

Weller®



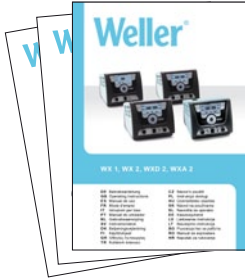
WX 1, WX 2, WXD 2, WXA 2

DE Betriebsanleitung
GB Operating Instructions
ES Manual de uso
FR Mode d'emploi
IT Istruzioni per l'uso
PT Manual do utilizador
NL Gebruiksaanwijzing
SV Instruktionsbok
DK Betjeningsvejledning
FI Käyttöohjeet
GR Οδηγίες Λειτουργίας
TR Kullanım kılavuzu

CZ Návod k použití
PL Instrukcja obsługi
HU Üzemeltetési utasítás
SK Návod na používanie
SL Navodila za uporabo
EE Kasutusjuhend
LV Lietosanas instrukcija
LT Naudojimo instrukcija
BG Ръководство за работа
RO Manual de exploatare
HR Naputak za rukovanje

DE Lieferumfang
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö
 GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas
 BG Обем на доставката
 RO Pachetul de livrare
 HR Popratna oprema



WX 1



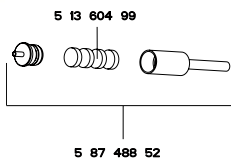
WX 2



WXD 2



WXA 2



DE Zubehör
 GB Accessory
 ES Accesorio
 FR Accessoires
 IT Accessorio
 PT Acessório
 NL Toebehoren
 SV Tillbehör
 DK Tilbehør
 FI Lisälaite
 GR Εξαρτήματα
 TR Aksesuar

CZ Příslušenství
 PL Wyposażenie
 HU Tartozék
 SK Príslušenstvo
 SL Oprema
 EE Tarvikud
 LV Piederumi
 LT Priedas
 BG Принадлежности
 RO Accesorii
 HR Pripor

Fast Response



WXP 65



WXP 120



WXP 200

Active Tip



WXMP



WXMT

WXD 2



WXDP 120



WXDV 120



- Zero Smog 6V / WFE 4S
- Zero Smog 20T / WFE 20D
- Zero Smog 4V



WXA 2



WXHAP 200



PC T005 87 647 11



WFE/WHP
T005 87 647 12



WX T005 87 647 10



WX Hub
T0058764726

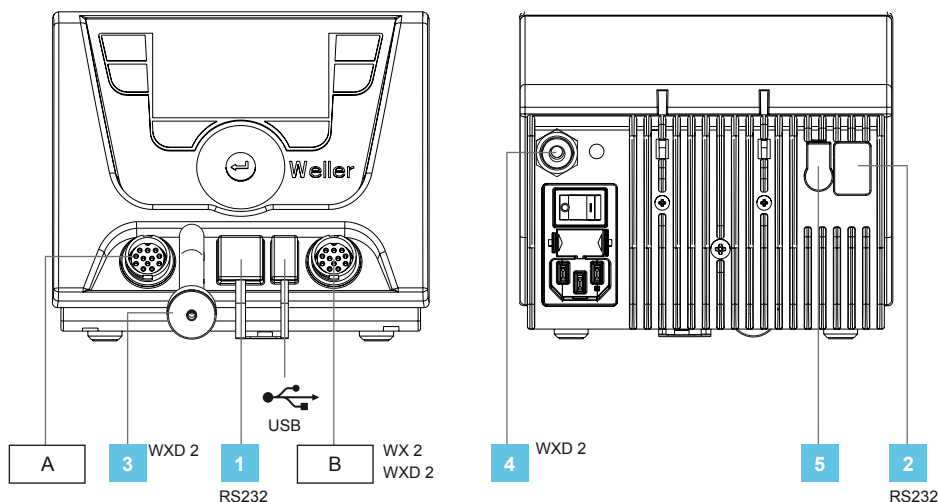


WXSB 200



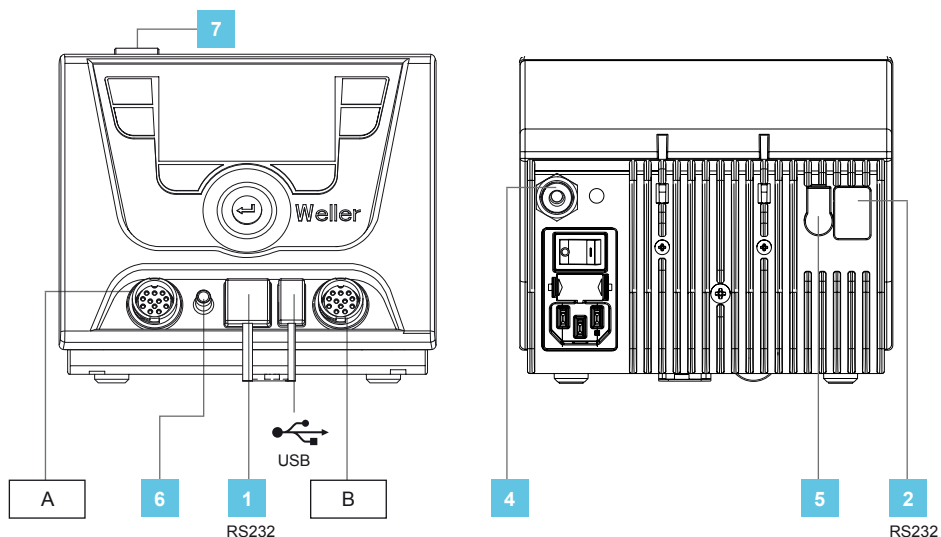
- WHP 1000
- WHP 3000, 600 W
- WHP 3000, 1200 W
- WXHP 120, 120 W

WX 1, WX 2, WXD 2



- | | | |
|---|--|---|
| <p>1 DE Schnittstelle vorne
GB Front port
ES Interfaz en parte delantera
FR Interface avant
IT Interfaccia anteriore
PT Interface dianteira
NL Interface vooraan
SV Port på framsidan</p> | <p>DK Interface for
FI Liitäntä edessä
GR Θύρα διεπαφής μπροστά
TR Ön arabirim
CZ Rozhraní vpředu
PL Złącze z przodu
HU Csatlakozó elöl
SK Rozhranie vpredu</p> | <p>SL Vmesnik spredaj
EE Eesmine liides
LV Pieslēgvieta priekšpusē
LT Šasąja priekyje
BG Интерфейс отпред
RO Interfață în partea din față
HR Sučelje sprijeda</p> |
| <p>2 DE Schnittstelle hinten
GB Rear port
ES Interfaz en parte trasera
FR Interface arrière
IT Interfaccia posteriore
PT Interface traseira
NL Interface achteraan
SV Port på baksidan</p> | <p>DK Interface bag
FI Liitäntä takana
GR Θύρα διεπαφής πίσω
TR Arka arabirim
CZ Rozhraní vzadu
PL Złącze z tyłu
HU Csatlakozó hátul
SK Rozhranie vzadu</p> | <p>SL Vmesnik zadaj
EE Tagumine liides
LV Pieslēgvieta aizmugurē
LT Šasąja gale
BG Интерфейс отзад
RO Interfață în partea din spate
HR Sučelje straga</p> |
| <p>3 DE Vakuumanschluss
GB Vacuum connection
ES Toma de vacío
FR Raccord d'air comprimé
IT Collegamento per vuoto
PT Ligação de vácuo
NL Vacuümaansluiting
SV Vakuumanslutning</p> | <p>DK Vakuumtilslutning
FI Tyhjiöliitäntä
GR Σύνδεση κενού
TR Vakum bağlantısı
CZ Připojka vakua
PL Przłącze próżni
HU Vákuumcsatlakozó
SK Pripojka vákua</p> | <p>SL Priključek za podtlak
EE Vaakumühendus
LV Vakuuma pieslēgums
LT Vakuumo jungtis
BG Съединителен елемент за вакуум
RO Racord pentru vid
HR Vakuumski priključak</p> |
| <p>4 DE Druckluftanschluss
GB Compressed Air Connection
ES Toma de aire comprimido
FR Raccord d'air comprimé
IT Attacco dell'aria compressa
PT Conector para ar comprimido
NL Persluchtaansluiting
SV Anslutning för tryckluft
DK Tryklufttilslutning
FI Paineilmaliitäntä</p> | <p>GR Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα
TR Basıncılı hava bağlantısı
CZ Přívod stlačeného vzduchu
PL Przyłącze sprężonego powietrza
HU Hálózati csatlakozás
SK Prívod stlačeného vzduchu
SL Priključek za komprimirani zrak</p> | <p>EE Suruõhuühendus
LV Saspiestā gaisa pieslēgums
LT Suspausto oro jungtis
BG Съединителен елемент за съгъстен въздух
RO Racord pentru aer comprimat
HR Priključak komprimiranog zraka</p> |

WXA 2



5 DE Potentialausgleich
 GB Equipotential bonding
 ES Equipotencial
 FR Compensation de potentiel
 IT Compensazione di potenziale
 PT Equilíbrio do potencial
 NL Potentiaalvereffening
 SV Potentialutjämning
 DK Spændingsudligning

6 DE Luftanschlussnippel für Heißluftkolben
 GB Air connection nipple for hot air tools
 ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente
 FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud
 IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda
 PT Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente
 NL Luchtaansluitnippel voor hetluchtbout
 SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

7 DE Drosselventil
 GB Flow control valve
 ES Válvula estranguladora
 FR Vanne d'étranglement
 IT Valvola di parzializzazione
 PT Válvula de estrangulamento
 NL Smoorventiel

FI Potentiaalintasaus
 GR Εξισωση δυναμικού
 TR Potansiyel dengelemesi
 CZ Vyrovnání potenciálu
 PL Wyrównanie potencjału
 HU Feszültségkiegyenlítő hüvely
 SK Zásuvka vyrovnania potenciálov
 SL Vtičnica za izenačevanje potenciala

DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe
 FI Ilmailiitännippa ku-uimailmakolville
 GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα
 TR Sicak hava pistonu için hava bađlantı nipelı
 CZ Šroubovacı přípojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 PL Šroubovacı přípojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 HU Levegőcsatlakozó a forrólevegős páka számára
 SK Přípojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku

SV Strypventil
 DK Drosselventil
 FI Kuristinventtiili
 GR Βαλβίδα στραγγαλισμού
 TR Kelebek valf
 CZ Škrťací ventil
 PL Škrťací ventil
 HU Fojtószelep

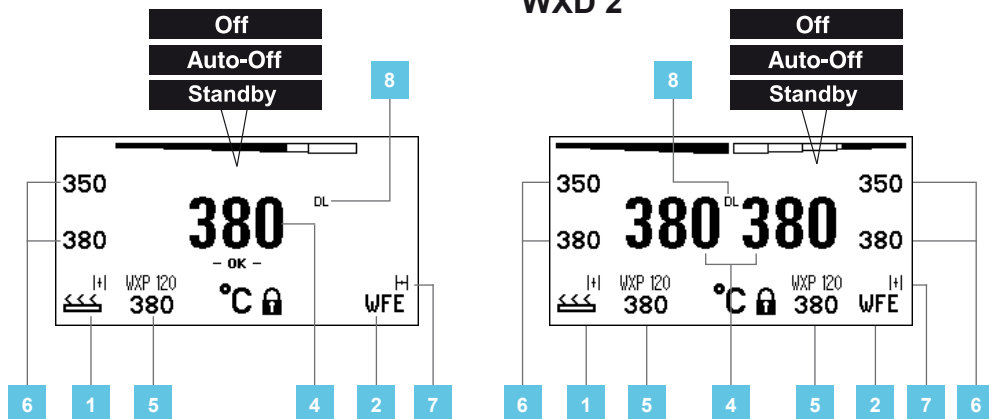
EE Potentsiaalide ühtlustuspuks
 LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā
 LT Potencialo išlyginimo įvorė
 BG Изравняване на потенциалите
 RO Egalizare de potențial
 HR Izjednačavanje potencijala

SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak
 EE Ohuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele
 LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram
 LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis
 BG Нипел за присъединяване на въздух за поялник с горещ въздух
 RO Niplu de racordare pentru letconul cu aer cald
 HR Nazuvica za priključak zrak za lemilo na vrući zrak

SK Škrťací ventil
 SL Dušilni ventil
 EE Drosselventiil
 LV Gaisa vārsts
 LT Droselinis vožtuvas
 BG Дроселен вентил
 RO Supapă de strangulare
 HR Prigušni ventil

WX 1

WX 2 WXD 2



1 DE Schnittstelle vorne
GB Front port
ES Interfaz en parte delantera
FR Interface avant
IT Interfaccia anteriore
PT Interface dianteira
NL Interface vooraan
SV Port på framsidan

DK Interface for
FI Liitäntä edessä
GR Θύρα διεπαφής μπροστά
TR Ön arabirim
CZ Rozhraní vpředu
PL Złącze z przodu
HU Csatlakozó elöl
SK Rozhranie vpředu

SL Vmesnik spredaj
EE Eesmine liides
LV Pieslēgvieta priekšpusē
LT Šasąja priekyje
BG Интерфейс отпред
RO Interfață în partea din față
HR Sučelje sprijeda

2 DE Schnittstelle hinten
GB Rear port
ES Interfaz en parte trasera
FR Interface arrière
IT Interfaccia posteriore
PT Interface traseira
NL Interface achteraan
SV Port på baksidan

DK Interface bag
FI Liitäntä takana
GR Θύρα διεπαφής πίσω
TR Arka arabirim
CZ Rozhraní vzadu
PL Złącze z tyłu
HU Csatlakozó hátul
SK Rozhranie vzadu

SL Vmesnik zadaj
EE Tagumine liides
LV Pieslēgvieta aizmugurē
LT Šasąja gale
BG Интерфейс отзад
RO Interfață în partea din spate
HR Sučelje straga

3 DE Luftmenge WXA2
GB Air flow rate
ES Caudal de aire
FR Débit d'air
IT Portata d'aria
PT Quantidade de ar
NL Luchthoeveelheid
SV Luftflöde

DK Luftmængde
FI Ilmamäärä
GR Ποσότητα αέρα
TR Hava miktarı
CZ Množství vzduchu
PL Mnożství vzduchu
HU Levegőmennyiség
SK Množstvo vzduchu

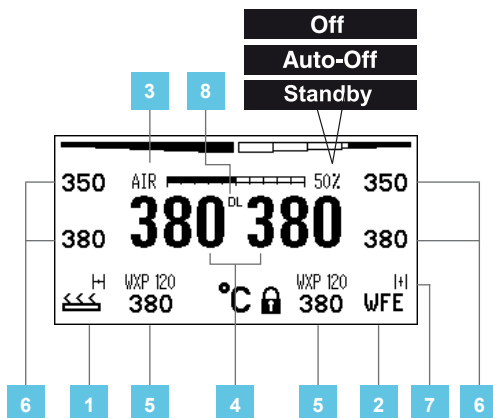
SL Pretok zraka
EE Õhu kogus
LV Gaisa plūsmas apjoms
LT Oro kiekis
BG Количество въздух
RO Cantitatea de aer
HR Količina zraka

4 DE Isttemperatur
GB Actual temperature
ES Temperatura real
FR Température réelle
IT Temperatura reale
PT Temperatura real
NL Werkelijke temperatuur
SV Faktisk temperatur

DK Faktisk temperatur
FI Todellinen lämpötila
GR Πραγματική θερμοκρασία
TR Fiili sıcaklık
CZ Skutečná teplota
PL Temperatura rzeczywista
HU Mért hőmérséklet
SK Skutočná teplota

SL Dejanska temperatura
EE Tegelik väärtus
LV Faktiskā temperatūra
LT Esama temperatūra
BG Действителна температура
RO Temperatura efectivă
HR Stvarna temperatura

WXA 2



5 DE Solltemperatur
GB Nominal temperature
ES Temperatura de referencia
FR Température de consigne
IT Temperatura nominale
PT Temperatura nominal
NL Gewenste temperatuur
SV Börtemperatur

