

WDH 10T/20T

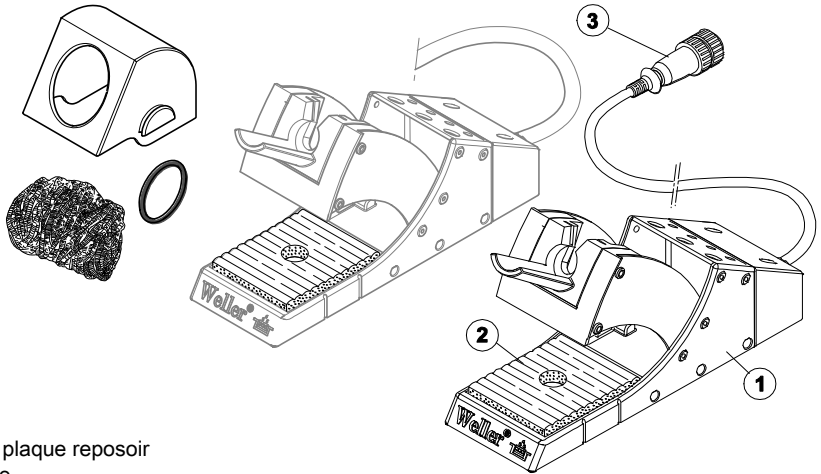
Mode d'emploi

FR



WDH 10T/20T

Vue d'ensemble de l'appareil



- 1 Boîtier de la plaque reposoir commutatrice
- 2 Eponge de nettoyage standard
- 3 Connexion de la plaque reposoir commutatrice
- 4 Touche "Down"
- 5 Touche "Up"
- 6 Branchement secteur
- 7 Interrupteur d'alimentation
- 8 Connexion du fer à souder
- 9 Fer à souder

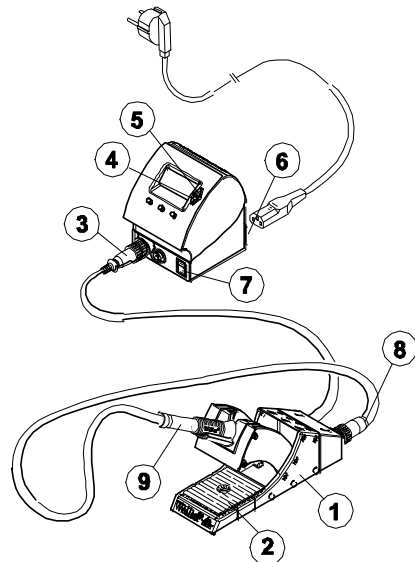


Table des matières

1	A propos de ce mode d'emploi	3
2	Pour votre sécurité.....	4
3	Fourniture	4
4	Description de l'appareil	5
5	Mise en service de la plaque reposoir commutatrice	6
6	Utilisation de l'appareil	6
7	Entretien et maintenance WDH 10T/20T	8
8	Messages d'erreur et élimination des défauts	9
9	Accessoires	9
10	Élimination des déchets	9

1 A propos de ce mode d'emploi

Nous vous remercions pour l'achat de la plaque reposoir commutatrice Weller WDH 10T/20T. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Le présent mode d'emploi contient d'importantes informations pour une mise en service, une utilisation et une maintenance sûres et appropriées de la plaque reposoir commutatrice WDH 10T/20T, ainsi qu'une élimination simple, par soi-même, des défauts.

- ▷ Veuillez lire intégralement le présent mode d'emploi avant la mise en service de l'appareil et avant que vous ne travailliez avec la plaque reposoir commutatrice WDH 10T/20T.
- ▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en compte

La plaque reposoir commutatrice Weller WDH 10T/20T est conforme aux indications de la déclaration de conformité CE, mentionnant les directives 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/CE (RoHS).

1.2 Autres documents de référence

- Mode d'emploi de votre appareil de commande, avec cahier annexe sur les instructions de sécurité
- Mode d'emploi de votre outil de soudage

2 Pour votre sécurité

La plaque reposoir commutatrice WDH 10T/20T a été fabriquée conformément à l'état actuel de la technique et des règles généralement admises en matière de sécurité. Il existe malgré tout un risque de blessures corporelles et de dommages matériels si vous ne respectez pas les instructions de sécurité figurant dans le cahier de sécurité joint à l'appareil de commande, ainsi que les avertissements du présent mode d'emploi. Transmettez la plaque reposoir commutatrice à des tiers, toujours accompagnée du mode d'emploi.

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez la plaque reposoir commutatrice WDH 10T/20T uniquement conformément au but indiqué dans ce mode d'emploi, à savoir la dépose des outils de soudage mentionnés ci-dessous, dans les conditions indiquées. L'utilisation conforme aux prescriptions de la plaque reposoir commutatrice WDH 10T/20T englobe également les points suivants :

- Vous devez respecter le présent mode d'emploi,
- Vous devez respecter tous les autres documents d'accompagnement,
- Vous devez respecter 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.

3 Fourniture

WDH 10T

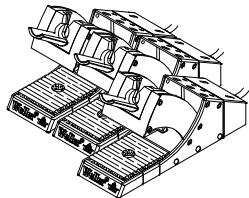
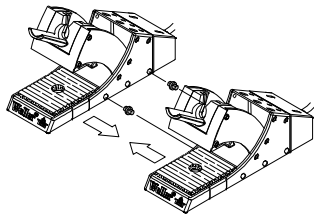
- Plaque reposoir commutatrice WDH 10T
- Mode d'emploi WDH 10T

WDH 20T

- Plaque reposoir commutatrice WDH 20T
- Mode d'emploi WDH 20T

Jeu WSP 80IG

- Plaque reposoir commutatrice WDH 10T
- Fer à souder WSP 80IG
- Mode d'emploi WDH 10T



4 Description de l'appareil

La plaque reposoir commutatrice Weller WDH 10T/20T offre, contrairement à la plaque reposoir de sécurité normale, une fonction de commutation exploitable par le poste à souder. La plaque reposoir commutatrice comprend un micro-interrupteur intégré, qui est actionné lors de la dépose et du prélèvement du fer à souder.

