

Weller®

WP 80



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija

Inhaltsverzeichnis

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

Seite

Innehållsförteckning

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

Sidan

Table des matières

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

Page

Indice

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

Página

Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving	3
Technische gegevens	3
3. Ingebruikneming	3
4. Potentiaalvereffening	3
5. Werkwijze	3
6. Reserveonderdelen	3
7. Toebehoren	3

Pagina

Indholdsfortegnelse

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

Side

Indice

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

Pagina

Índice

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

Página

Table of contents

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

Page

Sisällyslueetelo

1. Huomio!	10
2. Kuvaus	10
Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Potentialilintaus	10
5. Työohjeet	10
6. Varaosat	10
7. Tarvikkeet	10

Sivu

Πίνακας περιεχομένων

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

Σελίδα

Obsah

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

Strana

İçindekiler

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

Sayfa

Vsebina

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

Stran

Obsah

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

Strana

Sisukord

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

Lehekülg

Spis treści

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

Strona

Turinyš

1. Dėmesio!	19
2. Aprašymas	19
Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudotis	19
4. Potencialų išlyginimas	19
5. Darbo nurodymai	19
6. Atsarginės dalys	19
7. Priedai	19

Puslapis

Tartalomjegyzék

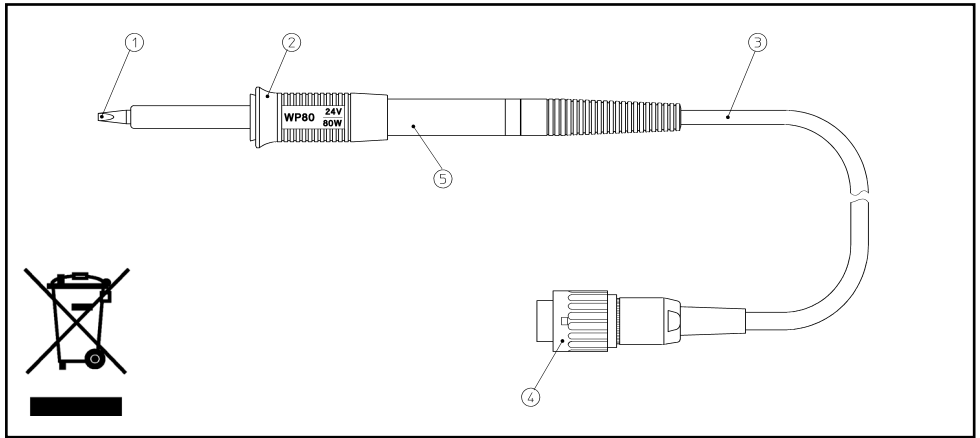
1. Figyelem!	15
2. Leírás	15
Műszaki adatok	15
3. Üzembevétel	15
4. Potenciálkiegyenlítés	15
5. Útmutató a munkához	15
6. Pótalkatrészek	15
7. Tartozékok	15

Oldal

Satura

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

rādītājs



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

1. Soldering tip (LT series)
2. Tip holder and grip area
3. Temperature-resistant antistatic silicon cable
4. Lockable connector plug
5. Rear grip area

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

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

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

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

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

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

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

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

1. Loddspids (LT-serie)
2. Spidholder og greb
3. Temperaturbestandig antistatisk silikonledning
4. Arreterbart tilslutningsstik
5. Greb, bagende

1. Havya uç (LT-serisi)
2. Uç tutucusu ve tutamak bölümü
3. Isiya dayanıklı antistatik silikon hat
4. Kilitlenebilir bağlantı soketi
5. Arka tutamak bölümü

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

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

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

1. Spájkovací hrot (série LT)
2. Držák hrotu a rukovět
3. Antistatický silikonový kabel odolný proti teplotě
4. Zajišťovací připájacia zástrčka
5. Zadná časť rukoväte

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

1. Jootetsik (LT-seeria)
2. Ötsiku hoidik ja käepide
3. Temperatuurikindel antistaatiline silikoonjuhe
4. Lukustatav ühenduspistik
5. Käepideme tagaosa

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

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



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WP 80 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

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

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

Sicherheitshinweise

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

2. Beschreibung

Der Lötkolben WP 80 zeichnet sich durch sein schnelles und präzises Erreichen der Lötspitzentemperatur aus. Durch ein besonders leistungsfähiges 80 W Heizelement wird ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und der kurzen Distanz vom Griff zur Lötspitze findet dieser Lötkolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf.

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

Technische Daten	
Anschlussspannung:	24 V
Leistung:	80 W
Aufheizzeit:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Anschließbar an:	alle 80 W Versorgungseinheiten

3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeuges bringen. Den Anschlussstecker (5) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte

Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

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

5. Arbeitshinweise

Spitzenwechsel

- Lötkolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
- Lötkolben am hinteren Griffteil (6) fest halten und Spitzenhalter (3) mit Rechtsdrehung abschrauben
- Spitzenhalter (3) nach vorne abziehen
- Lötspitze (1) befindet sich nun lose im Spitzenhalter (3)

Vorsicht: Lötspitze heiß!!

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

Bei der Verwendung von mehreren Lötspizentypen, wird empfohlen Lötspitze (1) und Spitzenhalter (3) zusammen als schnelles Wechselsystem zu benützen (siehe Seite 24).

Die Wärmeübertragungsflächen (2) von Heizkörper (7) und Lötspitze (1) sauber halten.

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

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

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

6. Zubehör

Lötspitzen Bilder LT-Tips siehe Seite 21 - 25.
Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 26

Technische Änderungen vorbehalten!

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

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder WP 80. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

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

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

Consignes de sécurité

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

2. Description

Le fer à souder WP 80 se distingue par une montée rapide et précise à la température de panne requise. L'élément chauffant 80 W particulièrement performant permet d'obtenir un excellent comportement dynamique. Grâce à sa conception mince et à sa courte distance entre poignée et panne, ce fer convient pour une utilisation universelle allant du soudage fin au soudage intensif nécessitant un apport accru de chaleur.

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

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	80 W
Durée de chauffe:	env. 10 s (50 °C à 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Température maxi.:	450 °C (840 °F)
Raccordement à:	toutes les stations 80 W

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Brancher le

connecteur d'alimentation (5) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Une fois la durée de mise en température écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Compensation du potentiel

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

5. Instructions d'emploi

Changement de panne

- Tenir le fer à souder avec la panne dirigée légèrement vers le bas.
- Tenir le fer à souder au niveau de la poignée arrière (6) et dévisser le porte-panne (3) en tournant vers la droite
- Retirer le porte-panne (3) vers l'avant
- La panne (1) n'est plus fixée dans le porte-panne (3)

Attention: La panne est brûlante!