DK Nominel temperatur
FI Ohjelämpötila
GR Ονομαστική θερμοκρασία
TR Nominal sıcaklık
CZ Nominal sıcaklık
PL Temperatura zadana
HU Temperatura hőmérséklet
SK Požadovaná teplota

SL Želena temperatura
EE Sihttemperatuur
LV Vēlamā temperatūra
LT Nustatytoji temperatūra
BG Зададена температура
RO Temperatura nominală
HR Zadana temperatura

6 DE Festtemperatur
GB Fixed temperature
ES Temperatura fija
FR Température fixe
IT Temperatura fissa
PT Temperatura fixa
NL Vaste temperatuur
SV Fast temperatur

DK Fast temperatur
FI Kiinteä lämpötila
GR Σταθερή θερμοκρασία
TR Sabit sıcaklık
CZ Stanovená teplota
PL Temperatura stała
HU Rögzített hőmérséklet
SK Pevná teplota

SL Stalna temperatura
EE Püsitemperatuur
LV Noteiktā temperatūra
LT Fiksuotoji temperatūra
BG Непроменлива температура
RO Temperatura fixă
HR Fiksna temperatura

7 WFX 60A
DE Zustandsanzeige
GB Status indication
ES Indicación del estado
FR Indication d'état
IT Indicatore di stato
PT Indicação de status
NL Statusweergave

SV Statusvisning
DK Statusindikator
FI Tilannellmais
GR Ενδειξη προόδου
TR Durum göstergesidir
CZ Zobrazení stavu
PL Wyświetlacz stanu
HU Állapot kijelző

SK Zobrazenie stavu
SL Prikaz stanja
EE Olekuekraan
LV Stāvokļa displejs
LT Būklės indikatorius
BG Индикация на състоянието
RO Afişajul de stare
HR Prikaz stanja

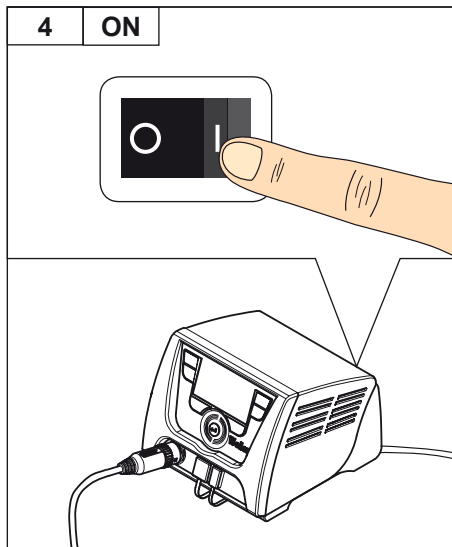
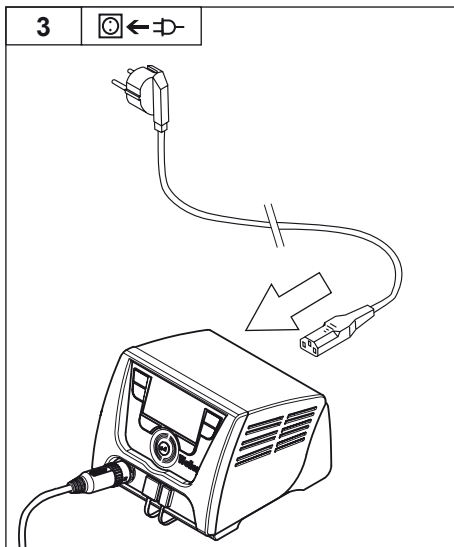
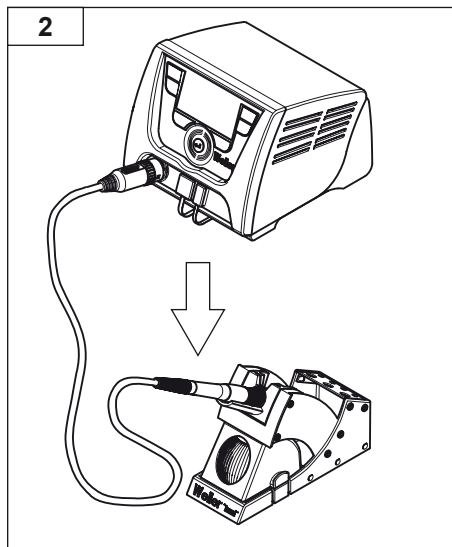
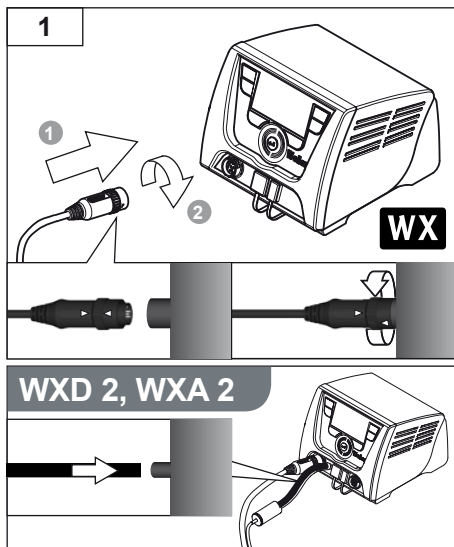
8 DE DATA LOGGER (DL) aktiv
GB DATA LOGGER (DL) active
ES DATA LOGGER (DL) activo
FR DATA LOGGER (DL) actif
IT DATA LOGGER (DL) attivo
PT REGISTO DE DADOS (DL) activo
NL DATA LOGGER (DL) actief
SV DATA LOGGER (DL) aktiv

DK DATA LOGGER (DL) aktiv
FI DATA LOGGER (DL) aktiivoitu
GR DATA LOGGER (DL) ενεργό
TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif
CZ DATA LOGGER (DL) aktivní
PL DATA LOGGER (DL) aktywny
HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktiv
SK DATA LOGGER (DL) aktivný

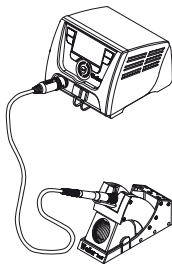
SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran
EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne
LV DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts
LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL)
BG DATA LOGGER (DL) активна
RO DATA LOGGER (DL) activ
HR DATA LOGGER (DL) aktiviran

DE Inbetriebnahme
 GB Starting up the device
 ES Puesta en servicio del aparato
 FR Mise en service de l'appareil
 IT Messa in funzione dell'apparecchio
 PT Colocação do aparelho em serviço
 NL Toestel in gebruik nemen
 SV Ta lödstationen i drift
 DK Ibrugtagning af apparatet
 FI Laitteen käyttöönotto
 GR Θέση της συσκευής σε λειτουργία
 TR Cihazı işletime alma

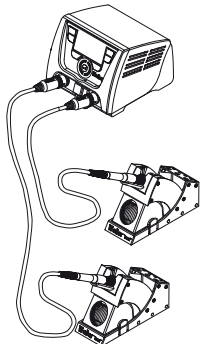
CZ Uvedení zařízení do provozu
 PL Uruchamianie urządzenia
 HU A készülék üzembe helyezése
 SK Uvedenie zariadenia do prevádzky
 SL Začetek dela z napravo
 EE Seadme kasutusselevõtt
 LV Iekārtas lietošanas sākšana
 LT Prietaiso paruošimas eksploatuoti
 BG Включване на уреда
 RO Punerea în funcțiune a aparatului
 HR Uređaj pustiti u rad



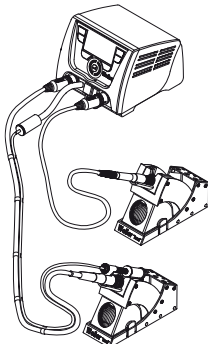
WX 1



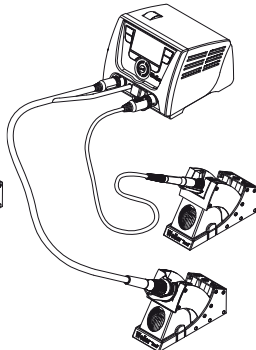
WX 2



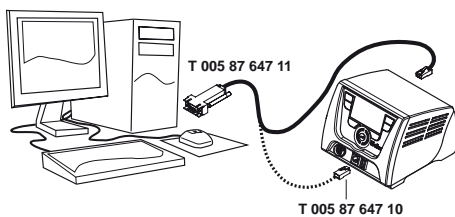
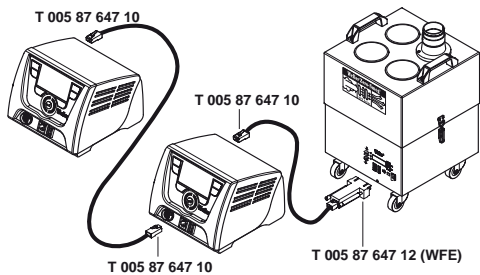
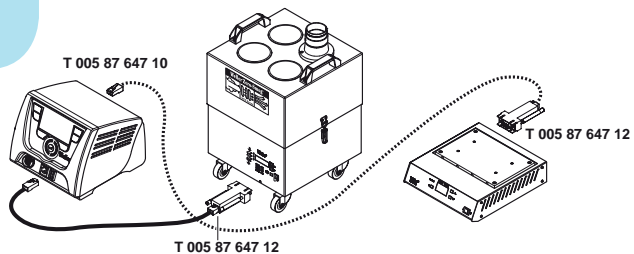
WXD 2



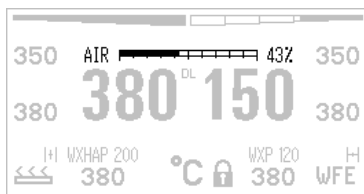
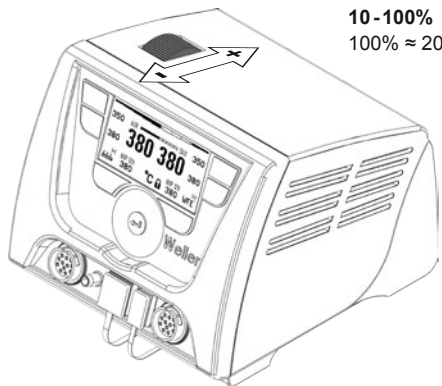
WXA 2



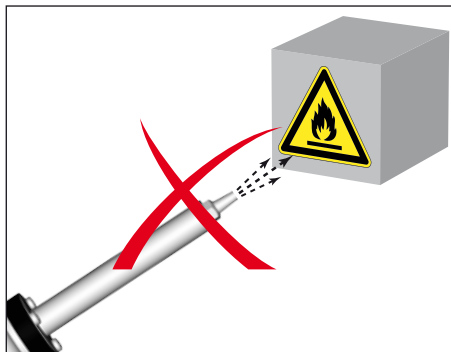
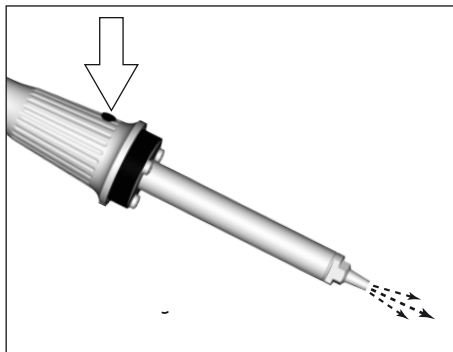
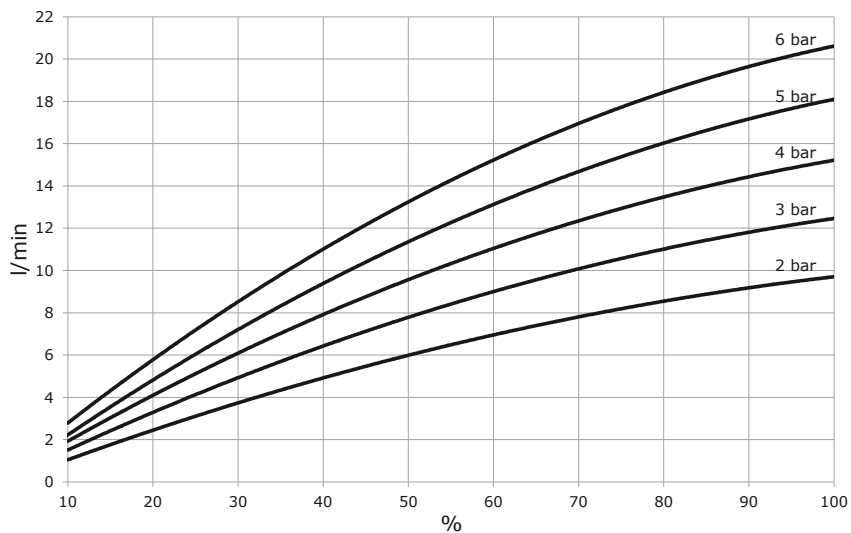
Tip



10 - 100%
100% ≈ 20 l/min (6 bar)



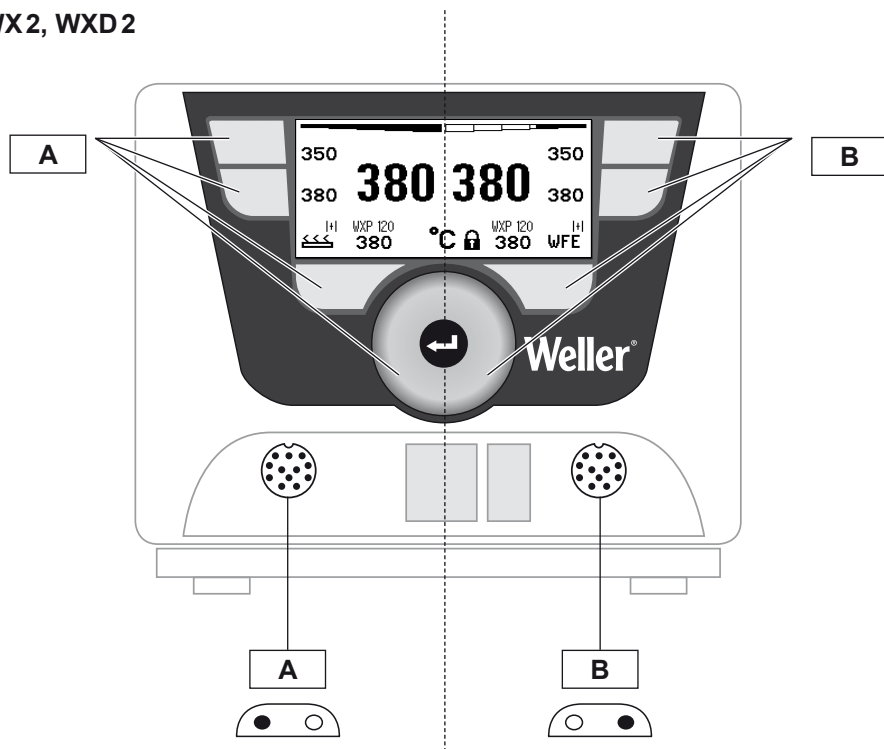
Typical airflow



DE Bedienungsprinzip
GB Operating principle
ES Manejo
FR Principe d'utilisation
IT Filosofia di comando
PT Princípio de utilização
NL Bedieningsprincipe
SV Användningsprincip
DK Betjeningsprincip
FI Käyttöperiaate
GR Αρχή χειρισμού
TR Kullanım prensibi

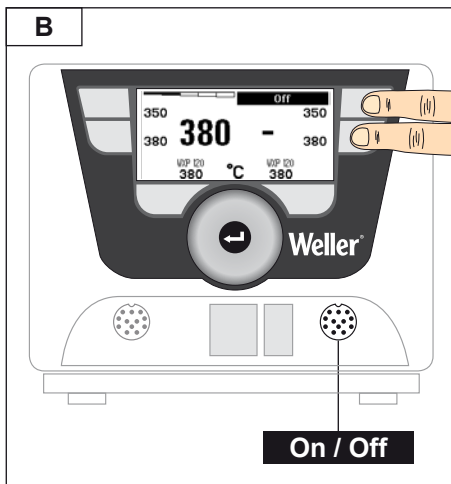
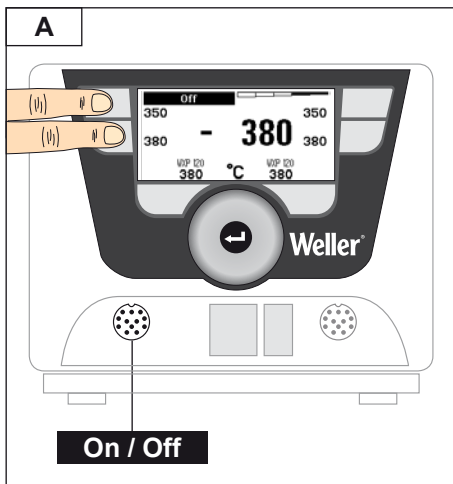
CZ Princip obsluhy
PL Zasada obsługi
HU Kezelési elv
SK Princíp obsluhy
SL Načina upravljanja
EE Kasutuspõhimõte
LV Lietošanas princips
LT Valdymo principas
BG Принцип на обслужване
RO Principiul de operare
HR Princip rukovanja

