperaturfönster (WINDOW)

Menyanrop ► - 1 -

Med utgångspunkt i en förinställd, fixerad temperatur kan du med hjälp av WINDOW-funktionen ställa in ett temperaturfönster på $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$). För att WINDOW-funktionen ska kunna användas måste lödstationen låsas när temperaturfönstret har ställts in.

Temperaturenheter ($^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$)

Menyanrop ► - 1 -

Tillval	Beskrivning
$^{\circ}\text{C}$	Celsius
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Max. gångtid för hetluft (HAP On)

Menyanrop ► - 1 -

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

Fabriksinställningen är 0 s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge som knappen på hetluftspennan eller den tillvalbara fotströmbrytaren hålls intryckt.

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

Vakuuminflöde (VAC On)

Menyanrop ► - 1 -

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

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

Vakuumefterflöde (VAC Off)

Menyanrop ► - 1 -

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

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

Låsfunktion

Menyanrop ► - 1 -

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

WR 2: ⌈ 1 ⌋, ⌈ 1·2 ⌋, ⌈ 2 ⌋, ECO, AIR

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

Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Varning

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

Lås lödstation

Välj menyalternativ. På displayen visas „OFF“.

Nyckelsymbolen blinkar.

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

WR 2: Håll knappen ⌈ 2 ⌋ intryckt i 5 sekunder.

WR 3M: Håll knappen ⌈ 3 ⌋ intryckt i 5 sekunder.

Koden sparas.

Nyckelsymbolen visas. Låsningen är nu aktiv.

Indikeringen övergår till huvudmenyn.

Lås upp lödstationen

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

Nyckelsymbolen visas.

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

3. **WR 2:** Tryck på knappen ⌈ 2 ⌋.

WR 3M: Tryck på knappen ⌈ 3 ⌋.

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

Glömt koden?

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

Manometertröskel (LEVEL)

Menyanrop ► - 2 -

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

Kan ställas in -400 mbar upp till -800 mbar

fabriksinställning -600 mbar

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

2. Välj menyalternativet "Manometertröskel" i menyn.

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

Stationsidentitet (Remote ID)

Menyanrop ► - 2 -

WR 3M

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

Tillval	Beskrivning
0-999	individuellt inställbar

Parametermenyn

Kalibrering (Factory Calibration Check FCC)

Menyanrop ► - 2 -

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

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

6. Ställ med knappen UP eller DOWN in skillnaden mellan det värde som visas på det externa mätinstrumentet och det som visas på lödstationens display.
Största möjliga temperaturjustering är ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Tryck på knappen $\overline{1} \cdot 2 \overline{1}$ för att lämna menyalternativet (EXIT).
WR 3M: Tryck på knappen $\overline{1} \cdot 3 \overline{1}$ för att lämna menyalternativet (EXIT).
7. **WR 2:** Lämna meny 2 med knappen $\overline{1} \cdot 2 \overline{1}$.
WR 3M: Lämna meny 2 med knappen $\overline{1} \cdot 3 \overline{1}$.

Återställa kalibreringen till fabriksinställningarna

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

Aktivering / Avaktivering av specialknappen (SP Button)

Menyanrop ► - 2 -

WR 2

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

Tillval	Beskrivning
OFF	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	Aktivera specialknappen

Aktivering / Avaktivering av ECO-knappen (ECO) (ECO)

Menyanrop ► - 2 -

WR 2

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

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

Knapplös HAP 200 (HAP LOC)

Menyanrop ► - 2 -

WR 3M

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

Tillval	Beskrivning
OFF	Avaktiverad (fabriksinställning)
ON	HAP LOC aktiverat

Prestanda läge

☰ Menyarnop ▶ - 2 -

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av lödverktyget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
LO	långsam uppvärmning
HI	snabb uppvärmning

Återställa till fabriksinställningarna (FSE)

Välj menyalternativ FSE i meny 1.

WR 2: Håll knappen Γ 2 \Uparrow intryckt.

1. Öppna extrafunktionsmenyn "1" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 2 s)
2. Håll knappen Γ 2 \Uparrow intryckt.
3. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

Återställning av justeringsvärdena till fabriksinställningarna

1. Öppna extrafunktionsmenyn "2" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 4 s)
2. Välj menyalternativ "FCC".
2. Håll knappen Γ 2 \Uparrow intryckt.
4. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

WR 3M: Håll knappen Γ 3 \Uparrow intryckt.

1. Öppna extrafunktionsmenyn "1" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 2 s)
2. Tryck och håll in knappen Γ 3 .
3. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.

Återställning av justeringsvärdena till fabriksinställningarna

1. Öppna extrafunktionsmenyn "2" (tryck på knapparna UP och DOWN samtidigt i 4 s)
2. Välj menyalternativ "FCC".
2. Tryck och håll in knappen Γ 3 .
4. Tryck därefter samtidigt på knapparna UP och DOWN. På displayen visas „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.


Tekniska Data




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

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verktøget kunde inte identifieras ■ Verktøget defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kontrollera verktøgets anslutning till lødstationen ■ Kontrollera det anslutna verktøget
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nätspänning saknas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koppla till nätstrømbrytaren g ■ Kontrollera nätspänningen ■ Kontrollera apparatens säkring
Inget vakuum vid avlødningsverktøget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum ej anslutet ■ Avlødningmunstycket tilltäppt ■ Pump defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anslut vakuumslangen till vakuumanlutningen ■ Rengør avlødningmunstycket med lämpligt verktøg
Otillräckligt vakuum vid avlødningverktøget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatronen vid avlødningverktøget är full ■ Huvudfilter fullt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Byt filterpatronen vid avlødningverktøget ■ Byt huvudfilterinsatsen vid lødstationen
Ingen luft i hetluftspennan	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslangen är inte ansluten ■ Huvudfilter fullt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ansluta eller kontrollera luftslang ■ Byta insats i lødstationens huvudfilter

Symboler

	Varning!
	Läs bruksanvisningen!
	Dra alltid ut kontakten ur uttaget innan arbete utförs på verktøget.
	ESD-korrekt design och ESD-korrekt arbetsplats
	Potentialutjämning
	CE-märket
	Säkring
	Säkerhetstransformator

	Lødning
	Avlødning
	Hetluft



Avfallshantering

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

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

Ursprunglig försäkran om överensstämmelse

Reparationsstation WR 2, WR 3M

Vi deklarerar att de betecknade produkterna uppfyller bestämmelserna i följande riktlinjer:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Tillämpade harmoniserade standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald

VD



T. Fischer

Teknisk chef

Bemyndigad sammanställning av tekniskt underlag.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garanti

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

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

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

Med reservation för tekniska ändringar.

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

For din sikkerheds skyld

Vi takker for din tillid.

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



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

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

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

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

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

Sikkerhedsanvisninger

Af sikkerhedsgrunde må børn og unge under 16 år samt personer, der ikke er fortrolige med denne betjeningsvejledning, ikke benytte apparatet. Pas på, at børn ikke bruger værktøjet som legetøj.

Dette apparat er ikke beregnet til at blive anvendt af personer (herunder børn) med begrænsede fysiske, sensoriske eller åndelige evner eller manglende erfaring og/eller manglende viden.



Advarsel! Elektrisk stød

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

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

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

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



Advarsel! Forbrændingsfare

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

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

For din sikkerheds skyld



Advarsel! Brand- og eksplosionsfare!

Brandfare på grund af varmt værktøj

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



Advarsel! Fare for personskader

Ved transport kan apparatet eller dele blive tabt.

Tiltænkt Formål

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



Brændbare gasser og væsker må ikke udsuges.

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

Udskift fyldte filterpatroner.

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

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

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

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvdurførte forandringer på apparatet.

Brugergrupper

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

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

For din sikkerheds skyld

Ibrugtagning af apparatet

Bemærk!

Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

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



Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

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

Lodning og aflodning

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

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

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

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

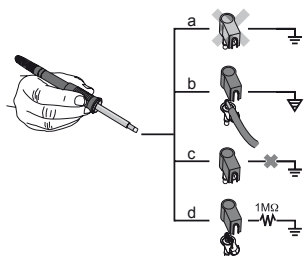
Bemærk

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

Overbelastningsafbryder

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

Spændingsudligning



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

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

Gennemførelse af firmware-opdatering (WR 3M)

Bemærk

Styreenheden er forsynet med en mini-USB-port. For at anvende USB-porten modtager du en Weller-software på www.weller.de/de/Weller-Download-Center-Software-Updates.html, som du kan bruge til at lave en softwareopdatering („Firmware Updater“) af din styreenhed.

Pleje og vedligeholdelse



Advarsel!

Træk stik ud af stikdåsen før alle arbejder på maskinen.



Advarsel!

Anvend kun originale reservedele.



Advarsel! Forbrændingsfare

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

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

Filterskift

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

Advarsel!

Ødelæggelse af vakuumpumpen ved arbejde uden filter.

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

Tilsmudsede filtre skal behandles som specialaffald.

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

Brug egnede værnemidler.

Standby temp. (STANDBY)

☰ Åbning af menu ▶ - 1 -

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

Parametermenuen

Setback-tid (SETBACK)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

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

På displayet vises teksten „SETBACK“.

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

Fingerkontakten eller kolbeholderen deaktiverer standbytilstanden afhængigt af værktøjet.

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

AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

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

AUTO-OFF-tiden starter, så snart standbyfunktionen aktiveres. Øjeblikstemperaturen blinker og anvendes også til angivelse af restvarme. Displayet viser nu „OFF“. Under 50 °C (122 °F) vises en blinkende streg

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

Temperatur-Offset (OFFSET)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

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

Temperaturvindue (WINDOW)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

Forudsat at temperaturen er indstillet og fastlåst, kan man ved hjælp af WINDOW-funktion indstille et temperaturvindue på ± 99 °C (± 180 °F). WINDOW-funktionen kan kun anvendes, hvis reparationsstationen låses efter indstilling af temperaturvinduet.

Temperaturenheder (°C/°F)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Maks. varmluftsvarighed (HAP On)

📖 Åbning af menu ▶ - 1 -

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

Standardindstillingen er 0 sek. („OFF“), dvs. luftstrømmen aktiveres, så længe tasten på varmluftskolben eller fodkontakten (ekstratilbehør) er trykket ned.

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

Vakuum-forløb (VAC On)

Abning af menu ▶ - 1 -

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

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

Vakuum-efterløb (VAC Off)

Abning af menu ▶ - 1 -

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

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

Låsefunktion

Abning af menu ▶ - 1 -

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

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

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

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

Bemærk

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

Lukning af loddestation

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

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

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

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

Koden gemmes.

Nøglesymbolet vises. Blokeringen er aktiv. Displayet skifter til hovedmenuen.