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

En utilisant plusieurs types de pannes, nous conseillons d'employer la panne (1) et le porte-panne (3) comme système rapide de remplacement. (Voir page 24)

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

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

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

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

6. Accessoires

Pannes figure Pannes LT, voir les pages 21 - 25.
Vue éclatée, voir page 26

Sous réserve de modifications techniques!

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

We danken u voor de aankoop van de Weller-soldeerbout WP 80 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

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

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

Veiligheidsinstructies

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

2. Beschrijving

De soldeerbout WP 80 onderscheidt zich door het snel en precies bereiken van de soldeerpunttemperatuur. Door een bijzonder krachtig verwarmingselement van 80 W wordt een uitstekend, dynamisch gedrag bereikt. Samen met de slanke bouwvorm en de korte afstand van de greep naar de soldeerpunt is deze soldeerbout geschikt voor universeel gebruik van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden die meer warmte vereisen.

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

Technische gegevens

Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	80 W
Opwarmingstijd:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. temp.:	450 °C (840 °F)
Aansluitbaar aan:	alle 80 W voedingseenheden

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerk tuig verwijderen. De aansluitstekker (5) in de voedingseenheid steken en

vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Potentiaalvereffening

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

5. Werkvoorschriften

Puntwissel

- Houd de soldeerbout met de stift licht naar beneden.
- Soldeerbout aan het achterste greepdeel (6) vasthouden en punthouder (3) door naar rechts te draaien afschroeven
- Punthouder (3) naar voren toe aftrekken
- Soldeerpunt (1) bevindt zich nu los in de punthouder (3)

Opgelet: soldeerpunt is heet!!

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

Bij het gebruik van meerdere soldeerpunttypes wordt aangeraden om soldeerpunt (1) en punthouder (3) samen als snel wisselsysteem te gebruiken. (zie pagina 24)

De warmteoverdrachtvlakken van verwarmingselement en soldeerpunt schoon houden.

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

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

Bij soldeerwerkzaamheden met heel geringe warmtebehoefte kan de betrouwbaarheid van de setbackfunctie verminderd zijn.

6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen LT-tips zie pagina 21 - 25. Afbeelding explosietekening zie pagina 26

Technische wijzigingen voorbehouden!

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

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo brasatore stilo saldante WP 80. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

1. Attenzione!

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

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

Sicurezza

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

2. Descrizione

Il saldatoio WP 80 si distingue per il raggiungimento rapido e preciso della temperatura di brasatura. Con una resistenza estremamente potente da 80 W si raggiunge un comportamento estremamente dinamico. Grazie alla forma allungata e alla breve distanza della manopola dalla punta di brasatura è possibile un impiego universale del saldatoio per lavori di brasatura estremamente delicati, con un elevato fabbisogno termico.

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

Dati tecnici

Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	80 W
Tempo di riscaldamento:	ca. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. max.:	450 °C (840 °F)
Collegabile a:	tutti gli stazioni 80 W

3. Messa in funzione

Appoggiare lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza. Tenere lontano dal brasatore tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (5) nell'unità di

alimentazione e arrestarla. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento coprire con dello stagno la punta.

4. Compensazione di potenziale

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

5. Indicazione di lavoro

Sostituzione della punta

- Tenere il brasatura con la punta leggermente rivolta verso il basso.
- Afferrare con forza il saldatoio dall'impugnatura posteriore (6) e svitare il supporto punta (3) ruotandolo verso destra
- Tirare il supporto punta (3) in avanti
- Adesso la punta di saldatura (1) sarà sciolta dentro il proprio supporto (3)

Attenzione: la punta di dosatura scotta!

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

Se si utilizzano diversi tipi di punta di saldatura, si consiglia di usare la punta di saldatura (1) e il supporto punta (3) in coppia, in modo da velocizzare le operazioni di sostituzione. (vedere pagina 24)

Nel caso vengano utilizzati numerosi tipi di punte si raccomanda di utilizzare la punta di saldatura (1) e la bussola per la punta (2) insieme a mo' di sistema di cambio rapido.

Tenere sempre pulite resistenza e punta dello stilo.

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

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

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

6. Accessori

Per l'immagine punte LT vedere a pagina 21 - 25.

Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 26

Con riserva di modifiche tecniche!

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

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller solderer WP 80. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached Safety Information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

The WP 80 soldering iron is characterised by fast and precise achievement of the soldering tip temperature. A particularly powerful 80 W heating element guarantees excellent dynamic behaviour. The combination of slim design and short distance from handle to soldering tip means that universal application is possible, from extremely fine soldering tasks to those which require high temperatures.

With an integrated grounding connector, there is the possibility for a grounding of the solder bit if required. The anti-static handle and cables mean that the soldering iron satisfies all requirements of the ESD safety.

Technical Data

Supply Voltage:	24 V
Power Rating:	80 W
Warm Up Time:	approx. 10 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Usable With:	all 80 W power units

3. Installation

Place the soldering iron in the safety holder. Remove all flammable articles from around the soldering iron. Plug and lock the connector (5) into the supply unit. Set the required temperature on the supply unit. Wet the soldering bit with solder once it has heated up.

4. Grounding

If required, an grounding of the soldering bit can be created via the supply unit. The connection possibilities for grounding are described in the instructions for the supply unit.

5. Information for Operation

Changing soldering tips

- Hold the soldering iron with the tip slightly downwards.
- Hold soldering iron on rear grip area (6) and remove tip holder (3) by rotating clockwise
- Remove tip holder (3) to the front
- The soldering tip (1) is now loose in the tip holder (3)

Warning: Soldering bit is HOT!

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

When using several types of soldering tips, it is recommended to use the soldering tip (1) in conjunction with the tip holder (3) as a fast change system. (see page 24)

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

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

The instructions for the use of the supply unit are valid in addition to these here.

In the case of soldering work with very low heat requirement, the reliability of the Setback function may be impaired.

6. Accessories

Soldering bits figure LT-Tips see pages 21 - 25.
Figure: Exploded Diagram, see page 26

Subject to technical change without notice!

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

Tack för köpet av Weller lödkolven WP 80 och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

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

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

Säkerhetsanvisningar

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

2. Beskrivning

Lödkolven WP 80 utmärker sig genom att lödspetsstemperaturen uppnås snabbt och exakt. Genom ett särskilt effektstarkt 80 W värmeelement uppnås ett utmärkt dynamiskt förhållande. Dessutom gör den smala formen och det korta avståndet mellan greppet och lödspetsen att lödkolven kan användas inom ett brett område som sträcker sig från extremt fina lödarbeten till arbeten som kräver hög värme.

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

Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	80 W
Uppvärmningstid:	ca. 10 sek. (50 °C-350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Kan anslutas till:	alla 80 W försörjningsenheter

3. Idrifftagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (5) i försörjningsenheten. Ställ in den önskade temperaturen på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktas man lödspetsen med lödtenn.

