

# Weller®

## WP 80

- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| (D) Betriebsanleitung       | (GR) Οδηγίες Λειτουργίας    |
| (F) Mode d'emploi           | (TR) Kullanım kılavuzu      |
| (NL) Gebruiksaanwijzing     | (CZ) Návod k použití        |
| (I) Istruzioni per l'uso    | (PL) Instrukcja obsługi     |
| (GB) Operating Instructions | (H) Üzemeltetési utasítás   |
| (S) Instruktionsbok         | (SK) Návod na používanie    |
| (E) Manual de uso           | (SLO) Navodila za uporabo   |
| (DK) Betjeningsvejledning   | (EST) Kasutusjuhend         |
| (P) Manual do utilizador    | (LT) Naudojimo instrukcija  |
| (FIN) Käyttöohjeet          | (LV) Lietošanas instrukcija |

## Inhaltsverzeichnis

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

## Seite

## Innehållsförteckning

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

## Sidan

## Table des matières

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

## Page

## Indice

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

## Página

## Inhoud

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

## Pagina

## Indholdsfortegnelse

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

## Side

## Indice

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

## Pagina

## Índice

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

## Página

## Table of contents

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

## Page

## Sisällysluettelo

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

## Sivu

## Πίνακας περιεχομένων

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

## Σελίδα

## Obsah

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

## Strana

## İçindekiler

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

## Sayfa

## Vsebina

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

## Stran

## Obsah

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

## Strana

## Sisukord

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

## Lehekülg

## Spis treści

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

## Strona

## Turinyš

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

## Puslapis

## Tartalomjegyzék

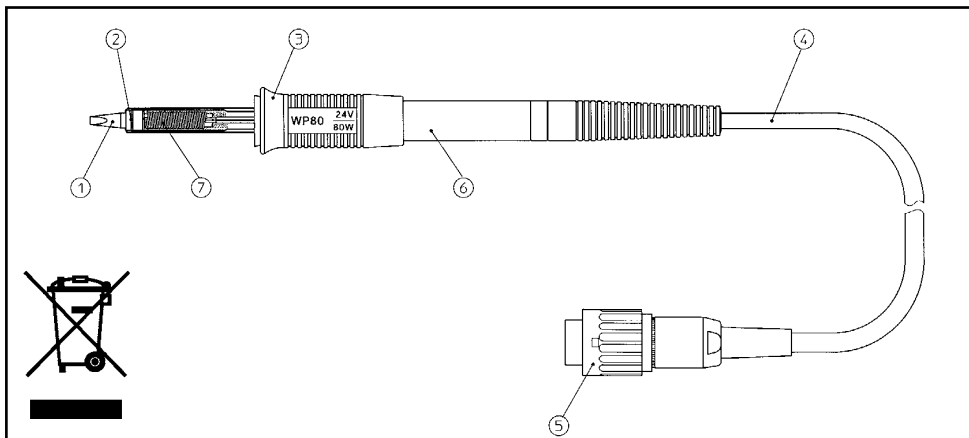
|                          |    |
|--------------------------|----|
| 1. Figyelem!             | 15 |
| 2. Leírás                | 15 |
| Műszaki adatok           | 15 |
| 3. Üzembevétele          | 15 |
| 4. Potenciálkiegyenlítés | 15 |
| 5. Útmutató a munkához   | 15 |
| 6. Pótalkatrészek        |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

## Oldal

## Satura

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

## rādītājs



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

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

1. Soldeerpunt (LT-serie)
2. Warmteoverdrachtvlak
3. Punthouder en greepdeel
4. Temperatuurbestendige antistatische siliconeleiding
5. Vergrendelbare aansluitstekker
6. Achterste greepdeel
7. Warmteontwikkeling

1. Punta di saldatura (serie LT)
2. Superficie di trasmissione del calore
3. Supporto punta e impugnatura
4. Conduttura in silicone antistatica termostabile
5. Connettore bloccabile
6. Impugnatura posteriore
7. Serpentino di riscaldamento

1. Soldering tip (LT series)
2. Heat transfer surface
3. Tip holder and grip area
4. Temperature-resistant antistatic silicon cable
5. Lockable connector plug
6. Rear grip area
7. Heating coil

1. Lödspets (LT-serie)
2. Värmeöverföringsyta
3. Spetshållare och greppdel
4. Temperaturbeständig, antistatisk silikonkabel
5. Låsbar anslutningskontakt
6. Bakre greppdel
7. Värmelindning

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

1. Loddespids (LT-serie)
2. Varneoverførselsplade
3. Spidsholder og greb
4. Temperaturbestandig antistatisk silikoneledning
5. Arreterbart tilslutningsstik
6. Greb, bagende
7. Varmevikling