Lors du branchement de la plaque reposoir commutatrice à un **poste à souder Weller numérique**, une détection automatique a lieu et étend, selon l'application, la fonctionnalité standard pour l'abaissement de la température ou la commande de vanne (uniquement WAD 101).

Il est possible d'assembler latéralement plusieurs plaques reposoir commutatrices en vue de leur fixation.

4.1 Caractéristiques techniques WDH 10T/20T

Dimensions	L x l x H (mm) : 208 x 65 x 115 L x l x H (pouces) : 8.189 x 2.56 x 4.53
Poids	0,69 kg
Outils de soudage adaptés	– WDH 10T: WSP 80, WP 80, WP 120, WSP 80IG – WDH 20T: WMP
Appareils de commande pouvant être connectés	WSD 81, WSD 161, WSD 151, WSD 151R, WDD 81V, WSL, WSL 2, WAD 101, WMRS, WMD 1S, WMD 3, WD 1, WD 2, WD1 M, WD 2M, WR 3M

5 Mise en service de la plaque reposoir commutatrice

AVERTISSEMENT !



Danger de brûlure lors du travail avec les outils de soudage et danger d'étouffement lors du travail avec des gaz inertes.

Lors du soudage, il y a danger de brûlure en cas de contact avec l'outil de soudage chaud. Lors du travail avec des gaz inertes, p. ex. avec le WSP 80IG, il y a danger d'étouffement.

- ▷ Déposez toujours le fer à souder dans la plaque reposoir commutatrice.
- ▷ En cas d'utilisation de gaz inertes, il faut veiller à une ventilation suffisante des locaux !
- ▷ En cas d'inutilisation prolongée, décompressez la connexion de pression de l'appareil.

1. Désemballez soigneusement la plaque reposoir commutatrice.
2. Assurez-vous que le poste à souder à connecter est désactivé.
3. Branchez le connecteur mâle à 7 points (3) du câble de raccordement au poste à souder, puis verrouillez-le.
4. Déposez le fer à souder (9) dans la plaque reposoir commutatrice (1), branchez-le au connecteur femelle à 7 points (8) et verrouillez-le.
5. Mettez le poste à souder en marche (7).

L'appareil de commande WAD 101 est nécessaire pour le fonctionnement de la plaque reposoir commutatrice avec le fer à souder avec gaz inerte WSP80 IG. Consultez à ce sujet le mode d'emploi de votre appareil de commande.

6 Utilisation de l'appareil

6.1 Abaissement de la température (SETBACK) et temps de coupure automatique (AUTO-OFF) avec plaque reposoir commutatrice connectée

Les paramètres SETBACK et AUTO-OFF peuvent être réglés sur l'appareil de commande (appareils WD 1, WD 2, WD 1M, WD 2M et WR 3M) ou sont définis de façon fixe (appareils WSD et WMD).

Après dépose de l'outil de soudage dans la plaque reposoir commutatrice, l'abaissement de la température et/ou la coupure (AUTO-OFF) interviennent selon le réglage effectué sur l'appareil de commande. Les comportements de commutation respectifs sont représentés dans la table suivante.

Tab. 1. Comportement en termes de température et de coupure des appareils de commande WD 1, WD 2, WD 1M, WD 2M, WR 3M, WSD et WMD avec différents réglages des fonctions SETBACK et AUTO-OFF

Réglages possibles sur l'appareil de commande ¹⁾		Comportement de commutation en température après dépose de l'outil de soudage dans la plaque reposoir commutatrice
Temps SETBACK [1-99 min]	Temps OFF [1-999 min]	
0	0	L'outil de soudage est coupé dans la plaque reposoir ²⁾ .
ON	0	L'outil de soudage déposé dans la plaque reposoir ²⁾ est abaissé à la température de veille (STANDBY) ³⁾ .
0	Temps	L'outil de soudage déposé dans la plaque reposoir ²⁾ est coupé après l'écoulement du temps OFF.
ON	Temps	L'outil de soudage déposé dans la plaque reposoir ²⁾ est abaissé à la température de veille (STANDBY) ³⁾ et est coupé après l'écoulement du temps OFF.
Temps	0	L'outil de soudage déposé dans la plaque reposoir ²⁾ est abaissé, après l'écoulement du temps SETBACK, à la température de veille (STANDBY) ³⁾ .
Temps	Temps	L'outil de soudage déposé dans la plaque reposoir ²⁾ est abaissé, après l'écoulement du temps SETBACK, à la température de veille (STANDBY) ³⁾ , et coupé après l'écoulement du temps OFF.

¹⁾ Dans le cas des appareils WSD et WMD, seuls les réglages 0/0 et ON/TIME sont possibles, les valeurs de temps respectives pour SETBACK (20 minutes) et AUTO-OFF (60 minutes) étant prédéfinies de façon fixe. Avec ces types d'appareil, des temps SETBACK différents ne sont possibles qu'avec l'appareil d'entrée WCB2 externe.

