

# Weller®

## PYROPEN® Cordless

- D** Betriebsanleitung
- F** Manuel d'Utilisation
- I** Istruzioni per l'uso
- GB** Operating Instruction
- S** Bruksanvisning
- E** Instrucciones para el Manejo

<b>D</b>	Betriebsanleitung	2-5
<b>F</b>	Manuel d'Utilisation	6-9
<b>I</b>	Istruzioni per l'uso	10-13
<b>GB</b>	Operating Instruction	14-17
<b>S</b>	Bruksanvisning	18-21
<b>E</b>	Instrucciones para el Manejo	22-26

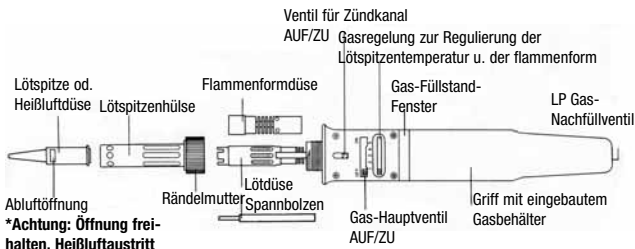


## WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Um das Verletzungs- und Sachschadenrisiko zu mindern, LESEN SIE BITTE EINGEHEND die folgenden Warnhinweise.

1. Befüllen und lagern Sie das Gerät nicht in der Nähe von offenen Flammen, Heizkörpern, Öfen oder brennbaren Stoffen.
2. Benutzen Sie nur bichtaromatisches Butangas gemäß Herstellerempfehlung.
3. Vergessen Sie nicht, das Gerät nach Gebrauch auszuschalten.
4. Benutzen Sie das Gerät nur im Freien oder an einem gut belüfteten Ort.
5. Vermeiden Sie das Fallenlassen des Gerätes sowie harte Schläge.
6. Benutzen Sie bitte keine Ablagen, die für Lötkolben bestimmt sind. Dies kann das Verbrennen des Werkzeugkörpers nach sich ziehen.
7. Lagern Sie das Gerät nicht unter direkter Sonneneinwirkung oder an Stellen, an denen die Umgebungstemperatur 40°C bzw. 140°F überschreitet. Dies führt zu Brand / Explosion durch Gasdruckanstieg.
8. Bewahren Sie das Gerät nicht in der Nähe der Windschutzscheibe in einem LKW oder PKW auf.
9. Halten Sie das Gerät von Kindern fern.
10. Halten Sie die Hände und brennbare Stoffe von der Auslassöffnung fern und verschließen Sie das Gehäuse, um Verbrennungen oder Brand zu vermeiden.
11. Tauchen Sie das Gerät nicht ins Wasser.
12. Unternehmen Sie keine Versuche, das Gerät auseinander zu bauen, es zu nicht bestimmungsgemäßen Zwecken zu benutzen, zu modifizieren oder zu manipulieren.
13. Vor Aufsetzen der Schutzkappe lassen Sie das Gerät abkühlen.

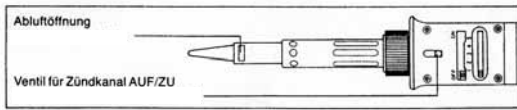
## TECHNISCHE DATEN



### Technische Daten

Länge einschließlich Lötspitze:	242 mm
Länge einschließlich Flammendüse:	198 mm
Gewicht mit Gasfüllung (Lötspitze):	105 g
Gewicht mit Gasfüllung (Flammendüse):	95 g
Temperaturwerte:	Lötspitze 200-500°C max. Heißluftspitze 700°C max. Offene Flamme 1.300°C max.
Brenndauer pro Füllung:	ca. 11/2 bis 4 Std. mit Lötspitze oder Heißluftdüse ca. 50 Min. mit Flammendüse bei maximaler Einstellung
Die Umgebungstemperatur beeinflusst die Brenndauer geringfügig.	
Füllmenge:	Max. 15 g

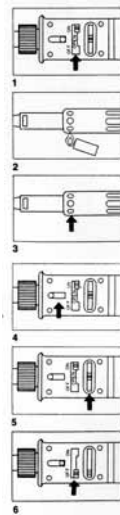
## WEICHLÖTEN UND ARBEITEN MIT HEIßLUFT



### Achtung:

Die Abluftöffnung der Lötspitze und das Ventil für den Zündkanal müssen nach oben zeigen.

1. Schalter von Gaszufuß auf "ON" stellen.
2. Mit Feuerzeug anzünden.
3. Beobachten, bis Innenseite des Zündkanals rot glüht.
4. Ventil für den Zündkanal schließen. Dadurch werden die runden Öffnungen in der Spitzenhülse geschlossen und die Flamme erlischt. Das gegen den Katalysator strömende Gas erzeugt Wärme.
5. Spitzentemperatur am Schiebschalter regulieren (Stellung 1-5).
6. Ausschalten des Lötkolbens erfolgt durch schließen des Gaszufuß-Hauptventils in OFF-Position, bis ein Klicken hörbar ist.



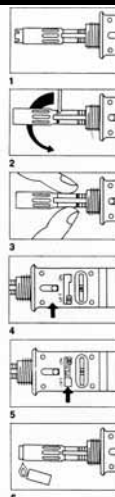
Für Temperaturen niedriger als Pos. 1, das Ventil für den Zündkanal ganz schließen und nach 3 Sekunden wieder ganz öffnen. Dies hat den Effekt, dass der Katalysator weniger Wärme erzeugt. Sofern Temperatur immer noch zu hoch ist, Vorgang wiederholen.

### Achtung:

Beim Gebrauch einer Löt- oder Heißluftspitze kommt heiße Luft aus der Abluftöffnung der Spitze. Um Verbrennungen zu vermeiden, entsprechenden Abstand von dieser Abluftöffnung halten.

## ARBEITEN MIT OFFENER FLAMME, HARTLÖTEN

1. Spitzenhülse und Lötspitze abnehmen.
2. Ventil für Zündkanal schließen (Schalter nach vorne). Spannbolzen (im Zubehör) in eines der runden Löcher stecken, Lötöse lösen und mit den Fingern abschrauben.
3. Die Flammen-Düse mit den Fingern einschrauben und mit Spannbolzen festziehen.
4. Ventil für Zündkanal auf (Schalter zurück).
5. Gasregulierung auf 3 stellen. Hauptventil auf "ON".
6. Anzünden.

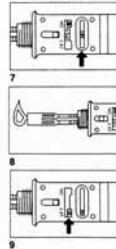


7. Flamme regulieren.

8. Durch Schließen der runden Öffnungen in der Flammendüse (mittels Ventilschieber) ist eine Vorheizflamme erhältlich.

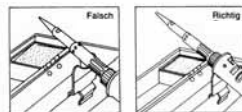
9. Zum Ausschalten Schiebeschalter auf "OFF" bis "Klick" (rote Schrift darf nicht mehr sichtbar sein).

**Für Weichlötarbeiten oder für Arbeiten mit Heissluft muss wieder die Lötdüse für Lötspitze eingeschraubt werden.**



## GEBRAUCH DES ABLAGE-CLIPS

Clip kann auf jede Kante der Metallbox aufgesteckt werden. Äußere Laschen nach innen.