Oplåsning af loddestation

1. Vælg menupunkt. Displayet viser „ON“. Nøglesymbolet vises.
2. Indstil den trecifrede låsekode ved hjælp af UP / DOWN-taster.
3. **WR 2:** Tryk på tasten Γ 2 Γ .
WR 3M: Tryk på tasten Γ 3 Γ .
4. Stationen er nu frigivet. Displayet skifter til hovedmenuen.

Glemte kode?

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

Parametermenuen

Manometertærskel (LEVEL)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

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

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

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

Stationskode (Remote ID)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

WR 3M

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

Funktion	Beskrivelse
0-999	Kan indstilles individuelt

Kalibrering (Factory Calibration Check FCC)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

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

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

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

Nulstilling af kalibrering af fabriksindstillinger

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

Parametermenuen

Aktivering / Deaktivering af specialtasten (SP Button)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

WR 2

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

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

Aktivering / Deaktivering af ECO-tasten (ECO) (ECO)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

WR 2

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

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

Låsning af taster HAP 200 (HAP LOC)

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

WR 3M

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

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

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

Vælg område

☰ Åbning af menu ▶ - 2 -

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
LO	langsom opvarmning
HI	hurtig opvarmning

DK

Nulstilling til fabriksindstillinger (FSE)

Vælg menupunktet FSE i menu 1.

WR 2: Hold tasten Γ 2 \Uparrow nede.

1. Åbn specialfunktionsmenu „1“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 2 sek. samtidig)
2. Hold tasten Γ 2 \Uparrow nede.
3. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“. (Factory Setting Enabled). Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Gendannelse af justeringsværdierne med standardindstillingerne

1. Åbn specialfunktionsmenu „2“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 4 sek. samtidig)
2. Vælg menupunktet „FCC“.
2. Hold tasten Γ 2 \Uparrow nede.
4. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“. (Factory Setting Enabled). Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

DK

WR 3M: Hold tasten Γ 3 \Uparrow nede.

1. Åbn specialfunktionsmenu „1“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 2 sek. samtidig)
2. Tryk på tasten Γ 3 \Uparrow , og hold den nede.
3. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“. (Factory Setting Enabled). Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Gendannelse af justeringsværdierne med standardindstillingerne

1. Åbn specialfunktionsmenu „2“ (hold tasterne UP & DOWN ned i 4 sek. samtidig)
2. Vælg menupunktet „FCC“.
2. Tryk på tasten Γ 3 \Uparrow , og hold den nede.
4. Tryk derefter samtidigt på tasten UP og DOWN. Displayet viser nu „FSE“. (Factory Setting Enabled). Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.

Tekniske Data

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




Fejlmeldinger og fejlfhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Værktøj ikke identificeret ■ Værktøj defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet ■ Tjek tilsluttet værktøj
Ingen displayfunktion (display slukket)	<ul style="list-style-type: none"> ■ manglende netspænding 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tænd for hovedafbryderen ■ Tjek netspændingen ■ Tjek apparatsikring
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum ikke tilsluttet ■ Afloddedyse tilstoppet ■ Pumpe defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut vakuumslangen til vakuumentilslutningen ■ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld ■ Hovedfilter fyldt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet ■ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen
Der er ingen luft på varmlufts-kolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslange ikke tilsluttet ■ Hovedfilter fyldt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut eller kontrollér luftslange ■ Skift hovedfilterindsats på loddestationen

DK

Symboler

	Bemærk!
	Læs betjeningsvejledningen!
	Før gennemførelse af arbejder på apparat skal stikket altid trækkes ud af stikkontakten.
	ESD-korrekt design og ESD-korrekt arbejdsplads
	Spændingsudligning
	CE-mærke
	Sikring
	Sikkerhedstransformator

	Lodning
	Aflodning
	Varmluft



Bortskaffelse

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

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

Original overensstemmelseserklæring

Reparationsstation WR 2, WR 3M

Vi erklærer, at de nævnte produkter opfylder bestemmelserne i følgende direktiver:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Anvendte harmoniserede standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald

Direktør



T. Fischer

Teknisk chef

Bemyndiger udarbejdelse af den tekniske dokumentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garanti

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

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

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

Forbehold for tekniske ændringer!

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

Turvallisuutesi takaamiseksi

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen.

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



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

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

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

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

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

Turvallisuusohjeet

Turvallisuussyistä tätä laitetta eivät saa käyttää lapset ja alle 16-vuotiaat nuoret eivätkä henkilöt, jotka eivät ole tutustuneet tähän käyttöohjekirjaan. Lapsia tulee valvoa, jotta voidaan varmistaa, että he eivät voi leikkiä tällä laitteella.

Tätä laitetta ei ole tarkoitettu sellaisten henkilöiden (mukaan lukien lapset) käyttöön, jotka ovat fyysisiltä, aistillisilta tai henkisiltä kyvyiltään rajoitettuja tai joilla ei ole riittävää kokemusta ja/tai tietämystä laitteen käytöstä.



Varoitus! Sähköisku

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

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

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

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



Varoitus! Palovammavaara

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

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

Turvallisuutesi takaamiseksi



Varoitus! Palo- ja räjähdysvaaran! Palovaara kuumien työkalujen takia

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



Varoitus! Loukkaantumisvaara

Kuljetuksen yhteydessä laite tai sen osia voi pudota maahan.

Tarkoituksenmukainen Käyttö

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



Palonarkoja kaasuja ja nesteitä ei saa imuroida.

Laitetta saa käyttää vain oikein asennettujen ja asianmukaisten suodatinpanoksien kanssa.

Vaihda täyteen tulleet suodatinpanokset.

Käytä laitetta vain sisätiloissa. Suojaa kosteudelta ja suoralta auringonpaisteelta.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

Käyttäjärühmät

Suuremman onnettomuusvaaran takia joitakin työvaiheita saavat tehdä vain koulutetut ammattihenkilöt.

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

Turvallisuutesi takaamiseksi

Laitteen käyttöönotto

Huomio!

Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.

Ota laite käyttöön kuten luvussa „Käyttöönotto“ on kuvattu.



Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa.

Laitteen käynnistyskytkin on oltava 0- asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

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

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Suorita juotostyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juotuskärkien käsittely

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

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

HUOMIO

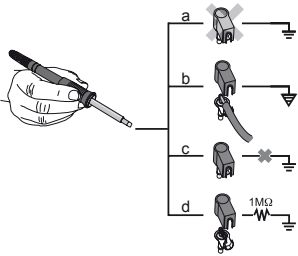
Ohjainlaitteet on säädetty keskisuurille juotokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

Ylikuormakatkaisu

Aseman ylikuormittamisen välttämiseksi tehoa alennetaan automaattisesti ylikuormitustapauksessa.

Turvallisuutesi takaamiseksi

Potentiaalin tasaus



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

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen (WR 3M)

HUOMIO

Ohjainlaite on varustettu Mini USB -liitännällä. USB-liitännän käyttöä varten www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html-levyllä on Weller-ohjelmisto, jonka avulla voit tehdä ohjainlaitteelle ohjelmistopäivityksen („Firmware Updater“).

aseman hoito ja huolto



Varoitus!

Ennen korjaus- ja huoltotöiden aloittamista on pistotulppa irrotettava pistorasiasta.



Varoitus!

Käyttäkää ainoastaan alkuperäisiä varaosia.



Varoitus! Palovammavaara

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

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopivalla puhdistusliinalla.

Suodattimen vaihto

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

Varoitus!

Tyhjiöpumppu rikkoutuu, jos teet töitä ilman suodatinta.

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

Likaantuneet suodattimet on käsiteltävä erikoisjätteenä.

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

Käytä sopivaa suojavaatetusta.

Parametrivalikko

Valmiuslämpötila (STANDBY)

Valikon avaus ► - 1 -

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

Setback-aika (SETBACK)

Valikon avaus ► - 1 -

Jos juotostyökalua ei käytetä, lämpötila putoaa säädetyn Setback-ajan kuluttua loppuun Standby-lämpötilaan.

Näyttöön tulee „SETBACK“.

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

Standby-tila deaktivoidaan työkalusta riippuen käyttökytkimellä tai kytkentätelineellä.

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

AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

Valikon avaus ► - 1 -

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

AUTO-OFF-aika käynnistyy heti kun Standby-toiminto aktivoidaan. Tosilämpötila ilmoitetaan näytössä vilkkuvana arvona ja siitä nähdään jäännöslämpötila. Näyttöön tulee „OFF“. Lämpötilan ollessa alle 50 °C (122 °F) näyttöön tulee vilkkuva viiva

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

Lämpötila-Lämpötilakorjaus (OFFSET)

Valikon avaus ► - 1 -

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset- arvon syötöllä ± 40 °C (± 72 °F) verran.

Lämpötilaikkuna (WINDOW)

Valikon avaus ► - 1 -

Asetusta, lukitusta lämpötilasta lähtien WINDOW-toiminnon avulla voidaan säätää ± 99 °C (± 180 °F) lämpötilaikkuna. Voidaksesi käyttää WINDOW-toimintoa korjausasema täytyy lukita lämpötilaikkunan asetuksen jälkeen.

Lämpötilayksiköt (°C/°F)

Valikon avaus ► - 1 -

Valinnainen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Kuuman ilman maksimisyöttöaika (HAP On)

Valikon avaus ► - 1 -

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

Tehdasasetuksena on 0 s („OFF“), ts. ilmavirtaus on päällä niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalalla käytettävää kytkintä painetaan.

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

Tyhjiön esitoiminta (VAC On)

Valikon avaus ► - 1 -

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

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

Tyhjiön jälkitoiminta (VAC Off)

Valikon avaus ► - 1 -

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

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

Lukitustoiminto

Valikon avaus ► - 1 -

Lukituksen päällekytkennän jälkeen juotosasemassa voidaan käyttää enää vain seuraavia näppäimiä:

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

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

Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

HUOMIO

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

Juotosaseman lukitus

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

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

WR 2: Paina näppäintä Γ 2 Γ 5 sekunnin ajan.

WR 3M: Paina näppäintä Γ 3 Γ 5 sekunnin ajan.

Koodi tallentuu muistiin.

Avaintunnus tulee näyttöön. Lukitus on aktivoitu. Näyttö vaihtaa päävalikkoon.

Juotosaseman lukituksen avaaminen

- Valitse valikkokohta. Näyttöön tulee „ON“. Avaintunnus tulee näyttöön.
- Aseta kolmimerkkinen lukituskoodi UP / DOWN -näppäimillä.
- WR 2:** Paina näppäintä Γ 2 Γ .
WR 3M: Paina näppäintä Γ 3 Γ .
- Sitten aseman lukitus on avattu. Näyttö vaihtaa päävalikkoon.

Koodi unohtunut?

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

Painemittarikynnys (LEVEL)

Valikon avaus ► - 2 -

Tällä toiminnolla voit määritellä juotoksen irrotustyökalun huoltovälin. Siinä määritetään mbar-arvo, jossa sähköinen painemittari laukee likaisesta imujärjestelmästä varoittavan ilmoituksen (tyhjiöpumpun LED vaihtuu vihreästä punaiseksi). Asetettu arvo riippuu käytettävistä imusuuttimista.