²⁾ En dehors de la plaque reposoir commutatrice, l'outil de soudage reste toujours à la température de consigne réglée.

La fonction de dépose est activée après la première dépose de l'outil de soudage

³⁾ La température de veille (STANDBY) doit être inférieure à la température de consigne réglée, sinon la fonction SETBACK est inactive.

Remarque

Consultez le mode d'emploi de votre appareil de commande pour le réglage de l'activation et la désactivation des fonctions SETBACK et AUTO-OFF.

6.2 Activation / désactivation de la commande de vanne avec la plaque reposer commutatrice (WAD 101)

En cas de fonctionnement d'un fer à souder avec un gaz inerte et d'utilisation de la plaque reposer commutatrice, la commande de vanne doit être réglée sur l'appareil de commande WAD 101. Deux états de commutation sont possibles :

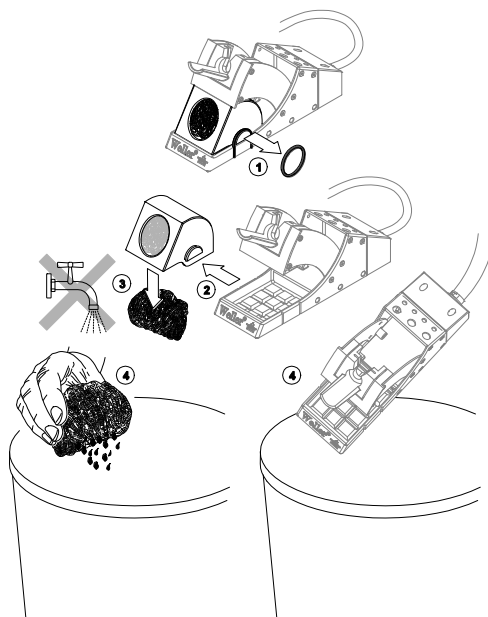
- **A-1** : la commande de vanne est activée. La vanne est pilotée par la plaque reposer commutatrice au moyen de la fonction MARCHE/ARRET. Dans cet état de fonctionnement, la fonction SETBACK "OFF" n'est pas disponible.
- **A-0** : la commande de vanne est désactivée. La fonction SETBACK est disponible sans restriction.

Remarque

Consultez le mode d'emploi de votre appareil de commande pour le réglage de la fonction de commande de vanne.

7 Entretien et maintenance WDH 10T/20T

La laine de nettoyage de l'éponge de nettoyage doit être nettoyée régulièrement (élimination des résidus de soudage).



8 Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Le fer à souder ne se coupe pas après dépose	Le temps SETBACK est activé sur le poste à souder	Le fer à souder ne se coupe qu'après l'écoulement du temps réglé : ▷ Mettre le temps SETBACK à 0 sur le poste à souder.
	La plaque reposoir n'est pas correctement connectée	▷ Vérifier le câble de raccordement - Câble plaque reposoir – poste à souder - Fer à souder - plaque reposoir
Le fer à souder ne s'enclenche plus après son prélèvement de la plaque	Coincement du cône mobile ou de la tringle de commande	Contrôler le cône et la tringle de commande

FR

9 Accessoires

Eponge de nettoyage à sec WDC 2, T005 15 125 99

Spirale de laine, T005 13 841 99

10 Elimination des déchets

Éliminez les parties d'appareil remplacées et les appareils usagés conformément aux prescriptions de votre pays.

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication se périment 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.

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".

Sous réserve de modifications techniques !

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

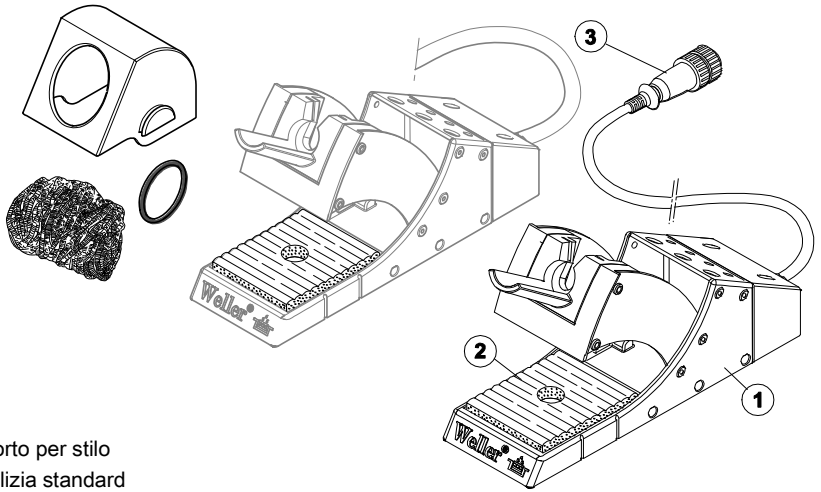
WDH 10T/20T

Istruzioni per l'uso

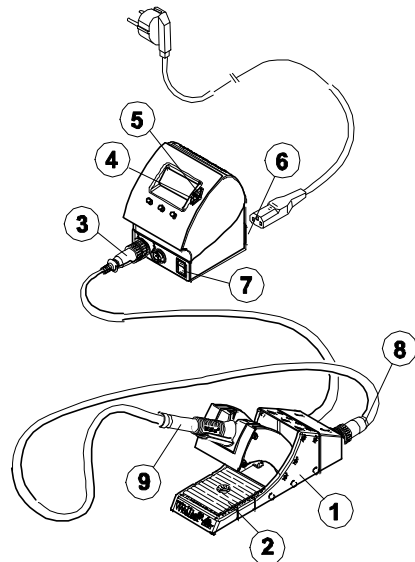


WDH 10T/20T

Panoramica del dispositivo



- 1 Corpo supporto per stilo
- 2 Inserto di pulizia standard
- 3 Collegamento supporto per stilo
- 4 Tasto Giù
- 5 Tasto Su
- 6 Allacciamento alla rete
- 7 Interruttore generale
- 8 Allacciamento saldatoio
- 9 Saldatoio