WX2, WXD2



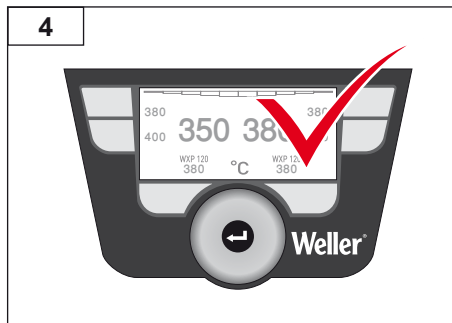
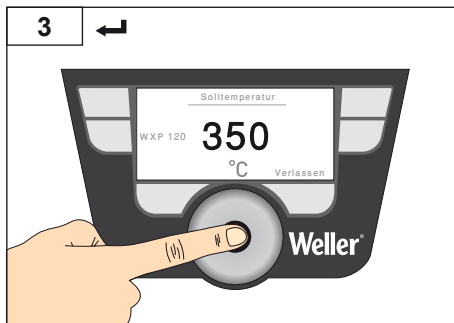
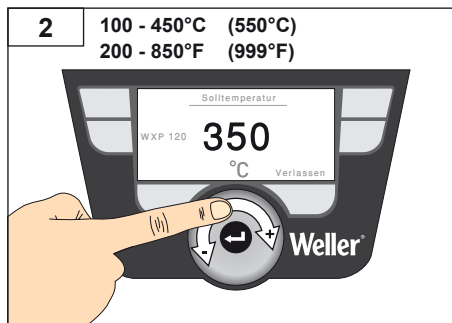
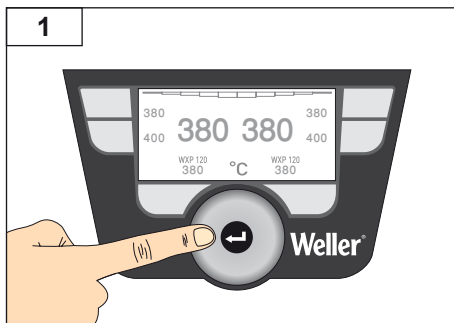
DE Kanal ein-/ ausschalten
 GB Switching the channel on/ off
 ES Conexión/ Desconexión del canal
 FR Activation / désactivation du canal
 IT Attivazione/ Disattivazione di un canale
 PT Desligar/ ligar o canal
 NL Kanaal uit-/ inschakelen
 SV Koppla in/ ur kanal
 DK Deaktivering/ aktivering af kanal
 FI Kanavan pois-/ päällekytkentä
 GR Απενεργοποίηση/ ενεργοποίηση καναλιού
 TR Kanal kapatma/ açma

CZ Vypnutí/ zapnutí kanálu
 PL Włączenie / wyłączenie kanału
 HU Csatorna ki-/ bekapcsolása
 SK Vypnutie/ zapnutie kanálu
 SL Vkllop/ izkllop kanala
 EE Kanali välja/ sisselülitamine
 LV Kanālu izslēgšana/ ieslēgšana
 LT Kanalo išjungimas / įjungimas
 BG Вкл- / изключване на канал
 RO Conectarea/deconectarea canalului
 HR Uključivanje/isključivanje kanala



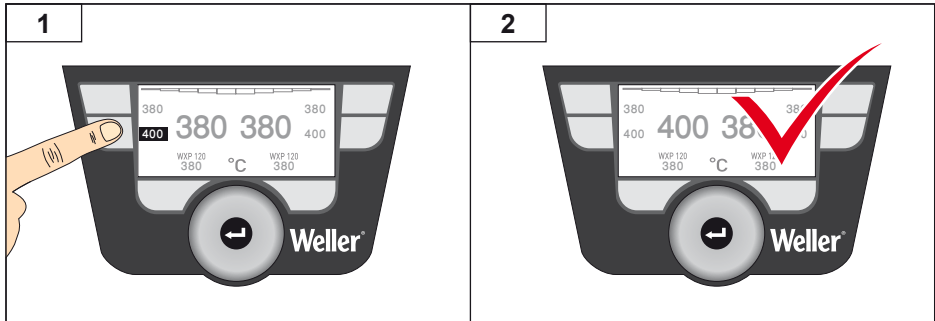
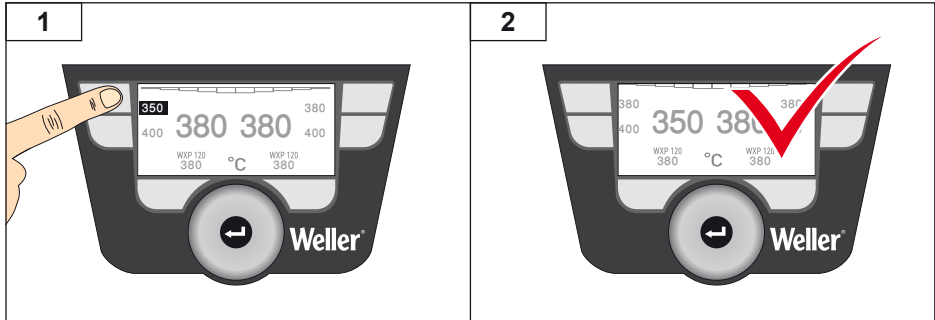
DE Solltemperatur
 GB Nominal temperature
 ES Temperatura de referencia
 HU Temperatura hőmérséklet
 FR Température de consigne
 IT Temperatura nominale
 PT Temperatura nominal
 NL Gewenste temperatuur
 SV Börtemperatur
 DK Nominel temperatur
 FI Ohjelämpötila
 GR Ονομαστική θερμοκρασία
 TR Nominal sıcaklık

CZ Nominal sıcaklık
 PL Temperatura zadana
 HU Temperatura hőmérséklet
 SK Požadovaná teplota
 SL želena temperatura
 EE Sihttemperatuur
 LV Vēlamā temperatūra
 LT Nustatytoji temperatūra
 BG Заддена температура
 RO Temperatura nominală
 HR Zadana temperatura



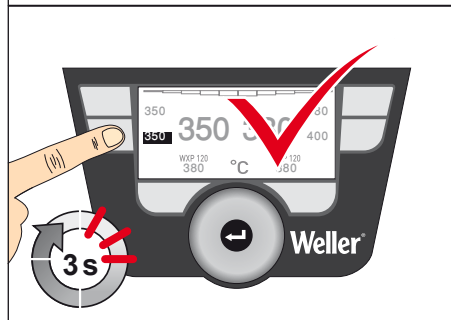
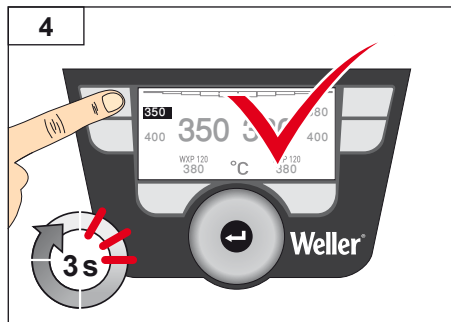
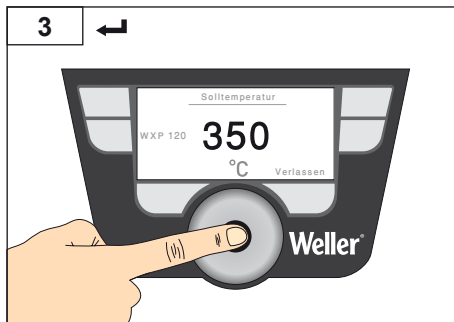
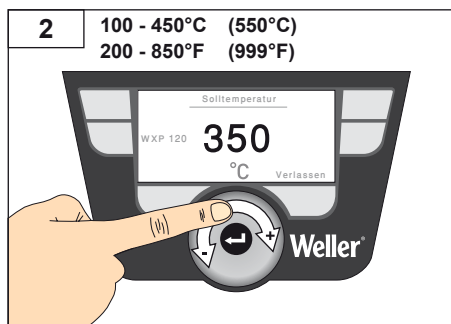
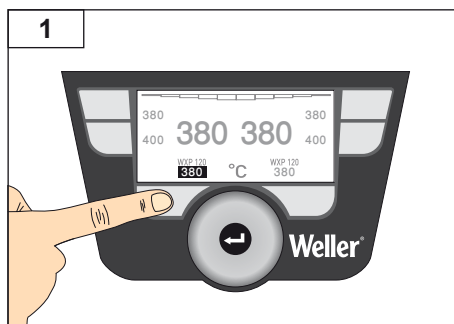
DE Festtemperatur auswählen
 GB Select fixed temperature
 ES Seleccionar un valor fijo de temperatura
 FR Sélectionner la température fixe
 IT Selezione della temperatura fissa
 PT Seleccionar temperatura fixa
 NL Vaste temperatuur selecteren
 SV Välj fast temperatur
 DK Vælg fast temperatur
 FI Kiinteän lämpötilan valinta
 GR Επιλογή της σταθερής θερμοκρασίας
 TR Sabit sıcaklık seçimi

CZ Volba pevné teploty
 PL Wybór stałej temperatury
 HU Rögzített hőmérséklet kiválasztása
 SK Zvoľte do pamäte fixnú teplotu
 SL Izbira stalne temperature
 EE Püsitemperatuuri valimine
 LV Fiksētās temperatūras izvēle
 LT Nustatytosios temperatūros parinktis
 BG Избор на непроменлива температура
 RO Selectarea temperaturii fixe
 HR Odabir fiksne temperature



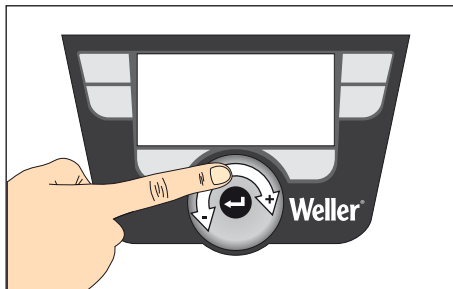
DE Festtemperatur einstellen und speichern
 GB Set and save fixed temperature
 ES Ajustar / guardar un valor fijo de temperatura
 FR Réglage et mémoriser la température fixe
 IT Impostazione e memorizzazione della temperatura fissa
 PT Ajustar e memorizar temperatura fixa
 NL Vaste temperatuur instellen en opslaan
 SV Ställ in fast temperatur och spara den
 DK Indstil og gem fast temperatur
 FI Kiinteän lämpötilan säätö ja tallennus
 GR Ρύθμιση / αποθήκευση της σταθερής θερμοκρασίας
 TR Sabit sıcaklık ayarlanmalıdır / kaydedilmelidir
 CZ Nastavení a uložení pevné teploty

PL Ustawianie i zapis stałej temperatury
 HU Rögzített hőmérséklet beállítása / mentése
 SK Nastavte a uložte do fixnú teplotu
 SL Nastavitev stalne temperature in shranitev
 EE Püsitemperatuuri reguleerimine / salvestamine
 LV Fiksētās temperatūras iestatīšana / saglabāšana
 LT Nustatytosios temperatūros nustatymas ir išsaugojimas
 BG Задаване и запамятване на непроменлива температура
 RO Setarea și salvarea temperaturii fixe
 HR Namještanje i spremanje fiksne temperature

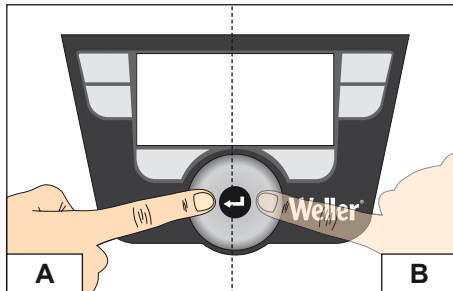


DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourmiture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö
 GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas
 BG Разпределение на бутоните
 RO Alocarea tastelor
 HR Dodjela tipki



DE Auswahl/Einstellung Wert
 GB Select/set value
 ES Selección/Ajuste del valor
 FR Sélection / réglage valeur
 IT Selezione/Impostazione del valore



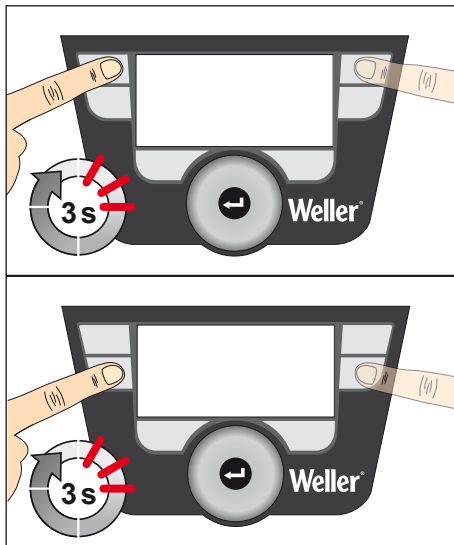
DE Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug
 GB The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right
 ES Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda
 FR La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé
 IT Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro
 PT A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda
 NL Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeer-gereedschap

PT Selecção/regulação do valor
 NL Keuze/instelling waarde
 SV Val/inställning av värde
 DK Valg/indstilling værdi
 FI Arvon valinta/asetus
 GR Επιλογή/ρύθμιση τιμής
 TR Değer seçimi/ayarı
 CZ Volba/Nastavení Hodnota
 PL Wybór / ustawienie wartości
 HU Érték kiválasztása / beállítás
 SK Výber/nastavenie hodnoty
 SL Izbira/nastavitev vrednosti
 EE Väärtuse valik/seadmine
 LV Vērtības izvēle/iestatīšana
 LT Parinkties / nustatymo vertė
 BG Избор / настройка стойности
 RO Selectarea/setarea valorii
 HR Odabir/namještanje vrijednosti

SV Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet
 DK tVinduet for nominal temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes
 FI Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemmalle kytketylle juottotyökälulle
 GR Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης
 TR Sağa/sola bağılı lehim aleti için nominal
 CZ Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo
 PL Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania
 HU Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához
 SK Otvori sa okno požadovanej teploty pre pripojenú
 SL Odpre se okno za želeno temperaturo za priključeno spajkalno orodje na desni/levi.
 EE Avaneb sihttemperatuurri-aken paremale/vasakule ühendatud jooteinstrumendi kohta
 LV Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs
 LT Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui
 BG Прозорецът за зададената температура се отваря за присъединения отрядна/отляво поялен инструмент
 RO Fereastra pentru temperatura nominală se deschide pentru scula de lipire cu aliaj conectată în dreapta/stânga
 HR Otvara se prozor zadane temperature za lemlio priključeno na lijevoj/desnoj strani

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourmiture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö
 GR Υλικό παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas
 BG Разпределение на бутоните
 RO Alocarea tastelor
 HR Dodjela tipki

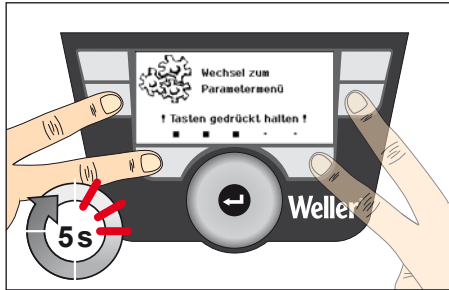


DE Aktive Solltemperatur wird als Festtemperatur unter der gedrückten Taste gespeichert.
 GB The active set-point temperature is saved as the fixed temperature under the key being pressed.
 ES La temperatura de referencia activa queda memorizada como temperatura fija de la tecla pulsada.
 FR La température de consigne active est enregistrée en tant que température fixe sous la touche actionnée.
 IT La temperatura nominale attiva viene memorizzata come temperatura fissa, sotto il tasto premuto.
 PT A temperatura nominal activa é memorizada como temperatura fixa com a tecla premida.

