

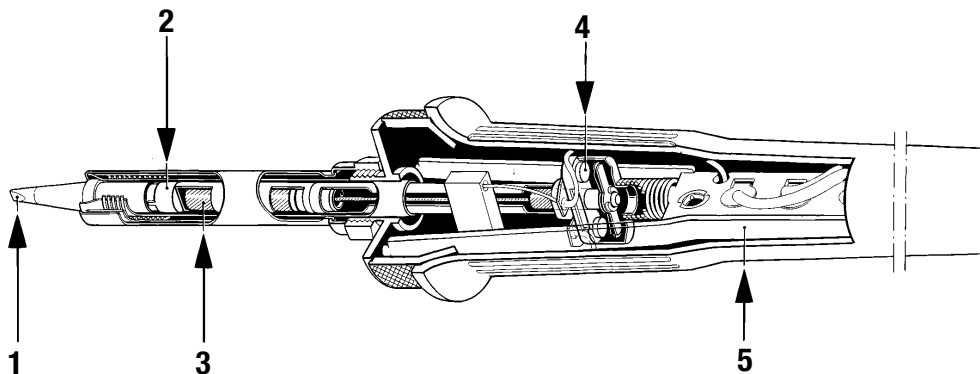
Weller®

W-Series (W 61, W 101, W 201)



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 - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Weller Magnastat System



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

1. Spitze
2. Temperaturfühler
3. Dauermagnet
4. Hauptschalter
5. Kabelhalter

Plaats het soldeergereedschap bij nietgebruik altijd in de veiligheids houder.

1. Punt
2. Temperatuurvoeler
3. Permanente magneet
4. Hoofdschakelaar
5. Kabelhouder

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

1. Punta
2. Sonda térmica
3. Imán permanente
4. Interruptor principal
5. Fijación del cable

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

1. Tip
2. Temperature Sensing Device
3. Permanent Magnet
4. Power Switch
5. Power supply

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

1. Spets
2. Temperatursensor
3. Permanentmagnet
4. Huvudströmbrytare
5. Kabelfäste

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

1. Spids
2. Varmefler
3. Permamagnet
4. Hovedafbryder
5. Kabelholder

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

1. Panne
2. Pastille
3. Aimant permanent
4. Interrupteur
5. Plaquette d'alimentation

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

1. Punta
2. Sensore termico
3. Magnete permanente
4. Interruttore
5. Alimentazione elettrica

Laita juotostyökalu aina turvateleeseen, kun lopetat työkalun käytön.

1. Kärk
2. Lämötila-anturi
3. Kestomagneetti
4. Pääkytkin
5. Kaapelinpidike



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens der W-Serie 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 und die beiliegenden Sicherheitshinweise 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.

Die Weller W-Lötkolbenserie entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95EG und 2011/65/EU (RoHS).

2. Beschreibung

Die temperaturgeregelte WELLER W-Lötkolbenserie ist vielseitig für anspruchsvolle Lötarbeiten an elektrischen Bauteilen mit großer thermischer Empfindlichkeit geeignet und somit bestens in der industriellen Fertigung und im Service von elektrischen Geräten einsetzbar. Die Industrie-Lötkolben der W-Serie zeichnen sich somit durch soliden Heizkörperaufbau und breitgefächertem Lötspitzenprogramm der „Longlife“-Klasse aus. Mit den verschiedenen Leistungsgruppen 60 W, 100 W und 200 W lösen sie einen großen Bereich von Lötaufgaben. Die Temperaturregelung erfolgt nach dem WELLER-Magnastat-Prinzip.

Bei kalter Spitze wird der Dauermagnet von dem ferromagnetischen Temperaturfühler angezogen. Dadurch wird der Schalter eingeschaltet. Nähert sich der Fühler dem Curiepunkt, so verliert er seine ferromagnetischen Eigenschaften und kann den Dauermagneten nicht mehr festhalten. Der Magnet fällt ab und bringt den Schalter in den Ausschaltzustand, wodurch die Stromzufuhr zum Heizelement unterbrochen wird. Kühlt sich die Spitze etwas ab, so zieht der Temperaturfühler den Dauermagneten wieder an und Energie wird nachgeschoben. Die

Temperaturfühler (Magnastate) untereinander haben eine äußerst geringe Streuung der Schalttemperaturen und unterliegen keinem Verschleiß durch Alterung oder Materialermüdung. Ein weiterer Vorteil dieser Anordnung ist, dass beim Auswechseln der Spitze der Kolben ausgeschaltet ist. Der Heizkörper kann also bei fehlender Lötspitze nicht durchbrennen.

Tabelle Lötspitzenprogramm siehe Seite 24.

3. Inbetriebnahme

Die Lötkolbenablage nach beiliegender Biegeschablone abkanteln. Lötkolben in Sicherheitsablage ablegen. Vergewissern Sie sich, dass sich keine brennbaren Gegenstände in der Nähe des Lötkolbens befinden. Überprüfen Sie ob die Netzspannung mit dem Anschlusswert des Lötkolbens übereinstimmt. Den Netzstecker des Lötkolbens in die Netzsteckdose einstecken. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen. Anschließend kann mit den Lötarbeiten begonnen werden.