Sommario

1	Informazioni sul presente manuale.....	3
2	Per la sicurezza dell'utente	4
3	Volume di fornitura.....	4
4	Descrizione del dispositivo.....	5
5	Messa in funzione del supporto per stilo	6
6	Utilizzo del dispositivo.....	6
7	Manutenzione del WDH 10T/20T.....	8
8	Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi	9
9	Accessori.....	9
10	Smaltimento.....	9
11	Garanzia.....	9

1 Informazioni sul presente manuale

Desideriamo ringraziarvi per la fiducia accordataci con l'acquisto della stazione saldante Weller WDH 10T/20T. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un funzionamento perfetto del dispositivo.

Il presente manuale contiene importanti informazioni per la messa in funzione, l'utilizzo e la manutenzione del supporto per stilo WDH 10T/20T in modo sicuro e appropriato e per consentire di risolvere semplici anomalie autonomamente.

- ▷ Si prega di leggere il presente manuale per intero prima della messa in funzione del dispositivo e di iniziare a lavorare con il supporto per stilo WDH 10T/20T.
- ▷ Conservare il presente manuale rendendolo disponibile a tutti gli utenti.

1.1 Direttive considerate

Il supporto per stilo Weller WDH 10T/20T è conforme alle prescrizioni della Dichiarazione di conformità CE in base alle Direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/CE (RoHS).

1.2 Documentazione correlata

- Istruzioni per l'uso dell'unità di controllo con opuscolo di accompagnamento sulle indicazioni di sicurezza
- Istruzioni per l'uso dell'utensile di saldatura

2 Per la sicurezza dell'utente

Il supporto per stilo WDH 10T/20T è stato prodotto in base all'attuale stato della tecnologia e alle normative riconosciute di sicurezza tecnica. Ciononostante sussiste il pericolo di danni a persone o cose in caso di mancato rispetto delle indicazioni di sicurezza riportate nel foglio di sicurezza allegato all'unità di controllo e degli avvertimenti riportati nel presente manuale. In caso di passaggio del supporto per stilo a terzi, fornire sempre le presenti istruzioni per l'uso.

2.1 Utilizzo conforme alle prescrizioni

Utilizzare il supporto per stilo WDH 10T/20T esclusivamente secondo lo scopo indicato dalle istruzioni per l'uso per il supporto degli utensili di saldatura sotto riportati in presenza delle condizioni qui indicate. L'utilizzo conforme alle prescrizioni del supporto per stilo WDH 10T/20T comprende anche

- il rispetto del presente manuale,
- il rispetto ogni altra documentazione allegata,
- il rispetto delle norme antinfortunistiche nazionali nel luogo di utilizzo.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali modifiche del dispositivo apportate autonomamente.

3 Volume di fornitura

WDH 10T

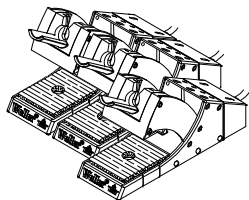
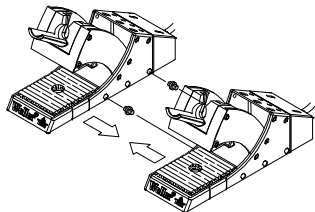
- Supporto per stilo WDH 10T
- Istruzioni per l'uso WDH 10T

WDH 20T

- Supporto per stilo WDH 20T
- Istruzioni per l'uso WDH 20T

Set WSP 80IG

- Supporto per stilo WDH 10T
- Saldatoio WSP 80IG
- Istruzioni per l'uso WDH 10T



4 Descrizione del dispositivo

Il supporto per stilo Weller WDH 10T/20T, a differenza dei normali supporti di sicurezza, è dotato di una funzione di commutazione elaborabile dalla stazione saldante. Il supporto per stilo integra un microinterruttore che viene azionato nel momento in cui si depone o si preleva l'utensile di saldatura.

Collegando il supporto per stilo a una **stazione saldante digitale Weller** viene eseguito un riconoscimento automatico che amplia, a seconda delle applicazioni, le funzionalità standard per la riduzione della temperatura o il comando della valvola (solo WAD 101).

È possibile combinare lateralmente più supporti per stilo per il fissaggio.

4.1 Dati tecnici WDH 10T/20T

Dimensioni	Lungh. x Largh. x Alt. (mm): 208 x 65 x 115 Lungh. x Largh. x Alt. (pollici): 8.189 x 2.56 x 4.53
Peso	0,69 kg
Utensili di saldatura adatti	– WDH 10T: WSP 80, WP 80, WP 120, WSP 80IG – WDH 20T: WMP
Unità di controllo collegabili	WSD 81, WSD 161, WSD 151, WSD 151R, WDD 81V, WSL, WSL 2, WAD 101, WMRS, WMD 1S, WMD 3, WD 1, WD 2, WD1 M, WD 2M, WR 3M

5 Messa in funzione del supporto per stilo

AVVISO



Pericolo di ustioni durante il lavoro con utensili di saldatura e pericolo di soffocamento durante il lavoro con gas inerti.