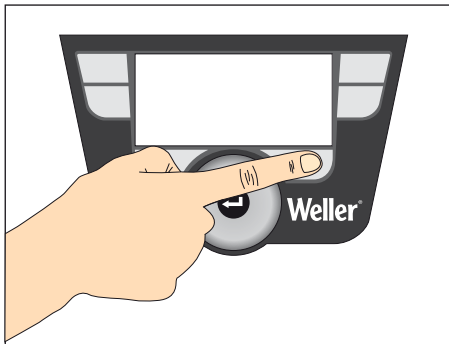
NL Actieve gewenste temperatuur wordt als vaste temperatuur onder de ingedrukte toets opgeslagen.
 SV Aktiv börtemperatur sparas som fast temperatur under aktuell knapp.
 DK Den aktive nominelle temperatur lagres som fast temperatur ved den aktiverede tast.
 FI Aktivoitu ohjelämpötila tallennetaan kiinteänä lämpötilana painamalla painamallei näppäimelle.
 GR Η ενεργή ονομαστική θερμοκρασία αποθηκεύεται ως σταθερή θερμοκρασία κάτω από το πατημένο πλήκτρο.
 TR Aktif nominal sıcaklık, sabit sıcaklık olarak basılı tuşa kaydedilir.
 CZ Aktivní požadovaná teplota se uloží pod stisknutým tlačítkem.
 PL Aktywna temperatura zadana jest zapisywana jako stała wartość temperatury pod naciśniętym przyciskiem.
 HU Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz lesz tárolva.
 SK Aktivna požadovaná teplota sa uloží ako pevná teplota pri stlačení tlačidla.
 SL tAktivna zelena temperatura bo na pritisnjeni ipki shranjena kot stalna temperatura.
 EE Aktiivne sihttemperatuur salvestatakse püsi-temperatuurina allavajutatud klahvi alla.
 LV Pašreizējā vēlāmā temperatūra tiek saglabāta kā attiecīgā nospieštā taustiņa noteiktā
 LT Aktyvi nustatytoji temperatūra išsaugoma kaip fiksuotoji temperatūra po paspaustu mygtuku.
 BG Активната зададена температура се запамятава като непроменлива температура с натискане на бутона.
 RO Temperatura nominală activă va fi salvată ca temperatură fixă la tasta apăsată.
 HR Aktivna zadana temperatura spremit će se kao fiksna temperatura ispod pritisnute tipke.

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourmiture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö
 GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas
 BG Разпределение на бутоните
 RO Alocarea tastelor
 HR Dodjela tipki



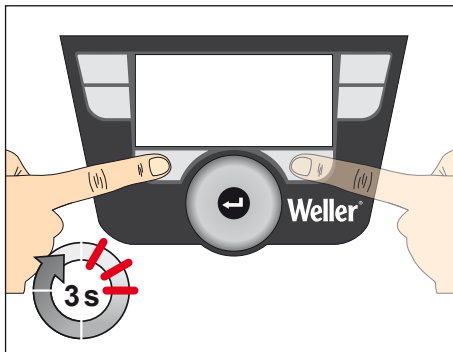
DE Aufruf Parametermenü
 GB Open Parameter menu
 ES Acceso al Menú de parámetros
 FR Appel du menu Paramètres
 IT Richiama il menu Parametri
 PT Ativação do menu de parâmetros
 NL Oproep parametermenu
 SV Öppna parametermenyn
 DK Hentning af parametermenu
 FI Parametrialikon haku näyttöön
 GR Κλήση μενού των παραμέτρων
 TR Parametre menüsünü açma
 CZ Spuštění Nabídky položek Parametry
 PL Wywołanie menu parametrow
 HU Paramétermenü előhívása
 SK Vyvolanie menu parametrov
 SL Priklic menija parametrov
 EE Parameetrimenüü avamine
 LV Parametru izvēlnes izsaukšana
 LT Parametru meniu iškvietą
 BG Повикване на менюто за параметрите
 RO Apelarea meniului de parametri
 HR Pozivanje Izbornika s parametrima



DE Parametermenü verlassen
 GB Exit parameter menu
 ES Saldrá del menú de parámetros
 FR Le menu Paramètres est quitté
 IT Il menu Parametri viene terminato
 PT O menu de parâmetros é abandonado
 NL Parametermenu wordt verlaten
 SV Parametermenyn stängs
 DK Parametermenuen forlades
 FI Parametrialikosta poistutaan
 GR Το μενού των παραμέτρων εγκαταλείπεται
 TR Parametre menüsünden çıkılır
 CZ Nabídka položek Parametry se ukončí
 PL Następuje wyjście z menu parametrow
 HU Kilépés a paramétermenüből
 SK Opustíte menu parametrov
 SL Zapustili boste meni parametrov.
 EE Väljutakse parameetrimenüüst
 LV Parametru izvēlne tiek aizvērtā
 LT Parametru meniu uždaramas
 BG Излизане от менюто за параметрите
 RO Părăsirea meniului de parametri
 HR Napuštanje Izbornika s parametrima

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourmiture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö
 GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı

CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas
 BG Разпределение на бутоните
 RO Alocarea tastelor
 HR Dodjela tipki



DE Öffnen der Parametereinstellungen des Zusatzgeräts
 GB Opening the parameter settings of the auxiliary device
 ES Abrir los ajustes de los parámetros del equipo adicional
 FR Ouverture des réglages de paramètres de l'appareil auxiliaire
 IT Apertura del campo impostazioni parametri dell'apparecchio ausiliario
 PT Abrir as regulações dos parâmetros do aparelho auxiliar
 NL Openen van de parameterinstellingen van het extra toestel
 SV Öppning av illsatsenhetens parameterinställningar
 DK åbne parameterindstillingen for ekstraapparat

FI Lisälaitteen valinta, lisälaitteen parametria-
 setusten avaamisen edellytys
 GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής, προϋπόθεση
 για το άνοιγμα των ρυθμίσεων της
 παραμέτρου της πρόσθετης συσκευής
 TR İlave cihaz seçimi, ilave cihaz parametre
 ayarlarını açmak için ön koşul
 CZ Volba dodatečného zařízení, což je
 předpokladem k spuštění Nastavení
 parametru dodatečného zařízení
 PL Wybór urządzenia dodatkowego, warunek
 otwarcia ustawień parametrów urządzenia
 dodatkowego
 HU Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a
 kiegészítő eszköz paraméter beállításai
 megnyitásához
 SK Výber prídavného zariadenia, predpoklad
 pre otvorenie nastavení parametrov prídavného
 zariadenia
 SL Izbira pomožne naprave, pogoj za odpiranje
 nastavitve parametrov pomožne naprave
 EE Lisaseadme valik, eeldus lisaseadme para-
 meetrite seadmise avamiseks
 LV Papildiekārtas izvēle, nosacījums, lai atvērtu
 papildiekārtas parametru iestatījumus
 LT Papildomo prietaiso parinktis, sąlyga
 papildomo prietaiso parametrų nuostatams
 atidaryti
 BG Отваряне на настройките на параметрите
 на допълнителния уред
 RO Deschiderea setărilor parametrilor pentru
 aparatul suplimentar
 HR Otvaranje parametarskih postavki dodatnog
 uređaja

Technische Daten

DE

	Lötstation WX 1	Lötstation WX 2	Entlötstation WXD 2	Heißluftstation WXA 2
Abmessungen L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Gewicht	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Leistungsaufnahme	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug			
Sicherung	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturbereich	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeughabhängig.			
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)			
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.			
Display	255 x 128 dots / Hintergrundbeleuchtung			
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung, Monitoring und Daten Logging (mittels WX-Monitor Software) ausgerüstet.			
Druckluft	-	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft oder Stickstoff N2	
Druckluftwandler	-	Luftverbrauch 35 l / min max Unterdruck 55 kPa (8 psi)	-	
Druckluftanschluss	-	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	
Luftmenge	-			ca. 0-18 l/ min bei 6 bar

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

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

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

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

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

Warnung!



Stromschlag und Verbrennungsgefahr

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden. Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitshandbuch sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie das Gerät an Dritte stets zusammen mit der Betriebsanleitung weiter.

Dieses Gerät kann von Kindern ab 8 Jahren und darüber, sowie von Personen mit verringerten physischen, sensorischen oder mentalen Fähigkeiten oder Mangel an Erfahrung und Wissen benutzt werden, wenn sie beaufsichtigt oder bezüglich des sicheren Gebrauchs des Gerätes unterwiesen wurden und die daraus resultierenden Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

Reinigung und Benutzer-Wartung dürfen nicht von Kindern ohne Beaufsichtigung durchgeführt werden.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Verwenden Sie die Lötstation / Entlötstation / Heißluftstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.

Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

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

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

Berücksichtigte Richtlinien

Dieses Gerät entspricht den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).



Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Gerät in Betrieb nehmen

Hinweis

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

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

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

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch und liest die im Werkzeug gespeicherten Parameterwerte aus.

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

WXA 2: Stickstoff N2 vermindert die Oxidation und das Flussmittel bleibt länger aktiv. Wir empfehlen Stickstoff N2, der in Stahlflaschen im Handel erhältlich ist. Die Flasche muss mit einem Druckminderer 0-10 bar ausgerüstet sein.

Löten und Entlöten

Hinweis

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

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

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den LötKolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Überlastabschaltung (255 W)

Um die Überlastung einer WX Station zu vermeiden, wird bei einer Werkzeugleistung beider Kanäle von mehr als 255 Watt ein Kanal automatisch deaktiviert (Auto-Off).

Außerdem kommt es zu einer Überlastungsabschaltung wenn folgende Werkzeugkombinationen angeschlossen werden: z. B.

- 2 WXHP 120 Heizplatten

- Eine WXHP 120 Heizplatte und ein EntlötKolben WXDP 120 oder WXDV 120

Parametermenü

Das Parametermenü ist in zwei Bereiche unterteilt:

Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□□□□ Verlassen	

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Max. Heißluftdauer	010 sec
□□□□ Verlassen	

WXA 2 + Heißluftkolben

- Standby Temperatur
- Standby Zeit (Temperaturabschaltung)
- AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)
- Empfindlichkeit
- Max. Heißluftdauer (nur WXA 2 + Heißluftkolben)

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□□□□ Verlassen	

Parameter	WXHAP 200
Offset	000 °C
Tastenverriegelung	Off
Prozessfenster	020 °C
□□□□ Verlassen	

WXA 2 + Heißluftkolben

- Offset (Temperatur-Offset)
- Regelverhalten
- Prozessfenster
- Tastenverriegelung (nur WXA 2 + Heißluftkolben)

Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
□□□□ Verlassen	

- Sprache
- Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)
- Passwort (Verriegelungsfunktion)
- Tastentöne ein/aus

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
Roboterzugang	Off
□□□□ Verlassen	

- LCD-Kontrast
- LCD-Grundhelligkeit
- Bildschirmschoner
- Roboterzugang

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□□□□ Verlassen	

- Vakuum Vorlauf
- Vakuum Nachlauf (nur WXD2)

Auswahl mit der Eingabe-Taste bestätigen. Anzeige wechselt in den Auswahl-/Eingabemodus.

Parametermenü

DE

Standby Temperatur

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Die Lötwerkzeuge haben eine Nutzungserkennung (Sensor) im Griff, welche bei Nichtbenutzung des Lötwerkzeugs den Abkühlvorgang automatisch einleitet.

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Der Standby-Zustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige angezeigt und im Display wird „Standby“ angezeigt.

Drücken der Bedien-Taste beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Option	Beschreibung
OFF	WXHAP Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-99 min	Standby Zeit , individuell einstellbar

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Empfindlichkeit

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Empfindlichkeit	normal
□ □ □ □	Verlassen

Option	Beschreibung
low	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
normal	standard (Werkseinstellung)
high	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung

Max. Heißluftdauer WXHAP Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
Max. Heißluftdauer	010 sec
Verlassen	

Einschaltzeit für Heißluftkolben (WXHAP) begrenzen.
 Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des WXHAP kann in 1er-Schritten von 0 bis 60 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 2 Kanäle gleich. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-60 s	individuell einstellbar

Offset (Temperatur-Offset) Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

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

Regelverhalten Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

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

Option	Beschreibung
standard	angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkseinstellung)
sanft	langsames Aufheizen
aggressiv	schnelles Aufheizen

Tasterverriegelung WXHAP Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXHAP 200
Offset	000 °C
Tasterverriegelung	Off
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

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

Option	Beschreibung
ON	Der WXHAP wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.
OFF	–

Parametermenü

DE

Prozessfenster

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Der im Prozessfenster eingestellte Temperaturbereich bestimmt das Signalverhalten des potentialfreien Schaltausgangs.

Hinweis

Bei Werkzeugen mit LED Ringlicht (z. B. WXDP 120) bestimmt das Prozessfenster das Leuchtverhalten des LED Ringlichts.

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

Sprache

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Passwort (Verriegelungsfunktion)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Sprache	GER
Einheit	°C
Passwort	***
Tastentöne	0n
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

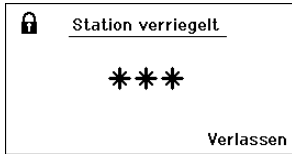
Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.

🔒	PIN eingeben
<h1>001</h1>	
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Verlassen	

Lötstation verriegeln:

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).



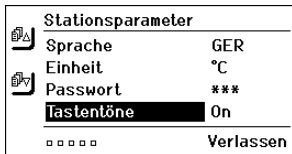
Lötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen. Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort- Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (***)
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

Code vergessen?

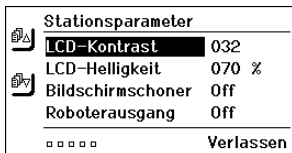
Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service:
technical-service@weller-tools.com

Tastentöne ein/aus ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



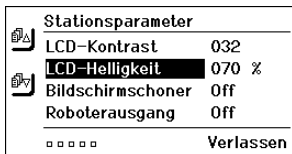
Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

LCD-Kontrast ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



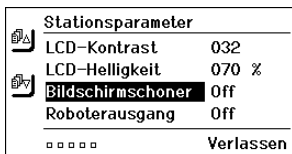
Option	Beschreibung
10	LCD-Kontrast: nieder
60	LCD-Kontrast: hoch

LCD-Grundhelligkeit ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



Option	Beschreibung
10%	LCD-Grundhelligkeit: dunkel
100 %	LCD-Grundhelligkeit: hell

Bildschirmschoner ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter



Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet



Roboter Ausgang

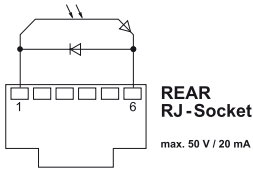
☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
Roboter Ausgang	Off
□ □ □ □ Verlassen	

Der Roboter Ausgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts.
Passwort (Verriegelungsfunktion):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – links – rechts – links & rechts – ZeroSmog – Stop&Go



Hinweis

Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt. nicht bei Zero Smog + Stop&Go

Option	Beschreibung
links	linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
rechts	rechter Werkzeugkanal
links & rechts	beide Werkzeugkanäle
ZeroSmog	Der hintere potentialfreie Schaltausgang wird bei Benutzung eines Tools geschlossen. Über einen optionalen Adapter (WX HUB) können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig. Schaltausgang ist offen bei Standby, Auto Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.
Stop&Go	Die hintere RS 232 Schnittstelle wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter eine KHE/KHP schalten zu können. Bei Benutzung eines Tools wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, Auto-Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.

Vakuum Vorlauf (nur WXD2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (nur WXD2)

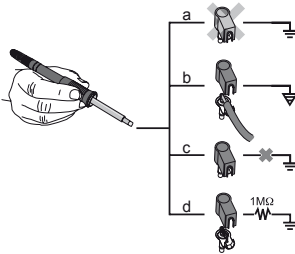
☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Stationsparameter	
Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ Verlassen	

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Potentialausgleich



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

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

Firmware update durchführen

Hinweis

Während das Firmware update läuft, darf die Station nicht ausgeschaltet werden.