Säädettävä -400 mbar maks. -800 mbar

tehdasasetus -600 mbar

1. Järjestelmän (kärjet ja suodatit) täytyy olla vapaa.

2. Valitse valikosta valikkokohta „Painemittarikynnys“.

3. Säädä „Painemittarikynnys“-painelukema UP-tai DOWN-näppäimellä. Säätövalvonnan LED:in väri vaihtuu edestakaisin punaisen ja vihreän väliillä. Korota UP-näppäimellä alipainetta 50-80 mbar verran, purista tyhjiöletku tukkoon ja tarkasta, vaihtuuko merkivalo vihreästä punaiseksi.

Asematunnus (Remote ID)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 3M

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

Valinnainen	Kuvaus
0-999	yksilöllisesti säädettävissä

Kalibrointi (Factory Calibration Check FCC)

Valikon avaus ► - 2 -

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

1. Ohjaa ulkoisen lämpömittarin lämpöanturi (0,5 mm) lämpötilan mittauskärkeen.

2. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.

3. a) Paina DOWN-näppäintä. -> Kalibrointipiste 100 °C / 210 °F valitaan.

b) Paina UP-näppäintä. -> Kalibrointipiste 450 °C / 840 °F valitaan.

Sitten juotuskärki kuumennetaan. Säätövalvonta vilkkuu heti kun lämpötila on vakaa.

4. Vertaa mittarin näyttämiä lämpötiloja näytön ilmoittamaan arvoon.

5. **WR 2:** Paina näppäintä Γ 1-2 Γ (Set), kun haluat vahvistaa muutetun arvon.

WR 3M: Paina näppäintä Γ 1-2-3 Γ (Set), kun haluat vahvistaa muutetun arvon.

Näin lämpötilapoikkeama on palautettu takaisin arvoon 0. Sitten kalibrointi 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F lämpötilassa on saatu päätökseen.

6. Säädä näppäimellä UP tai DOWN ulkoisen mittarin näyttämän arvon ja aseman näyttämän arvon välinen ero korjausasemassa.

Suurin mahdollinen lämpötilan tasaus ± 40 °C (± 70 °F).

WR 2: Paina näppäintä Γ 2 Γ , kun haluat poistua valikkokohtasta (EXIT).

WR 3M: Paina näppäintä Γ 3 Γ , kun haluat poistua valikkokohtasta (EXIT).

7. **WR 2:** Poistu valikosta 2 näppäimellä Γ 2 Γ .

WR 3M: Poistu valikosta 2 näppäimellä Γ 3 Γ .

Kalibroinnin palauttaminen tehdasasetuksiin

1. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.

2. **WR 2:** Pidä näppäintä Γ 2 Γ painettuna.

WR 3M: Pidä näppäintä Γ 3 Γ painettuna.

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

Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehtaan kalibrointiasetuksiin.

Parametrivalikko

Aktivointi / Erikoisnäppäimen deaktivointi (SP Button)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 2

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

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	Erikoisnäppäin aktivoitu

Aktivointi / ECO-näppäimen (ECO) deaktivointi (ECO)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 2

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

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

Näppäinlukitus HAP 200 (HAP LOC)

Valikon avaus ► - 2 -

WR 3M

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

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Deaktivoitu (tehdasasetus)
ON	HAP LOC aktivoitu

Suoritustila

Valikon avaus ► - 2 -

Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumennuskäyttämisen säädetyin työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnainen	Kuvaus
LO	hidas kuumennus
HI	nopea kuumennus

Palauttaminen tehdasasetuksiin (FSE)

Valitse valikkokohta FSE valikosta 1.

WR 2: Pidä näppäintä Γ 2 \Uparrow painettuna.

1. Avaa erikoistoimintovalikko „1“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 2 sekuntia)
2. Pidä näppäintä Γ 2 \Uparrow painettuna.
3. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Säätöarvojen palautus tehdasasetuksiin

1. Avaa erikoistoimintovalikko „2“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 4 sekuntia)
2. Valitse valikkokohta „FCC“.
2. Pidä näppäintä Γ 2 \Uparrow painettuna.
4. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

FI

WR 3M: Pidä näppäintä Γ 3 \Uparrow painettuna.

1. Avaa erikoistoimintovalikko „1“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 2 sekuntia)
2. Pidä näppäintä Γ 3 \Uparrow painettuna.
3. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Säätöarvojen palautus tehdasasetuksiin

1. Avaa erikoistoimintovalikko „2“ (paina näppäimiä UP & DOWN samanaikaisesti 4 sekuntia)
2. Valitse valikkokohta „FCC“.
2. Pidä näppäintä Γ 3 \Uparrow painettuna.
4. Paina sitten näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti. Näyttöön tulee „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.

Tekniset Arvot

Korjausasema	WR 3M	WR 2
Mitat P x L x K (mm)	273 x 235 x 102	
Mitat P x L x K (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Verkköjännite	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Tehonotto	400 W	300 W
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, Juotostyökalu	
Sulake	Ylivirtalaukaisin 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Lämpötila (Työkalukohtainen) °C	50 - 450 (550)	
Lämpötila (Työkalukohtainen) °F	150 - 850 (999)	
Lämpötilatarkkuus °C	± 9	
Lämpötilatarkkuus °F	± 17	
Lämpötilatarkkuus Kuumailma °C	± 30	
Lämpötilatarkkuus Kuumailma °F	± 54	
Lämpötilavakavuus °C	± 2	
Lämpötilavakavuus °F	± 4	
Potentiaalin tasaus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkikoskettimen kautta. (Toimitustilassa kova maadoitus, jakkipistoke ei paikalleen kytkettynä)	
Näyttö	LCD	
USB-liitäntä	Ohjainlaite on varustettu USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametroiintiin ja monitorointiin.	-
Pumppu (Ajoittainen käyttö (30/30 s))	Maks. alipaine 0,7 bar Maks. syöttömäärä 18 l/min Kuumailma maks. 15 l/min	
Lisätyhjiöpumppu	Maks. alipaine 0,5 bar Maks. syöttömäärä 1,7 l/min	-

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Työkalua ei tunnistettu ■ Työkalu viallinen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen ■ Tarkasta kytketty työkalu
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ei verkkojännitettä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke verkkokatkaisin päälle ■ Tarkasta verkkojännite ■ Tarkasta laitteen sulake
Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tyhjiö ei ole kytketty järjestelmään ■ Juotoksen irrotussuutin tukossa ■ Pumppu rikki 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään ■ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla
Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa ■ Pääsuodatin täynnä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta ■ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta
ei ilmaa kuumailmakolvissa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ilmaletkua ei ole kytketty paikalleen ■ Pääsuodatin täynnä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liitä tai tarkasta ilmaletku ■ Vaihda juotosasemassa oleva pääsuodatinpanos

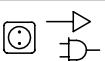
Symbolit



Huomio!



Lue käyttöopas!



Vedä aina pistoke irti pistorasiasta, ennen kuin alat tekemään laitteeseen liittyviä töitä.



ESD-turvallinen muotoilu ja ESD-turvallinen työpiste



Potentiaalin tasoitus



CE-merkki



Sulake



Turvamuunnin



Juottaminen



Juotosten irrotus



Kuumailma



Hävittäminen

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2012/19/EU ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.

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

Alkuperäinen vaatimustenmukaisuusvakuutus

Korjausasema WR 2, WR 3M

Täten vakuutamme, että kuvatut tuotteet täyttävät seuraavien direktiivien määräykset:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Sovelletut harmonisoidut standardit:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald

Toimitusjohtaja

T. Fischer

Tekninen päällikkö

Teknisten asiakirjojen laadintaan valtuutettu.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Lisätietoja saat osoitteesta
www.weller-tools.com.

Για τη δική σας ασφάλεια

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας αυτή τη συσκευή.

Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία και προτού αρχίσετε την εργασία με τη συσκευή.

Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσίτες σε όλους τους χρήστες.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε τη συσκευή σε λειτουργία, να τη χειριστείτε, να τη συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

Η συσκευή κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας.

Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού.

Υποδείξεις ασφαλείας

Για λόγους ασφαλείας δεν επιτρέπεται σε παιδιά και νεαρά άτομα κάτω των 16 ετών καθώς και σε άτομα, τα οποία δεν είναι εξοικειωμένα με αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, να χρησιμοποιήσουν τη συσκευή. Τα παιδιά να επιτηρούνται, ώστε να εξασφαλιστεί, πως δεν παίζουν με τη συσκευή.

Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από άτομα (συμπεριλαμβανομένων και των παιδιών, με περιορισμένες φυσικές ή πνευματικές ικανότητες ή με περιορισμένες ικανότητες αίσθησης/αντίληψης ή με ανεπαρκή εμπειρία και/ή ανεπαρκείς γνώσεις.



Προειδοποίηση! Ηλεκτροπληξία

Λόγω μη ενδεδειγμένης σύνδεσης της μονάδας ελέγχου, υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία και μπορεί να υποστεί ζημιά η συσκευή.

- Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία της μονάδας ελέγχου και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί.
- Συνδέστε μόνο εργαλεία WELLER.

Σε περίπτωση ελαττωματικής συσκευής τυχόν ενεργοί (ηλεκτροφόροι) αγωγοί μπορεί να βρίσκονται ελεύθεροι ή ο αγωγός γείωσης να είναι χωρίς λειτουργία.

- Οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται από άτομα εκπαιδευμένα από τη Weller.
- Εάν ο αγωγός σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου είναι κατεστραμμένος, πρέπει να αντικατασταθεί από έναν ειδικά προετοιμασμένο αγωγό σύνδεσης, ο οποίος διατίθεται μέσω της οργάνωσης του σέρβις πελατών.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

Κατά τη λειτουργία της μονάδας ελέγχου υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος στο εργαλείο συγκόλλησης. Τα εργαλεία μετά την απενεργοποίηση μπορεί να είναι ακόμα καυτά για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.

- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- Συνδέστε κενό και καυτό αέρα μόνο στις προβλεπόμενες γι' αυτό συνδέσεις.
- Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.



Προειδοποίηση! Πυρκαγιάς και έκρηξης! Κίνδυνος πυρκαγιάς από τα καυτά εργαλεία

- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.
- Κρατάτε τα εκρηκτικά και εύφλεκτα αντικείμενα μακριά.
- Μην καλύπτετε τη συσκευή.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος τραυματισμού

Κατά τη μεταφορά η συσκευή ή τυχόν εξαρτήματα μπορεί να πέσουν κάτω.

Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Τροφοδοτικό για εργαλεία συγκόλλησης WELLER. Χρησιμοποιείτε το σταθμό επισκευής αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις.