Durante la saldatura sussiste pericolo di ustioni in caso di contatto con l'utensile di saldatura ad alta temperatura. Durante il lavoro con gas inerti, ad esempio con il WSP 80IG, sussiste pericolo di soffocamento.

- ▷ Deposare sempre il saldatoio nel supporto per stilo.
 - ▷ In caso di utilizzo di gas inerti, provvedere a un'adeguata aerazione del locale.
 - ▷ In caso di prolungato non utilizzo, depressurizzare il raccordo di mandata del dispositivo.
-

1. Rimuovere accuratamente il supporto per stilo dalla confezione.
2. Controllare che la stazione saldante da collegare sia spenta.
3. Collegare e bloccare il connettore a 7 poli (3) del cavo di collegamento alla stazione saldante.
4. Deposare il saldatoio (9) nel supporto per stilo (1), collegarlo e bloccarlo nella presa a 7 poli (8).
5. Accendere la stazione saldante (7).

Per l'utilizzo del supporto per stilo con il saldatoio a gas inerte WSP80 IG è necessario utilizzare l'unità di controllo WAD 101. Attenersi al riguardo alle istruzioni per l'uso dell'unità di controllo.

6 Utilizzo del dispositivo

6.1 Riduzione della temperatura (SETBACK) e Tempo di spegnimento automatico (AUTO-OFF) a supporto per stilo collegato

È possibile impostare sull'unità di controllo il tempo di SETBACK e il tempo di AUTO-OFF (dispositivi WD 1, WD 2, WD 1M, WD 2M e WR 3M) oppure tali tempi sono predefiniti in modo fisso (dispositivi WSD e WMD).

Dopo aver deposto il saldatoio nel supporto per stilo viene eseguita la riduzione della temperatura e/o lo spegnimento (AUTO-OFF) a seconda delle impostazioni dell'unità di controllo. La tabella seguente riporta le diverse procedure di commutazione.

Tab. 1. Procedure per temperatura e spegnimento delle unità di controllo WD 1, WD 2, WD 1M, WD 2M, WR 3M, WSD e WMD in caso di diverse impostazioni delle funzioni SETBACK e AUTO-OFF

Possibili impostazioni dell'unità di controllo ¹⁾		Comportamento di commutazione della temperatura dopo la deposizione dell'utensile di saldatura nel supporto per stilo
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	L'utensile di saldatura viene disattivato nel supporto ²⁾ .
ON	0	L'utensile di saldatura nel supporto ²⁾ scende alla temperatura di STANDBY ³⁾ .
0	Time	L'utensile di saldatura nel supporto ²⁾ viene spento allo scadere del tempo di spegnimento (OFF).
ON	Time	L'utensile di saldatura nel supporto ²⁾ scende alla temperatura di STANDBY ³⁾ e viene spento allo scadere del tempo di spegnimento (OFF).
Time	0	L'utensile di saldatura nel supporto ²⁾ , allo scadere del tempo di SETBACK, scende alla temperatura di STANDBY ³⁾ .
Time	Time	L'utensile di saldatura nel supporto ²⁾ , allo scadere del tempo di SETBACK, scende alla temperatura di STANDBY ³⁾ e viene spento allo scadere del tempo di spegnimento (OFF).

¹⁾ Con i dispositivi WSD e WMD sono disponibili solo le impostazioni 0/0 e ON/TIME, mentre i valori temporali relativi a SETBACK (20 minuti) e AUTO-OFF (60 minuti) sono predefiniti e fissi. Con questi modelli di dispositivo è possibile impostare tempi di SETBACK diversi solo con l'unità di immissione esterna WCB2.

²⁾ Se non si trova nel supporto per stilo, l'utensile di saldatura rimane sempre alla temperatura nominale impostata.

La funzione di supporto viene attivata al primo inserimento dell'utensile di saldatura

³⁾ La temperatura di STANDBY deve essere inferiore alla temperatura nominale impostata; in caso contrario, la funzione di SETBACK non è attiva.

Nota Per l'impostazione, l'attivazione e la disattivazione delle funzioni SETBACK e AUTO-OFF, consultare le istruzioni per l'uso dell'unità di controllo utilizzata.

6.2 Attivazione e disattivazione del comando della valvola con il supporto per stilo (WAD 101)

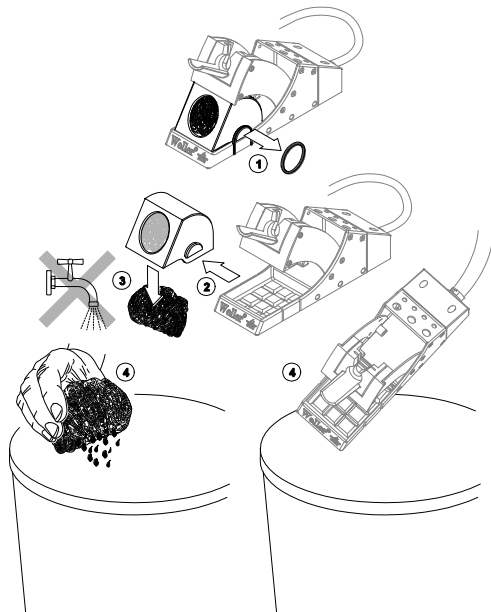
Utilizzando un saldatoio a gas inerte con il supporto per stilo è necessario impostare il comando della valvola sull'unità di controllo WAD 101. A tale scopo sono disponibili due condizioni di commutazione:

- **A-1:** il comando della valvola è attivo. La valvola viene comandata dal supporto per stilo mediante la funzione ON/OFF. In questa modalità, la funzione SETBACK "OFF" non è disponibile.
- **A-0:** il comando della valvola è disattivo. La funzione SETBACK è disponibile senza limitazioni.