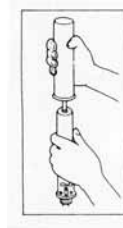


## FUNKTIONSFEHLER-SUCHE

Problem	Mögliche Fehler	Korrektur
Kein Gasaustritt	Gasbehälter leer Düse verstopft	Nachfüllen Düse austauschen
Öffene Flamme mit zu wenig Druck	Gasbehälter ungenügend gefüllt	Nachfüllen
Gas läßt sich nicht entzünden	Zuviel oder zuwenig Gasaustritt	Gasregelung schwächer oder kräftiger
Spitze wird nicht heiß	Katalysator gebrochen Gasbehälter leer	Neue Spitze einsetzen Nachfüllen
Löt- bzw. Flammendüse defekt	Mutter an der Spitzenhülse zu stark angezogen	Neue Düse einsetzen

## GAS-FÜLLUNG (005 16 160 99)

1. Original Weller Pyropen Gasfüllung benutzen (oder Butan-Feuerzeuggas).
2. Hauptventil auf "OFF" stellen.
3. Pyropen mit Spitze nach unten festhalten, Düse des Gasbehälters aufstecken und Gasbehälter niederdrücken.
4. Der Tank des Pyropen ist gefüllt, sobald Gas überströmt.
5. Pyropen festhalten und Gasfüllstand am Fenster ablesen.



## LÖTSPITZEN FÜR WELLER-PYROPEN CORDLESS

Bitte Ersatzteilnummer angeben

### Lötspitzen

Ersatzteil- Nr.	Bezeichnung
1 70-01-01	Nadelspitze
2 70-01-02	Meißelform
3 70-01-03	abgeschrägt $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	abgeschrägt $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Nadelspitze extra schlank
6 70-01-06	abgeschrägt extra schlank
7 70-01-07	Pyramidenform
8 70-01-08	abgeschrägt $\varnothing$ 2 mm $35^\circ$
9 70-01-09	abgeschrägt $\varnothing$ 3 mm $35^\circ$
10 70-01-10	Nadelspitze gebogen
11 70-01-11	Meißelform, 8 mm breit
12 70-01-12	Kugelform, $\varnothing$ 3 mm
13 70-01-13	Meißelform, 5 mm breit
14 70-01-14	Spitzen-Adapter (mit Gewinde M4 für Hot-knife etc.)

### Heissluft-Düsen

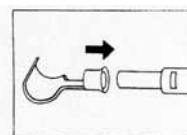
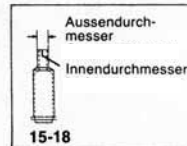
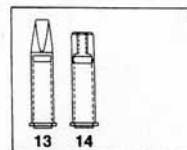
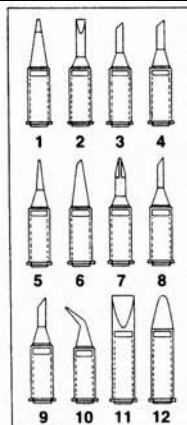
Ersatzteil- Nr.	Außen- $\varnothing$	Innen $\varnothing$
15 70-01-50	2.5	1.59
16 70-01-51	4.25	3.3
17 70-01-52	5.7	4.9
18 70-01-53	8.0	7.4

70-01-54

Reflektor-Vorsatz für Schrumpfarbeiten,  $\varnothing$  8 mm

70-01-55

Reflektor-Vorsatz für Schrumpfarbeiten,  $\varnothing$  6 mm

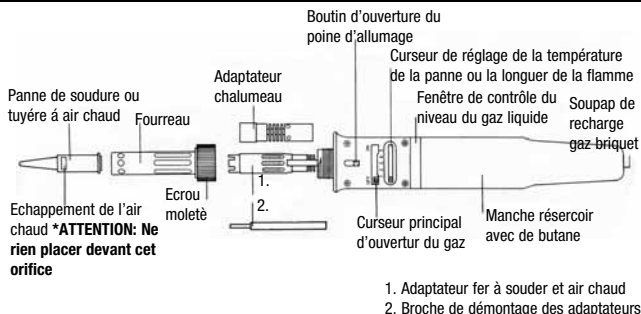


## REMARQUES IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ

Afin de réduire les risques de blessure ou de dommages matériels, LISEZ ATTENTIVEMENT les avertissements suivants.

1. Ne pas faire le plein de gaz ou bien stocker le gaz à proximité d'une flamme nue, d'un radiateur, d'un fourneau ou de matériaux combustibles.
2. Utiliser uniquement du gaz butane non aromatique ainsi qu'il est recommandé par le fabricant.
3. S'assurer que l'interrupteur est bien positionné vers le bas après usage.
4. Utiliser uniquement à l'air libre ou dans un endroit bien ventilé.
5. Éviter toute chute ou choc violent de l'outil.
6. Ne pas utiliser de support destiné à un fer électrique. Ceci risquerait de brûler le corps de l'outil.
7. Ne pas stocker sous la lumière directe du soleil ou dans un endroit où la température pourrait dépasser 40°C ou 140°F. Cela risquerait de provoquer un incendie ou une explosion si la pression de gaz augmentait.
8. Ne pas stocker près du pare-brise, dans le coffre de la voiture.
9. Tenir hors de portée des enfants.
10. Tenir les mains et toutes matières inflammables hors de portée de l'ouverture d'échappement et du logement de l'embout, afin d'éviter tout risque de brûlures ou d'incendie.
11. Ne pas plonger dans l'eau.
12. Ne pas essayer de le démonter, de l'utiliser à un usage pour lequel il n'est pas destiné, d'y apporter des modifications ni de l'ouvrir.
13. Attendre le refroidissement complet avant de replacer le capuchon protecteur.

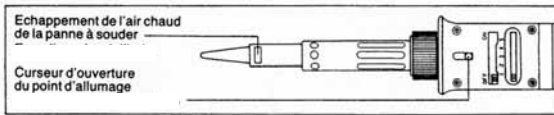
## SPECIFICATIONSTECHNISCHE DATEN



### Spécifications

Longueur incluant la panne:	245 mm
Poids incluant le gaz:	105 g .
Températures de service:	Panne 200°-500°C max. Tuyère 700°C max. Flamme nue 1.300°C max.
Durée d'une recharge	11/2-4 heures avec panne de soudure ou tuyère à l'air chaude 50 minutes en position chalumeau La température ambiante a une certaine influence sur les températures des service
Quantité du réservoir	Max. 15gr.

## MODE D'EMPLOI DE L'OUTIL AVEC LA PANNE DE SOUDURE OU AVEC LA TUYÈRE DE SOUFFLAGE D'AIR CHAUD

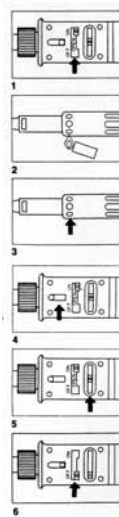


### ATTENTION:

L'échappement de l'air chaud de la panne et le bouton d'ouverture pour allumage doivent se trouver au-dessus

1. Curseur principal d'ouverture du gaz.
2. Allumer avec un briquet.
3. Attendre que le catalyseur soit rouge.
4. Repousser vers l'avant le bouton d'ouverture de l'orifice d'allumage. Cette manoeuvre obture les trous du fourreau provoquant la mise en route du catalyser.
5. Régler la température de la panne en agissant sur le curseur position 1 à 5 (la position 3 donne environ 370°C).
6. Pour arrêter le fer, placer le curseur principal en position OFF.