Εύφλεκτα αέρια και υγρά δεν επιτρέπεται να αναρροφηθούν. Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο με σωστά τοποθετημένες και προβλεπόμενες γι' αυτό κασέτες φίλτρου. Αντικαταστήστε τις γεμάτες κασέτες φίλτρου.

Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο στον εσωτερικό χώρο. Προστατεύετε τη συσκευή από την υγρασία και την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στον τόπο χρήσης.

Για αυθαίρετες πραγματοποιημένες αλλαγές στη συσκευή δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Ομάδες χρηστών

Λόγω των διαφορετικών επιπέδων κινδύνου και των πιθανών επικινδύνων καταστάσεων ορισμένα βήματα εργασίας επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένα εξειδικευμένα άτομα.

Βήμα εργασίας	Ομάδες χρηστών
Προεπιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης	Τεχνικό προσωπικό με ειδική εκπαίδευση
Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Ειδικευμένος ηλεκτρολόγος
Προεπιλογή των χρονικών διαστημάτων συντήρησης	Ειδικός ασφαλείας
Χειρισμός	Προσωπικό χωρίς ιδιαίτερες γνώσεις
Αλλαγή φίλτρου	
Χειρισμός	Τεχνικά μαθητευόμενοι κάτω από την καθοδήγηση και επίβλεψη ενός εκπαιδευμένου τεχνικού
Αλλαγή φίλτρου	
Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Προσοχή!

Προσέξτε τις εκάστοτε οδηγίες λειτουργίας των συνδεδεμένων συσκευών.

Θέστε τη συσκευή σε λειτουργία. όπως περιγράφονται στο κεφάλαιο „Θέση σε λειτουργία“.



Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με την τιμή στην πινακίδα τύπου.

Συνδέστε τη συσκευή στην πρίζα μόνο όταν είναι απενεργοποιημένη.

Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο, κατά τον οποίο όλοι οι τομείς βρίσκονται για λίγο σε λειτουργία.

Συγκόλληση και αποκόλληση

Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

- Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης.
- Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη.
- Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).
- Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή των ακίδων συγκόλλησης.
- Επιλέξτε τη θερμοκρασία εργασίας όσο το δυνατό πιο χαμηλή.
- Επιλέξτε το μεγαλύτερο δυνατό για τη χρήση μέγεθος της ακίδας συγκόλλησης. Εμπειρικός κανόνας: Περίπου τόσο μεγάλη, όπως η επιφάνεια συγκόλλησης.
- Φροντίστε για μια μεγάλη επιφάνεια μεταφοράς

της θερμότητας μεταξύ της ακίδας συγκόλλησης και του σημείου κόλλησης, επικασσιτερώνοντας καλά την ακίδα συγκόλλησης.

- Απενεργοποιείτε σε περίπτωση μεγάλων διακοπών της εργασίας το σύστημα συγκόλλησης ή χρησιμοποιείτε τη λειτουργία της Weller για τη μείωση της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης.
- Υγράνετε την ακίδα με το συγκολλητικό κράμα (καλάι), προτού εναποθέσετε το έμβολο συγκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
- Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στην ακίδα συγκόλλησης.
- Αλλάξτε τις ακίδες συγκόλλησης με το αντίστοιχο εργαλείο.
- Μην εξασκείτε καμία μηχανική δύναμη πάνω στην ακίδα συγκόλλησης.

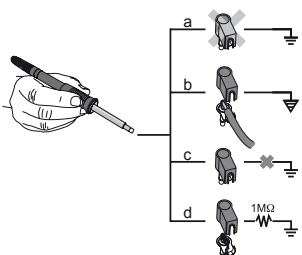
Υπόδειξη

Οι μονάδες ελέγχου έχουν ρυθμιστεί σε ένα μεσαίο μέγεθος ακίδας συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήσης διαφορετικών μορφών ακίδων.

Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης

Για την αποφυγή της υπερφόρτωσης του σταθμού, σε περίπτωση υπερφόρτωσης μειώνεται αυτόματα η ισχύς.

Εξίσωση δυναμικού



Λόγω της διαφορετικής ζεύξης της υποδοχής εμπυσμάτωσης 3,5 mm είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

a	Σκληρή γείωση	Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
b	Εξίσωση δυναμικού	Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
c	Ελεύθερο δυναμικού	Με σύνδεσμο
d	Μαλακιά γείωση	Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.

Εκτέλεση ενημέρωσης υλικολογισμικού (WR 3M)

Υπόδειξη

Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής Mini USB. Για τη χρήση της θύρας διεπαφής USB είναι στη διάθεσή σας λογισμικό της Weller σε ένα www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html, με το οποίο μπορείτε να εκτελέσετε μια ενημέρωση λογισμικού („Ενημέρωση Firmware“) στη μονάδα ελέγχου σας.

Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής



Προειδοποίηση!

Πριν από την πραγματοποίηση εργασιών στη συσκευή βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.



Προειδοποίηση!

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά WELLER.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

- Αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης μόνο σε κρύα κατάσταση
- Αλλαγή των ακροφυσίων αναρρόφησης και καθαρισμός μόνο σε καυτή κατάσταση με κατάλληλο εργαλείο
- Αλλαγή των ακροφυσίων καυτού αέρα μόνο με κατάλληλο εργαλείο
- Καθαρίζετε ή αλλάζετε το δοχείο συλλογής του κασσίτερου μόνο σε κρύα κατάσταση

Καθαρίστε τον πίνακα χειρισμού με ένα κατάλληλο πανί καθαρισμού σε περίπτωση ρύπα

Αλλαγή φίλτρου

Ελέγχετε το φίλτρο κενού τακτικά για ρύπανση και ενδεχομένως αντικαταστήστε το.

Προειδοποίηση!

Καταστροφή της αντλίας κενού λόγω εργασίας χωρίς φίλτρο.

- Πριν αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης, ελέγξτε, εάν είναι τοποθετημένο το κύριο φίλτρο!

Τα λερωμένα φίλτρα πρέπει να μεταχειρίζονται ως ειδικά απορρίμματα. Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας. Φοράτε κατάλληλο εξοπλισμό προστασίας.

μενού των παραμέτρων

Θερμοκρασία ετοιμότητας (STANDBY)

 Κλήση μενού ► - 1 -

Μετά την ενεργοποίηση της λειτουργίας επαναφοράς ή σε περίπτωση χειρισμού του πλήκτρου ECO (WR 2), μειώνεται αυτόματα η θερμοκρασία στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας. Στην οθόνη εμφανίζεται „STANDBY“ (ετοιμότητα).

Χρόνος επαναφοράς (SETBACK)

 Κλήση μενού ► - 1 -

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου επαναφοράς στη θερμοκρασία ετοιμότητας.

Στην οθόνη εμφανίζεται „SETBACK“ (επαναφορά).

Το πάτημα του πλήκτρου „UP / DOWN“ ή ECO (WR 2) τερματίζει αυτή την κατάσταση ετοιμότητας.

Ανάλογα με το εργαλείο, απενεργοποιεί ο διακόπτης δακτύλου ή η βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης την κατάσταση ετοιμότητας.

Επιλογή	Περιγραφή
0 min	Απενεργοποιημένο (ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης μετά την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης ρυθμίζεται αμέσως η θερμοκρασία στη θερμοκρασία ετοιμότητας
1-999 min	Χρόνος επαναφοράς, δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Χρόνος AUTO OFF (αυτόματος χρόνος απενεργοποίησης)

 Κλήση μενού ► - 1 -

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO-OFF το εργαλείο συγκόλλησης

Ο χρόνος AUTO OFF ξεκινά, μόλις ενεργοποιηθεί η λειτουργία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας και

χρησιμεύει ως ένδειξη υπόλοιπης θερμότητας.

Στην οθόνη εμφανίζεται „OFF“. Κάτω από τους 50 °C (122 °F) εμφανίζεται στην οθόνη μια αναβοσβήνουσα γραμμή.

Επιλογή	Περιγραφή
0 min	Απενεργοποιημένο (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος AUTO-OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

Θερμοκρασίας-Offset (OFFSET)

 Κλήση μενού ► - 1 -


Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά ± 40 °C (± 72 °F).

Παράθυρο θερμοκρασίας (WINDOW)

 Κλήση μενού ► - 1 -

Με βάση μια ρυθμισμένη, ασφαλισμένη θερμοκρασία, μπορεί με τη βοήθεια της λειτουργίας WINDOW (λειτουργία παράθυρου) να ρυθμιστεί ένα παράθυρο θερμοκρασίας από ± 99 °C (± 180 °F). Για να μπορεί να χρησιμοποιηθεί η λειτουργία WINDOW, πρέπει ο σταθμός επισκευής, μετά τη ρύθμιση του παραθύρου θερμοκρασίας, να κλειδωθεί.

Μονάδες θερμοκρασίας (°C/°F)

 Κλήση μενού ► - 1 -

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Κελσίου
°F	Φαρενάιτ

μενού των παραμέτρων

Μέγιστη διάρκεια θερμού αέρα (HAP On)

📖 Κλήση μενού ▶ - 1 -

Ο χρόνος ενεργοποίησης για το ρεύμα θερμού αέρα του HAP 200 μπορεί να περιοριστεί σε βήματα του 1 από 0 έως 60 δευτερόλεπτα. Ο ρυθμισμένος χρόνος είναι μετά και για τα 3 κανάλια ίδιος.

Η ρύθμιση εργοστασίου είναι 0 s ("OFF"), δηλ. το ρεύμα του αέρα ενεργοποιείται όσο το πλήκτρο στο έμβολο θερμού αέρα ή ο προαιρετικός ποδοδιακόπτης είναι πατημένος.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	καμία ορισμένη διάρκεια (ρύθμιση εργοστασίου)
1-60 s	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Πρώθηση κενού (VAC On)

📖 Κλήση μενού ▶ - 1 -

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία πρώτωσης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-9 sec	ON: Χρόνος πρώτωσης κενού, ρυθμιζόμενος

Συνέχιση κενου (VAC Off)

📖 Κλήση μενού ▶ - 1 -

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί ένας χρόνος συνέχισης κενού.
(ρύθμιση εργοστασίου 2 s)

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία συνέχισης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-5 sec	ON: Χρόνος συνέχισης κενού, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

Λειτουργία κλειδώματος

📖 Κλήση μενού ▶ - 1 -

Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό συγκόλλησης μπορεί να γίνει χειρισμός ακόμα μόνο των ακόλουθων πλήκτρων:

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

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR
Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Υπόδειξη

Όταν θα πρέπει να υπάρχει πραγματικά μόνο μία τιμή θερμοκρασίας προς επιλογή, πρέπει τα πλήκτρα χειρισμού (πλήκτρα σταθερής θερμοκρασίας) να ρυθμιστούν στην ίδια τιμή θερμοκρασίας.