Nota Per l'impostazione della funzione di comando della valvola, consultare le istruzioni per l'uso dell'unità di controllo utilizzata.

7 Manutenzione del WDH 10T/20T

L'imbottitura di pulizia del relativo inserto deve essere pulita periodicamente, asportando i residui di saldatura.



8 Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure di intervento
Il saldatoio non si spegne dopo averlo deposto nel supporto	Il SETBACK Time sulla stazione saldante è attivo	Il saldatoio si spegne oltre il tempo impostato: ▷ Impostare il SETBACK Time della stazione saldante su 0.
	Il supporto non è collegato correttamente	▷ Controllare il cavo di collegamento - Cavo di collegamento – Stazione saldante - Saldatoio - Supporto
Una volta tolto dal supporto, il saldatoio non si accende più	L'imbuto mobile o la staffa di commutazione si bloccano	Controllare imbuto e staffa di commutazione

9 Accessori

Insero di pulizia a secco WDC 2, T005 15 125 99

Lana di metallo, T005 13 841 99

10 Smaltimento

Smaltire i componenti sostituiti del dispositivo e i dispositivi vecchi in base alle normative vigenti nel proprio paese.

11 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".

Salvo variazioni tecniche!

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

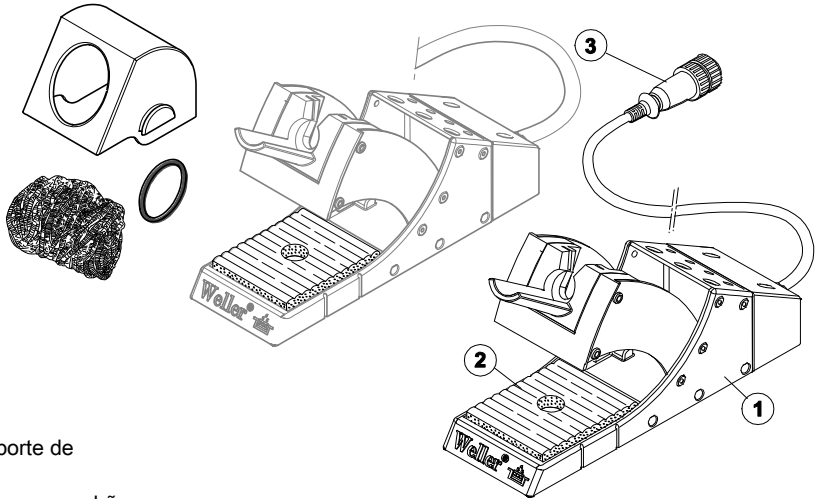
WDH 10T/20T

Manual do utilizador

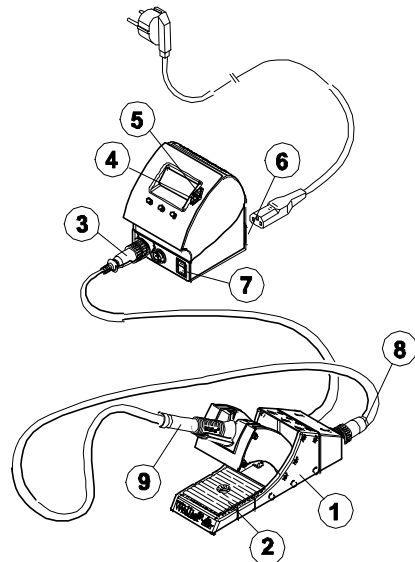


WDH 10T/20T

Perspectiva geral do aparelho



- 1 Caixa de suporte de comutação
- 2 Inserto de limpeza padrão
- 3 Ligação ao suporte de comutação
- 4 Tecla "Down"
- 5 Tecla "Up"
- 6 Ligação de rede
- 7 Interruptor de rede
- 8 Ligação do ferro de soldar
- 9 Ferro de soldar



Índice

1	Acerca deste manual	3
2	Para a sua segurança	4
3	Fornecimento	4
4	Descrição do aparelho	5
5	Colocação do suporte de comutação em serviço	6
6	Operação do aparelho	6
7	Manutenção e conservação do WDH 10T/20T	8
8	Avisos de erro e eliminação de falhas	9
9	Acessórios	9
10	Eliminação	9
11	Garantia	9

1 Acerca deste manual

Agradecemos a confiança demonstrada pela aquisição do Weller WDH 10T/20T. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples da estação de reparação WDH 10T/20T de maneira segura e correcta.

- ▷ Leia o presente manual e as indicações de segurança juntas, antes de trabalhar com o suporte de comutação WDH 10T/20T.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas aplicadas

O Weller Suporte de comutação WDH 10T/20T corresponde aos dados da declaração de conformidade CE segundo as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/CE (RoHS).

1.2 Documentação

- Manual de instruções do seu aparelho de comando juntamente com o caderno de indicações de segurança
- Manual de instruções da sua ferramenta de solda

2 Para a sua segurança

O suporte de comutação WDH 10T/20T foi fabricada segundo o nível técnico actual e de acordo com as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança do aparelho de comando contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue o suporte de comutação a terceiros sempre acompanhado do manual de instruções.

2.1 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize o suporte de comutação WDH 10T/20T somente de acordo com o fim indicado no manual de instruções, para pousar as ferramentas de solda em baixo indicadas e sob as condições aqui apresentadas. A utilização do suporte de comutação WDH 10T/20T segundo o fim a que se destina também inclui, 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.