Biegeanleitung und Biegeschablone siehe Seite 25.

4. Arbeitshinweis

Vermeiden Sie, dass sich die Lötspitze festfrisst. Eine dünne Grafitsschicht auf das Spitzenende der Lötspitze aufgebracht, sowie öfteres Herausnehmen der Lötspitze verhindert unangenehmes Festfressen. Die Reinigung der Lötspitze soll durch einen mit Wasser getränkten Reinigungsschwamm erfolgen. Legen Sie den Lötkolben immer in der Originalablage ab. Bei Lötpausen immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.

Den Heizkörper nicht in eine Zange nehmen oder abklopfen. Zur sicheren Befestigung der Lötspitze genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand (im kalten Zustand).

5 Lieferumfang

Lötkolben
Ablage
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Technische Änderungen vorbehalten!

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

Technische Daten

	Spannung*	Leistung	Schutzklasse	Standardspitze (Temperatur)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5 B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6 E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2 F7 (370°C)

* auch in 120 V lieferbar

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W. 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 et les consignes de sécurité ci-jointes. 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.

Le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).

2. Description

Les fers à souder à température régulée WELLER de la série W sont conçus pour des travaux de soudage de qualité sur des composants électriques très sensibles à la chaleur et conviennent donc parfaitement pour la fabrication industrielle et la maintenance d'appareils électriques. Les fers à souder industriels de la série W se distinguent par un élément chauffant robuste et une vaste gamme de pannes de la catégorie «Longlife». Disponibles en différentes classes de puissances (60 W, 100 W et 200 W), ils permettent d'effectuer la plupart des travaux de soudage. La régulation de la température fait appel au principe Magnastat de WELLER.

Lorsque la panne est froide, l'aimant permanent est attiré par la pastille ferromagnétique qui fait office de détecteur de température. L'interrupteur est alors enclenché. Lorsque la pastille se rapproche du point de Curie, elle perd ses propriétés ferromagnétiques et ne peut plus maintenir l'aimant permanent. L'aimant revient en arrière et coupe l'interrupteur, l'alimentation électrique de l'élément chauffant étant alors interrompue. Lorsque la panne s'est refroidie légèrement, la pastille attire à nouveau l'aimant permanent et le passage du courant est rétabli. Les pastilles (Magnastat)

présentent une très faible dispersion des températures de commutation et ne sont pas sujettes à l'usure par vieillissement et fatigue du matériau. Un autre avantage de ce dispositif réside dans le fait que le fer est éteint lors du remplacement de la panne. L'élément chauffant ne risque donc pas d'être surchauffé en l'absence de panne.

Tableau Gamme de pannes, voir la page 24.

3. Mise en service

Pliez le support pour fer à souder d'après le gabarit joint. Placez le fer à souder dans le support de sécurité. Assurez-vous de l'absence d'objets inflammables à proximité du fer à souder. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension du fer à souder. Branchez la fiche du fer à souder sur la prise de courant. Après la durée de chauffe nécessaire, étamer la panne avec un peu de soudure. Le soudage peut alors commencer.

Illustration Instructions de pliage et gabarit de pliage, voir la page 25.

4. Utilisation

Évitez le grippage de la panne. L'application d'une fine couche de graphite à l'extrémité de la panne et le retrait fréquent de celle-ci éviteront tout grippage désagréable. Pour le nettoyage de la panne, utilisez une éponge imbibée d'eau. Placez toujours le fer à souder dans le support d'origine. Pendant les pauses, assurez-vous que la panne est toujours bien étamée.

Ne pas serrer l'élément chauffant avec une pince ou le taper avec un marteau. Il suffit de serrer l'écrou raccord à la main (à froid) pour une bonne fixation de la panne.

5. Éléments fournis

Fer à souder
Support
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

Sous réserve de modifications techniques!

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

Caractéristiques techniques

	Tension*	Puissance	Classe de protection	Panne standard (température)
W 61	230 V CA	60 W	I	CT5 B7 (370°C)
W 101	230 V CA	100 W	I	CT6 E7 (370°C)
W 201	230 V CA	200 W	I	CT2 F7 (370°C)

* Disponibles également en 120 V

Grazie per la fiducia accordataci acquistando le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W. È stato prodotto nel 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.

Le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS)..

2. Descrizione

Le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W sono adatte per difficili interventi di saldatura su componenti elettrici di elevata sensibilità termica e possono quindi essere utilizzate con ottimi risultati, sia nella produzione industriale che per la riparazione di apparecchi elettrici. Le apparecchiature saldanti per uso industriale della serie W si contraddistinguono per la solida struttura del corpo riscaldante e per l'ampia serie di punte disponibili della classe «longlife». I tre gruppi di potenza rispettivamente di 60 W, 100 W e 200 W consentono di effettuare un notevole numero di saldature differenti. La regolazione della temperatura avviene secondo il principio WEL- LER-Magnastat.