Pour obtenir des températures plus basses que dans la position 1, fermer l'arrivée du gaz et réouvrir 3 secondes après. Le catalyseur libérera ainsi moins de chaleur. Si la température est encore trop élevée, répéter l'opération.

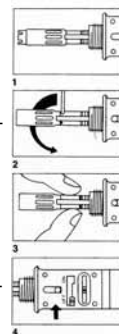


### ATTENTION:

Lors de l'utilisation de la panne à souder ou de la tuyère à air chaud, de l'air brûlant s'échappe de l'orifice situé à l'avant de l'outil. Attention aux brûlures accidentelles.

## MODE D'EMPLOI EN VERSION CHALUMEAU

1. Démontez le fourreau et la panne (ou la tuyère à air chaud) en desserrant l'écrou moleté.
2. Poussez vers l'avant le bouton d'ouverture. Introduisez la tige (se trouvant dans les accessoires) dans un des trous ronds de la chambre de mélange et dévissez celle-ci.
3. Remplacez la chambre de mélange pour panne et tuyère (tête crénelée) par la chambre de mélange pour chalumeau (tête plate). Vissez et bien serrez celle-ci au moyen de la tige.
4. Repoussez vers l'arrière le bouton d'ouverture du canal d'allumage.





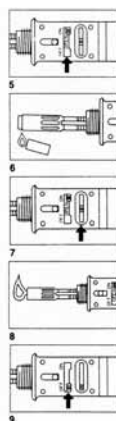
5. Ouvrir le curseur principal d'arrivée de gaz-position "ON".

6. Allumer au moyen d'un brquet.

7. Régler l'intensité de la flamme.

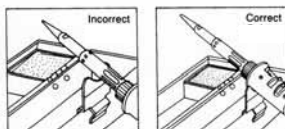
8. En poussant vers l'avant le bouton d'ouverture du canal d'allumage, il est possible d'obtenir une flamme de pré-chauffage.

9. Pour arrêter le chalumeau, pousser le curseur principal d'arrivée de gaz en position "OFF".



## COMMENT SE SERVIR DU SUPPORT-FERR

Lorsqu'on devra à nouveau effectuer un travail de soudure à la panne ou à la tuyère à air chaud, il faudra remonter la chambre de mélange à tête crénelée-



## EN CAS DE PANNE

Défaut observé	Cause possible	Remède
Pas d'arrivée de gaz	Le réservoir de gaz est vide La tuyère de la chambre de mélange est bouchée	Remplir Nettoyer ou remplacer la chambre de mélange
La flamme du chalumeau trop peu de pression	Le réservoir de gaz est insuffisamment rempli	Remplir
Il est impossible d'allumer le gaz	Trop ou trop peu de pression	Régler la pression Bouton position 1 à 5
La panne ne chauffe pas	L'élément catalyseur est défectueux Le réservoir est vide	Remplacer la panne (ou la tuyère à air chaud) Remplir
La chambre de mélange est endommagée	L'écrou moleté a pu être serré trop fort	Remplacer la chambre de mélange

## REPLISSAGE DU REDERVOIR (5 16 16 099)

1. Employez les recharges d'origine WELLER- PYROPEN, ou du gaz butane utilisé pour le remplissage des briquets.
2. Assurez-vous que le curseur se trouve bien en position "OFF".
3. Placez l'outil avec la tête vers le bas, introduisez la recharge à l'arrière et pressez celle-ci vers le bas.
4. Le réservoir de l'outil PYROPEN est plein lorsqu'on remarque un débordement du butane.
5. Remettre le fer à l'horizontal pour contrôler par la fenêtre le bon remplissage du réservoir.

## PANNES POUR FER À SOUDER WELLER-PYROPEN

Prière d'utiliser les numéros de référence

### Panne de soudage

No. de référence	Désignation
1 70-01-01	Conique
2 70-01-02	Tournevis
3 70-01-03	Oblique $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	Oblique $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Fine conique
6 70-01-06	Oblique fine
7 70-01-07	En pyramide
8 70-01-08	Oblique à 35° $\varnothing$ 2 mm
9 70-01-09	Oblique à 35° $\varnothing$ 3 mm
10 70-01-10	Fine courbée
11 70-01-11	Tournevis, largeur 8 mm
12 70-01-12	Conique, $\varnothing$ 3 mm
13 70-01-13	Tournevis, largeur 5 mm
14 70-01-14	Panne speciale avec taraudage M4 permettent de recevoir une lame de grat toir chauffante $\varnothing$ 8.4 mm

### Tuyères à air chaud

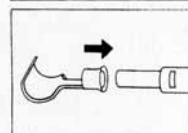
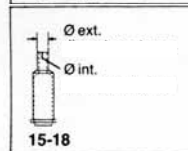
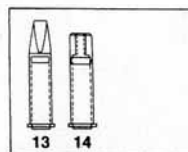
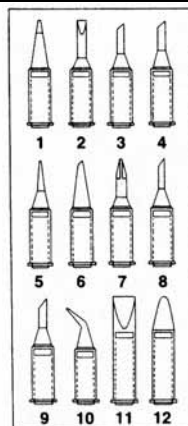
No. de référence	$\varnothing$ ext	$\varnothing$ int.
15 70-01-50	2.5	1.59
16 70-01-51	4.25	3.3
17 70-01-52	5.7	4.9
18 70-01-53	8.0	7.4

70-01-54

Reflecteur pour gaines thermorétractables, rayon 8 mm

70-01-55

Reflecteur pour gaines thermorétractables, rayon 6 mm

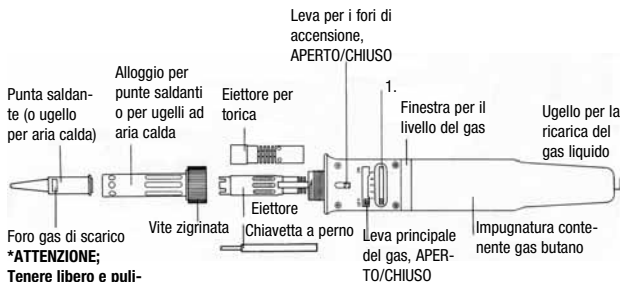


## NORME DI SICUREZZA IMPORTANTI

Per ridurre i pericoli di lesioni o danni materiali, LEGGERE CON ATTENZIONE le avvertenze qui riportate.

1. Non introdurre gas o sistemarlo vicino a fiamme non schermate, riscaldatori, forni o materiali combustibili.
2. Utilizzare solo butano non aromatico come suggerito dal costruttore.
3. Assicurarsi di disinserire l'interruttore dopo l'impiego.
4. Utilizzarlo solo all'aperto o in ambienti ben ventilati.
5. Evitare cadute o scosse troppo forti.
6. Non utilizzare supporti in acciaio progettati per ferri elettrici. Potrebbero bruciare il corpo dell'utensile.
7. Per evitare i pericoli di fuoco o esplosioni quando la pressione del gas aumenta, non sistemarlo sotto la luce solare diretta o in punti che superano 40 °C o 140 °F.
8. Non sistemarlo vicino al parabrezza o nel bagagliaio della vettura.
9. Tenerlo lontano dai bambini.
10. Per evitare bruciature o fuoco, tenere mani e combustibili lontano da valvole di scarico e da carter ribaltabili.
11. Non immergerlo nell'acqua.
12. Non cercare di smontarlo, usarlo in modo non appropriato, modificarlo o manometterlo.
13. Lasciarlo raffreddare prima di applicare il coperchio di protezione.