Κλειδωμα του σταθμού συγκόλλησης

Επιλέξτε θέμα μενού. Στην οθόνη εμφανίζεται „OFF“. Το σύμβολο του κλειδιού αναβοσβήνει.

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) με το πλήκτρο UP / DOWN.

WR 2: Πατήστε το πλήκτρο Γ 2 Γ 5 δευτερόλεπτα.

WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 Γ 5 δευτερόλεπτα.

Ο κωδικός αποθηκεύεται.

Το σύμβολο του κλειδιού εμφανίζεται. Το κλειδωμα είναι ενεργο. Η ένδειξη περνά στο κύριο μενού.

Ξεκλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

1. Επιλέξτε θέμα μενού. Στην οθόνη εμφανίζεται „ON“. Το σύμβολο του κλειδιού εμφανίζεται.

2. Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος μέσω των πλήκτρων UP / DOWN.

3. **WR 2:** Πατήστε το πλήκτρο Γ 2 Γ .

WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 Γ .

4. Ο σταθμός είναι τώρα ξεκλειδωμένος. Η ένδειξη περνά στο κύριο μενού.

Ξεχάσατε τον κωδικό;

Αποταθείτε παρακαλώ στο σέρβις πελατών της εταιρείας μας: technical-service@weller-tools.com

Κατώφλιο μανόμετρου (LEVEL)

📖 Κλήση μενού ▶ - 2 -

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να ορισθεί χρονικό διάστημα συντήρησης του εργαλείου αποκόλλησης. Εδώ καθορίζεται η τιμή σε mbar, στην οποία το ηλεκτρικό μανόμετρο σε περίπτωση λερωμένου συστήματος αναρρόφησης ενεργοποιεί ένα μήνυμα προειδοποίησης (η LED της αντλίας κενού αλλάζει από πράσινη σε κόκκινη). Η ρυθμισμένη τιμή εξαρτάται από τα χρησιμοποιούμενα ακροφύσια αναρρόφησης.

Ρυθμιζόμενη -400 mbar έως -800 mbar
ρύθμιση εργοστασίου -600 mbar

1. Το σύστημα (ακίδες και φίλτρο) πρέπει να είναι ελεύθερο.
2. Επιλέξτε το θέμα μενού «Κατώφλιο μανόμετρου» στο μενού.
3. Ρυθμίστε την τιμή πίεσης «Κατώφλιο μανόμετρου» με το πλήκτρο UP ή DOWN. Η φωτοδιόδος (LED) του ελέγχου ρύθμισης ανάβει εναλλάξ από κόκκινη σε πράσινη. Με το πλήκτρο UP αυξήστε την υποπίεση κατά 50 έως 80 mbar, συμπιέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού και ελέγξτε, εάν η λυχνία ελέγχου περνά από πράσινη σε κόκκινη.

Αναγνώριση του σταθμού (Remote ID)

📖 Κλήση μενού ▶ - 2 -

WR 3M

Σε κάθε σταθμό μπορεί να καταμερισθεί μια αναγνώριση σταθμού (Remote ID), για να μπορεί να αναγνωρισθεί με σαφήνεια μέσω της θύρας διεπαφής USB.

Επιλογή	Περιγραφή
0-999	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Βαθμονόμηση (Factory Calibration Check FCC)

📖 Κλήση μενού ▶ - 2 -

Με τη λειτουργία FCC μπορείτε να ελέγξετε την ακρίβεια της θερμοκρασίας του σταθμού επισκευής και ενδεχομένως να διορθώσετε τυχόν αποκλίσεις. Για αυτό πρέπει να μετρηθεί η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης με μια εξωτερική συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας και με μια καταμερισμένη στο εργαλείο συγκόλλησης ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας. Πριν τη βαθμονόμηση πρέπει να επιλεγεί το αντίστοιχο κανάλι.

1. Περάστε τον αισθητήρα θερμοκρασίας (0,5 mm) της εξωτερικής συσκευής μέτρησης της θερμοκρασίας μέσα στην ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας.
2. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.
3. a) Πατήστε το πλήκτρο DOWN. -> Επιλέγεται το σημείο βαθμονόμησης 100 °C / 210 °F.
b) Πατήστε το πλήκτρο UP. -> Επιλέγεται το σημείο βαθμονόμησης 450 °C / 840 °F. Η ακίδα συγκόλλησης τώρα θερμαίνεται. Ο έλεγχος ρύθμισης αναβοσβήνει, μόλις η θερμοκρασία είναι σταθερή.
4. Συγκρίνετε τις εμφανιζόμενες θερμοκρασίες της συσκευής μέτρησης με την ένδειξη στην οθόνη.

5. **WR 2:** Πατήστε το πλήκτρο $r1 \cdot 2 \gamma$ (Set), για να επιβεβαιώσετε την αλλαγμένη τιμή.
WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο $r1 \cdot 2 \cdot 3 \gamma$ (Set), για να επιβεβαιώσετε την αλλαγμένη τιμή. Η απόκλιση της θερμοκρασίας έχει τώρα μηδενιστεί. Η βαθμονόμηση στους 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F έχει τώρα ολοκληρωθεί.
6. Με το πλήκτρο UP ή DOWN ρυθμίστε τη διαφορά ανάμεσα στην τιμή που εμφανίζεται στην εξωτερική συσκευή μέτρησης και στην τιμή που εμφανίζεται στο σταθμό επισκευής. Μέγιστη δυνατή εξίσωση θερμοκρασίας ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Πατήστε το πλήκτρο $r 2 \gamma$, για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού.
WR 3M: Πατήστε το πλήκτρο $r 3 \gamma$, για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού.
7. **WR 2:** Με το πλήκτρο $r 2 \gamma$ εγκαταλείψτε το μενού 2.
WR 3M: Με το πλήκτρο $r 3 \gamma$ εγκαταλείψτε το μενού 2.

μενού των παραμέτρων

Επαναφορά της βαθμονόμησης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.
2. **WR 2:** Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.
- WR 3M:** Κρατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ πατημένο.

3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“ (Factory Setting Enabled). Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στη βαθμονόμηση του εργοστασίου.

Ενεργοποίηση / Απενεργοποίηση του ειδικού πλήκτρου (SP Button) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 2

Μετά την ενεργοποίηση του ειδικού πλήκτρου μπορεί με αυτό να περάσει κανείς γρηγορότερα στο μενού 1. Η τελευταία επιλεγμένη λειτουργία αποθηκεύεται κατά την εγκατάλειψη με το ειδικό πλήκτρο.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Ειδικό πλήκτρο ενεργοποιημένο

Ενεργοποίηση / Απενεργοποίηση του πλήκτρου ECO (ECO) (ECO) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 2

Μετά την ενεργοποίηση του πλήκτρου ECO μπορεί με αυτό να εξαναγκαστεί η λειτουργία ετοιμότητας και για όλα τα κανάλια. Η πράσινη φωτιοδιόδος (LED) ανάβει και τα κανάλια ρυθμίζονται στη ρυθμισμένη θερμοκρασία ετοιμότητας. Σε περίπτωση χρήσης μιας βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης επαναφέρεται (reset) η λειτουργία με την παραλαβή του εργαλείου από τη

βάση εναπόθεσης.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Πλήκτρο ECO ενεργοποιημένο

Κλειδίωμα πλήκτρων HAP 200 (HAP LOC) Κλήση μενού ► - 2 -

WR 3M

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να αλλάξει η ρυθμισμένη από το εργοστάσιο συμπεριφορά των πλήκτρων του εμβόλου HAP 200. Το HAP 200 με το πρώτο πάτημα του πλήκτρου ενεργοποιείται και με ένα δεύτερο πάτημα του πλήκτρου απενεργοποιείται.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Απενεργοποιημένο (ρύθμιση εργοστασίου)
ON	HAP LOC ενεργοποιημένο

Συμπεριφορά ρύθμισης Κλήση μενού ► - 2 -

Αυτή η λειτουργία καθορίζει τη συμπεριφορά θέρμανσης του εργαλείου συγκόλλησης για την επίτευξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Επιλογή	Περιγραφή
LO	Αργή θέρμανση
HI	Γρήγορη θέρμανση

Επαναφορά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου (FSE)

Επιλέξτε το θέμα μενού FSE στο μενού 1.

WR 2: Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „1“ (πατήστε συγχρόνως για 2 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)
2. Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.
3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Επαναφορά των τιμών ρύθμισης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „2“ (πατήστε συγχρόνως για 4 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)
2. Επιλέξτε το θέμα μενού „FCC“.
2. Κρατήστε το πλήκτρο Γ 2 γ πατημένο.
4. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

WR 3M: Κρατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ πατημένο.

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „1“ (πατήστε συγχρόνως για 2 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)
2. Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ και κρατήστε το πατημένο.
3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Επαναφορά των τιμών ρύθμισης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Ανοίξτε το μενού ειδικών λειτουργιών „2“ (πατήστε συγχρόνως για 4 δευτερόλεπτα το πλήκτρο UP & DOWN)
2. Επιλέξτε το θέμα μενού „FCC“.
2. Πατήστε το πλήκτρο Γ 3 γ και κρατήστε το πατημένο.
4. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα UP και DOWN. Στην οθόνη εμφανίζεται „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.

Τεχνικά στοιχεία

Σταθμός επισκευής	WR 3M	WR 2
Διαστάσεις Μ x Π x Υ (mm)	273 x 235 x 102	
Διαστάσεις Μ x Π x Υ (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Τάση δικτύου	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Κατανάλωση ισχύος	400 W	300 W
Κατηγορία προστασίας	I, περίβλημα αντιστατικό III, Εργαλείο συγκόλλησης	
Ασφάλεια	Διάταξη προστασίας από υπερρέυμα 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Θερμοκρασίας (Εξαρτάται από το εργαλείο) °C	50 - 450 (550)	
Θερμοκρασίας (Εξαρτάται από το εργαλείο) °F	150 - 850 (999)	
Ακρίβεια θερμοκρασίας °C	± 9	
Ακρίβεια θερμοκρασίας °F	± 17	
Ακρίβεια θερμοκρασίας Καυτός αέρας °C	± 30	
Ακρίβεια θερμοκρασίας Καυτός αέρας °F	± 54	
Σταθερότητα θερμοκρασίας °C	± 2	
Σταθερότητα θερμοκρασίας °F	± 4	
Εξίσωση δυναμικού	Μέσω υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm στην πίσω πλευρά της συσκευής. (Κατάσταση παράδοσης με σκληρή γείωση, βυσματούμενος σύνδεσμος μη βυσματωμένος)	
Οθόνη	LCD	
Θύρα διεπαφής USB	Η μονάδα έλεγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής USB για ενημέρωση υλικολογισμικού παραμετροποίηση και επιτήρηση.	-
Αντλία (Διακοπτόμενη λειτουργία (30/30) s)	Μέγιστη υποπίεση 0,7 bar Μέγιστη μεταφερόμενη ποσότητα 18 l/min Καυτός αέρας μέγ. 15 l/min	
Πρόσθετη αντλία κενού	Μέγιστη υποπίεση 0,5 bar Μέγιστη μεταφερόμενη ποσότητα 1,7 l/min	-

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη «- - -»	<ul style="list-style-type: none"> Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε Εργαλείο ελαττωματικό 	<ul style="list-style-type: none"> Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη σβηστή)	<ul style="list-style-type: none"> Δεν υπάρχει τάση δικτύου 	<ul style="list-style-type: none"> Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος Ελέγξτε την τάση του δικτύου Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> Κενό μη συνδεδεμένο Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο Αντλία ελαττωματική 	<ul style="list-style-type: none"> Συνδέστε τον εύκαμπο σωλήνα κενού στη σύνδεση κενού Συνητήρηστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμού
Ανεπαρκές κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> Κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης γεμάτη Κύριο φίλτρο γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> Αλλάξτε την κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης
καθόλου αέρας στο έμβολο θερμού αέρα	<ul style="list-style-type: none"> Εύκαμπτος σωλήνας αέρα μη συνδεδεμένος Κύριο φίλτρο γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> Συνδέστε ή ελέγξτε τον εύκαμπο σωλήνα Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης

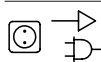
Σύμβολα



Προσοχή!