4. Potentialutjämning

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

5. Arbetsanvisningar

Byte av spets

- Håll lödkolven med spetsen lätt nedåtlutad.
- Håll fast lödkolven i den bakre greppdelen (6) och skruva av spetshållaren (3) genom att vrida åt höger
- Dra av spetshållaren (3) framåt
- Lödspetsen (1) sitter nu löst i spetshållaren (3)

Var försiktig: förbränningsrisk på lödspetsen!

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

När flera olika lödspetsstyper ska användas, rekommenderar vi att lödspetsen (1) och spetshållaren (3) används tillsammans som snabbväxelsystem. (se sidan 24)

Håll de värmeledande ytorna på värmeelement och lödspets rena.

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

Bruksanvisningen för den använda försörjningsenheten gäller här som komplementär.

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

6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder LT-Tips se sidan 21 - 25.

Bild sprängskiss se sida 26

Med förbehåll för tekniska ändringar!

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

Muchas gracias por la confianza al comprar la soldador-soldador estándar WP 80 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



1. Atención!

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

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

Normas de seguridad

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

2. Descripción

El soldador WP 80 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. Gracias a una resistencia especialmente potente, de 80 W, se logra un comportamiento excelente y dinámico. Su reducido diseño y la corta distancia entre el mango y la punta permiten utilizar esta punta de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura.

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

Datos técnicos

Toma de tensión:	24 V
Potencia:	80 W
Intervalo de calentamiento:	aprox. 10 seg. (50 ° - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temperatura máx.:	450 °C (840 °F)
Conectable a:	todas las unidades de alimentación de 80 W

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe (5) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Equipotencial

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

5. Instrucciones

Cambio de punta

- Mantener el soldador con la punta orientada hacia arriba.
- Sujetar el soldador por la parte trasera (6) y desenroscar el soporte de la punta (3) girándolo hacia la derecha
- Retirar el soporte de la punta (3) tirando hacia delante
- La punta de soldar (1) está suelta dentro del soporte (3)

Precaución: ¡La punta puede estar caliente!

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

Si desea trabajar con varios tipos de punta es recomendable utilizar el sistema de cambio con punta de soldar (1) y soporte (3) para agilizar el cambio de la misma. (véase la página 24)

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

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

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

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

6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 21 - 25

Esquema de desguace, véase la página 26

Sujeto a modificaciones técnicas!

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

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller loddekolbe WP 80. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.



1. Bemærk!

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

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

Sikkerhedshenvisninger

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

2. Beskrivelse

Loddekolben WP 80 er kendetegnet ved, at den hurtigt og præcist når den rette loddespidstemperatur. Det specielt effektfulde 80 W-varmeelement sørger for en velfungerende, dynamisk funktion. Det slanke design kombineret med en kort afstand mellem håndgreb og loddespids betyder, at denne universalloddekolbe kan anvendes bredt - lige fra ekstremt fine loddearbejder til dem med behov for stor varme.

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

Tekniske data

Indgangsspænding:	24 V
Effekt:	80 W
Opvarmningstid:	ca. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Kan tilsluttes til:	alle 80 W forsyningsenheder

3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet fjernes. Stikket (5) sættes i forsyningsenheden og låses.

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

4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidsen via den valgte forsyningsenhed.

Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

5. Arbejdsanvisninger

Udskiftning af spidser

- loddekolben holdes med spidsen svagt nedad.
- Hold fast i loddekolben ved bagenden af grebet (6), og skru spidsholderen (3) af ved at dreje til højre
- Træk spidsholderen (3) fremad og væk
- Loddespidsen (1) sidder nu løst i spidsholderen (3)

Forsigtig: loddespidsen er varm!!

Den varme loddespids / målespids må ikke lægges til afkøling på rensesvampen eller på kunststofmaterialer.

Hvis der anvendes flere typer loddespidser, anbefales det at anvende loddespids (1) og spidsholder (3) samlet, så disse danner et hurtigt skiftesystem. (se side 24)

De varmførende flader på varmeelement og loddespids skal holdes rene.

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

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

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

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder LT-tips se side 21 - 25.

Billede eksploderet tegning: se side 26

Forbehold for tekniske ændringer!

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

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do ferro de soldar Weller WP 80. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



1. Atenção!

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

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

Indicações de segurança

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

2. Descrição

O ferro de soldar WP 80 prima pelo estabelecimento rápido e preciso da temperatura da ponta de solda. Devido ao elemento térmico de 80 W especialmente potente, atinge-se um comportamento dinâmico excelente. Em conjunto com a forma construtiva delgada e a curta distância entre a pega e a ponta de solda, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, tanto em trabalhos de solda extremamente finos como até em tarefas com necessidades de calor acrescidas.

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

Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	80 W
Tempo de aquecimento:	cerca de 10 seg. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. máx.:	450 °C (840 °F)
Ligação:	em todas as fontes de alimentação de 80 W

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança.

Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha (5) de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Compensação de potência

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

5. Instruções de trabalho

Substituição das pontas

- Segurar o ferro de soldar com a ponta ligeiramente virada para baixo.
- Segurar o ferro de solda na peça de pega traseira (6) e desenroskar o suporte de ponta (3), rodando-o para à direita
- Retirar o suporte de ponta (3), puxando-o para a frente
- Agora, a ponta de solda (1) encontra-se solta no suporte de ponta (3)

Cuidado: A ponta de solda está quente!

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

Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização conjunta da ponta de solda (1) e do suporte de ponta (3), como um sistema de substituição rápida. (consulte a página 24)

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

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

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

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

6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda LT, consulte a página 21 - 25

Figura: Vista explodida, consulte a página 26

Reservado o direito a alterações técnicas!

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

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro-juottokolville WP 80. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.

1. Huomio!

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

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

Turvallisuusohjeet

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

2. Kuvas

Juottokolvi WP 80 erottuu edukseen nopean ja tarkan juottokärjen lämpötilan saavuttamisen ansiosta. Erityisen tehokas 80 W kuumennuselementti takaa optimaalisen dynaamisen toiminnan. Kapean rakenteen sekä kahvan ja juottokärjen lyhyen etäisyyden ansiosta juottokolvia voidaan käyttää moniin eri kohteisiin, esimerkiksi erittäin hienoihin juottotöihin kuin myös sellaisiin töihin, joiden lämmöntarve on suuri.