1. Lötstation ausschalten.
 2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
 3. Lötstation einschalten.
- Firmware update wird automatisch durchgeführt.

Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen.

Zusatzgeräte anschließen

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite der Lötstation angeschlossen werden.

Die Lötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die Lötstation zeigt die Schnittstelle vorn, oder die Schnittstelle hinten, das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts an.

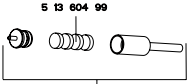
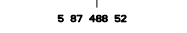
Parameter der Zusatzgeräte einstellen

1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorn/hinten) auswählen. Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste bestätigen

Pflege und Wartung

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.
Nicht verwendete Schnittstellen mit Verschlusskappen verschließen.

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	<ul style="list-style-type: none"> ■ Überlastabschaltung ■ Kanal ausgeschaltet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Es kann nur ein Kolben betrieben werden.
WXD 2: Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen
WXD 2: Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter an der Lötstation voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln <div style="text-align: center;">  <p>5 13 604 99</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>5 87 488 52</p> </div>
WXA 2: keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen ■ Luftschlauch vom Kolben an WXA 2 anschließen oder prüfen
Hintere RS 232: keine Funktion mit Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Roboterausgang auf Stop/Go eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stop & Go Funktion deaktivieren. Oder vordere RS 232 Schnittstelle verwenden.

Garantie

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

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

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

Technische Änderungen vorbehalten!

Bitte informieren Sie sich unter www.weller-tools.com.

Technical Data

	soldering station WX 1	soldering station WX 2	desoldering station WXD 2	Hot air station WXA 2
Dimensions L x W x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Weight	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Power consumption	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool			
Fuse	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent			
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)			
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)			
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit			
Display	255 x 128 dots / Backlighting			
USB port	The control unit has a front-side USB port which you can use for installing firmware updates, configuring, monitoring and data logging (using WX Monitor Software).			
Compressed air	-		Inlet pressure 400 - 600 kPa (58-87 psi); oil-free, dry compressed air	Inlet pressure 400 - 600 kPa (58-87 psi) oil free, dry compressed air or nitrogen (N2)
Compressed air converter	-		Air consumption 35 l / min max vacuum 55 kPa (8 psi)	-
Compressed air connection	-		Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")	Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")
Air flow rate	-			approx. 0-18 l / min at 6 bar

For your safety

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

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

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

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

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

Warning!



Electric shock and risk of burns

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device. Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating.

- Carefully read the attached safety information, the safety information accompanying these operating instructions as well as the operating instructions for your control unit before putting the control unit into operation and observe the safety precautions specified therein.
- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. Always pass on the device to third parties together with these operating instructions.

This appliance can be used by children aged from 8 years and above and persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge if they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance.

Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision.

Specified Conditions Of Use

Use the soldering station / desoldering station / hot air station exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.

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

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

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

Applied directives

This device conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity with Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).

Disposal



Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Starting up the device

Note

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

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

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

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self-test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

WXA 2: Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

Soldering and desoldering

Note

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

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

Handling the soldering tips

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

WX 2, WXD 2, WXA 2: Overload cut-out (255 W)

To avoid overloading a WX station, one channel is automatically deactivated if the power output of both tool channels is greater than 255 watt (Auto-Off).

An overload cut-out will also occur if the following combinations of tools are connected:, e. g.

- 2 WXHP 120 heating plates
- A WXHP 120 heating plate and desoldering iron WXDP 120 or WXDV 120

Parameter menu

The parameter menu is subdivided into two areas:

Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□ Exit	

Parameters	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
On Time	010 sec
□□□□ Exit	

WXA 2 + Hot Air Soldering Tool

- Standby temperature
- Standby time (temperature deactivation)
- AUTO OFF time (automatic switch-off time)
- Sensitivity
- Max. hot air duration (only WXA 2 + Hot Air Soldering Tool)

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□□□□ Exit	

Parameters	WXHAP 200
Offset	000 °C
Switch Mode	Off
Temp. Window	020 °C
□□□□ Exit	

WXA 2 + Hot Air Soldering Tool

- Offset (temperature offset)
- Control response
- Process window
- Button lock (only WXA 2 + Hot Air Soldering Tool)

Station parameters

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□□□□ Exit	

- Language
- Temperature version °C/°F (temperature units)
- Password (lock function)
- Touchtones on/off

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□□□□ Exit	

- LCD contrast
- LCD background brightness
- Screen saver
- Robot output

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□□□□ Exit	

- Vacuum pre-feed
- Vacuum run-on (WXD2 only)

Confirm the selection with the Enter key. The display changes over to Selection/Entry mode.

Parameter menu

Standby temperature Menu access ► Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Note The soldering tools have a usage detector (sensor) in the handle which automatically starts the cooling cycle when the soldering tool is not in use.

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

Standby time (temperature deactivation) Menu access ► Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set standby time has elapsed. Standby mode is indicated as a flashing actual value and the display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	WXHAP standby time is deactivated (factory setting)
1-99 min	standby time, individually adjustable

AUTO OFF time (automatic switch-off time) Menu access ► Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads „OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity Menu access ► Tool parameters

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Option	Description
low	Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement
normal	standard (factory setting)
high	Sensitive - Reacts to light (short) movement

Parameter menu

Max. hot air duration WXHAP

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXHAP 200
Standby Temp.	150	°C
Standby Time	010	min
Auto-Off Time	020	min
On Time	010	sec
□□□□		Exit

Limit the on-time of the hot air tool (WXHAP).

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 60 sec. The set time is then identical for both channels. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

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

Offset (temperature offset)

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around ± 40 °C (± 72 °F).

Control response

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

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

Option	Description
standard	adapted (medium) heating (factory setting)
soft	slow heating
aggressive	rapid heating

Button lock WXHAP

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Switch Mode	Off	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHAP tool.

Option	Description
ON	The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.
OFF	–

Parameter menu

Process window

Menu access ► Tool parameters

Parameters		WXP 120	
	Offset	000 °C	
	Perform. Mode	standard	
	Temp. Window	020 °C	
□□□□			Exit

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

Note

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

Language

Menu access ► Station parameters

Station Parameters		
	Language	ENG
	Unit	°C
	Password	***
	Button Sound	On
□□□□		Exit

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Temperature version °C/°F (temperature units)

Menu access ► Station parameters

Station Parameters		
	Language	ENG
	Unit	°C
	Password	***
	Button Sound	On
□□□□		Exit

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Password (lock function)

Menu access ► Station parameters

Station Parameters		
	Language	ENG
	Unit	°C
	Password	***
	Button Sound	On
□□□□		Exit

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Note

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

	Enter PIN
001	
Exit	

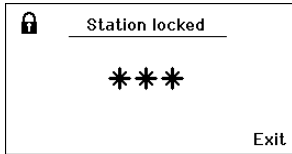
Lock the soldering station:

Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

Parameter menu

EN



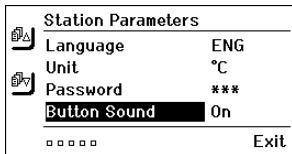
Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-character locking code using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the code with the Enter key.

Forgotten code?

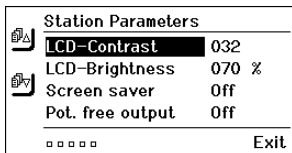
Please contact Customer Service:
technical-service@weller-tools.com

Touchtones on/off Menu access ► Station parameters



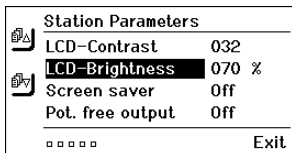
Option	Description
ON	ON
OFF	OFF

LCD contrast Menu access ► Station parameters



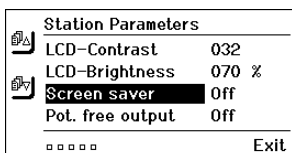
Option	Description
10	LCD contrast: Low
60	LCD contrast: High

LCD background brightness Menu access ► Station parameters



Option	Description
10%	LCD background brightness: Dark
100 %	LCD background brightness: Light

Screen saver Menu access ► Station parameters



Option	Description
ON	ON
OFF	OFF



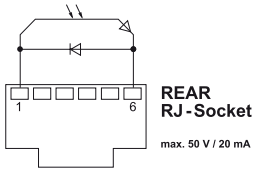
Screen saver

Parameter menu

Robot output

Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	0ff
Pol. free output	0ff
□ □ □ □ □	Exit



Note

If the robot is at working temperature, the display will show - ok -. Not available with Zero Smog + Stop&Go

The robot output is on the back of the device.

Password (lock function):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – left – right – left & right – ZeroSmog – Stop&Go

Option	Description
left	left tool channel (factory setting)
right	right tool channel
left & right	both tool channels
ZeroSmog	The rear floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port continues to be functional. Switching output is open in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.
Stop&Go	The rear RS232 port is used to drive an optotransmitter so that a KHE/KHP can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is off in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.

Vacuum pre-feed (WXD2 only)

Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

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

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (WXD2 only)

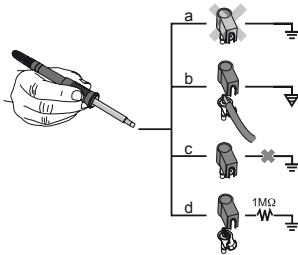
Menu access ► Station parameters

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

Equipotential bonding



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

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

Carrying out a firmware update

Note

The station must not be switched off while the firmware update is running.

1. Switch off the Soldering Station.
2. Insert the memory stick into the USB port.
3. Switch on the Soldering Station.

The firmware update is performed automatically.

If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Connecting auxiliary devices

Please observe the overview diagrams.

Connecting auxiliary devices

Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel and/or to the port on the back of the Soldering Station.

The Soldering Station detects automatically which auxiliary device is connected. The Soldering Station shows the symbol or name of the connected auxiliary device on the front port or rear port.

Setting the parameters of auxiliary devices

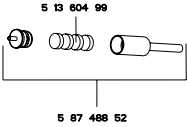
1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back). The variable parameters (e.g. speed) are displayed.
2. Set the required value using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the value with the Enter key

Care and maintenance

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

Seal ports which are not in use with covering caps.

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
OFF Channel cannot be switched on	<ul style="list-style-type: none"> ■ Overload cut-out ■ Channel switched off 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Only one soldering iron can be operated.
WXD 2: No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool ■ Connect compressed air to compressed air connection or check
WXD 2: Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter on soldering station full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station 
WXA 2: Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect compressed air to compressed air hose or check ■ Connect air hose of tool to WXA 2 or check
Hintere RS 232: Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robot output set to Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> Deactivate Stop & Go function. Or use front RS 232 port.

Warranty

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

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

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

Subject to technical alterations and amendments.

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

Datos Técnicos

	Estaciones de soldar WX 1	Estaciones de soldar WX 2	desoldar WXD 2	Estación de aire caliente WXA 2
Dimensiones L x An x Al	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso aproximadamente	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potencia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar			
Protección	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Rango de temperatura	Grados centígrados: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.			
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F)			
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)			
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.			
Pantalla	255 x 128 dots / Iluminación del fondo			
Interfaz USB	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización, monitorización y el registro de datos (a través del software del monitor WX).			
Aire comprimido	-	-	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) aire comprimido o nitrógeno N2 seco, libre de aceite
Convertidor de aire	-	-	Consumo de aire 35 l / min. Depresión máx. 55 kPA (8 psi)	-
Toma de aire comprimido	-	-	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")
Caudal de aire	-	-	-	aprox. 0-18 l / min a 6 bar

Por su propia seguridad

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

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

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

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

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

¡Advertencia!



Peligro de descarga eléctrica y de sufrir quemaduras

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas. Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador.

- Leer atentamente las advertencias de seguridad adjuntas, las advertencias de seguridad del presente manual de uso y las instrucciones de su unidad de control antes de la puesta en funcionamiento de la misma y seguir las medidas de precaución indicadas.
- Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas. No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso. Entregar el aparato a terceras personas siempre acompañado del presente manual de uso.

Este aparato puede ser utilizado por niños a partir de 8 años y por personas que presenten limitaciones de las facultades físicas, sensoriales o psíquicas o que carezcan de la experiencia y el conocimiento necesarios, siempre que sean supervisados por otra persona o que se les haya enseñado a utilizar la herramienta de forma segura y hayan comprendido los peligros que supone. Los niños no deben jugar con el aparato.

Las tareas de limpieza y mantenimiento que correspondan al usuario no deben ser realizadas por niños sin supervisión.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Utilice la estación de soldar / desoldar / de aire caliente únicamente para el uso especificado en el manual de instrucciones, es decir, para soldar y desoldar, siguiendo siempre las indicaciones del presente documento.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

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

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

Directivas aplicables

Este equipo cumple los requisitos de la Declaración de conformidad CE con las Directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

Eliminación de residuos

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.



Puesta en servicio del aparato

Nota

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

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

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

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Una vez conectado el aparato el microprocesador realiza un auto-test y lee los parámetros guardados en la herramienta.

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

WXA 2: Nitrógeno N2 impide la oxidación y el fundente permanece activo durante más tiempo. Recomendamos el nitrógeno N2 suministrado en botellas de acero que puede adquirirse en los establecimientos del ramo. La botella debe estar equipada con una válvula reductora de la presión para la gama 0 - 10 bares.

Soldar y desoldar

Nota

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

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

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.
Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.
- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desconexión por sobrecarga (255 W)

Para impedir la sobrecarga de la estación WX se desactiva automáticamente (Auto-Off) uno de los canales si se supera una potencia máxima de 255 Watos en ambos canales juntos.

Además si se combinan las siguientes herramientas se produce una desconexión automática para impedir una sobrecarga:., Por ej.

- 2 placas calefactoras WXHP 120

- Una placa calefactora WXHP 120 y un desoldador WXDP 120 o WXDV 120

Menú de parámetros

El menú de parámetros está dividido en dos:

Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

Parámetros	WXHAP 200
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Tiempo encendido	010 sec
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

WXA 2 + Soldador de aire caliente

- Temperatura standby
- Tiempo standby (desconexión de la temperatura)
- Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática)
- Sensibilidad
- Duración máx. del aire caliente (Solo WXA 2 + Soldador de aire caliente)

Parámetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

Parámetros	WXHAP 200
Offset	000 °C
Modo cambio WXHP	Off
Rango temperatura	020 °C
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

WXA 2 + Soldador de aire caliente

- Offset (offset de temperatura)
- Comportamiento térmico
- Rango de proceso
- Bloqueo de las teclas (Solo WXA 2 + Soldador de aire caliente)

Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	On
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

- Idioma
- Unidad de medición de la temperatura °C/°F
- Contraseña (función de bloqueo)
- Activación/desactivación de tonos del teclado

Parámetros estación	
Contraste LCD	032
Brillo LCD	070 %
Salvapantalla	Off
Potencial de prod.	Off
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

- Contraste LCD
- Brillo LCD
- Salvapantalla
- Salida para robot

Parámetros estación	
Retraso activ.vació	000 sec
Retraso apag.vació	000 sec
<div style="text-align: right;"> □ □ □ □ Salir </div>	

- Vacío conexión retardada
- Vacío desconexión retardada (Solo WXD2)

Confirmar el punto seleccionado pulsando la tecla Enter. La pantalla pasará al Modo de Selección/Entrada.

Menú de parámetros

Temperatura standby

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □ Salir	

Nota Los soldadores disponen de un detector de uso (sensor) en el mango que en caso de inactividad se encarga de iniciar automáticamente la operación de enfriamiento.

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby.

Tiempo standby (desconexión de la temperatura)

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □ Salir	

Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo standby ajustado. El estado standby se indica con un valor real intermitente y en la pantalla aparece „Standby“.