## SPECIFICATIONS



Foro gas di scarico  
\*ATTENZIONE;  
Tenere libero e pulito. Esce aria calda

1. Leva di comando con posizione da 1 a 5 per la regolazione del flusso di gas e quindi per la regolazione della temperatura della punta o della lunghezza della fiamma, quando l'attrezzo è usato come una torcia

### Dati tecnici

Lunghezza punta inclusa

245 mm (punta o ugello), 198 mm (torcia)

Peso, gas incluso

105 g. (punta o ugello) 95 g. (torcia)

Temperature

Circa 200°-500°C con punta saldante  
Circa 700°C max. con ugello aria calda  
Circa 1.300°C max. con torcia

Durata della carica

Circa 11/2-4 ore (con punte saldanti o aria calda)

Circa 50 minuti con la completa fiamme aperta nel caso di uso come torcia

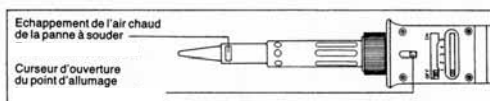
Le temperature ambientali possono influenzare le durate della carica

influence sur les températures des service

Max. 15gr.

carica

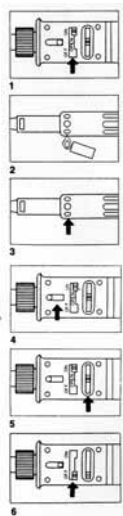
## USO DELL'UTENSILE CON PUNTE SALDANTE O CON UGELLO PER L'ARIA CALDA



### ATTENZIONE:

Assicurarsi che la leva per i fori di accensione sia in posizione arretrata. Deve essere portata in avanti quando l'attrezzo è in funzione.

1. Posizionare la leva su "ON".
2. Accendere il gas avvicinando un accendino ai fori di accensione.
3. Attendere fino a che l'interno diventi rosso-
4. Chiudere i fori di accensione spingendo in avanti la leva. Chiudendo i fori la fiamma si spegne e la miscela aria/gas in contatto con il catalizzatore produce calore.
5. Controllo della temperatura della punta o del flusso d'aria.
6. Per spegnere muovere la leva principale del gas sulla posizione "OFF" fino al suo blocco.



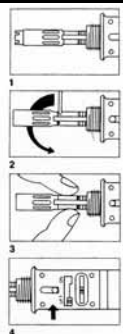
Per temperature più basse della posizione 1 springere la leva principale sulla posizione "OFF" e riaprirla nuovamente dopo tre secondi. In questo caso si ottiene come risultato un più basso calore generato dal catalizzatore. Se la temperature è ancora troppo alta ripetere questa operazione.

### ATTENZIONE:

Quando di usa la punta saldante, dal foro di scarico sulla punta stessa esce aria calda. Evitare bruciate.

## USO DELL'UTENSILE CON TORCIS

1. Togliere la punta ed il relativo fermapunta.
2. Spingere la leva dei fori d'accensione in avanti; appariranno dei piccoli fori sull'eiettore saldante. Inserire l'apposita chiavetta a perno in uno dei piccoli fori ed allentare l'eiettore saldante. Rimuovere l'eiettore saldante.
3. Montare l'eiettore a torcia al posto dell'eiettore saldante rimosso. Avvitare e stringere con l'apposita chiavetta.
4. Portare la leva dei fori di accensione all'indietro.



5. Disporre la leva di regolazione gas sul 3. Portare la leva principale del gas APERTO/CHIUSO sulla posizione "ON".

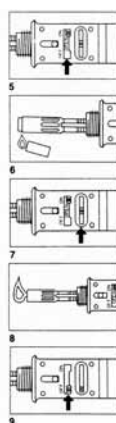
6. Accendere il gas per mezzo di un accendino.

7. Regolare le lunghezza della fiamma. Non portarla alla massima lunghezza poichè il gas può spegnersi.

8. Usando la leva dei fori di accensione è possibile chiudere i fori, sulla posizione retrostante dell'eiettore, per ottenere una fiamma usabile ad esempio per preriscaldamento o fiamma "bunsen".

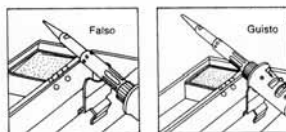
9. Per spegnere l' utensile portare la leva principal del gas sulla posizione "OFF" sino al blocco.

Per qualsiasi lavoro con punta saldante o con ugello per aria calda, deve essere montato l'adeguato eiettore.



## USO DEL SUPPORTO

Sistemare il supporto sul bordo di qualsiasi scatola metallica come illustrato nel disegno.



## ANALISI DEGLI EVENTUALI DIFETTI

Difetto	Possibile causa	Intervento
Il gas non esce	Contenitore del gas vuoto Camera di miscelazione ostruita	Riempire Sostituire
Fiamma della torcia con poca forza	Il serbatoio del gas è probabilmente quasi vuoto	Riempire
Impossibilità di accendere il gas	La pressione del gas è troppo alta o troppo bassa	Regolare correttamente la posizione da 1 a 5
La punta non scalda	Il catalizzatore è danneggiato Insufficiente forza del gas	Sostituire la punta Riempire
Danni all' ugello della fiamma	La vite zigrinata è stata troppo stretta	Sostituire l'eiettore

## RIEMPIMENTO DEL SERBATOIO DEL GAS (5 16 16 099)

1. Usare bombolette di gas di ricarica originali PYROPEN WELLER (oppure gas butano per accendini di sigarette).
2. Assicurarsi che la leva del gas APERTO/CHIUSO sia sulla posizione "OFF".
3. Impugnare il Pyropen in modo che la punta sia rivolta verso il basso e la valvola di riempimento verso l'alto. Inserire l'ugello della bomboletta e premere.
4. Non appena il Pyropen è riempito il gas eccedente uscirà fuori.
5. Tenere adesso l' utensile orizzontalmente e osservare attraverso l'apposita finestra la quantità di gas inserita.