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

Tekniset tiedot

KytKentäjännite:	24 V
Teho:	80 W
Kuumennusaika:	n. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. lämpöt.:	450 °C (840 °F)
Voidaan liittää:	kaikkiin 80W:n syöttöyksikköihin

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (5) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava

kuumennusaika on kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

5. Toimintaohjeet

Kärjen vaihto

- Pidä juottokolvia kärki kevyesti alaspäin.
- Pidä juottokolvia takimmaisesta kahvaosasta (6) kiinni ja kierrä kärjen pidin (3) oikealle auki
- Vedä kärjen pidin (3) eteen päin irti
- Juottokärki (1) on nyt irrallaan kärjen pitimessä (3)

Varovasti: juottokärki on kuuma!!

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

Käytettäessä useampia juottokärkityyppejä, suositeltavaa juottokärkeä (1) ja kärjen pidintä (2) käytetään yhdessä nopeana vaihtojärjestelmänä. (katso sivu 24)

Pidä kuumennuselementin lämmönsiirtopinnot ja juottokärki puhtaana.

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

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

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

6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat LT-vihjeet katso sivu 21 - 25
Rajähdyksokuva, ks. sivu 26

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

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

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης WP 80 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

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

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

Υποδείξεις ασφαλείας

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

2. Περιγραφή

Το έμβολο συγκόλλησης WP 80 χαρακτηρίζεται από μια γρήγορη και ακριβή επίτευξη της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης. Χάρη σε ένα ιδιαίτερα υψηλό απόδοσης θερμαντικό στοιχείο 80 W επιτυγχάνεται μια εξαιρετική, δυναμική συμπεριφορά. Λόγω της λεπτής του κατασκευής και της μικρής απόστασης από τη λαβή μέχρι την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί αυτό το έμβολο συγκόλλησης γενικά για τις εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης μέχρι και τις εργασίες με αυξημένη απαίτηση θερμότητας.

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

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

Τεχνικά στοιχεία	
Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	80 W
Χρόνος θέρμανσης:	περίπου 10 δευ. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Μέγιστη θερμοκρασία:	450 °C (840 °F)
Δυνατότητα σύνδεσης:	όλα τα τροφοδοτικά 80 W

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φινι σύνδεσης (5) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Εξίσωση δυναμικού

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

5. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή ακίδας

- Κρατήστε το έμβολο συγκόλλησης με την ακίδα ελαφρά προς τα κάτω.
- Κρατήστε σταθερά το έμβολο συγκόλλησης στο πίσω μέρος της λαβής (6) και ξεβιδώστε το στήριγμα της ακίδας (3), στρέφοντάς το προς τα δεξιά
- Αφαιρέστε το στήριγμα της ακίδας (3) προς τα εμπρός
- Η ακίδα συγκόλλησης (1) βρίσκεται τώρα ελεύθερη στο στήριγμα της ακίδας (3)

Προσοχή! Η ακίδα συγκόλλησης είναι πολύ ζεστή!!

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

Σε περίπτωση χρήσης περισσότερων τύπων ακίδων συγκόλλησης, συνίσταται να χρησιμοποιείτε την ακίδα συγκόλλησης (1) και το δακτυλίδι της ακίδας (2) μαζί ως γρήγορο σύστημα αλλαγής. (βλέπε σελίδα 24)

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

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

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

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

6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT βλέπε στη σελίδα 21 - 25.

Απεικόνιση της συσκευής βλέπε στη σελίδα 26

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από

www.weller-tools.com.

Weller Lehim kalemi WP 80 havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.

1. Dikkat!

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

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

Güvenlik uyarıları

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

2. Tasvir

Lehim havyasının WP 80 en büyük özelliği lehim havyası sıcaklığına çok hızlı ve hassas bir şekilde ulaşmasıdır. Özellikle 80 W'lık güçlü ısıtma elemanı sayesinde mükemmel ve dinamik bir sıcaklığa ulaşılır. İnce yapısı ve lehim ucundan tutamağa kadar olan kısa mesafeden dolayı çok hassas lehim çalışmalarında kullanıldığı gibi çok fazla ısıyı gerektiren yerlerde de kullanılır.

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

Teknik bilgiler	
Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	80 W
Isınma süresi:	yakl. 10 san. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Azami sıcaklık:	450 °C (840 °F)
Bağlandığı yer:	bütün 80 W beslenme birimleri

3. Kullanıma alış

Lehim aletini yatağına bırakınız. Yakın çevreden bütün yabancı cisimleri uzaklaştırınız. Elektrik fişini (5) beslenme birimine takınız ve kilitleyiniz. Beslenme biriminde istenilen ısıyı ayarlayınız. Gerekli ısıya ulaşıldıktan sonra lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz.

4. Potansiyel denkleme

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

5. Kullanımla ilgili notlar

Uç değiştirilmesi

- Havya, uç ile birlikte aşağıya doğru tutulmalıdır.
- Havyalar arka tutamak bölümünden (6) tutulmalı ve uç tutucusu (3) sağa çevrilerek vidalanmalıdır
- Uç tutucusu (3) öne doğru çekilmelidir
- Havya ucu (1) şimdi gevşek olarak uç tutucunda (3) bulunmaktadır

Dikkat: Lehim kalemi ucu sıcak!

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

Birden fazla havya ucu tipi kullanımında, havya ucu (1) ve uç tutucusu (3) beraber olarak hızlı değiştirme sistemi olarak kullanılabilir. (Bkz. Sayfa 24)

Isıtıcı ve lehim kalemi uçlarının ısı ileten yüzeylerini temiz tutunuz.

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

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

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

6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler LT uçları bkz. 21 - 25 Sayfa.
Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 26

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječka Weller WP 80. Při výrobě bylo dbáno na nejvyšší požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.

1. Pozor!

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

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

Bezpečnostní pokyny

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

2. Popis

Páječka WP 80 se vyznačuje rychlým a přesným dosažením pracovní teploty pájecího hrotu. Výtečné dynamické charakteristiky se dosahuje zvláště účinným 80 W topným článkem. Pro to vše, spolu se štíhlou konstrukcí a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu, nalézá tato páječka univerzální použití, od úloh vyžadujících mimořádnou přesnost, až po úlohy vyžadující zvýšený přestup tepla.

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

Technické údaje

Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	80 W
Doba ohřevu:	cca 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. tepl.:	450 °C (840 °F)
Lze připojit k:	všem 80 W napájecím jednotkám

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánku. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Zasuňte přípojnou vidlici (5) do napájecí jednotky a zajistěte ji. Nastavte na napájecí jednotce požadovanou teplotu. Po uplynutí nezbytné doby ohřevu smočte pájecí hrot v pájce.

4. Vyrovnání potenciálů

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

5. Pracovní pokyny

Výměna pájecího hrotu

- Páječku držte hrotem mírně dolů.
- Uchopte páječku za zadní část rukojeti (6) a otáčením doprava odšroubujte držák hrotu (3)
- Držák hrotu (3) sejměte směrem dopředu
- Pájecí hrot (1) je nyní volně v držáku (3)

Pozor: Pájecí hrot je horký!!