Al pulsar la tecla de mando finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detecta el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Opcional	Descripción
OFF	WXHAP el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-99 min	tiempo standby, ajustable individualmente

Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática)

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □ Salir	

Si no se utiliza el soldador, una vez transcurrido el tiempo AUTO-OFF se desconecta la resistencia del soldador.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

Sensibilidad


Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Sensibilidad	normal
□ □ □ □ Salir	

Opcional	Descripción
low	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
normal	standard (configuración de fábrica)
high	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)

Menú de parámetros

Duración máx. del aire caliente WXHAP Apertura de menús ► Parámetros Herramienta


Parámetros WXHAP 200 	
Temp. standby	150 °C
Tiempo standby	010 min
Tiempo Auto-Off	020 min
Tiempo encendido	010 sec
□ □ □ □	Salir

Limitar el tiempo de conexión del soldador de aire caliente (WXHAP).

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de WXHAP se puede limitar en pasos de 0 a 60 segundos. El tiempo ajustado será el mismo para los 2 canales. La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.


Opcional	Descripción
OFF	duración sin definir (configuración de fábrica)
1-60 s	ajuste individual

Offset (offset de temperatura) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXP 120 	
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente ± 40 °C (± 72 °F).


Comportamiento térmico Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXP 120 	
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

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

Opcional	Descripción
standard	calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
suave	calentamiento lento
rápido	calentamiento rápido

Bloqueo de las teclas WXHAP Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros WXHAP 200 	
Offset	000 °C
Modo cambio WXHP	Off
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

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

Opcional	Descripción
ON	El soldador WXHAP se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.
OFF	–

Menú de parámetros

Rango de proceso

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Parámetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo de control	Estándar
Rango temperatura	020 °C
□ □ □ □	Salir

El margen de temperatura ajustado en el rango de proceso determina el comportamiento de las señales de la salida de conexión sin potencial.

Nota

En soldadores con iluminación LED (p. ej. WXDP 120) el margen de proceso determina el comportamiento de la iluminación LED.

Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.

La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

Idioma

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Unidad de medición de la temperatura °C/°F

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

Option	Beschreibung
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit

Contraseña (función de bloqueo)

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Idioma	ESP
Unidad	°C
Contraseña	***
Sonido teclas	0n
□ □ □ □	Salir

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Nota

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

Insertar PIN
001
Salir

Bloqueo de la estación de soldar:

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio.

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).

Menú de parámetros



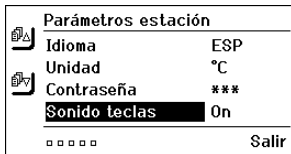
Desbloqueo de la estación de soldar

1. Acceder al menú de parámetros. Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (***)
2. Introducir el código de bloqueo mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el código con la tecla Enter.

¿Ha olvidado el código?

technical-service@weller-tools.com

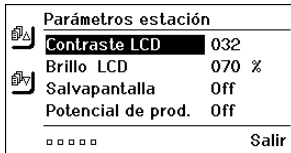
Activación/desactivación de tonos del teclado Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

Contraste LCD

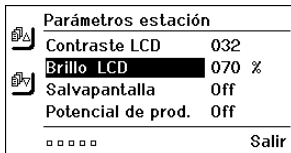
 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
10	Contraste LCD: Bajo
60	Contraste LCD: Alto

Brillo LCD

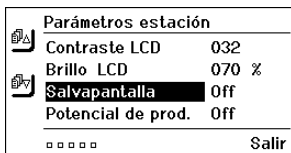
 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
10%	Brillo LCD: Oscuro
100 %	Brillo LCD: Claro

Salvapantalla

 Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación



Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

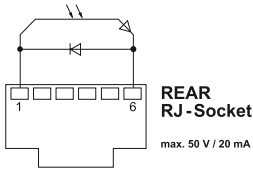


Menú de parámetros

Salida para robot

Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Contraste LCD	032
Brillo LCD	070 %
Salvapantalla	0ff
Potencial de prod.	0ff
□ □ □ □	Salir



Nota

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok –. No con «Zero Smog + Stop&Go»

La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato. Contraseña (función de bloqueo):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – izquierdo – derecho – izquierdo & derecho – ZeroSmog – Stop&Go

Opcional	Descripción
izquierdo	canal izquierdo (configuración de fábrica)
derecho	canal derecho
izquierdo & derecho	ambos canales
ZeroSmog	La salida trasera sin potencial se cierra si se usa una herramienta. Es posible conectar determinados equipos de extracción de gases tipo Zero Smog mediante un adaptador opcional (WX HUB). La interfaz trasera RS 232 permanece operativa. La conexión de salida está abierta en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.
Stop&Go	La interfaz trasera RS232 se utiliza para controlar un optoadaptador opcional, para poder controlar una KHE/KHP mediante un conductor de luz. Si se usa la herramienta se activa la salida. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial. La salida está desconectada en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.

Vacío conexión retardada (Solo WXD2)

Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Retraso activ.vacío	000 sec
Retraso apag.vacío	000 sec
□ □ □ □	Salir

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

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: la función“Vacío conexión retardada” está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“Vacío conexión

Vacío desconexión retardada (Solo WXD2)

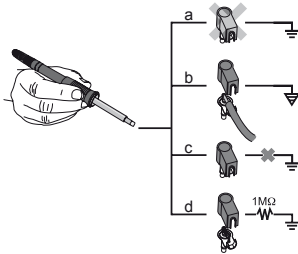
Apertura de menús ▶ Parámetros de la estación

Parámetros estación	
Retraso activ.vacío	000 sec
Retraso apag.vacío	000 sec
□ □ □ □	Salir

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

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: a función“Vacío desconexión retardada” está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“vacío desconexión

Equipotencial



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

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

Actualización de firmware

Nota

Mientras se actualiza el firmware no está permitido desconectar la estación.

1. Desconectar la estación de soldar.
 2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.
 3. Conectar la estación de soldar.
- El firmware se actualiza automáticamente.

Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato.

Conexión de equipos adicionales

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera y/o en la interfaz de la parte trasera de la estación de soldar.

La estación de soldar detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación de soldar muestra en la parte izquierda (interfaz delantera) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado.

Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

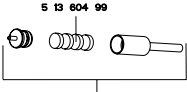
1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás). El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter.

Cuidado y mantenimiento

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

Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
OFF No se puede conectar el canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desconexión por sobrecarga ■ Canal desconectado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Únicamente se puede usar un soldador.
WXD 2: No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza ■ Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada
WXD 2: No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ El filtro principal de la estación de soldar está lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar 
WXA 2: no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manguera de aire no conectada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el aire comprimido en la toma y comprobarlo ■ Conectar la manguera de aire del soldador en WXA 2 y verificar su funcionamiento
Hintere RS 232: no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ La salida del robot está en la posición Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desactivar la función Stop & Go. O bien utilizar el puerto RS 232.

Garantía

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

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

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

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

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

Caractéristiques Techniques

	Stations de soudage WX 1	Stations de soudage WX 2	dessoudage WXD 2	Station à air chaud WXA 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Poids Env.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage			
Protection	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil			
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)			
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)			
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.			
Panneau de commande	255 x 128 dots / Rétroéclairage			
Interface USB	Le bloc de contrôle WX est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage, la surveillance et l'enregistrement de données (au moyen du logiciel WX-Monitor).			
Air comprimé	-		Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile	Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) exempt d'huile, air comprimé sec ou azote N2
Transformateur d'air comprimé	-		Consommation d'air 35 l / min dépression max 55 kPA (8 psi)	-
	-		Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")
Débit d'air	-			env. 0-18 l/ min pour 6 bars

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

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

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

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

Avertissement Décharge électrique et risque de brûlure

!



Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil. Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues. Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice. Toujours remettre l'appareil à un tiers accompagné du manuel d'utilisation.

L'appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et / ou de connaissances s'ils sont sous surveillance ou ont été informés de la manipulation sûre de l'appareil et ont compris les dangers qui en résultent. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.

Le nettoyage et la maintenance ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Utilisez la station de soudage / station de dessoudage / station à air chaud uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.

L'utilisation conforme inclut également le respect

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

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

Directives prises en compte

Cet appareil est conforme aux indications de la déclaration de conformité CE avec les directives 2004/108/CEE, 2006/95/CEE et 2011/65/EU (RoHS).

Elimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.



Mise en service de l'appareil

Remarque

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

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

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

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

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

WXA 2: L'azote N2 réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N2 vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

Soudage et dessoudage

Remarque

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

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

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.
- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Coupure de surcharge (255 W)

Afin d'éviter toute surcharge d'une station WX, un canal est automatiquement désactivé (Auto-Off) lorsque les deux canaux sont utilisés à plus de 255 W.

En outre, un dispositif de désactivation en cas de surcharge est activé lorsque les outils suivants sont raccordés :, par ex.

- 2 plaques chauffantes WXHP 120

- une plaque chauffante WXHP 120 et un fer à dessouder WXDP 120 ou WXDV 120

Menu Paramètres

Le menu Paramètres est scindé en deux zones:

Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □ Annuler	

Paramètres	WXHAP 200
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Temps. Air-Off	010 sec.
□ □ □ □ Annuler	

WXA 2 + Fer à air chaud

- Température en mode veille
- Durée de mise en veille (désactivation de la température)
- Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)
- Sensibilité
- Durée max. d'air chaud (uniquement WXA 2 + Fer à air chaud)

Paramètres	WXP 120
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

Paramètres	WXHAP 200
Offset	000 °C
Changer Mode	Off
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

WXA 2 + Fer à air chaud

- Décalage (décalage de température)
- Comportement de la régulation
- Fenêtre de processus
- Verrouillage des touches (uniquement WXA 2 + Fer à air chaud)

Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	0n
□ □ □ □ Annuler	

- Langue
- Version de température °C / °F (unités de température)
- Mot de passe (fonction de verrouillage)
- Activation / désactivation du son de touche

Paramètres Station	
Contraste LCD	032
Luminosité LCD	070 %
Econom. d'écran	Off
Sortie flottante	Off
□ □ □ □ Annuler	

- Contraste LCD
- Luminosité de base LCD
- Economiseur d'écran
- Sortie robot


Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	

- Pré-activation du vide
- Post-activation du vide (uniquement WXD2)

Confirmer la sélection à l'aide de la touche Entrée. L'affichage passe au mode de sélection / d'entrée.

Température en mode veille

 Appel du menu ► Paramètres de réglage


Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

Durée de mise en veille (désactivation de la température)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler


En cas d'inutilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée de mise en veille réglée. L'état de veille est affiché par un affichage clignotant de la valeur réelle et par „Veille“ dans l'afficheur.

Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	WXHAP la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-99 min	durée de mise en veille, réglable individuellement

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler


En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120 
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Sensibilité	normale
□ □ □ □	Annuler

Option	Description
low	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
normal	standard (réglage usine)
high	sensible - réagit à un mouvement léger (court)

Durée max. d'air chaud WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXHAP 200	
Temp. Stand-by	150 °C
Temps. Stand-by	010 min.
Temps. Auto-Off	020 min.
Temps. Air-Off	010 sec.
□ □ □ □ Annuler	

Limitation du temps d'activation pour le fer à air chaud (WXHAP).

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 2 canaux. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	aucune durée définie (réglage usine)
1-60 s	réglable individuellement

Décalage (décalage de température)

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXP 120	
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Comportement de la régulation

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXP 120	
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

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

Option	Description
standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
doux	échauffement lent
agressif	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres WXHAP 200	
Offset	000 °C
Changer Mode	Off
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □ Annuler	

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

Option	Description
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver.
OFF	–

Menu Paramètres

Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Paramètres	WXP 120
Offset	000 °C
Mode Perform.	standard
Fenêtre de Temp.	020 °C
□ □ □ □	Annuler

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

FR

Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Version de température °C / °F (unités de température)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Langue	FRA
Unité	°C
Mot de passe	***
Son touches	On
□ □ □ □	Annuler

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

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

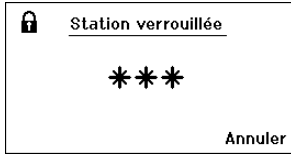
Entrer PIN
001
Annuler

Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Menu Paramètres



Déverrouiller la station de soudage

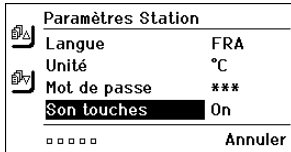
1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***).
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

technical-service@weller-tools.com

Activation / désactivation du son de touche

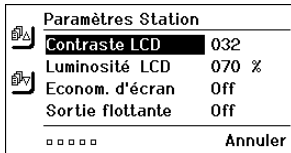
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

Contraste LCD

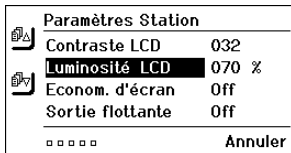
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
10	Contraste LCD: faible
60	Contraste LCD: élevé

Luminosité de base LCD

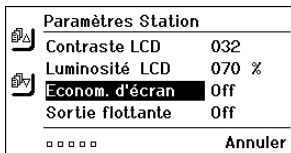
Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
10%	Luminosité de base LCD: sombre
100 %	Luminosité de base LCD: clair

Economiseur d'écran

Appel du menu ► Paramètres de station



Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

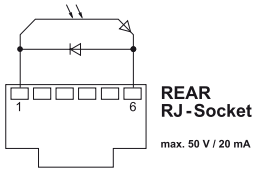


Economiseur d'écran

Sortie robot

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Contraste LCD	032
Luminosité LCD	070 %
Econom. d'écran	Off
Sortie flottante	Off
□ □ □ □ Annuler	



Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage. Pas pour Zero Smog + Stop&Go

La sortie robot se trouve à l'arrière de l'appareil.

Mot de passe (fonction de verrouillage):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – gauche – droite – gauche & droite – ZeroSmog – Stop&Go

Option	Description
gauche	canal d'outil côté gauche (réglage usine)
droite	canal d'outil côté droit
gauche & droite	les deux canaux d'outil
ZeroSmog	La sortie de commutation arrière sans potentiel est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.
Stop&Go	L'interface arrière RS 232 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer un KHE/ KHP via un guide d'onde. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.

Pré-activation du vide (uniquement WXD2)

Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	

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

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide (uniquement WXD2)

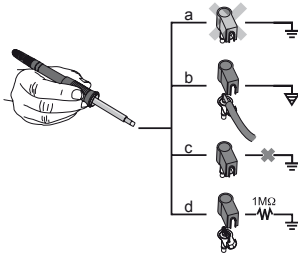
Appel du menu ► Paramètres de station

Paramètres Station	
Temps. Vac-On	000 sec.
Temps. Vac-Off	000 sec.
□ □ □ □ Annuler	

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

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Compensation de potentiel



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

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

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station de soudage hors tension.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station de soudage en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

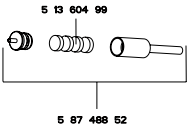
Réglage des paramètres des appareils auxiliaires

1. Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière). Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
2. Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
3. Confirmer la valeur avec la touche Entrée.

Entretien et maintenance

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié. Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccord
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
OFF Le canal ne peut pas être activé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupure de surcharge ■ Canal désactivé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Un seul fer à souder peut être utilisé.
WXD 2: Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccord ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccord 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage ■ Raccorder l'air comprimé au raccord d'air comprimé ou vérifier
WXD 2: Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal de la station de soudage plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage 
WXA 2: pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccord 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder ou contrôler l'air comprimé au raccord d'air comprimé ■ Raccorder ou contrôler le flexible à air du fer WXA 2
Hintere RS 232: aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sortie robot réglée sur Stop & Go 	Désactiver la fonction Stop & Go. Ou utiliser l'interface avant RS 232.

Garantie

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

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

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

Sous réserve de modifications techniques !

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

Dati Tecnici

	Stazione di saldatura WX 1	Stazione di saldatura WX 2	stazione di dissaldatura WXD 2	Stazione aria calda WXA 2
Dimensioni L x P x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Potenza assorbita	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura			
Protezione	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Range di temperatura	Centigradi: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all'utensile.			
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)			
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)			
Compensazione di potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.			
Display	255 x 128 dots / Retroilluminazione			
Interfaccia USB	Il dispositivo di controllo è dotato di interfaccia USB frontale per aggiornamento firmware, parametrizzazione, monitoraggio e Data Logging (per mezzo di software con monitor WX).			
Aria compressa	-		Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta e priva di olio	Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta esente da olio, oppure azoto N2
Convertitore di aria	-		Fabbisogno di aria 35 l / min Depressione max. 55 kPA (8 psi)	-
Collegamento aria	-		Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")	Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Portata d'aria	-			ca. 0-18 l/min a 6 bar

Per la sicurezza dell'utente

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

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

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

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

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

Avviso!