## VARI TIPI DI PUNTE INTERCAMBIABILI PER VERSATILI APPÖICAZIONI

Indicare il codice

### Punte saldanti

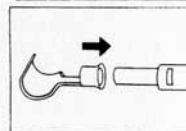
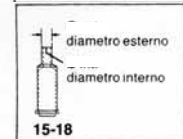
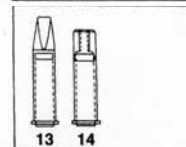
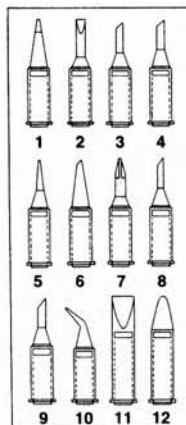
Codice	Descrizione
1 70-01-01	Conica
2 70-01-02	Cacciavite
3 70-01-03	Taglio sbieco $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	Taglio sbieco $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Conica
6 70-01-06	Mirco taglio sbieco
7 70-01-07	Piramide
8 70-01-08	Taglio sbieco $35^\circ$ $\varnothing$ 2 mm
9 70-01-09	Taglio sbieco $35^\circ$ $\varnothing$ 3 mm
10 70-01-10	Curva conica
11 70-01-11	cacciavite 8 mm
12 70-01-12	Testa arrotondata Conica, $\varnothing$ 3 mm

13 70-01-13	Cacciavite 5 mm
14 70-01-14	Punta adattatore $\varnothing$ 8.4 mm (con filetto M4, ad es, per coltello a lame calde)

### Ugelli per aria calda

Codice	De (mm)	Di (mm)
15 70-01-50	2.5	1.59
16 70-01-51	4.25	3.3
17 70-01-52	5.7	4.9
18 70-01-53	8.0	7.4

- 70-01-54  
Ugello per termorestringenti, raggio 8 mm
- 70-01-55  
Ugello per termorestringenti, raggio 6 mm

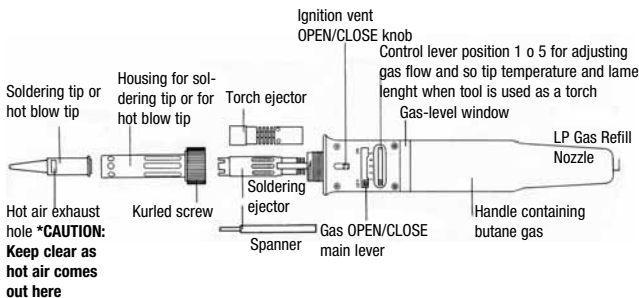


## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

To reduce the risk of injury or property damage, READ AND UNDERSTAND the following warnings.

1. Do not fill gas or store near open flame, heater, furnace or combustible materials.
2. Use only non-aromatic butane gas as recommended by the manufacturer.
3. Be sure to put switch down after use.
4. Use only in open air place or well ventilated place.
5. Avoid dropping or causing a hard shock.
6. Do not use iron holder designed for the electrical iron. This may cause burning of tool body.
7. Do not store under direct sunlight or anywhere that will exceed 40°C or 140°F. This will cause fire / explosion as gas pressure become high.
8. Do not store near windshield, in trunk of car.
9. Keep out of reach of infants.
10. Keep hands and combustibles clear out of exhaust opening and tip housing to avoid burns or fire.
11. Do not immerse in water.
12. Do not try to disassemble or misuse or alter or tamper.
13. Cool down before putting protective cap on.

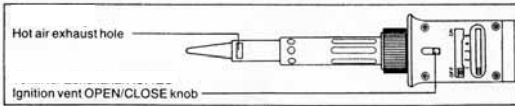
## SPECIFICATIONS



### Specifications

Length incl. soldering tip	242 mm (soldering and hot blow) 198 mm (torch)
Weight incl. gas filling	105 g (soldering and hot blow) 95 g (torch)
Temperature values	About 200°C-500°C Soldering tip end About 700°C max. at hot blow tip end About 1.300°C max. at torch (burner)
Burning time per gas filling	About 11/2 - 4 hours (soldering and hot blow) About 50 minutes at max. gas flow (torch) Te environmental temperature will slightly influence the burning time
Filling quantity	Max. 15 g

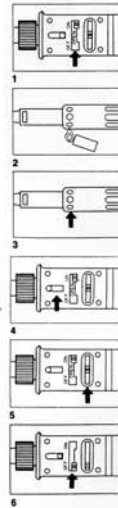
## HOW TO USE A SOLDERING TIP AND A HOT BLOW TIP



**CAUTION: Be sure the ignition vent knob is in backward position. The vent knob and air exhaust hole must be positioned upward when tool is operated.**

1. Set lever to "ON" position.
2. Ignite gas by means of a lighter at ignition vent.
3. Wait until inside of ignition vent is red.
4. Close the ignition vent hole by pushing knob forward. By closing the holes, the flame turns off and the mixture air/gas in contact with the catalyser produces heat.
5. Control temperature by control lever.
6. To shut off, slide the gas main lever to position "OFF" until it clicks.

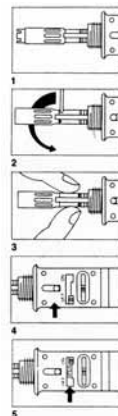
For temperature lower than position 1 push main lever to OFF and re-open again after three seconds. This results in lower heat generation of the catalyser. If temperature is still too high, repeat this procedure.



**CAUTION: When using a soldering tip or a hot blow tip, hot air comes out from the exhaust hole in the tip. Be sure to keep clear from the hole to avoid burns.**

## HOW TO USE THE TOOL AS TORCH

1. Remove tip and tip housing by untightening knurled screw.
2. Push vent knob forward; small round holes on the soldering ejector will appear. Insert the accessory spanner in one of the small holes and untight the soldering ejector. Remove ejector.
3. Mount torch ejector in the place of the removed soldering ejector. Use accessory spanner to tighten.
4. Set vent knob in backward position.
5. Set control lever at 3. Gas OPEN/CLOSE main lever in position "ON".





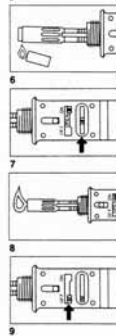
6. Ignite gas by means of a lighter.

7. Adjust flame length. Do not adjust to maximum length as gas will flash and turn off

8. Using the ignition vent knob, it is possible to close the round holes at the back of the torch ejector in order to obtain a pre-heat flame.

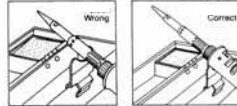
9. To shut off the tool, put the gas main lever on "OFF" until it clicks (red writing not visible any more).

For any job with a soldering tip or with a hot blow tip, the adequate ejector has to be re-installed.



## HOW TO USE ACCESSORY IRON HOLDER

Put accessory holder on any box edge as illustrated (on larger nail of holder comes outside of box and two nails inside).

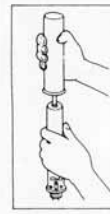


## TROUBLE SHOOTING

Trouble	Possible reason	Correction
No gas flow	Empty gas container Clogged mixing chamber	Refill Replace
Torch flame has no power	Gas container probably almost empty	Refill
Impossible to ignite the gas	Gas pressure is too high or too low	Adjust correctly Position 1-5
Tip does not heat up	Catalyser is damaged Insufficient gas power	Replace soldering tip Refill
Damage at the flame orifice	The knurel screw has been overtightened	Replace ejector

## GAS-FILLUNG (005 16 160 99)

1. Use original Weller Pryopen gas (or butan-gas for cigarette lighters)
2. Be sure the gas OPEN/CLOSE lever is at "OFF" position.
3. Hold the Pyropen handle with tip pointing downward, refill nozzle in upright position. Insert nozzle of gas container and



press down.