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

Při použití více typů pájecích hrotů doporučujeme používat pájecí hrot (1) a držák hrotu (3) společně jako rychlovýměnný systém. (viz strana 24)

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

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

Provozní návod použité napájecí jednotky doplňuje tento návod.

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

6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů LT-Tips viz strana 21 - 25.

Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 26

Technické změny vyhrazeny!

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

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy lutownicy Weller WP 80. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

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

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

Wskazówki bezpieczeństwa

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

2. Opis

Lutownica WP 80 wyróżnia się natychmiastowym i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 80 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzięki wąskiej konstrukcji oraz niewielkiej odległości od uchwyty do grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła.

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

Dane techniczne

Napięcie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	80 W
Czas nagrzewania:	ok. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Podłączenie do:	wszystkich 80 W jednostek zasilających

3. Uruchomienie

Położyć lutownicę na podstawce lutownicy. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (5) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość luty.

4. Wyrównanie potencjału

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

5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu

- Przytrzymać lutownicę z grotem skierowanym lekko w dół.
- Przytrzymać lutownicę za tylną część uchwyty (6) i wykręcić mocowanie grotu (3) obracając nim w prawo
- Ściągnąć do przodu mocowanie grotu (3)
- Grot lutowniczy (1) osadzony jest teraz luźno w mocowaniu (3)

Ostrożnie: Gorący grot lutowniczy!!

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

Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (1) i mocowania (3) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany. (patrz strona 24)

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło elementu grzewczego oraz grotu lutowniczego.

Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy. Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT patrz na stronie 21 - 25.

Rysunek rozkładowy patrz strona 26

Zmiany techniczne zastrzeżone!

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

Köszönjük a Weller WP 80 forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vetjük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1 . Figyelem!

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

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

Biztonsági utasítások

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

2. Leírás

A WP 80 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. A különösen nagy teljesítőképességű 80 wattos fűtőelemmel kiemelkedő dinamikus tulajdonság érhető el. Karc sú alakja és a forrasztócsúcs és a markolat közötti rövid távolság következtében általánosan használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkáig.

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

Műszaki adatok

Csatlakoztatási feszültség:	24 V
Teljesítmény:	80 W
Felfűtési idő:	kb. 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. hőm.:	450 °C (840 °F)
Csatlakoztathatóság:	minden 80 W-os tápegységhez

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Csatlakoztassa és reteszelje a csatlakozódugót (5) a tápegységhez. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letele után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forrasztóanyaggal.

4. Potenciálkiegyenlítés

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

5. Útmutató a munkához

A forrasztócsúcs cseréje

- Tartsa a forrasztópákát enyhén a csúccsal lefelé.
- fogja meg a forrasztópákát a markolat hátsó részénél (6) és csavarja le a csúcstartót (3) jobbra fordítással
- húzza le előre a csúcstartót (3)
- a forrasztócsúcs (1) most kilazítva található a csúcstartóban (3)

Vigyázat: a forrasztócsúcs forró!!

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

Ha több típusú forrasztócsúcsot használ, akkor azt ajánljuk, hogy a forrasztócsúcsot (1) és a csúcstartót (3) együtt, mint gyorsan cserélhető rendszert, használja. (Lásd a 24 oldalt)

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátvivő felületeit.

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

A használt tápegység üzemeltetési utasítása ezen üzemeltetési utasítás kiegészítéseként érvényes.

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

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 21 - 25.

Robbantott ábrát lásd a 26. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a

www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením spájkovačka Weller WP 80. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



1. Pozor!

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

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

Bezpečnostné pokyny

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

2. Popis

Spajkalnik WP 80 odlikuje hitro in natančno doseganje temperature spajkalne konice. Posebno zmogljiv grelni element moči 80 W zagotavlja odlične dinamične karakteristike spajkalnika. V kombinaciji z vitko obliko in kratko razdaljo od ročaja do spajkalne konice je ta spajkalnik univerzalno uporaben za različna dela, od izjemno finega spajkanja pa do spajkanja, pri katerem je potrebno več toplote.

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

Technické parametre

Napájacie napätie:	24 V
Príkon:	80 W
Čas zohrievania:	cca 10 s (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. teplota:	450 °C (840 °F)
Pripojiteľné na:	všetky 80 W napájacie jednotky

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. pripájací konektor (5) zasuňte do napájacej jednotky a zaistíte. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí potrebného času zahrievania spájkovací hrot zmáčajte malým množstvom spájky.

4. Vyrovnanie potenciálov

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

5. Pracovné pokyny

Výmena hrotov

- Spájkovačku držte mierne sklonenú hrotom nadol.
- Trdno primite spajkalnik na zadnjem prijemalnem delu (6) in odvijte držalo konice (3) z vrtenjem v desno
- Povlecite držalo konice (3) naprej
- Spajkalna konica (1) je zdaj prosta v držalu konice (3)

Pozor: spájkovací hrot je horúci !!

Horúci spájkovací / merací hrot neodkladajte, resp. nenechávajte chladnúť na čistiacej špongii alebo na plastových povrchoch.

Pri používaní viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) spolu s objímkou hrotu (2) ako rýchlovýmenný systém. (pozri strana 24)

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

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

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

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

6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT-Tips pozri na strane 21 - 25.

Rozkladový výkres nájdete na strane 26

Technické zmeny vyhradené!

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

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom spajkalnika Weller WP 80. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

1. Pozor!

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

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

Varnostna navodila

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

2. Tehnični opis

Spajkovačka WP 80 sa vyznačuje rýchlym a presným dosiahnutím pracovnej teploty spájkovacieho hrotu. Výbornú dynamickú charakteristiku dosahuje obzvlášť účinným 80 W vyhrievacím článkom. Pre toto všetko, spolu so štíhloú konštrukciou a krátkou vzdialenosťou rukoväte od spájkovacieho hrotu, má táto spájkovačka univerzálne použitie, od úloh vyžadujúcich mimoriadnu presnosť, až po úlohy vyžadujúce zvýšený prestup tepla.

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

Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	80 W
Čas segrevanja:	pribl. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Možnost priključitve na:	vse napajalne enote moči 80 W

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (5) v napajalno enoto in ga zaklenite.

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

4. Izenačevanje potenciala

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

5. Navodila za delo

Menjava konice

- Primate spajkalnik tako, da konica leži nekoliko nižje od ročaja.
- Uchopite spajkovačko za zadnjo čast rukoväte (6) a otáčaním doprava odskrutkujte držiak hrotu (3)
- Držiak hrotu (3) vyberte smerom dopredu
- Spájkovací hrot (1) je teraz voľne v držiaku (3)

Previdno: spajkalna konica je vroča!!