Pericolo di folgorazione e di ustioni

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l'apparecchio. Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.

L'apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Se l'apparecchio viene ceduto a terzi, consegnare sempre insieme allo stesso le relative istruzioni per l'uso.

L'apparecchio pu essere utilizzato da bambini di età pari o superiore a 8 anni e da persone con ridotte facoltà fisiche, sensoriali o mentali nonché da persone prive di sufficiente esperienza e/o conoscenza dello stesso se sorvegliate o istruite in merito all'utilizzo sicuro dell'apparecchio e consapevoli degli eventuali rischi derivanti da un utilizzo improprio. I bambini non devono giocare con l'apparecchio.

Le operazioni di pulizia e di manutenzione non devono essere effettuate dai bambini senza la supervisione di un adulto.

Utilizzo Conforme

Utilizzate le stazioni saldanti/ dissaldanti, stazioni aria calda esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.

L'utilizzo conforme esclude altresì che:

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

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

Direttive considerate

Il presente apparecchio è conforme alle indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE, secondo le direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

Smaltimento



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiagate in modo eco-compatibile.

Messa in funzione dell'apparecchio

Avvertenza

Attenersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.

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

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

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All'accensione dell'apparecchio il microprocessore esegue un'autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell'utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell'utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell'utensile di saldatura).

WXA 2: Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccomandiamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

Saldare e dissaldare

Avvertenza

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

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

Trattamento delle punte saldanti

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

WX 2, WXD 2, WXA 2: Disinserzione per sovraccarico (255 W)

Per evitare il sovraccarico di una stazione di saldatura WX, in presenza di una portata di entrambi i canali maggiore a 255 Watt, un canale è automaticamente disattivato (Auto-Off).

Inoltre si può verificare uno spegnimento da sovraccarico nel momento in cui i seguenti strumenti sono collegati contemporaneamente: Per es.

- 2 piastre riscaldanti WXHP 120

- Una piastra riscaldante WXHP 120 e un pistone dissaldante WXDP 120 o WXDV 120

Menu Parametri

Il menu Parametri è suddiviso in due campi:

Parametri utensile

Parametri WXP 120	
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□□□□	Esci

Parametri WXHAP 200	
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Tempo attivazione	010 sec
□□□□	Esci

WXA 2 + Stilo ad aria calda

- Temperatura di stand by
- Tempo di stand by (disattivazione temperatura)
- Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico)
- Sensibilità
- Durata max. aria calda (solo WXA 2 + Stilo ad aria calda)

Parametri WXP 120	
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

Parametri WXHAP 200	
Offset	000 °C
Modo commutazione	Off
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

WXA 2 + Stilo ad aria calda

- Offset (offset di temperatura)
- Comportamento di regolazione
- Finestra di processo
- Blocco tasti (solo WXA 2 + Stilo ad aria calda)

Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	On
□□□□	Esci

- Lingua
- Visualizzazione temperatura °C/°F (unità di temperatura)
- Password (funzione di blocco)
- Suoni tasti On/Off

Parametri Stazione	
Contrasto LCD	032
Luminosità LCD	070 %
Screen saver	Off
Uscita pot. libero	Off
□□□□	Esci

- Contrasto LCD
- Luminosità sfondo LCD
- Salvascermo
- Uscita robot


Parametri Stazione	
Ritardo att. vuoto	000 sec
Ritardo disat. vuoto	000 sec
□□□□	Esci

- Principale vuoto
- Finale vuoto (solo WXD2)

Confermare la selezione con il tasto di immissione. La visualizzazione passerà alla modalità di selezione/immissione.

Temperatura di stand by

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell'impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato.

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di stand by.

Tempo di stand by (disattivazione temperatura) Richiamo del menu ► Parametri utensile


Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di stand by. Lo stato di stand viene segnalato con il lampeggiare dell'indicazione del valore reale e sul display viene visualizzato „Stand by“.

Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell'utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l'utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	WXHAP tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-99 min	tempo di stand by, impostabile individualmente

Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico) Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci


In caso di non utilizzo dell'utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF, il riscaldamento dell'utensile viene disattivato.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

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

Sensibilità


 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120 
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
Sensibilità	normale
□ □ □ □	Esci

Opzione	Descrizione
low	insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
normal	standard (impostazione di fabbrica)
high	sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)

Menu Parametri

Durata max. aria calda WXHAP


 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXHAP 200
Temp. di standby	150 °C
Ritardo di standby	010 min
Tempo di Auto-Off	020 min
tempo attivazione	010 sec
□ □ □ □	Esci

Impostare il tempo di attivazione per i pistoni aria calda (WXHAP). Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione WXHAP prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 60. Il tempo impostato è quindi lo stesso per due diversi canali. L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda l'interruttore opzionale a pedale.

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


Offset (offset di temperatura)

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□ □ □ □	Esci

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

Comportamento di regolazione

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□ □ □ □	Esci

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

Opzione	Descrizione
standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
graduale	riscaldamento lento
aggressivo	riscaldamento rapido

Blocco tasti WXHAP

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXHAP 200
Offset	000 °C
Modo commutazione	Off
Finestra di temp.	020 °C
□ □ □ □	Esci

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

Opzione	Descrizione
ON	La stazione WXHAP si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.
OFF	–

Menu Parametri

Finestra di processo

Richiamo del menu ► Parametri utensile

Parametri	WXP 120
Offset	000 °C
Modo prestazione	standard
Finestra di temp.	020 °C
□□□□	Esci

Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale.

Avvertenza

Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

Lingua

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Visualizzazione temperatura °C/°F (unità di temperatura)

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

Option	Beschreibung
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit

Password (funzione di blocco)

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
Lingua	ITA
Unità	°C
Password	***
Suono tasti	0n
□□□□	Esci

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

Avvertenza

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

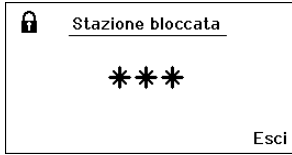
Inserire PIN	
001	
Esci	

Blocco della stazione di saldatura:

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il pulsante con rotella.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

Menu Parametri



Sblocco della stazione di saldatura

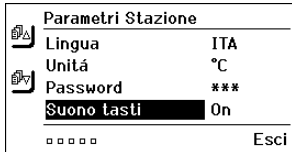
1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (***).
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Dimenticato il codice?

technical-service@weller-tools.com

Suoni tasti On/Off

Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento

Contrasto LCD

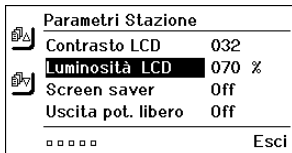
Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
10	Contrasto LCD: bassa
60	Contrasto LCD: elevata

Luminosità sfondo LCD

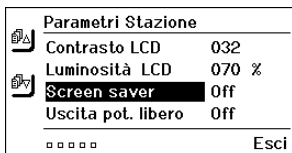
Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
10%	Luminosità sfondo LCD: scuro
100 %	Luminosità sfondo LCD: chiaro

Salvaschermo

Richiamo del menu ► Parametri stazione



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento



Uscita robot

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
 Contrasto LCD	032
 Luminosità LCD	070 %
Screen saver	Off
Uscita pot. libero	Off
□ □ □ □ □ Esci	

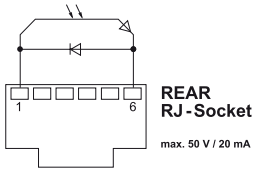
L'uscita robot si trova sul retro dell'apparecchio.

Password (funzione di blocco):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – lato sinistro – lato destro – lato sinistro & lato destro – ZeroSmog – Stop&Go

Opzione	Descrizione
lato sinistro	canale utensile sinistro (impostazione di fabbrica)
lato destro	canale utensile destro
lato sinistro & lato destro	entrambi i canali utensile
ZeroSmog	L'uscita di commutazione posteriore, libera da potenziale, viene chiusa qualora si utilizzi un utensile. Un apposito adattatore opzionale (WX HUB) consente di collegare alcuni sistemi Zero Smog. L'interfaccia RS 232 posteriore resterà in funzione. L'uscita di commutazione è aperta negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.
Stop&Go	L'interfaccia RS 232 posteriore viene utilizzata per l'azionamento di un optoadattatore opzionale, per poter comandare un KHE/KHP mediante un fotoconduttore. Qualora si utilizzi un utensile, l'uscita viene attivata. Inoltre, viene chiusa l'uscita di commutazione libera da potenziale. L'uscita è inattiva negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.




Avvertenza

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato – ok –. non con Zero Smog + Stop&Go

Principale vuoto (solo WXD2)

 Richiamo del menu ► Parametri stazione


Parametri Stazione	
 Ritardo att. vuoto	000 sec
Ritardo disat. vuoto	000 sec
□ □ □ □ □ Esci	

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

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto (solo WXD2)

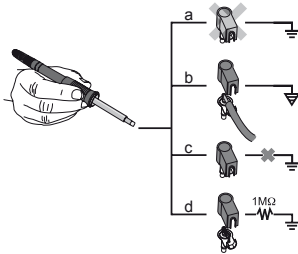
 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Parametri Stazione	
 Ritardo att. vuoto	000 sec
Ritardo disat. vuoto	000 sec
□ □ □ □ □ Esci	

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

Compensazione di potenziale



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

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

Effettuazione dell'aggiornamento firmware

Avvertenza

Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.

1. Spegnerne la stazione di saldatura.
 2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
 3. Accendere la stazione di saldatura.
- L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente.

Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Attenersi alle illustrazioni panoramiche.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Gli apparecchi ausiliari possono essere collegati all'interfaccia sul lato anteriore e/o a quella sul retro della stazione di saldatura.

La stazione di saldatura riconosce automaticamente l'apparecchio ausiliario collegato. La stazione di saldatura indicherà, sul lato sinistro (interfaccia anteriore) o destro (interfaccia posteriore), il simbolo oppure il nome dell'apparecchio ausiliario collegato.

Impostazione dei parametri degli apparecchi ausiliari

1. Selezionare un apparecchio ausiliario tramite l'apposito tasto (anteriore/posteriore). Il parametro impostabile verrà visualizzato sul display (ad es. Velocità).
2. Impostare il valore desiderato tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il valore con il tasto di immissione.

Cura e manutenzione

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo. Chiudere le interfacce inutilizzate con calotte.

Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ■ Verificare l'utensile collegato
Nessuna funzione di display (Display Off)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Assenza della tensione di rete 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inserire l'interruttore di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell'apparecchio
OFF Il canale non può essere attivato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disinserizione per sovraccarico ■ Canale disattivato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ È possibile utilizzare un solo saldatore.
WXD 2: Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia ■ Allacciare l'aria compressa al collegamento aria compressa, oppure controllare
WXD 2: Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ■ Filtro principale della stazione di saldatura pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ■ Sostituire l'insero filtro principale della stazione di saldatura <div style="text-align: center;"> <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 62</p> </div>
WXA 2: Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo aria non collegato ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Collegare aria compressa al terminale o controllarlo ■ Collegare il tubo aria pistoni alla stazione WXA 2 o controllarlo
Hintere RS 232: Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uscita robot impostata su Stop&Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disattivare la funzione Stop & Go. Oppure, utilizzare l'interfaccia RS 232 sul lato frontale.

Garanzia

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

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

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

Con riserva di modifiche tecniche.

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

Características Técnicas

	Estações de solda WX 1	Estações de solda WX 2	estação de dessoldagem WXD 2	Estação de ar quente WXA 2
Dimensões C x L x A	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potência	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda			
Fusível	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Gama de temperaturas	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.			
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F)			
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)			
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.			
Visor	255 x 128 dots / Iluminação de fundo			
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB na parte dianteira para actualização de Firmware, parametrização, monitoração e registo de dados (através do software WX-Monitor).			
Ar comprimido	-		Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) ar comprimido isento de óleo, seco	Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) Ar comprimido seco, isento de óleo ou nitrogénio N2
Conversor de ar comprimido	-		Consumo de ar 35 l / min Vácuo parcial máx. 55 kPA (8 psi)	-
Ligação de ar comprimido	-		Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")	Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")
Quantidade de ar	-			cerca de 0-18 l / min aos 6 bar

Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

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

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

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

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

Aviso!



Choque eléctrico e perigo de queimaduras

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado. Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.

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

Este aparelho não pode ser utilizado por crianças a partir dos 8 anos e pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas ou que não disponham de experiência suficiente, excepto sob vigilância ou sob instruções específicas de utilização segura do aparelho, e desde que entendam os perigos resultantes da mesma. Não deixe que crianças brinquem com o aparelho.

Não permita a limpeza e manutenção do aparelho pelo utilizador a crianças sem Vigilância.

Utilização Autorizada

Utilize a estação de soldagem / estação de dessoldagem / estação de ar quente exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldagem e dessoldagem, sob as condições aqui indicadas.

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

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

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

Directivas aplicadas

Este aparelho corresponde aos dados da declaração de conformidade CE, estando de acordo com as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

Eliminação



Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

Colocação do aparelho em serviço

Nota

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

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

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

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

Após ligar o aparelho, o microprocessador realiza um autoteste e lê os valores de parâmetro memorizados na ferramenta.

A temperatura nominal e as temperaturas fixas encontram-se memorizadas na ferramenta. O valor real da temperatura sobe até à temperatura nominal (= ferramenta de soldar é aquecida).

WXA 2: O azoto N2 reduz a oxidação e o fundente permanece mais tempo activo. Recomendamos o azoto N2 que se encontra à venda em garrafas de aço. A garrafa tem de estar equipada com um redutor de pressão de 0-10 bar.

Soldar e dessoldar

Nota

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

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

Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
- Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenho o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Seleccione para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível
Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.
- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desligamento por sobrecarga (255 W)

Para evitar a sobrecarga de uma estação WX, é desactivado um canal (Auto-Off) em caso de uma potência da ferramenta de ambos os canais de mais de 255 watts.

Além disso, dá-se um desligamento por sobrecarga quando as seguintes combinações de ferramenta são conectadas:, Por ex.

- 2 placas térmicas WXHP 120

- Uma placa térmica WXHP 120 e um ferro de dessoldagem WXDP 120 ou WXDV 120

Menu de parâmetros

O menu de parâmetros está subdividido em duas áreas:

Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□□□□ Fechar	

Parâmetros	WXHAP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
On Tempo	010 sec
□□□□ Fechar	

WXA 2 + Dispositivo de ar quente

- Temperatura de standby
- Tempo de standby (desligamento térmico)
- Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)
- Sensibilidade
- Duração máx. de ar quente (apenas WXA 2 + Dispositivo de ar quente)

Parâmetros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo perform.	Modo norm
Janela Temperatura	020 °C
□□□□ Fechar	

Parâmetros	WXHAP 200
Offset	000 °C
Switch Modo	Off
Janela Temperatura	020 °C
□□□□ Fechar	

WXA 2 + Dispositivo de ar quente

- Offset (desvio de temperatura)
- Comportamento de regulação
- Intervalo de processamento
- Bloqueio de botões (apenas WXA 2 + Dispositivo de ar quente)

Parâmetros da estação

Parâmetros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	On
□□□□ Fechar	

- Idioma
- Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura)
- Palavra-passe (função de bloqueio)
- Ligar/desligar os sons das teclas

Parâmetros Estação	
LCD-Contrasto	032
LCD-Brilho	070 %
Protetor de tela	Off
0 produto pot.	Off
□□□□ Fechar	

- Contraste do LCD
- Luminosidade de fundo do LCD
- Protecção de ecrã
- Saída de robó

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□□□□ Fechar	


- Funcionamento anterior do vácuo
- Funcionamento posterior do vácuo (apenas WXD2)

Confirmar a selecção através da tecla de introdução. A indicação muda para o modo de selecção/introdução.

Menu de parâmetros

Temperatura de standby


 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

Nota As ferramentas de soldar possuem um detector de utilização (sensor) no cabo, o qual, em caso de não utilização da ferramenta de soldar, inicia automaticamente o processo de arrefecimento.