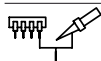
Διαβάστε τις οδηγίες χειρισμού!



Πριν από την εκτέλεση κάθε εργασίας στη συσκευή τραβάτε πάντοτε το φως από την πρίζα του ρεύματος.



ESD συμβατός σχεδιασμός και ESD συμβατή θέση εργασίας



Εξίσωση δυναμικού



Σήμα CE



Ασφάλεια



Μετασχηματιστής ασφαλείας



Συγκόλληση



Αποκόλληση



Καυτός αέρας



Αποσυρση

Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2012/19/ EU περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

Γνήσια Δήλωση πιστότητας

Σταθμός επισκευής WR 2, WR 3M

Δηλώνουμε, ότι τα χαρακτηρισμένα προϊόντα πληρούν τις διατάξεις των ακόλουθων οδηγιών: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Εφαρμοσμένα εναρμονισμένα πρότυπα:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

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

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald

Διευθύνων Σύμβουλος

Εξουσιοδοτημένος για την κατάρτιση του τεχνικού φακέλου.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

T. Fischer

Τεχνικός Διευθυντής

Εγγύηση

Οι αξιώσεις του αγοραστή για τυχόν ελαττώματα παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγκαστικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB.

Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου «εγγύηση».

Η εγγύηση εκπίπτει σε περίπτωση ακατάλληλης χρήσης και όταν πραγματοποιήθηκαν επεμβάσεις από μη ειδικευμένα άτομα.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!
Πληροφορηθείτε παρακαλώ στη διεύθυνση www.weller-tools.com.

Güvenlik önlemleri

Bu cihazı satın alarak göstermiş olduğunuz güven için size teşekkür ederiz.

Üretimde, cihazın kusursuz fonksiyon durumunu garantileyen en yoğun kalite gereksinimleri temel alınmıştır.



Cihazı çalıştırmadan ve kullanmaya başlamadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını okuyunuz.

Bu kullanım kılavuzunu bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

Bu kullanım kılavuzunda, cihazı güvenli ve uygun şekilde çalıştırmanız, kullanmanız, bekleme moduna almanız ve basit arızaları giderebilmeniz için önemli bilgiler mevcuttur.

Cihaz güncel teknolojiye uygun olarak, kabul edilmiş güvenlik teknolojisi kurallarına göre üretilmiştir.

Buna rağmen kullanım kılavuzu ile birlikte gönderilen Güvenlik Uyarıları Kitapçığı'ndaki güvenlik uyarılarını ve bu kılavuzdaki uyarıları dikkate almadığınız takdirde şahısların yaralanma/ölüm tehlikesi ve maddi hasar meydana gelme tehlikesi söz konusudur.

Güvenlik uyarıları

Güvenlik nedenlerinden dolayı çocukların, 16 yaş altındaki gençlerin ve bu işletim kılavuzu hakkında bilgi sahibi olmayan kişilerin aleti kullanması yasaktır. Çocukların cihaz ile oynamamalarını teminen, denetim altında bulundurulması gerekir.

Bu alet (çocuklar dahil) sınırlı fiziksel, algısal veya mental yetkinliğe sahip kişilerin veya deneyim veya bilgi eksikliği bulunan kişilerin kullanımına uygun değildir.



Uyarı! Elektrik çarpması

Usulüne uygun olarak yapılmayan kumanda cihazı bağlantılarında elektrik çarpması sonucu yaralanma tehlikesi vardır ve cihaz zarar görebilir.

- Kontrol ünitesini işletme almadan önce; ekteki güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını ve kontrol ünitenizin talimatlarında yer alan uyarıları eksiksiz şekilde okuyunuz ve bu belgelerde belirtilen koruyucu önlemleri dikkate alınız.
- Sadece WELLER aletleri bağlanmalıdır.

Cihaz arızalı ise aktif hatlar açıkta olabilir veya topraklama hattı çalışmıyor olabilir.

- Onarım çalışmaları Weller tarafından eğitilmiş personelce gerçekleştirilmelidir.
- Elektrikli aletin bağlantı hattı hasar görmüşse bu hat özel olarak hazırlanmış ve müşteri hizmetleri departmanından temin edilebilen bağlantı hattıyla değiştirilmelidir.



Uyarı! Yanma tehlikesi

Kumanda cihazının kullanımı sırasında lehim aletinde yanma tehlikesi ortaya çıkacaktır. Aletleri kapatıldıktan sonra bir süre daha sıcak olabilir.

- Havya aletini kullanmadığınızda her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- Vakum ve sıcak hava beslemeleri sadece öngörülen bağlantı noktalarından bağlanmalıdır.
- Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.



Uyarı! Yangın ve patlama tehlikesi! Sıcak aletler nedeniyle yanma tehlikesi

- Hava aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.
- Patlayıcı ve yanıcı cisimler uzak tutulmalıdır.
- Aletin üzeri örtülmemelidir.



Uyarı! Yaralanma tehlikesi

Nakliye sırasında cihaz veya parçalar aşağı düşebilir.

Kullanım

WELLER lehim aletlerine yönelik besleme ünitesi. Onarım istasyonu sadece işletim kılavuzunda belirtilen lehimleme ve lehim çözme amaçlarıyla burada belirtilen koşullara uygun olarak kullanılmalıdır.



Yanıcı gazların ve sıvıların emilmesi yasaktır.

Bu alet sadece doğru yerleştirilmiş ve kullanımı öngörülmuş filtre kartuşları ile birlikte kullanılmalıdır.

Dolan filtre kartuşları değiştirilmelidir.

Alet sadece kapalı mekanlarda kullanılmalıdır. Neme ve doğrudan gelen güneş ışınlarına karşı korunmalıdır.

Amaca uygun kullanım şunları da içerir

- Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

Kullanıcı grupları

Farklı düzeyde riskler ve tehlike potansiyelleri nedeniyle bazı çalışma adımları sadece eğitimli uzmanlar tarafından yürütülebilir.

Çalışma adımı	Kullanıcı grupları
Lehim parametresi bilgisi	Teknik eğitimli uzman personel
Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Uzman elektrik teknisyeni
Bakım aralıkları bilgisi	Güvenlik uzmanı
Kullanım Filtre değişimi	Uzman olmayan çalışan
Kullanım Filtre değişimi Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Teknik eğitim görenler, eğitimli uzmanların gözetiminde ve talimatıyla çalışabilir

Cihazı işletime alma

Dikkat!

Bağlı cihazların ilgili kullanım kılavuzlarını dikkate alın.

Cihazı, „İşletime alma“ bölümünde açıklanan şekilde çalıştırınız.



Şebeke geriliminin tip etiketi üzerindeki verilerle uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Cihazı açtıktan sonra mikro işlemci, bütün segmanların kısa süreli işletimde olduğu bir self test yürütür.

Lehimleme ve lehim çıkartma

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

Havya uçlarının kullanılması

- İlk ısıtma işleminden önce, lehimlenebilir seçmeli havya ucunu lehim ile ıslatınız. Bu işlem, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır.
- Havya aralarında ve havya çubuğunu yerleştirmeden önce havya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan emin olunuz.
- Çok agresif içerikte eritken maddeler (yumuşatıcılar) kullanmayınız.
- Havya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat ediniz.
- Mümkün olduğunca düşük bir çalışma sıcaklığı seçiniz.
- Uygulama için mümkün olan en büyük havya ucu formunu kullanınız
Yaklaşık hesap: Yakl. havya (lehim) döşeği

büyükliğünde.

- Havya ucunu iyice kalaylayarak, havya ucu ile havya noktası arasında geniş bir ısı aktarımının olmasını sağlayınız.
- Uzun süreli çalışma molalarında, havya sistemini kapatınız veya kullanılmadığında aletin sıcaklığını düşüren Weller fonksiyonunu devreye sokunuz.
- Havya çubukları uzun süre kalacaksa uçlarını lehim ile ıslatınız.
- Lehimi havya ucuna değil, doğrudan havya yerine uygulayınız.
- Havya uçlarını ilgili alet ile değiştiriniz.
- Havya ucuna mekanik güç uygulamayınız.

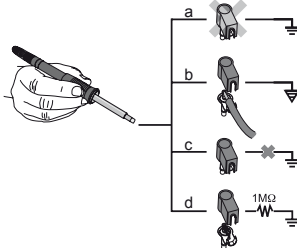
Dikkat

Kumanda cihazları ortalama bir havya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya başka uç biçimleri kullanımı dolayısıyla sapmalar oluşabilir.

Aşırı yük kapatması

İstasyonun aşırı yüklenmesini engellemek için aşırı yük durumunda güç otomatik olarak azaltılır.

Potansiyel dengelemesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

a	Usulüne uygun topraklanmış	Fişsiz (teslimat durumu).
b	Potansiyel dengelemesi	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.
c	Potansiyelsiz	Fişli
d	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)	Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Yazılım güncellemesini gerçekleştirmek (WR 3M)

Dikkat

Kontrol ünitesi bir mini USB arabirimi ile donatılmıştır. USB arabirimini kullanmak için www.weller.de/de/Weller-Download-Center-Software-Updates.html üzerinde bir Weller yazılımı mevcuttur, bununla kontrol ünitenizde bir yazılım güncellemesi („Firmware Updater“) yürütülebilirsiniz.

temizliği ve bakımı



Uyari!

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.



Uyari!

Sadece orijinal WELLER yedek parçaları kullanılmalıdır.