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

Pri použití viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) a držiak hrotu (3) spoločne ako rýchlovyhrievací systém. (glejte stran 24)

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

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

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

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

6. Pribor

Za slike spajkalnih konic LT glejte stran 21 - 25. Slika - eksplozijska risba, glej stran 26

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

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

Täname tid meile Welleri jootekolbi WP 80 ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.

1. Tähelepanu!

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

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

Ohutusjuhised

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

2. Kirjeldus

Jootekolbi WP 80 iseloomustab jootetsiku temperatuuri kiire ja täpne saavutamine. Tänu eriti võimsale 80 W kütteelemendile saavutatakse eeskujulik dünaamiline profiil. See saleda kuju ning väikese käepideme ja jootetsiku vahelise kaugusega jootekolb sobib universaalseks kasutamiseks alates ekstreemselt täpsetest kuni suurendatud soojustarveta jootetöödeni. Jootetsiku potentsiaali on võimalik soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatilisele ehitusele vastab see jootekolb kõikidele elektrooniliste komponentide suhtes kehtivatele ohutusalastrateelisele nõuetele.

Tehnilised andmed

Tööpinge:	24 V
Võimsus:	80 W
Soojenemisaeg:	ca. 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max temp.:	450 °C (840 °F)
Ühendatav:	kõik 80 W toiteplokiid

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage ühenduspistik (5) toiteploki ja lukustage. Seadistage toiteploki soovitatav temperatuur. Pärast vajaliku soojenemisaega möödumist niisutage kolviotsikut veidi joodisega.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

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

5. Tööjuhised

Otsiku vahetamine

- Hoidke jootekolbi otsikuga veidi allapoole.
- Hoidke jootekolvi käepideme tagaosast (6) kinni ja kerake otsiku hoidik (3) suunaga paremale maha
- Tõmmake otsiku hoidik (3) suunaga ettepoole maha
- Jootetsik (1) asub nüüd otsiku hoidikus (3) lahtiselt.

Ettevaatust: jootetsik on kuum!!

Ärge asetage kuuma jootetsikut / mõõtesikut puhastuskäsnale või plastmassist pindadele, vaid laske sel maha jahtuda.

Mitut tüüpi jootetsikute kasutamisel on soovitatav kasutada jootetsikut (1) ja otsiku hoidikut (3) üheskoos kiirvahetussüsteemina. (vaata lk 24)

Hoidke kuumutuskeha ja jootetsiku soojusülekandepinnad puhtad.

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

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

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

6. Lisavarustus

Jootetsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 21 - 25. Joonis: kirjeldav joonis lk 26

Tehnilised muudatused võimalikud!

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

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ lituoklis WP 80. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo veikimą.



1. Dėmesio!

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

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

Saugos reikalavimai

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

2. Aprašymas

Lituoklio WP 80 antgalis ypač greitai ir tiksliai pasiekia darbinę temperatūrą. Ypač galingas 80 W kaitinimo elementas suteikia darbui dinamškumo. Šį siauros konstrukcijos lituoklį, nuo kurio rankenos iki antgalio yra mažas atstumas, galima universaliai naudoti nuo ypač didelio tikslumo iki daug šilumos energijos reikalaujantiems darbams.

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

Techniniai duomenys

Įtampa:	24 V
Galingumas:	80 W
Įkaitimo laikas:	maždaug 10 sek. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Jungiamas prie:	visų 80 W maitinimo blokų

3. Pradedant naudotis

Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus.

Į maitinimo bloką įkiškite ir užfiksuokite kištuką (5). Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojant maitinimo įtaise. Potencialų išlyginimo galiybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

5. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

- Turiet lodamuru ar smaili nedaudz uz leju.
- Prilaukykite lituoklį už galinės rankenos dalies (6) ir angalia laikiklį (3) atsukite į dešinę
- Antgalio laikiklį (3) ištraukite į priekį
- Taip lituoklio antgalis (1) bus atlaisvintas laikikyje (3)

Atsargiai: lituoklio antgalis karštas!!!

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

Naudojant kelių tipų lituoklių antgalius, rekomenduojama lituoklio antgalį (1) ir angalia laikiklį (3) naudoti kartu kaip sparčiojo keitimo sistemą. (žr. 24 psl.)

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

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

Kartu su šia naudojimo instrukcija galioja naudojamo maitinimo bloko instrukcija.

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

6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 21 - 25.

Surinkimo schema, žr. pav. 26 psl.

Galimi techniniai pakeitimai!

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

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller lodāmurs WP 80. Ražošanas laikā ievērojot visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.



1. Uzmanību!

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

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

Drošības norādes

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

2. Apraksts

Lodāmurs WP 80 ir īpašs ar tā ātro un precīzo lodāmura smailes temperatūras sasniegšanu. Ar īpaši jaudīgo 80 W sildīšanas elementu lieliski iespējams strādāt dinamiskā darba procesā. Ar tā slaido formu un un tīso attālumu no roktura līdz uzgalim šis lodāmurs ir lietojams universāli - no ļoti smalkiem lodēšanas darbiem līdz tādiem, kur nepieciešams papildu siltums.

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

Tehniskie dati

Pieslēguma spriegums:	24 V
Jauda:	80 W
Uzkaršanas laiks:	aptuveni 10 sek. (no 50 °C līdz 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Iespējams pieslēgt:	visām 80 W barošanas vienībām

3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņī. Lodēšanas instrumenta tuvumā neatstājiet degošus priekšmetus. Barošanas vienībā iespraudiet pieslēguma spraudni (5) un nofiksējiet to. Uz barošanas vienības iestatiet vēlamo temperatūru. Kad pagājis noteiktais lodēšanas uzgaļa uzsīšanas laiks, uzklājiet plānu lodmetāla kārtu.

4. Potenciālu izlīdzinājums

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

5. Darba norādes

Uzgaļa maiņa

- Truputī paverskite lituokliro antgalj žemyn
- Turiet lodāmuru pie aizmugurējās roktura daļas (6) un noskrūvējiet uzgaļa turētāju (3), griežot to pa kreisi.
- Noņemiet uzgaļa turētāju (3), novelkot to uz priekšu.
- Lodēšanas uzgalis (1), uzgaļa turētājā ir brīvs (3).

Uzmanīgi: lodēšanas uzgalis ir karsts!!!

Karsto lodējamo uzgali /mēruzgali nelieciet uz tīrīšanas sūkļa vai mākslīgās šķiedras virsmām, un neatdzēsējiet uz tām.