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

1. Ακίδα συγκόλλησης (σειρά LT)
2. Επιφάνεια μετάδοσης της θερμότητας
3. Στήριγμα ακίδας και λαβή
4. Ανθεκτικός στη θερμοκρασία αντιστατικός αγωγός σιλικόνης
5. Ασφαλιζόμενο φως σύνδεσης
6. Πίσω μέρος της λαβής
7. Θερμαντικό σπείρωμα (αντίσταση)

1. Pájecí hrot (série LT)
2. Styková plocha pro přenos tepla
3. Držák hrotu a rukojet
4. Antistatický silikonový kabel odolný proti teplotě
5. Zajišťovací připojovací zástrčka
6. Zadní část rukojeti
7. Topné vinutí

1. Forrasztócsúcs (LT-sorozat)
2. Hőátviteli felület
3. Csúcstartó és markolat
4. Hőálló antistatikus szilikonvezeték
5. Rendszerelhető csatlakozódugó
6. Markolat hátsó része
7. Fűtőtekercs

1. Spajkalna konica (serija LT)
2. Površina za prenos toplote
3. Držalo konice i prijemalni del
4. Temperaturno otpojen antistatični silikonski kabel
5. Priključni vtič z možnostjo zaklepanja
6. Zadnji prijemalni del
7. Grelna tuljava

1. Lituoklio antgalis (serija LT)
2. Šilumos perdavimo paviršius
3. Atgalio laikiklis ir rankenos dalis
4. Atsparus karščiui antistatinis silikonas laidas
5. Fiksuojamas kištukas
6. Galinė rankenos dalis
7. Kaitinimo apvija

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

1. Havya ucu (LT serisi)
2. Isi iletme yüzeyi
3. Uç tutucusu ve tutamak bölümü
4. Isiya dayanikli antistatik silikon hat
5. Kilitlenebilir baglanti soketi
6. Arka tutamak bölümü
7. Isitma sargisi

1. Grot lutowniczy (seria LT)
2. Powierzchnia przewodząca ciepło
3. Mocowanie grotu oraz uchwyt
4. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
5. Blokowana wtyczka przyłączeniowa
6. Tylne część uchwytu
7. Uzwojenie grzewcze

1. Spájkovací hrot (séria LT)
2. Styková plocha na prenos tepla
3. Držiak hrotu a rukoväť
4. Antistatický silikónový kábel odolný proti teplote
5. Zaisťovacia pripájacia zástrčka
6. Zadná časť rukoväte
7. Vinutie vyhrievania

1. Jooteotsik (LT-seeria)
2. Soojusülekandepind
3. Otsiku hoidik ja käepide
4. Temperatuurikindel antistaatiline silikoonjuhe
5. Lukustatav ühenduspistik
6. Käepideme tagaosa
7. Küttemähis

1. Lodēšanas uzgalis (sērija LT)
2. Siltuma pārnese virsma
3. Smailes turētājs un roktura daļa
4. Karstumizturīgs, antistatisks silikona vadojums
5. Fiksējams pieslēguma spraudnis
6. Roktura aizmugurējā daļa
7. Siltummaiņa

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



## 1. Achtung!

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

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

### Sicherheitshinweise

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

## 2. Beschreibung

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

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

### Technische Daten

|                    |                                |
|--------------------|--------------------------------|
| Anschlussspannung: | 24 V                           |
| Leistung:          | 80 W                           |
| Aufheizzeit:       | ca. 10 sec. (50°C - 350°C)     |
| Max. Temp.:        | 450°C                          |
| Anschließbar an:   | alle 80 W Versorgungseinheiten |

## 3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlussstecker (5) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten

Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

## 4. Potentialausgleich

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

## 5. Arbeitshinweise

### Spitzenwechsel

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

### Vorsicht: Lötspitze heiß!!

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

Bei der Verwendung von mehreren Lötspitzentypen, wird empfohlen Lötspitze (1) und Spitzenhalter (3) zusammen als schnelles Wechselsystem zu benutzen (siehe Seite 23).

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

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

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

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

## 6. Zubehör

Lötspitzen Bilder LT-Tips siehe Seite 21 - 24.

### Technische Änderungen vorbehalten!

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



## 1. Attention!

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

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

### Consignes de sécurité

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

## 2. Description

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

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

### Caractéristiques techniques

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

## 3. Mise en service

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

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

## 4. Compensation du potentiel

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

## 5. Instructions d'emploi

### Changement de panne

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

### Attention: La panne est brûlante!

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

En utilisant plusieurs types de pannes, nous conseillons d'employer la panne (1) et le porte-panne (3) comme système rapide de remplacement. (Voir page 23)

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

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

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

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

## 6. Accessoires

Pannes figure Pannes LT, voir les pages 21 - 24.