Quando la punta è fredda, il magnete permanente viene attratto dal sensore termico ferromagnetico. Ciò provoca l'attivazione dell'interruttore. Quando il sensore si avvicina al punto di Curie perde le sue caratteristiche ferro-magnetiche e non è più in grado di mantenere attratto il magnete permanente. Quest'ultimo si distacca disinserendo così l'interruttore. Ciò provoca l'interruzione dell'alimentazione dell'ele-

mento riscaldante. Se la punta si raffredda leggermente, il sensore termico attrae nuovamente il magnete permanente e si produce altra energia. I sensori termici (Magnastat) hanno quasi la stessa temperatura di commutazione e non sono soggetti ad usura. Un ulteriore vantaggio di questo sistema è quello che l'apparecchiatura saldante è disinserita quando si sostituisce la punta. Ciò significa che il corpo riscaldante non può bruciarsi quando manca la punta.

Tabella della serie di punte, vedere pagina 24.

3. Messa in funzione

Piegare il supporto dell'apparecchiatura saldante secondo la sagoma allegata. Sistemare l'apparecchiatura saldante sul supporto. Assicurarsi che tutti gli oggetti infiammabili siano stati allontanati. Controllare che la tensione della rete sia uguale a quella indicata sull'apparecchiatura saldante. Inserire la spina dell'apparecchiatura saldante nella presa. Al termine del riscaldamento applicare una piccola quantità di lega per saldatura sulla punta ed iniziare la saldatura.

Figura: Istruzione e sagoma per la piegatura, vedere pagina 25.

4. Avvertenza per la lavorazione

Per evitare che la punta s'incolli, applicare un sottile strato di grafite sull'estremità ed estrarla di frequente. Pulire la punta con una spugna imbevuta d'acqua. Sistemare l'apparecchiatura saldante sempre sul supporto originale. Quando si interrompe la saldatura, fare attenzione che la punta sia ben stagnata.

Il corpo riscaldante non deve essere né manipolato con la pinza né sbattuto. Per fissare la punta è sufficiente avvitare manualmente il dado a risvolto (a freddo).

5. Fornitura

Apparecchiatura saldante

Supporto

Istruzioni per l'uso

Norme di sicurezza


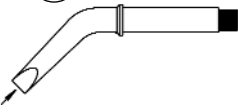

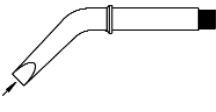

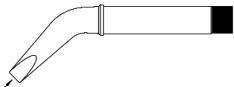
Salvo modifiche tecniche!

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

Dati tecnici

	Tensione*	Potenza	Classe di protezione	Punta standard (temperatura)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5 B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6 E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2 F7 (370°C)

* Disponibile anche a 120 V

Bezeichnung und Modell Description and model	Breite Width	Bestell-Nr. Order-No.	370°C	425°C	
			310°C		
1 Soldering Iron W 61 	1.6 mm	CT5 A6 4CT5A6	CT5 A7 4CT5A7	CT5 A8 4CT5A8	
	2.4 mm	-	CT5 B7 4CT5B7	CT5 B8 4CT5B8	
	3.2 mm	CT5 C6 4CT5C6	CT5 C7 4CT5C7	CT5 C8 4CT5C8	
	5.0 mm	-	CT5 D7 4CT5D7	CT5 D8 4CT5D8	
			-		
2 Soldering Iron W 61 	1.6 mm	-	CT5 AX7 4CTAX7	CT5 AX8 4CT5AX8	
	2.4 mm	-	CT5 BX7 4CTBX7	-	
	3.2 mm	-	-	CT5 CX8 4CT5CX8	
	5.0 mm	-	-	CT5 DX8 4CT5DX8	
			-		
3 Soldering Iron W 101 	3.2 mm	-	CT6 C7 4CT6C7	CT6 C8 4CT6C8	
	5.0 mm	-	CT6 D7 4CT6D7	CT6 D8 4CT6D8	
	7.0 mm	-	CT6 E7 4CT6E7	CT6 E8 4CT6E8	
			-		
4 Soldering Iron W 101 	3.2 mm	-	CT6 CX7 5 42 307 99	-	
	5.0 mm	-	-	CT6 DX8 5 42 318 99	
			-		
5 Soldering Iron W 201 	7.0 mm	-	CT2 E7 5 42 407 99	CT2 E8 5 42 408 99	
	10.0 mm	-	CT2 F7 5 42 417 99	CT2 F8 5 42 418 99	
	11.0 mm	-	-	CT2 G8 5 42 428 99	
			-		
			-		
6 Soldering Iron W 201 	7.0 mm	-	CT2 EX7 5 42 507 99	CT2 EX8 5 42 508 99	
	10.0 mm	-	CT2 FX7 5 42 517 99	CT2 FX8 5 42 518 99	
			-		
			-		