Lietojot vairākus lodēšanas uzgaļu tipus, kā ātru maiņas sistēmu iesakām lietot lodēšanas uzgali (1) un uzgaļa turētāju (3). (Skatiet 24 lappusi)

Turiet tīras sildķermeņu siltuma pārnesšanas virsmas un lodēšanas uzgali.

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

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

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

6. Piederumi

LT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 21 - 25.

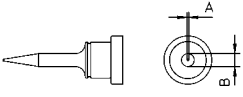
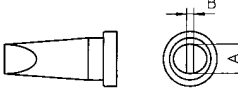
Eksploatācijas attēlu skatīt 26. lappusē

Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

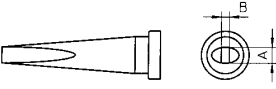
Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

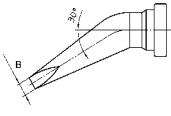

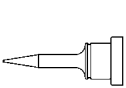
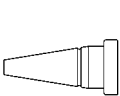
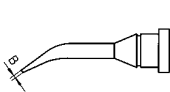

LT- Spitzen für WP 80

Soldering Tips for WP 80

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 494 99	LT 1SC	Meißelform Chisel tip	0,4 mm	0,15 mm	15,0 mm
	T005 44 497 99	LT 1SCNW	Meißelform Chisel tip	0,3 mm	0,1 mm	15,0 mm
	T005 44 437 99	LT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 440 99	LT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 405 99	LT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 407 99	LT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 409 99	LT D	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 448 99	LT DLL	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 441 99	LTR A	Meißelform (HER 80) Chisel tip	1,6 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 422 99	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 6,0 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 422 71	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 1,5 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 516 11	LT ASL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 517 11	LT BSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	2,4 mm	0,45 mm	13,5 mm
	T005 44 518 11	LT HSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 430 99	LT H HPB	Meißelform* Chise tipl*	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 431 99	LT A HPB	Meißelform* Chisel tip*	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 432 99	LT B HPB	Meißelform* Chisel tip*	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 483 99	LT D HPB	Meißelform* Chisel tip*	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm

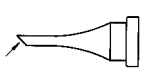
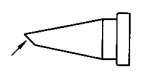
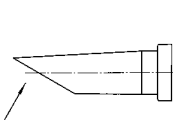
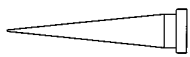
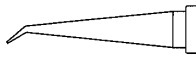
* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil
* HPB solder = for solder alloy with high lead content

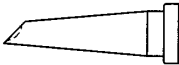
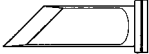
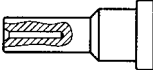
	T005 44 438 99	LT K	Meißelform lang Chisel long	1,2 mm	0,4 mm	21,0 mm
	T005 44 414 99	LT L	Meißelform lang Chisel long	2,0 mm	1,0 mm	21,0 mm
	T005 44 415 99	LT M	Meißelform lang Chisel long	3,2 mm	1,2 mm	21,0 mm

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 420 99	LT HX	Meißelform gebogen Chisel bent	0,8 mm	0,4 mm	18,0 mm
	T005 44 443 00	LT ALX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,7 mm	18,0 mm
	T005 44 442 00	LT BX	Meißelform gebogen Chisel bent	2,4 mm	0,8 mm	18,0 mm
	T005 44 427 99	LT AX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 428 99	LT 4X	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,2 mm	0,4 mm	16,5 mm
	T005 44 469 99	LT MX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	3,2 mm	0,8 mm	19,3 mm
	T005 44 436 99	LT 1S	Rundform schlank Round slim	∅ 0,2 mm		15,0 mm
	T005 44 496 99	LT 1SNW	Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable	∅ 1,0 mm		15,0 mm
	T005 44 488 99	LT 1SA	Rundform Round	∅ 0,5 mm		16,0 mm
	T005 44 435 99	LT 1	Rundform Round	∅ 0,25 mm		14,0 mm
	T005 44 489 99	LT 1A	Rundform Round	∅ 0,5 mm		14,0 mm
	T005 44 404 99	LT AS	Rundform Round	∅ 1,6 mm		13,5 mm
	T005 44 411 99	LT CS	Rundform Round	∅ 3,2 mm		13,5 mm
	T005 44 498 99	LT 1NW	unbenetzbar, verchromt Unwettable, chrome			
	T005 44 426 99	LT 1SLX	Rundform schlank gebogen 30° Round slim bent	∅ 2,0 mm	∅ 0,4 mm	20,5 mm
	T005 44 425 99	LT 1X	Rundform gebogen 30° Round bent 30°	∅ 0,4 mm		12,5 mm

LT- Spitzen für WP 80

Soldering Tips for WP 80

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 439 99	LT 4	Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim	ø 1,2 mm		15,0 mm
	T005 44 408 99	LT F	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		13,5 mm
	T005 44 487 99	LT AA60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	1,6 mm	4,0 mm	13,0 mm
	T005 44 444 99	LT BB60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	2,4 mm	4,0 mm	18,0 mm
	T005 44 484 99	LT BB45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round slopes 45° long	2,4 mm		
	T005 44 445 99	LT CC60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long	3,2 mm	6,0 mm	18,0 mm
	T005 44 485 99	LT CC45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	3,2 mm		
	T005 44 478 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,0 mm	6,0 mm	20,0 mm
	T005 44 486 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,6 mm	6,0 mm	20,0 mm
		T005 44 423 99	LT 1L	Konisch lang Conical long	ø 0,2 mm	
T005 44 498 99		LT 1LNW	Konisch lang unbenetzbar Conical long unwettable	ø 0,1 mm		
T005 44 406 99		LT S	Konisch lang Conical long	ø 0,4 mm		21,0 mm
T005 44 482 99		LT T	Konisch lang Conical long	ø 0,6 mm		13,0 mm
T005 44 481 99		LT O	Konisch lang Conical long	ø 0,8 mm		17,0 mm
	T005 44 424 99	LT 1LX	Konisch lang gebogen Conical long bent	ø 0,2 mm		26,4 mm

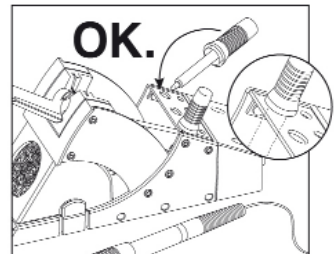
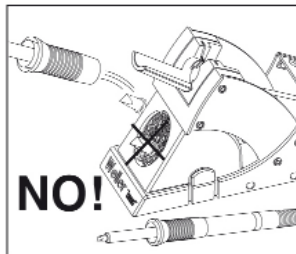
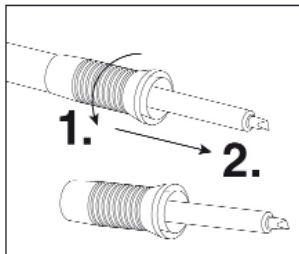
	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 410 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 2,3 mm Gull wing 45°		3,2 mm	18,8 mm
	T005 44 511 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 3,5 mm Gull wing 45°		4,8 mm	18,8 mm
	T005 44 479 99	LT KN	Messerspitze Knife tip		2,0 mm	16,5 mm
	T005 44 416 99		LT Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm			13,0 mm
	T005 44 449 99		LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread			8,0 mm