Uyari! Yanma tehlikesi

- Lehim ucu değişimi sadece soğuk durumda yapılmalıdır
- Emme ucu değişimi ve temizlik çalışmaları sadece sıcak durumda uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Sıcak hava ucu değişimi sadece uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Kalay toplama haznesi sadece soğuk durumda temizlenmeli veya değiştirilmelidir

Kumanda panelini kirlenme durumunda bir temizlik bezi ile temizleyiniz.

Filtre değişimi

Vakum filtresi düzenli olarak kirlenme bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.

Uyari!

Filtresiz çalışıldığında vakum pompası tahrip olur.

- Lehim çalışmalarına başlamadan önce ana filtrenin takılı olup olmadığını kontrol ediniz!

*Kirlenmiş filtreler özel atık olarak işlem gör-
melidir.*

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Uygun koruyucu donanım giyilmelidir.

Bekleme Sıcaklığı (STANDBY)

Menü arama ► - 1 -

Setback fonksiyonu kapatıldığında veya ECO tuşuna (WR 2) basıldığında otomatik olarak bekleme sıcaklığına inilir. Fiili sıcaklık yanıp sönmeye gösterilir. Ekranda „STANDBY“ yazısı görünür.

Setback süresi (SETBACK)

Menü arama ► - 1 -

Lehim aleti kullanılmadığında sıcaklık, ayarlanan bekleme süresi dolduktan sonra bekleme modu sıcaklığına düşürülür.

Ekranda „SETBACK“ yazısı görünür.

Bu Standby durumunu sonlandırmak için „UP / DOWN“ veya ECO (WR 2) tuşlarına basılmalıdır.

Alete bağlı olarak parmak şalteri veya kumanda altlığı bekleme durumunu devreden çıkarır.

Opsiyon	Tanım
0 min	Etkinliğini kaldırma (fabrika ayarı)
ON	Hava bırakıldıktan sonra kumanda altlığı ile derhal Standby sıcaklığı geçilir
1-999 min	Setback süresi, münferit olarak ayarlanabilir

Parametre menüsü

AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)

Menü arama ► - 1 -

Lehim aleti kullanılmadığında AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim cihazı kapatılır.

Bekleme fonksiyonu etkinleştirildiği anda AUTO-OFF süresi başlatılır. Fiili sıcaklık, yanıp sönenek gösterilir ve arta kalan ısı göstergesi görevini görür. Ekranda „OFF“ yazısı görünür. 50 °C (122 °F) altında ekranda yanıp sönen bir çizgi görünür

Opsiyon	Tanım
0 min	Etkinliğini kaldırma (fabrika ayarı)
1-999 min	AUTO-OFF süresi, bireysel ayarlanabilir.

Sıcaklık-Offset (OFFSET)

Menü arama ► - 1 -

Gerçek lehim havayısı sıcaklığı, sıcaklık ofseti girilerek ± 40 °C'ye (± 72 °F) ayarlanabilir.

Sıcaklık aralığı (WINDOW)

Menü arama ► - 1 -

Ayarlanmış, kilitlemiş bir sıcaklıktan, WINDOW fonksiyonu yardımı ile ± 99 °C (± 180 °F)'lık bir sıcaklık penceresi ayarlanabilir. WINDOW fonksiyonunu kullanabilmek için, sıcaklık penceresi ayarlandıktan sonra onarım istasyonu kilitleli durumda olmalıdır.

Sıcaklık üniteleri (°C/°F)

Menü arama ► - 1 -

Opsiyon	Tanım
°C	Santigrat
°F	Fahrenheit

Maks. sıcak hava süresi (HAP On)

Menü arama ► - 1 -

HAP 200 sıcak hava akımı için açık kalma süresi, 0 - 60 s aralığında 1 birimlik kademeler halinde sınırlandırılabilir. Ayarlanan süre her 3 kanal için de aynıdır.

Fabrika ayarı 0 s („OFF“) biçimindedir, yani sıcak hava pistonundaki tuşa veya isteğe bağlı ayak şalterine basıldığı sürece hava akımı devreye sokulur.

Opsiyon	Tanım
OFF	süre tanımlanmadı (fabrika ayarı)
1-60 s	münferit olarak ayarlanabilir

Ön çalıştırma vakumu (VAC On)

Menü arama ► - 1 -

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Ön çalıştırma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1-9 sec	ON: Ön çalıştırma vakum süresi, kişisel olarak

Parametre menüsü

Sonradan çalıştırma vakumu (VAC Off)

Menü arama ► - 1 -

Lehim çıkarma havyasının damlamasını engellemek için bir sonradan çalıştırma vakum süresi ayarlanabilir.

(fabrika ayarı 2 s)

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Sonradan çalıştırma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1- 5 sec	ON: Sonradan çalıştırma vakum süresi, kişisel olarak ayarlanabilir

Kilitleme fonksiyonu

Menü arama ► - 1 -

Kilitleme açıldıktan sonra lehim istasyonunda sadece aşağıdaki tuşlar kullanılabilir:

WR 2: 1, 2, 3, ECO, AIR

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

Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılana kadar değiştirilemez.

Dikkat

Gerçekten sadece bir sıcaklık değerinin seçilebilir olmasını istiyorsanız, kumanda tuşlarını (sabit sıcaklık tuşları) aynı sıcaklık değerine ayarlamalısınız.

Lehimleme istasyonu kilitlenmelidir

Menü noktası seçilebilir. Ekranda „OFF“ yazısı görüntülenir. Anahtar sembolü yanıp söner.

İstenen üç basamaklı kilitleme kodu (001 ile 999 arasında) YUKARI / AŞAĞI tuşu yardımıyla ayarlanmalıdır.

WR 2: 1, 2 tuşunu 5 saniye basılı tutunuz.

WR 3M: 1, 2 tuşunu 5 saniye basılı tutunuz.

Kod hafızaya alınır.

Anahtar sembolü görüntülenir. Kilitleme aktiftir. Gösterge ana menüye geçer.

Lehim istasyonu kilidini açmak

1. Menü noktası seçilebilir. Ekranda „ON“ yazısı görüntülenir. Anahtar sembolü görüntülenir.
2. Bu üç basamaklı kilitleme kodu YUKARI / AŞAĞI tuşları aracılığıyla ayarlanmalıdır.
3. **WR 2:** 1, 2 tuşuna basınız.
WR 3M: 1, 2 tuşuna basınız.
4. İstasyon açılır. Gösterge ana menüye geçer.

Kodu unuttunuz mu?

Lütfen müşteri hizmetlerine başvurunuz:
technical-service@weller-tools.com

Manometre eşiği (LEVEL)

Menü arama ► - 2 -

Bu fonksiyon ile lehim çözme aletinin bakım aralığı tanımlanabilir. Burada ilgili değer mbar cinsinden belirlenir ve elektrikli manometre kirlenmiş emme sistemi için bir ikaz bildiriminde bulunur (vakum pompası LED'i yeşilden kırmızıya döner). Ayarlanan değer kullanılan emme uçlarına bağlıdır.

Ayarlanabilir -400 mbar Bitiş sınırı -800 mbar

fabrika ayarı -600 mbar

1. Sistem (uçlar ve filtreler) açık olmalıdır.

2. Menü içinden „Manometre eşiği“ menü noktası seçilmelidir.
3. „Manometre eşiği“ basınç değeri YUKARI veya AŞAĞI tuşu ile ayarlanmalıdır. Ayar kontrolü LED'i kırmızıdan yeşile döner. YUKARI tuşu ile vakum değeri 50 ila 80 mbar değerine artırılmalı, vakum hortumu sıkıştırılmalı ve kontrol lambasının yeşilden kırmızıya dönüp dönmediği kontrol edilmelidir.

İstasyon tanıma (Remote ID)

Menü arama ► - 2 -

WR 3M

İstasyonu USB arayüzü üzerinden benzersiz biçimde tanımlayabilmek için her istasyona bir istasyon kodu (Remote ID) atanabilir.

Opsiyon	Tanım
0-999	münferit olarak ayarlanabilir

Kalibrasyon (Factory Calibration Check FCC)

Menü arama ► - 2 -

FCC fonksiyonu ile onarım istasyonunun ısı hassasiyeti kontrol edilebilir ve muhtemel sapmalar dengelenebilir. Bunun için lehim havyası sıcaklığı, harici bir sıcaklık ölçüm cihazı ve lehim aletine uygun bir sıcaklık ölçüm ucu ile ölçülmelidir. Kalibrasyondan önce ilgili kanal seçilmelidir.

1. Harici sıcaklık ölçüm cihazının sıcaklık hissedicisini (0,5 mm) sıcaklık ölçüm ucuna takınız.
2. Menü 2'de FCC menü noktasını seçiniz.
3. a) DOWN tuşuna basınız. -> Kalibrasyon noktası 100 °C / 210 °F seçilir.
b) UP tuşuna basınız. -> Kalibrasyon noktası 450 °C / 840 °F seçilir.
Şimdi lehim ucu ısıtılır. Sıcaklık sabit olduğu anda ayar kontrolü yapıp söner.
4. Ölçüm cihazında gösterilen sıcaklıkları ekrandaki gösterge ile karşılaştırınız.
5. **WR 2:** Değiştirilen değeri onaylamak için Γ 2 Γ (Set) tuşuna basınız.
WR 3M: Değiştirilen değeri onaylamak için Γ 1-2-3 Γ (Set) tuşuna basınız.
Sıcaklık farkı 0'a geriye alınır. 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F kalibrasyonu artık tamamlanmıştır.

6. UP veya DOWN tuşu ile harici ölçüm cihazında gösterilen değer ve istasyonda gösterilen değer arasındaki farkı onarım istasyonunda ayarlayınız.
Mümkün olan azami sıcaklık farkı ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Menü noktasından çıkmak için Γ 2 Γ tuşuna basınız (EXIT).
WR 3M: Menü noktasından çıkmak için Γ 3 Γ tuşuna basınız (EXIT).
7. **WR 2:** Γ 2 Γ tuşu ile Menü 2'den çıkınız.
WR 3M: Γ 3 Γ tuşu ile Menü 2'den çıkınız.

Kalibrasyon fabrika ayarlarına geri alınması

1. Menü 2'de FCC menü noktasını seçiniz.
2. **WR 2:** Γ 2 Γ tuşunu basılı tutunuz.
WR 3M: Γ 3 Γ tuşunu basılı tutunuz.
3. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ (Factory Setting Enabled) görünür.
Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika kalibrasyonuna geri alındı.