4. As soon as the Pyropen is filled, gas will overflow.

5. Hold the tool firmly and see the windows to read LP gas volume inside.

## VARIOUS TYPES OF INTERCHANGEABLE TIPS FOR VERSATILE APPLICATION

Please specify the Part Number

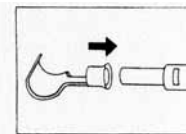
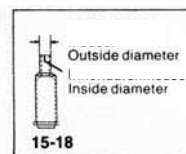
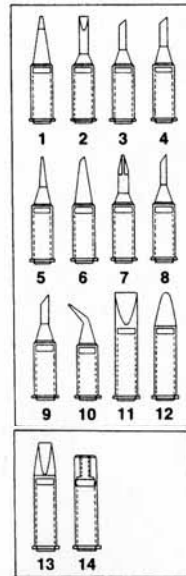
### Soldering tips

Part No.	Description
1 70-01-01	Tapered needle
2 70-01-02	Chisel
3 70-01-03	spade $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	spade $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Tapered needle
6 70-01-06	Mirco spade
7 70-01-07	Taper pyramid
8 70-01-08	spade $\varnothing$ 2 mm 35°
9 70-01-09	spade $\varnothing$ 3 mm 35°
10 70-01-10	Offset tapered needle
11 70-01-11	High powered chisel, 8 mm width
12 70-01-12	High powered round head needle, $\varnothing$ 3 mm
13 70-01-13	High powered long taper chisel, 5 mm width
14 70-01-14	$\varnothing$ 8,4 mm Tip adapter (with thread M4 e. g. for hot knife)

### Hot blow tips

Part No.	O.D. (mm)	I.D. (mm)
15 70-01-50	2.5	1.59
16 70-01-51	4.25	3.3
17 70-01-52	5.7	4.9
18 70-01-53	8.0	7.4

70-01-54  
Shrinking attachment,  $\varnothing$  8 mm  
70-01-55  
Shrinking attachment,  $\varnothing$  6 mm

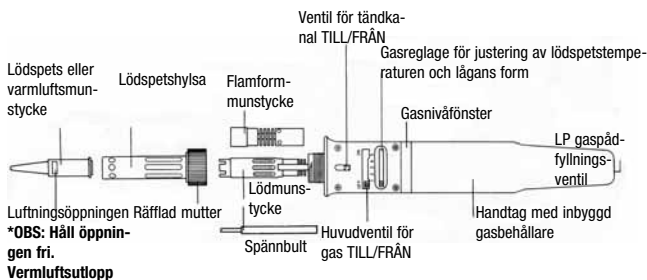


## VIKTIGA SÄKERHETSINSTRUKTIONER

För att minska risken för person eller saksador, LÄS OCH FÖRSTÅ följande varningar.

1. Fyll inte på gas eller förvara i närheten av öppen eld, el-element, ugn eller brännbara material.
2. Använd endast icke-aromatisk butangas som rekommenderas av tillverkaren.
3. Kontrollera att gaskranen är avstängd efter användningen.
4. Används endast utomhus eller på ett väl ventilerat utrymme.
5. Undvik att tappa gasbehållaren eller att utsätta den för hårda stötar.
6. Använd inte lödkolvställ avsedda för elektrisk lödkolv. Det kan orsaka brand i verktyget.
7. Förvaras ej i direkt solljus eller där temperaturen överstiger 40°C eller 140°F. Detta orsakar brand / explosion då gstrycket stiger.
8. Förvaras ej nära vindrutan eller i bilens bagageutrymme.
9. Förvaras utom räckhåll för barn.
10. Håll händer och brännbara föremål borta från munstycket och lödspetshållaren för att undvika brännskador eller brand.
11. Doppas ej i vatten.
12. Försök inte ta isär aggregatet, använd det felaktigt, förändra eller manipulera det.
13. Låt behållaren svalna innan skyddshuven sätts på.

## TEKNISKA DATA



### Tekniska Data

Längd inkl. lödspets

242 mm (med lödspets eller varmluftsmunstycke)

Vikt (inkl gasfyllning)

198 mm (med flammunstycke)

Temperaturvärden

105 g (med lödspets eller varmluftsmunstycke)

95 g (med flammunstycke)

Bränntid per påfyllning

Lödspets 200-500°C max.

varmluftspets 700°C max.

öppen låga 1.300°C max.

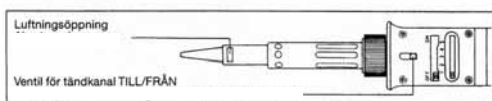
ca. 11/2 till 4 timmar med lödspets eller varmluftsmunstycke

ca. 50 minuter med flammunstycket vid maximal inställning

Omgivningens temperatur påverkar nästan

inte alls bränntiden

## TENNLÖDNINGARBETEN OCH ARBETEN MED VARMLUFT

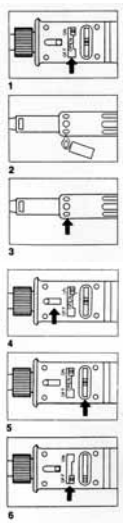


**OBS: Luftningsöppningen för lödspetsen och ventilen för tändkanalen måste vara riktade uppåt.**

1. Ställ ventilen för gastillförsel på "TILL" ("ON").
2. Tänd med tändare.
3. Vänta tills insidan av tändkanalen lyser rött.
4. Stäng ventilen för tändkanalen. Då stängs de runda öppningarna i spetshylsan och lågan slocknar. Gasen som dtrömmar mot katalysatorn upphettas.
5. Justera maxtemperaturen med skjutreglaget (Läge 1-5).
6. Avstängning av lödkolven sker genom att man skjuter huvudventilen för gastillförseln mot läget "från" ("OFF") tills ett klickande ljud hörs.

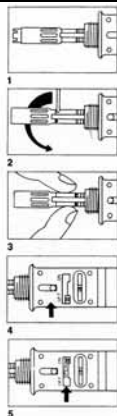
För att få temperaturer som är lägre än läge 1 stänger man ventilen för tändkanalen helt och öppnar den helt igen efter ca 3 sekunder. Det har som följd att katalysatorn producerar mindre värme. Om temperaturen ändå är för hög upprepar man proceduren.

**\*OBS: När man använder en löd- eller varmluftspets kommer det het luft ur luftningsöppningen i spetsen. Håll avstånd från luftningsöppningen för att undvika brännskador**



## ARBETEN MED OPPEN LÅGA. HÅRDLÖDNING

1. Tag bort spetshylsan och lödspetsen.
2. Stäng ventilen för tändkanalen (Reglaget framåt). Stick in spännbulten (tillbehör) i ett av de runda hålen. Lossa lödhylsan och skruva bort de med fingrarna.
3. Montera flammunstycket med fingrarna och dra fast med spännbulten
4. Öppna ventilen för tändkanalen (reglaget bakåt)
5. Ställ gasreglaget på 3. Ställ huvudventilen på "TILL" ("ON")



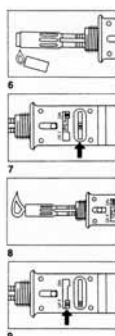
6. Tändning.

7. justering av lågan.

8. Genom att stänga deen runda öppningen i flammunstycket (med ventilreglaget) får man en förvärmningslåga

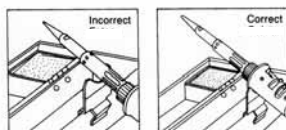
9. För avstängning ställs skjutreglaget på "från" ("OFF") tills man hör ett klickande ljud. (den röda texten ska inte synas längre).