End-Nr. 99 Soldering tip single packaged

End-no. 10 Soldering tips (pack. of 10)

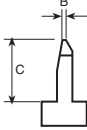
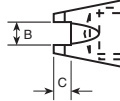
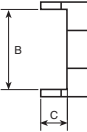
Spitzenhülsen für WP 80 Barrel for soldering irons

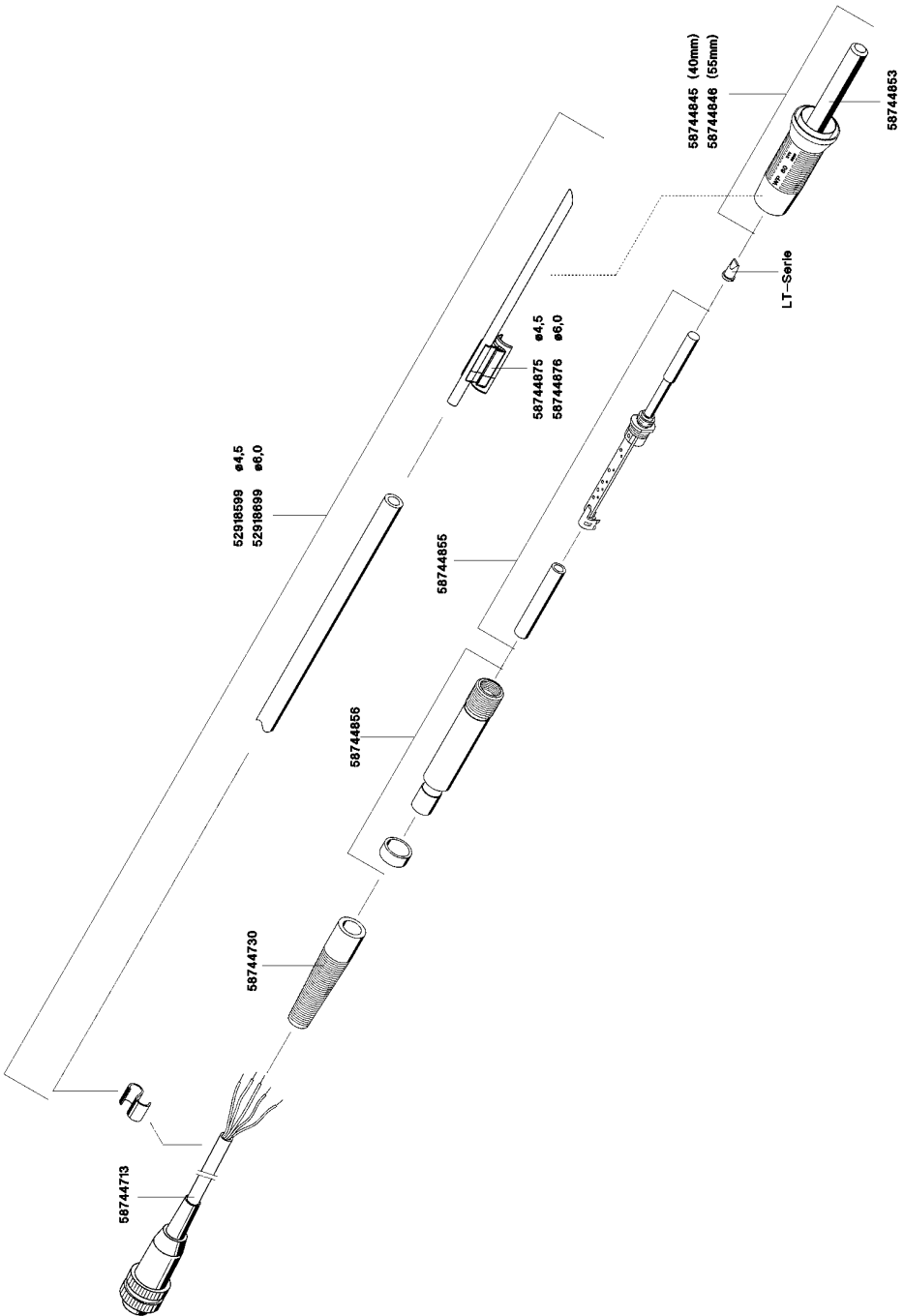
Bestell-Nr. Order-No	Beschreibung Description
T005 87 448 45	Spitzenhülse kurz (40 mm) für WP 80 Barrel short (40 mm) for WP 80
T005 87 448 46	Spitzenhülse lang (55 mm) für WP 80 Barrel short (55 mm) for WP 80



SMD Lötspitzen für WP 80

SMD Soldering Tips for WP 80

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 501 99	SMT01	für PAD-Reinigung SMT01 for Blade	10,4 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 429 99	SMT	für PAD-Reinigung SMT for Blade	10,5 mm	0,6 mm	7,5 mm
	T005 44 502 99	SMT02	für PAD-Reinigung SMT02 for Blade	16,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 503 99	SMT03	für PAD-Reinigung SMT03 for Blade	20,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 467 99	SMT	für PAD-Reinigung SMT for Blade	35,0 mm	3,0 mm	4,0 mm
	T005 44 504 99	SMT04	für Chip SMT04 for Slot	1,8 mm	3,4 mm	1,8 mm
	T005 44 505 99	SMT05	für Chip SMT05 for Slot	1,5 mm	2,3 mm	1,8 mm
	T005 44 506 99	SMT06	für Chip SMT06 for Slot	2,5 mm	1,7 mm	1,4 mm
	T005 44 507 99	SMT07	für Chip SMT07 for Slot	2,3 mm	4,5 mm	1,8 mm
		T005 44 508 99	SMT08	für DIP SMT08 for Tunnel	4,6 mm	5,1 mm
T005 44 509 99		SMT09	für DIP SMT09 for Tunnel	10,4 mm	5,1 mm	2,3 mm
T005 44 510 99		SMT10	für DIP SMT10 for Tunnel	11,5 mm	6,9 mm	2,3 mm



GD98976/2
WP 50

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.A.S.**

25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1 60.18.55.40
Fax: +33 (0) 1 64.40.33.05

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**

Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

164 Innisfil street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 Building, No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

USA**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 56 899 13 / 02.2013

T005 56 899 12 / 05.2012

www.weller-tools.com**Weller®**