3 Fornecimento

WDH 10T

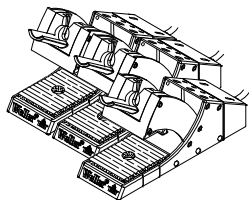
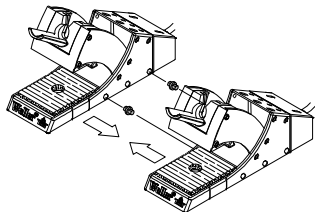
- Suporte de comutação WDH 10T
- Manual de instruções WDH 10T

WDH 20T

- Suporte de comutação WDH 20T
- Manual de instruções WDH 20T

Conjunto WSP 80IG

- Suporte de comutação WDH 10T
- Ferro de soldar WSP 80IG
- Manual de instruções WDH 10T



4 Descrição do aparelho

O suporte de comutação Weller WDH 10T/20T oferece, contrário ao descanso de segurança normal, uma função de comutação que pode ser avaliada pela estação de solda. No suporte de comutação encontra-se integrado um micro-interruptor que é accionado ao pousar e retirar a ferramenta de solda.

Ao conectar um suporte de comutação numa **estação de solda digital Weller** é efectuada uma detecção automática que aumenta as funcionalidades padrão conforme a aplicação para a redução da temperatura ou o controlo de válvula (exclusivamente WAD 101).

Para fixação podem ser conectadas lateralmente várias suportes de comutação.

4.1 Dados técnicos WDH 10T/20T

Dimensões	C x L x A (mm): 208 x 65 x 115 C x L x A (polegadas): 8.189 x 2.56 x 4.53
Peso	0,69 kg
Ferramentas de solda adequadas	– WDH 10T: WSP 80, WP 80, WP 120, WSP 80IG – WDH 20T: WMP
Aparelhos de comando conectáveis	WSD 81, WSD 161, WSD 151, WSD 151R, WDD 81V, WSL, WSL 2, WAD 101, WMRS, WMD 1S, WMD 3, WD 1, WD 2, WD1 M, WD 2M, WR 3M

5 Colocação do suporte de comutação em serviço

AVISO!



Perigo de queimaduras ao trabalhar com ferramentas de solda e perigo de asfixia ao trabalhar com gases inertes.

Ao soldar existe o perigo de queimaduras em caso de contactos directos com a ferramenta de solda quente. Ao trabalhar com gases inertes, p.ex., com o WSP 80IG, existe o perigo de asfixia.

- ▷ Pousar o ferro de soldar sempre no suporte de comutação.
- ▷ Em caso da utilização de gases inertes deve assegurar-se uma ventilação suficiente do espaço!
- ▷ Em caso de períodos de não utilização prolongados, comutar a ligação de pressão do aparelho para o estado livre de pressão.

1. Desempacotar cuidadosamente o suporte de comutação.
2. Certificar-se de que a estação de solda a conectar está desligada.
3. Inserir a ficha de 7 pólos (3) do cabo de ligação na estação de solda e bloqueá-la.
4. Pousar o ferro de soldar (9) no suporte de comutação (1), inseri-lo na tomada de 7 pólos (8) e bloqueá-lo.
5. Ligar a estação de solda (7).

Para a operação do suporte de comutação com o ferro de soldar de gás inerte

WSP80 IG precisa-se o aparelho de comando WAD 101. A este respeito, observar o manual de instruções do seu aparelho de comando.

6 Operação do aparelho

6.1 Redução da temperatura (SETBACK) e tempo de desligamento automático (AUTO-OFF) com o suporte de comutação ligado

No aparelho de comando podem ser regulados os tempos de SETBACK e de AUTO-OFF (aparelhos WD 1, WD 2, WD 1M, WD 2M e WR 3M) ou encontram-se fixamente pré-definidos (aparelhos WSD e WMD).

Após pousada a ferramenta de solda no suporte de comutação, é efectuada a redução da temperatura e/ou o desligamento (AUTO-OFF) conforme a regulação no aparelho de comando. Os respectivos processos de comutação encontram-se indicados na tabela seguinte.

Tab. 1. Processos de temperatura e de desligamento dos aparelhos de comando WD 1, WD 2, WD 1 M, WD 2M, WR 3M, WSD e WMD em caso de regulação diferente das funções SETBACK e AUTO-OFF

Regulações possíveis do aparelho de comando ¹⁾		Processos de comutação de temperatura após pousada a ferramenta de solda no suporte de comutação
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	A ferramenta de solda é desligada no suporte ²⁾ .
ON	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ³⁾ no suporte ³⁾ .
0	Time	A ferramenta de solda é desligada no suporte ²⁾ , transcorrido o tempo OFF.
ON	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ e é desligada transcorrido o tempo OFF.
Time	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , transcorrido o tempo de SETBACK.
Time	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , transcorrido o tempo de SETBACK e é desligada transcorrido o tempo OFF.

¹⁾ Em caso de aparelhos WSD e WMD são possíveis exclusivamente as regulações 0/0 e ON/TIME, estando os respectivos valores de tempo para SETBACK (20 minutos) e AUTO-OFF (60 minutos) pré-definidos de forma fixa. Em caso destes tipos de aparelhos, desvios dos tempos SETBACK estão possíveis exclusivamente com o aparelho de introdução externo WCB2.

²⁾ Fora o suporte de comutação, a ferramenta de solda permanece sempre à temperatura nominal regulada.

A função de suporte é activada após pousar a ferramenta de solda no suporte pela primeira vez

³⁾ A temperatura de STANDBY deve estar abaixo da temperatura nominal regulada, caso contrário a função SETBACK está desactivada.