Etkinleştirme / Özel tuşun etkinliğini kaldırma (SP Button)

Menü arama ► - 2 -

WR 2
Özel tuş etkinleştirildikten sonra bu tuş ile Menü 1'e hızlı bir geçiş yapılabilir. Son seçilen fonksiyondan özel tuş ile çıkılırken bu fonksiyon hafızaya alınır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (fabrika ayarı)
ON	Özel tuş etkinleştirildi

Etkinleştirme / ECO tuşunun (ECO) etkinliğini kaldırma (ECO)

Menü arama ► - 2 -

WR 2
ECO tuşu etkinleştirildikten sonra bu tuş ile tüm kanallar için Standby modu zorla ayarlanabilir. Yeşil LED yanar ve kanallar ayarlanmış olan Standby sıcaklığına getirilir. Kumanda altlığı kullanıldığı zaman alet altıktan alındığında bu fonksiyon geri alınır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (fabrika ayarı)
ON	ECO tuşu etkinleştirildi

Parametre menüsü

Tuş kilidi HAP 200 (HAP LOC)

Menü arama ► - 2 -

WR 3M

Bu fonksiyon ile, HAP 200 pistonu için fabrikada ayarlanan aktarma oranı değiştirilebilir. HAP 200, tuşa ilk kez basıldığında açılır ve bir kez daha basıldığında kapatılır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Etkinliğini kaldırma (fabrika ayarı)
ON	HAP LOC etkinleştirildi

Performans Modu

Menü arama ► - 2 -

Fonksiyon, lehim aletinin ayarlanan alet sıcaklığına ulaşmak için ısıtma tutumunu belirlemektedir.

Opsiyon	Tanım
LO	yavaş ısıtma
HI	hızlı ısıtma

Fabrika ayarlarına geri alma (FSE)

Menü 1'de FSE menü noktasını seçiniz.

WR 2: 1 2 tuşunu basılı tutunuz.

1. Özel fonksiyon menüsü „1“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 2 saniye basılı tutulmalıdır)
2. 1 2 tuşunu basılı tutunuz.
3. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür. (Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Ayarlanan değerlerin fabrika ayarlarına geri alınması

1. Özel fonksiyon menüsü „2“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 4 saniye basılı tutulmalıdır)
2. Menü noktası „FCC“ seçilmelidir.
2. 1 2 tuşunu basılı tutunuz.
4. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür. (Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

WR 3M: 1 3 tuşunu basılı tutunuz.

1. Özel fonksiyon menüsü „1“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 2 saniye basılı tutulmalıdır)
2. 1 3 tuşuna basınız ve tuşu basılı tutunuz.
3. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür. (Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Ayarlanan değerlerin fabrika ayarlarına geri alınması

1. Özel fonksiyon menüsü „2“ açılmalıdır (UP & DOWN tuşlarının ikisi de 4 saniye basılı tutulmalıdır)
2. Menü noktası „FCC“ seçilmelidir.
2. 1 3 tuşuna basınız ve tuşu basılı tutunuz.
4. Ardından UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür. (Factory Setting Enabled).

Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Teknik Veriler

Onarım istasyonu	WR 3M	WR 2
Boyutlar U x G x Y (mm)	273 x 235 x 102	
Boyutlar U x G x Y (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Şebeke gerilimi	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Güç tüketimi	400 W	300 W
Koruma sınıfı	I, gövde antistatik III, Havya aleti	
Sigorta	Aşırı akım tetikleyicisi 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Sıcaklık (Alete bağlı) °C	50 - 450 (550)	
Sıcaklık (Alete bağlı) °F	150 - 850 (999)	
Isı hassasiyeti °C	± 9	
Isı hassasiyeti °F	± 17	
Isı hassasiyeti Sıcak hava °C	± 30	
Isı hassasiyeti Sıcak hava °F	± 54	
Sıcaklık sabitliği °C	± 2	
Sıcaklık sabitliği °F	± 4	
Potansiyel dengelemesi	Cihazın arka tarafındaki 3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvası üzerinden. (Teslimat durumu tam topraklanmıştır, stereo jak takılmamıştır)	
Ekran	LCD	
USB arabirim	Kontrol ünitesinde aygıt yazılımı güncellemesi, parametreleme ve izleme için bir USB arabirimi bulunmaktadır.	-
Pompa (Devre dışı bırakma işletimi (30/30) s)	Maks. vakum 0,7 bar Maks. besleme miktarı 18 l/min Maks. sıcak hava 15 l/min	
İlave vakum pompası	Maks. vakum 0,5 bar Maks. besleme miktarı 1,7 l/min	-

Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardım önlemleri
Gösterge „- - -“	<ul style="list-style-type: none">■ Alet tanınmadı■ Alet arızalı	<ul style="list-style-type: none">■ Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir■ Bağlı alet kontrol edilmelidir
Ekran fonksiyonu yok (Ekran kapalı)	<ul style="list-style-type: none">■ Şebeke gerilimi yok	<ul style="list-style-type: none">■ Şebeke şalteri açılmalıdır■ Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir■ Cihaz sigortası kontrol edilmelidir
Lehim çıkarma aletinde vakum yok	<ul style="list-style-type: none">■ Vakum bağlı değil■ Lehim çıkarma memesi tıkalı■ Pompa arızalı	<ul style="list-style-type: none">■ Vakum hortumunu vakum bağlantısına bağlayın■ Lehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır
Lehim çıkarma aletinde vakum yetersiz	<ul style="list-style-type: none">■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşu dolu■ Ana filtre dolu	<ul style="list-style-type: none">■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşunu değiştirin■ Lehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin
Sıcak hava pistonunda hava yok	<ul style="list-style-type: none">■ Hava hortumu bağlanmadı■ Ana filtre dolu	<ul style="list-style-type: none">■ Hava hortumu bağlanmalı veya kontrol edilmelidir■ Lehim istasyonundaki ana filtre takımı değiştirilmelidir

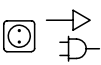
Semboller



Dikkat!



Kullanım kılavuzu mutlaka okunmalıdır!



Alette herhangi bir çalışma gerçekleştirmeden önce mutlaka aletin fişini prizden çekin.



ESD uyumlu tasarım ve ESD uyumlu çalışma alanı



Potansiyel dengelemesi



CE işareti



Sigorta



Güvenlik transformatörü



Lehimleme



Lehim sökme



Sıcak hava



İmha etme

Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektrikli eski cihazlar hakkındaki 2012/19/EU Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirmeye gönderilmelidir.

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Orijinal uygunluk beyanı

Onarım istasyonu WR 2, WR 3M

Adı geçen ürünlerin, aşağıda yer alan yönergelerdeki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Kullanılan uyumlulaştırılmış standartlar:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-03-21



B. Frühwald
Şirket müdürü



T. Fischer
Teknik müdür

Teknik belgelerin oluşturulması için tam yetkiye sahiptir.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

TR

Garanti

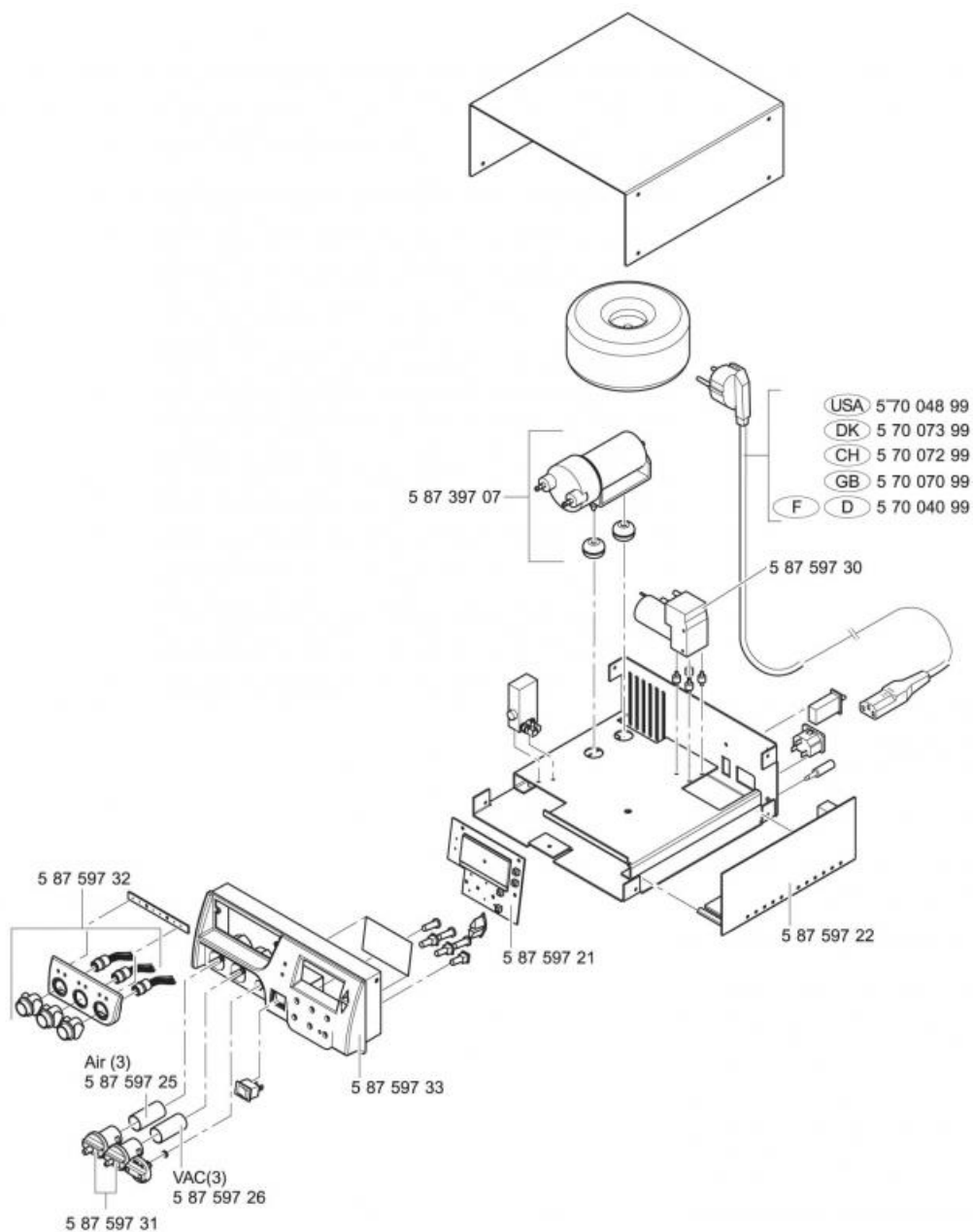
Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisini, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

Garanti, yanlış kullanım sonucu ve yetkisi olmayan kişiler tarafından müdahaleler gerçekleştirildiği takdirde iptal olur.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!

Lütfen adresinden bilgi alınız
www.weller-tools.com.



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

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

ITALY

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

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

FRANCE

Apex Tool Group SNC
25 Avenue Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière

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

GREAT BRITAIN

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

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

SWEDEN

Apex Tool Group AB
Fabriksgatan 4
531 30 Lidköping

Tel: +46 (0) 510 77 71 720

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

USA

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

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

CANADA

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

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

AUSTRALIA

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

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

INDIA

Apex Tool Group India Pvt. Ltd.
Regus business centre
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Dehli - 110025

CHINA

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

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

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