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby.


Tempo de standby (desligamento térmico) Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

No caso da não utilização da ferramenta de soldar, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de standby regulado. O estado de standby é indicado por uma indicação intermitente do valor real, aparecendo no visor "Standby" (25). Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	WXHAP tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-99 min	tempo de standby, regulável individualmente

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático) Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar


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

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor aparece "AUTO-OFF".

Opcão	Descrição
OFF	função AUTO-OFF está desactivada (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

Sensibilidade

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta


Parâmetros	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Tempo	010 min
Auto-Off Tempo	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Fechar

Opcão	Descrição
low	insensível – reage a movimentos fortes (longos)
normal	padrão (regulação de fábrica)
high	sensível - reage a movimentos leves (curtos)

Menu de parâmetros

Duração máx. de ar quente WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta


Paramêtros	WXHAP 200	
Standby Temp.	150 °C	
Standby Tempo	010 min	
Auto-Off Tempo	020 min	
On Tempo	010 sec	
□ □ □ □	Fechar	

Delimitar o tempo de activação para ferro de ar quente (WXHAP).
O tempo de activação para a corrente de ar quente do WXHAP pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 60 s. O tempo ajustado é, então, igual para os 2 canais. O ajuste de fábrica é de 0 s ("OFF"), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

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

Offset (desvio de temperatura)


 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Paramêtros	WXP 120	
Offset	000 °C	
Modo perform.	Modo norm	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

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

Comportamento de regulação

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Paramêtros	WXP 120	
Offset	000 °C	
Modo perform.	Modo norm	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

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

Opcão	Descrição
padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
suave	aquecimento lento
agressivo	aquecimento rápido

Bloqueio de botões WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Paramêtros	WXHAP 200	
Offset	000 °C	
Switch Modo	Off	
Janela Temperatura	020 °C	
□ □ □ □	Fechar	

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

Opcão	Descrição
ON	O WXHAP é ligado com a primeira activação do botão e desligado com uma segunda activação do botão.
OFF	–

Menu de parâmetros

Intervalo de processamento

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da ferramenta**

Paramêtros	WXP 120
Offset	000 °C
Modo perform.	Modo norm
Janela Temperatura	020 °C
□□□□	Fechar

A gama de temperaturas regulada no intervalo de processamento determina o decurso do sinal da saída de comutação sem voltagem.

Nota

Nas ferramentas com luz anular de LED (por ex., WXP 120), o intervalo de processamento determina o modo como a luz anular de LED acende.

Se a luz estiver permanentemente acesa significa que foi alcançada a temperatura pré-seleccionada ou a temperatura está dentro do intervalo de processamento especificado.

Se a luz piscar, significa que o sistema está a aquecer ou a temperatura está fora do intervalo de processamento.

Idioma

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski

Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura) Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Palavra-passe (função de bloqueio)

 Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Paramêtros Estação	
Linguagem	POR
Unidade	°C
Password	***
Botao Bip	0n
□□□□	Fechar

Após a activação do bloqueio, só é possível utilizar as teclas de temperatura fixa na estação de soldar. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Nota

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

	Entrar PIN
001	
Fechar	

Bloquear a estação de soldar:

Ajustar o código de bloqueio de três algarismos (entre 001 e 999) através do botão de rodar e clicar.

O bloqueio está activo (no visor aparece um cadeado).

Menu de parâmetros



Desbloquear a estação de soldar

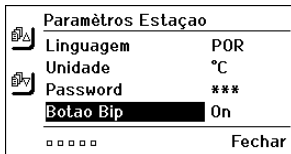
1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (***)
2. Inserir o código de bloqueio de três algarismos através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

Esqueceu o código?

technical-service@weller-tools.com

Ligar/desligar os sons das teclas

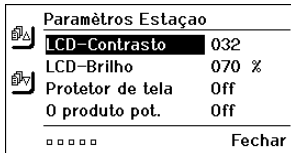
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado

Contraste do LCD

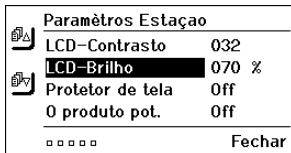
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
10	Contraste do LCD: baixo
60	Contraste do LCD: alto

Luminosidade de fundo do LCD

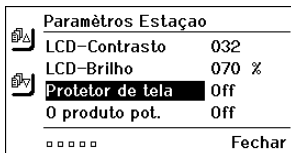
Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
10%	Luminosidade de fundo do LCD: escuro
100 %	Luminosidade de fundo do LCD: claro

Protecção de ecrã

Acesso ao menu ► Parâmetros da estação



Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado



Protecção de ecrã

Menu de parâmetros

Saída de robô

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

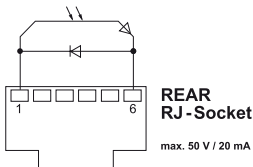
Parâmetros Estação	
LCD-Contrasto	032
LCD-Brilho	070 %
Protetor de tela	Off
0 produto pot.	Off
□ □ □ □	Fechar

A saída do robot situa-se na parte de trás do aparelho.

Palavra-passe (função de bloqueio):

WX1: OFF – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – esquerdo – direito – esquerdo & direito – ZeroSmog – Stop&Go



Nota

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor. não no caso de Zero Smog + Stop&Go

Opcão	Descrição
esquerdo	canal esquerdo da ferramenta (regulação de fábrica)
direito	canal direito da ferramenta
esquerdo & direito	ambos os canais da ferramenta
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação traseira livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). O interface traseiro RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.
Stop&Go	O Interface RS 232 traseiro é utilizado para controlar um adaptador óptico para poder comutar um KHE/KHP, através de um cabo óptico. Em caso da utilização de uma ferramenta a saída é activada. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada. A saída de comutação está desactivada em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.

Funcionamento anterior do vácuo (apenas WXD2)

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Fechar

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

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo (apenas WXD2)

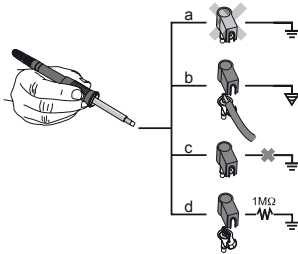
Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Parâmetros Estação	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □	Fechar

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

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

Equilíbrio do potencial



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

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

Executar a actualização do firmware

Nota

A estação não pode ser desligada enquanto estiver a ser executada a actualização do firmware.

1. Desligar a estação de soldar.
2. Introduzir o dispositivo de armazenamento de massa na interface USB.
3. Ligar a estação de soldar.

A actualização do firmware é executada automaticamente.

Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este

não é alterado.

Ligar aparelhos auxiliares

Observe as figuras de vista geral.

Ligar aparelhos auxiliares

Aparelhos auxiliares podem ser ligados à interface na parte frontal e/ou à interface na parte de trás da estação de soldar.

A estação de soldar detecta automaticamente que aparelho auxiliar está ligado. A estação de soldar mostra à esquerda (interface frontal) ou à direita (interface traseira) o símbolo ou o nome do aparelho auxiliar ligado.

Regulação dos parâmetros dos aparelhos auxiliares

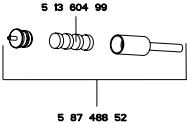
1. Seleccionar o aparelho auxiliar através da tecla do aparelho auxiliar (à frente/atrás). No visor aparece o parâmetro regulável (por ex., a velocidade de rotação).
2. Regular o valor pretendido através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o valor através da tecla de introdução

Conservação e manutenção

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

Fechar interfaces que não estejam a ser utilizadas com capas de fecho.

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A ferramenta não foi detectada ■ Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Não há tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar o interruptor de rede ■ Verificar a tensão de rede ■ Verificar o fusível do aparelho
OFF Não é possível ligar o canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desligamento por sobrecarga ■ Canal desligado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Só é possível utilizar um ferro.
WXD 2: Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza ■ Ligar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ou verificar
WXD 2: Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal da estação de solda está cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda 
WXA 2: sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ■ Conectar ou verificar o tubo de ar do ferro ao WXA 2
Hintere RS 232: sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Saída de robô ajustado para Stop/Go (parar/arrancar) 	Desactivar a função Stop & Go. Ou utilizar o interface RS 232 dianteiro.

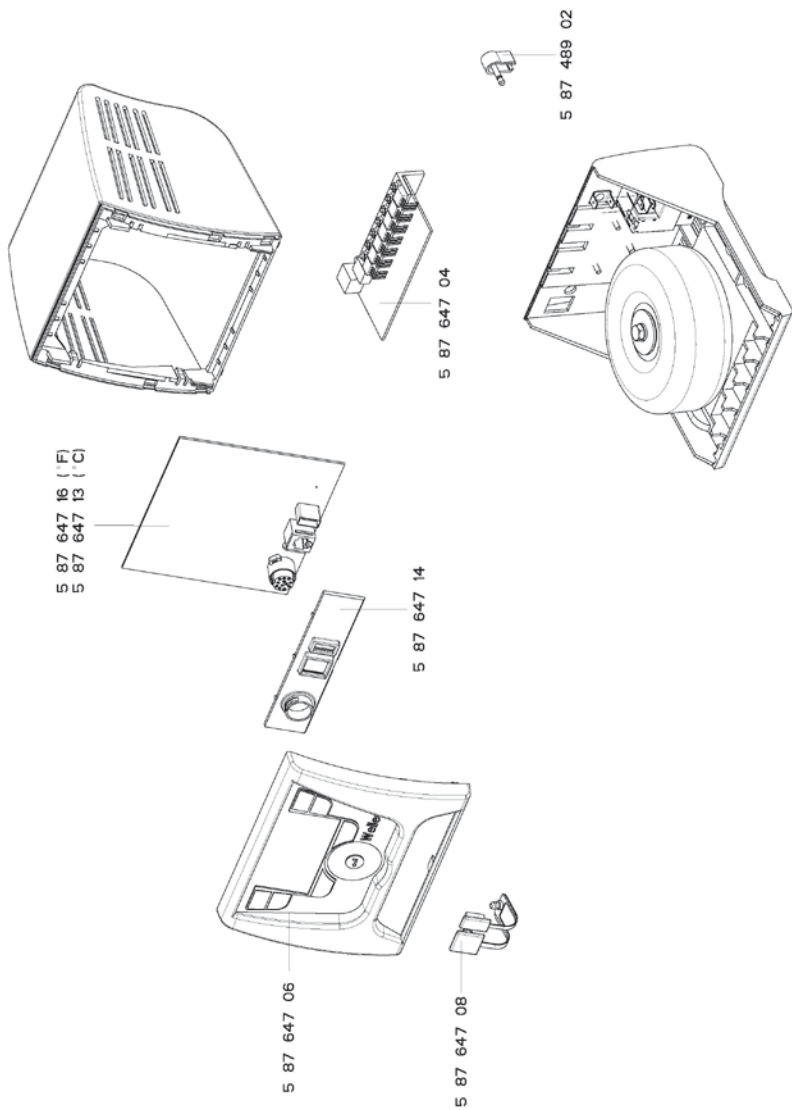
Garantia

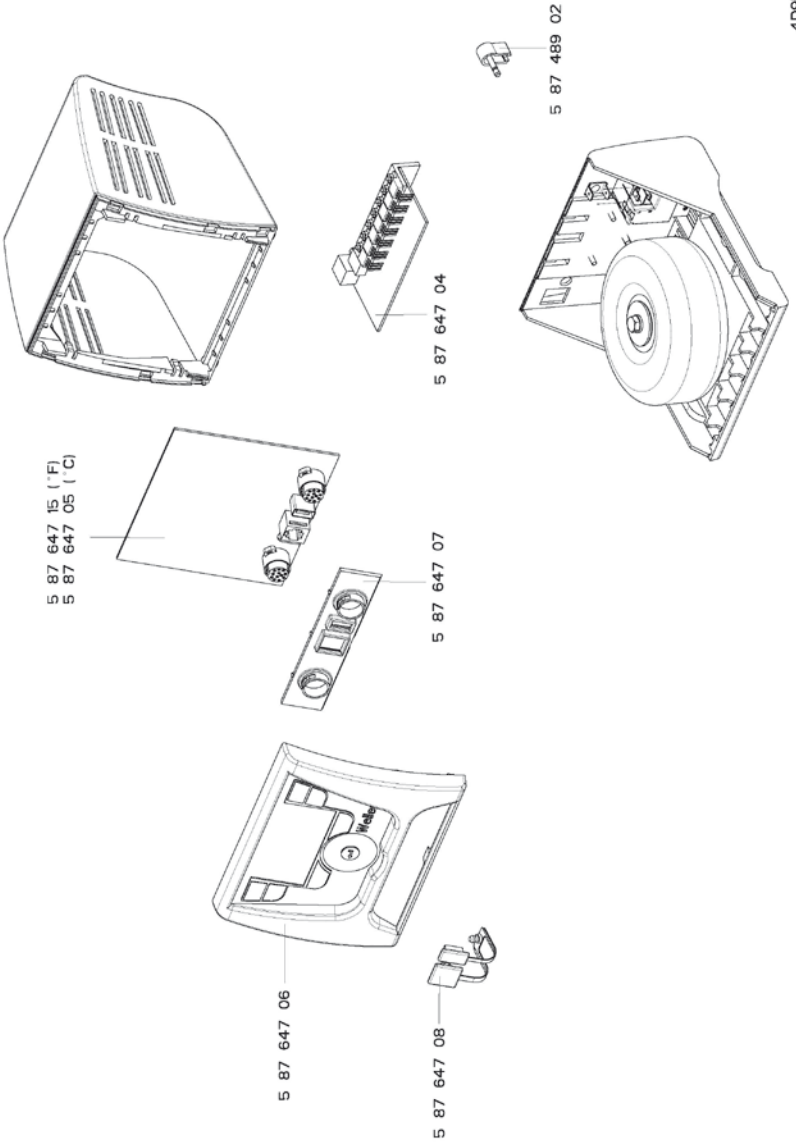
Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

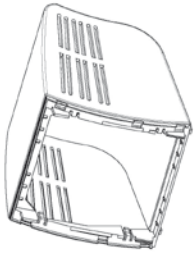
Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo „Garantia“.

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

Reservado o direito a alterações técnicas!
Informe-se em www.weller-tools.com.







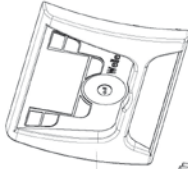
5 87 647 15 (°F)
5 87 647 05 (°C)



5 87 647 20



5 87 647 19



5 87 647 06



5 87 647 08

5 13 604 99



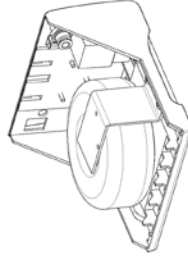
5 87 468 52



5 87 647 18



5 87 468 02

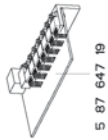
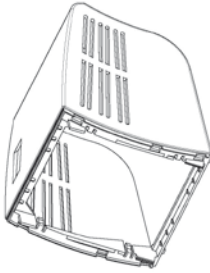


5 87 647 21

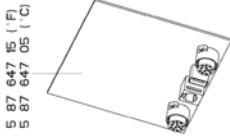


5 87 647 33

WXA 2



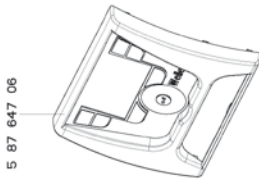
5 87 647 19



5 87 647 15 (°F)
5 87 647 05 (°C)



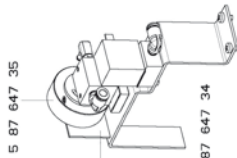
5 87 647 20



5 87 647 06



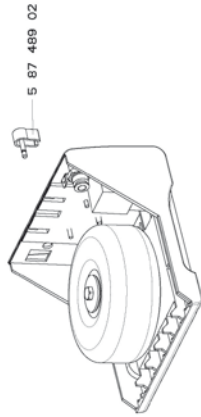
5 87 647 08



5 87 647 35

5 87 647 36

5 87 647 34



5 87 489 02

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

CANADA

Apex Tools – Canada
164 Innisfil Street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7

Tel: +1 (905) 455 5200

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Hejing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403