Nota Para a regulação e ligação/desligamento das funções SETBACK e AUTO-OFF, observe o manual de instruções do seu aparelho de comando.

6.2 Ligar/ desligar o controlo de válvula com o suporte de comutação (WAD 101)

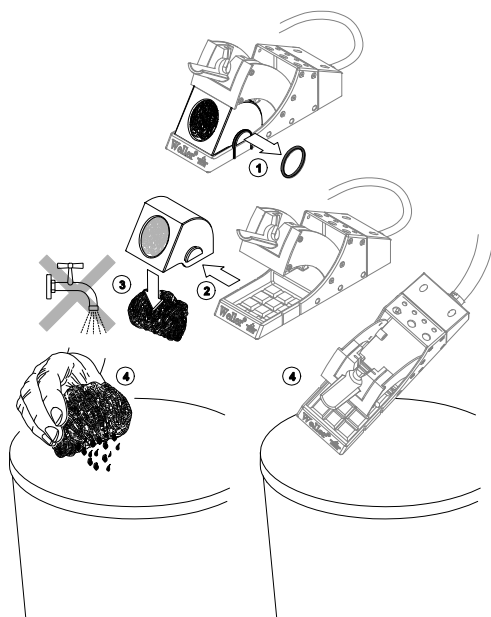
Em caso da operação de um ferro de soldar com gás inerte e em caso da utilização do suporte de comutação, o controlo de válvula do aparelho de comando WAD 101 deve ser regulado. Neste caso são possíveis dois estados de comutação:

- **A-1:** o controlo de válvula está ligado. A válvula é controlada pelo suporte de comutação com a função ON/OFF. Neste estado de operação, a função SETBACK "OFF" não está disponível.
- **A-0:** o controlo de válvula está desligado. A função SETBACK está disponível de forma sem limites.

Nota Para a regulação da função de controlo da válvula, observe o manual de instruções do seu aparelho de comando.

7 Manutenção e conservação do WDH 10T/20T

A lâ de limpeza do inserto de limpeza deve ser limpa regularmente e os restos de solda devem ser retirados.



8 Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
O ferro de soldar não desliga após pousado	O tempo SETBACK está activada na estação de solda	O ferro de soldar desliga apenas após decorrido o tempo regulado: ▷ Regular o tempo SETBACK na estação de solda para 0.
	O suporte não está ligado correctamente	▷ Verificar o cabo de alimentação - Cabo do suporte – estação de solda - Suporte do ferro de soldar
O ferro de soldar não se liga após ter sido retirado	O funil móvel ou as hastes de comutação estão emperradas	Verificar o funil e as hastes de comutação

PT

9 Acessórios

Inserto de limpeza a seco WDC 2, T005 15 125 99

Lã espiral, T005 13 841 99

10 Eliminação

Elimine as peças do aparelho substituídas e os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no seu país.

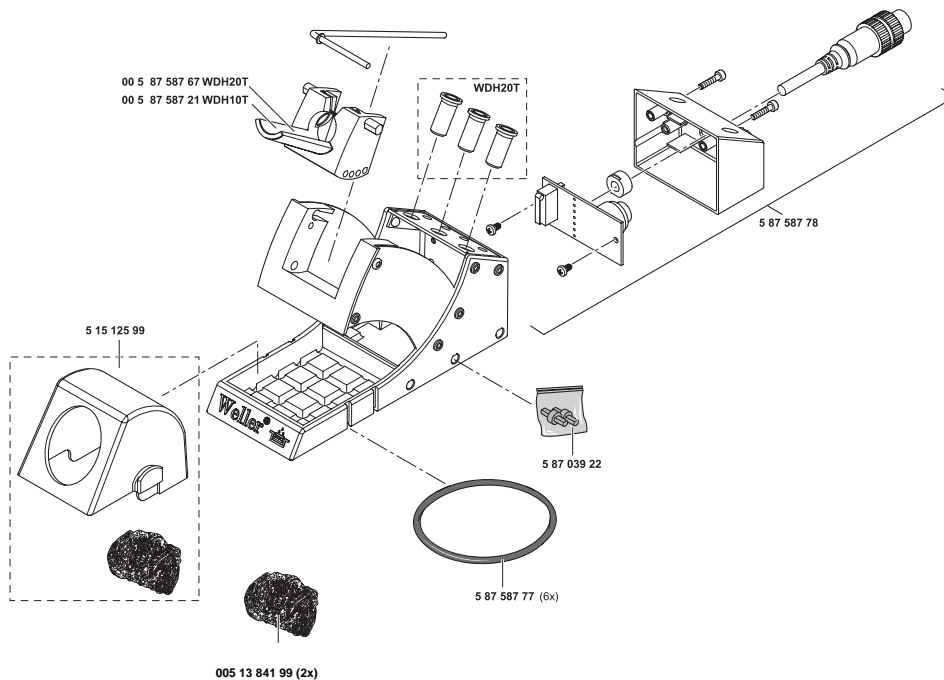
11 Garantia

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".

Reservado o direito a alterações técnicas!

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



GERMANY**Weller Tools GmbH**

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

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

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

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

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

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

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

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

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

INDIA**Apex Tool Group PVT. Ltd.**

Regus business centre,
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Delhi - 110025

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

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

CANADA**Apex Tools Canada**

5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

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

USA**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 57 098 05 / 10.2014

T005 57 098 04 / 03.2012

www.weller-tools.com**Weller®**

Weller® is a registered trademark and registered design of Apex Tool Group, LLC

© 2014, Apex Tool Group, LLC