För tennlödning eller arbeten med varmluft måste lödmunstycket för lödspetsen skruvas på igen.



## ANVÄNDNING AV FÖRVARINGSCLIP

Clipset kan fästas på alla kanter på metallådan. De yttre hållarna på insidan.

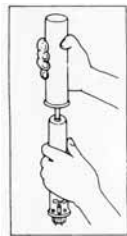


## FELSÖKNING

Problem	Tänkbart fel	Åtgärd
Ingen gas kommer ut	Tom gasbehållare	Påfyllning
Öppen låga med för lågt tryck	Gasbehållaren nästan tom	Påfyllning
Gasen går inte att tända	För mycket eller för litet gas kommer ut	Ställ gasreglegt högre eller lägre
Spetsen blir inte varm	Katalysatorn är sönder Gasbehållaren är tom	Montera en ny spets Påfyllning
Löd- eller flammunstycket fungerar inte	Mutter på spetshylsan för hårt tilldragen	Montera nytt munstycke

## GASPÅFYLLNING (5 16 160 99)

1. Använd Weller Pyropen originalgaspåfyllning (eller butan-tändargas)
2. Ställ huvudventilen på "OFF".
3. Håll Pyropen med spetsen nedåt, stick in gasbehållarens munstycke och tryck nedåt.
4. Tanken på Pyropen är fylld när gasen strömmar över.
5. Håll upp Pyropen och kontrollera gasnivån i fönstret.

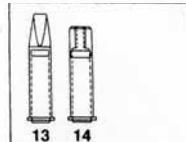
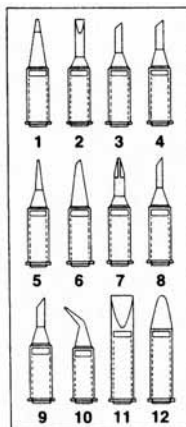


## LÖDSPETSAR FÖR WELLER PYROPEN

Ange tillbehörsnummer:

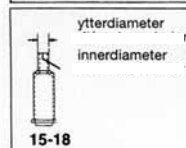
### Lödspetsar

Tillbehör nr	Beskrivning
1 70-01-01	Nålspets
2 70-01-02	Mejselform
3 70-01-03	Fasad $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	Fasad $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Nålspets extra smal
6 70-01-06	Fasad extra smal
7 70-01-07	Pyramidform
8 70-01-08	Fasad $\varnothing$ 2 mm 35°
9 70-01-09	Fasad $\varnothing$ 3 mm 35°
10 70-01-10	Böjd nålspets
11 70-01-11	Mejselform, 8 mm bred
12 70-01-12	Kulform, $\varnothing$ 3 mm
13 70-01-13	Mejselform, 5 mm bred
14 70-01-14	Spetsadapter (med gänga M4 för skärkniv etc) $\varnothing$ 8.4 mm



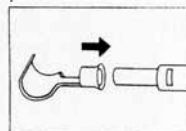
### Varmluftsmunstycken

Tillbehör nr	yttre $\varnothing$ (mm)	inre $\varnothing$ (mm)
15 70-01-50	2.5	1.59
16 70-01-51	4.25	3.3
17 70-01-52	5.7	4.9
18 70-01-53	8.0	7.4



70-01-54  
Reflektortillsats för krymparbeten,  $\varnothing$  8 mm

70-01-55  
Reflektortillsats för krymparbeten,  $\varnothing$  6 mm

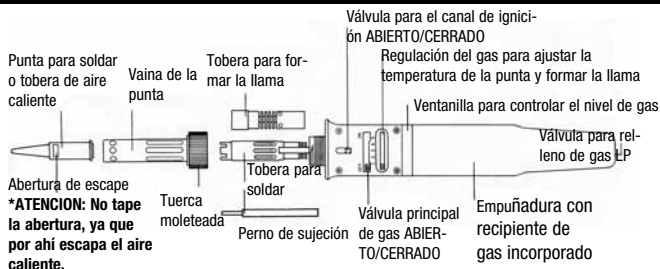


## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

Para reducir el riesgo de accidentes personales o daños materiales, LEA Y ENTIENDA las advertencias siguientes:

1. No rellene gas ni almacene cerca a llamas abiertas, calentadores, hornos o materiales combustibles.
2. Emplee únicamente gas butano no aromático, según recomendación del fabricante.
3. Asegúrese de bajar el interruptor después del uso.
4. Utilice únicamente en lugar al aire libre o sitio bien ventilado.
5. Evite caídas y golpes fuertes.
6. No emplee la manija de soldar diseñada para el soldador eléctrico. Esto puede ocasionar la quemadura del cuerpo de la herramienta.
7. No almacene bajo la luz directa del sol o en sitios con temperatura superior a 40°C o 140°F. Esto causará incendio / explosión al elevarse la presión del gas.
8. No almacene cerca al parabrisas ni en el maletero del coche.
9. Mantenga fuera del alcance de los niños.
10. Mantenga las manos y los combustibles lejos del orificio de salida de gases y de la punta de la carcasa para evitar quemaduras o fuego.
11. No sumerja en agua.
12. No intente desarmar, usar para otros fines, alterar o reformar.
13. Deje enfriar antes de poner la tapa protectora.

## DATOS TÉCNICOS



### Datos Técnicos

Longitud incl. punta del soldador	242 mm (con punta para soldar o tobera de aire caliente) 198 mm (con tobera de llamas)
Peso (incl. relleno de gas)	105 gramos (con punta para soldar o tobera de aire caliente) 95 gramos (con tobera de llamas)
Temperaturas	Punta para soldar 200°C a 500°C max. Punta de aire caliente 700°C max. llama libre 1.300°C max.
Duración de la combustión por relleno	Cerco de 11/2 a 4 hs con punta para soldar o tobera de aire caliente Cerca de 50 min. con la tobera de llamas en posición máxima La temperatura del ambiente puede influir ligeramente la duración de la combustión
Cantidad de relleno	15 gramos max.

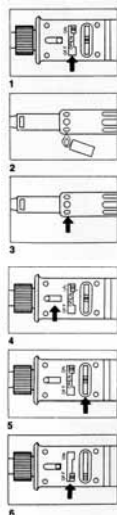
## SOLDAR CON ESTANO Y TRABAJAR CON LA TOBERA DE AIRE CALIENTE



### Atención:

La abertura de escape que se encuentra en la punta y la válvula para el canal de ignición deben mostrar hacia arriba.

1. Mueva la válvula principal de gas hacia la posición "ON".
2. Encienda con el mechero.
3. Espere hasta que el interior del canal de ignición esté rojo.
4. Cerrar la válvula para el canal de ignición. De esta manera, los pequeños orificios que se encuentran en la vaina de la punta serán cerrados y la llama se apaga. El gas que corre contra el catalizador produce calor.
5. Regular la temperatura de la punta con el conmutador deslizante (posiciones 1 a 5).
6. Para apagar el soldador, cierre la válvula principal de admisión de gas moviéndola hacia OFF hasta que se escuche un "click".



Para obtener temperaturas que se encuentran debajo de las de la posición 1, cierre completamente la válvula para el canal de ignición y vuelva a abrirla después de 3 segundos.

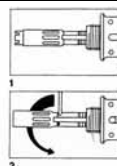
Con esto se consigue que el catalizador produzca menos calor. Si la temperatura sigue estando demasiado alta, repita el procedimiento.

### ATENCIÓN:

Al usar la punta para soldar o la tobera de aire caliente, escapa aire caliente de la abertura de escape en la punta. Para evitar quemaduras, mantenga la distancia adecuada de la abertura de escape.

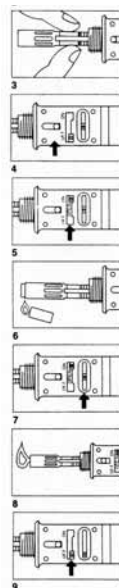
## TRABAJAR CON LA IIAMA. SOLDADURAS FUERTES.

1. Retirar la vaina de la punta y la punta para soldar.
2. Cerrar la válvula para el canal de ignición. (moviendo el botón correspondiente hacia adelante). Insertar el perno de sujeción (que viene con accesorio) en uno de los orificios redondos, soltar la tobera para soldar e desatornillarla con los dedos.





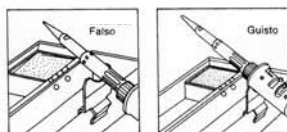
3. Atornillar la tobera de llama con los dedos e apretar con el perno de sujeción.
4. Abrir la válvula para el canal de ignición (moviendo el botón correspondiente hacia atrás).
5. Ajustar la regulación de gas en la posición 3. Mover la válvula principal hacia "ON".
6. Encender
7. Regular la llama
8. Cerrando los orificios redondos que se encuentran en la tobera de llamas (con la corredera de válvula) se obtiene una llama de precalentamiento.
9. Para apagar, mueva el conmutador deslizante hacia "OFF" hasta escuchar el "click" (y hasta que no se vea más la escritura roja.)



Para las soldaduras con estaño o para trabajos con aire caliente, deberá enroscarse nuevamente la tobera para soldar que corresponde a la punta para soldar.

## USO DEL SOPORTE ADICIONAL PARA EL SOLDADOR

El soporte puede ser enganchado en cualquier borde de la caja de metal (vea ilustración). La garra externa más ancha debe encontrarse en el lado interior de la caja tal como se ve en la ilustración.

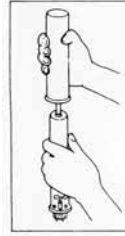


## FALLOS EN EL FUNCIONAMIENTO

Perturbación	Posible causa	Corrección
No sale gas	Recipiente de gas vacío Tobera atascada	Rellenar Recambiar la tobera
La llama sale sin fuerza	Recipiente de gas casi vacío	Rellenar
El gas no se deja encender	Escapa muy poco o demasiado gas	Regular el gas de manera correspondiente
La punta no se calienta	Catalizador roto Recipiente de gas vacío	Colocar punta nueva Rellenar
Defecto en la tobera para soldar o en la tobera de llamas	La uerca en la vaina de la punta demasiado apretada	Colocar tobera nueva

## RELLENO CON GAS (5 16 160 99)

1. Usar el gas original para Pyropen de Weller (o gas butano para mecheros).
2. Mover la válvula principal hacia la posición "OFF"
3. Sujetar el Pyropen de manera que la punta muestre hacia abajo. Enchufar la tobera del recipiente de gas y presionar el recipiente de gas para abajo.
4. El tanque del Pyropen está lleno cuando el gas se derrama.
5. Mantener el Pyropen en posición horizontal y controlar el nivel de gas por la ventanilla correspondiente.

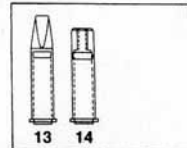
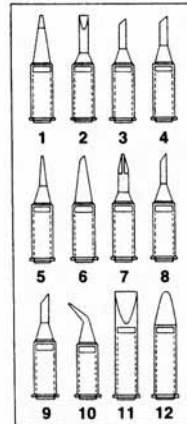


## PUNTAS PARA SOLDAR PARA EL PROPEN DE WELLER

Por favor indique siempre el número de la pieza de recambio

### Puntas para soldar

N° de la pieza	Nombre
1 70-01-01	Punta de aguja
2 70-01-02	Punta de cincel
3 70-01-03	Punta biselada $\varnothing$ 2 mm
4 70-01-04	Punta biselada $\varnothing$ 3 mm
5 70-01-05	Punta de aguja extra fina
6 70-01-06	Punta de biselada extra fina
7 70-01-07	Punta piramidal
8 70-01-08	Punta de biselada, $\varnothing$ 2 mm $35^\circ$
9 70-01-09	Punta de biselada, $\varnothing$ 3 mm $35^\circ$
10 70-01-10	Punta de aguja curvada
11 70-01-11	Punta de cincel, 8 mm ancho
12 70-01-12	Punta estérica, $\varnothing$ 3 mm
13 70-01-13	Punta de cincel, 5 mm ancho
14 70-01-14	Adaptador para puntas (con rosca M4 para Hot.knife, etc.) $\varnothing$ 8.4 mm



### Toberas de aire caliente

**N° de la pieza**   **ø exterior (mm)**   **ø interior (mm)**

**15** 70-01-50   2.5   1.59

**16** 70-01-51   4.25   3.3

**17** 70-01-52   5.7   4.9

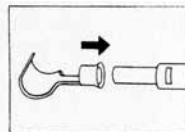
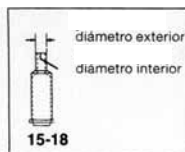
**18** 70-01-53   8.0   7.4

70-01-54

Pieza adicional de reflector , para trabajos de contracción, ø 8 mm

70-01-55

Pieza adicional de reflector , para trabajos de contracción, ø 6 mm





## **COOPER** Hand Tools

[www.cooperhandtools.com/europe](http://www.cooperhandtools.com/europe)

### **Cooper Tools GmbH**

Carl-Benz-Str. 2  
74354 Besigheim  
Germany  
Tel.: (07143) 580-0  
Fax: (07143) 580-108

### **Cooper Tools S.A.S.**

25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
France  
Tél.: (01) 60 18 55 40  
Fax: (01) 64 40 33 05

### **Cooper Tools**

A Division of Cooper  
(Great Britain) Limited  
4th Floor Pennine House  
Washington  
Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Great Britain  
Tel.: (0191) 419 7700  
Fax: (0191) 417 9421

### **Cooper Italia S.p.A.**

Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Italy  
Tel.: (02) 90 33 101  
Fax: (02) 90 39 42 31

### **Erem S.A.**

Rue de la Roselière  
1401 Yverdon-les-Bains  
Tél: (024) 426 12 06  
Fax: (024) 425 09 77

### **Cooper Tools**

P.O. Box 728  
Apex, NC 27502-0728

### **Northeast**

Phone: 919-362-7540  
Fax: 800-854-5137

### **South**

Phone: 919-362-7541  
Fax: 800-854-5139

### **Midwest**

Phone: 919-362-7542  
Fax: 800-854-5138

### **West Coast (Southwest)**

Phone: 919-362-1709  
Fax: 800-546-7312

### **All other USA inquires**

Fax: 800-423-6175

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Cooper Industries Inc.