**Sous réserve de modifications techniques!**

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



## 1. Attentie!

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

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

### Veiligheidsinstructies

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

## 2. Beschrijving

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

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

### Technische gegevens

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

## 3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker (5) in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur

instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

## 4. Potentiaalvereffening

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

## 5. Werkvoorschriften

### Puntwissel

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

### Opgelet: soldeerpunt is heet!!

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

Bij het gebruik van meerdere soldeerpunttypes wordt aangeraden om soldeerpunt (1) en punthouder (3) samen als snel wisselsysteem te gebruiken. (zie pagina 23)

De warmteoverdrachtvlakken van verwarmingselement en soldeerpunt schoon houden.

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

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

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

## 6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen LT-tips zie pagina 21 - 24.

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

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



## 1. Attenzione!

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

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

### Sicurezza

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

## 2. Descrizione

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

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

### Dati tecnici

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

## 3. Messa in funzione

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

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

## 4. Compensazione di potenziale

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

## 5. Indicazione di lavoro

### Sostituzione della punta

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

### Attenzione: la punta di dosatura scotta!

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

Se si utilizzano diversi tipi di punta di saldatura, si consiglia di usare la punta di saldatura (1) e il supporto punta (3) in coppia, in modo da velocizzare le operazioni di sostituzione. (vedere pagina 23)

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

Tenere sempre pulite resistenza e punta dello stilo.

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

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

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

## 6. Accessori

Per l'immagine punte LT vedere a pagina 21 - 24.

**Con riserva di modifiche tecniche!**

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



## 1. Caution!

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

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

### Safety Informations

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

## 2. Description

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

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

### Technical Data

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

## 3. Installation

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

## 4. Grounding

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

## 5. Information for Operation

### Changing soldering bits

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

### Warning: Soldering bit is HOT!

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

When using several types of soldering tips, it is recommended to use the soldering tip (1) in conjunction with the tip holder (3) as a fast change system. (see page 23)

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

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

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

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

## 6. Accessories

Soldering bits figure LT-Tips see pages 21 - 24.

**Subject to technical change without notice!**

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



## 1. Observera!

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

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

### Säkerhetsanvisningar

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

## 2. Beskrivning

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

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

### Tekniska data

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

## 3. Idrifttagning

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

## 4. Potentialutjämning

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

## 5. Arbetsanvisningar

### Byte av spets

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

### Var försiktig: förbränningsrisk på lödspetsen!

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

När flera olika lödspetsstyper ska används, rekommenderar vi att lödspetsen (1) och spetshållaren (3) används tillsammans som snabbväxelsystem. (se sidan 23)

Håll de värmeledande ytorna på värmeelement och lödspets rena.

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

Bruksanvisningen för den använda försörjningsenheten gäller här som komplementär.

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

## 6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder LT-Tips se sidan 21 - 24.

### Med förbehåll för tekniska ändringar!

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



## 1. Atención!

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

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

### Normas de seguridad

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

## 2. Descripción

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

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

### Datos técnicos

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

## 3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir

el enchufe (5) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario aplicar un poco de estaño a la punta.

## 4. Equipotencial

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

## 5. Instrucciones

### Cambio de punta

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

### Precaución: ¡La punta puede estar caliente!

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

Si desea trabajar con varios tipos de punta es recomendable utilizar el sistema de cambio con punta de soldar (1) y soporte (3) para agilizar el cambio de la misma. (véase la página 23)

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

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

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

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

## 6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 21 - 24.

**Sujeto a modificaciones técnicas!**

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



## 1. Bemærk!

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

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

### Sikkerhedshenvisninger

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

## 2. Beskrivelse

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

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

### Tekniske data

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

## 3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet fjernes. Stikket (5) sættes i forsyningsenheden og låses. Den ønskede temperatur indstilles på forsyningsenheden. Når opvarmningsti-

den er udløbet, vædes loddespiden med lidt loddemiddel.

## 4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespiden via den valgte forsyningsenhed. Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

## 5. Arbejdsanvisninger

### Udskiftning af spidser

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

### Forsigtig: loddespiden er varm!!

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

Hvis der anvendes flere typer loddespidser, anbefales det at anvende loddespids (1) og spidsholder (3) samlet, så disse danner et hurtigt skiftesystem. (se side 23)

De varmførende flader på varmeelement og loddespids skal holdes rene.

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

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

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

## 6. Tilbehør

Loddespidser Billeder LT-tips se side 21 - 24.

### Forbehold for tekniske ændringer!

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



## 1. Atenção!

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

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

### Indicações de segurança

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

## 2. Descrição

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

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

### Dados técnicos

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

## 3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança.  
Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da

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

## 4. Compensação de potência

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

## 5. Instruções de trabalho

### Substituição das pontas

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

### Cuidado: A ponta de solda está quente!!

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

Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização conjunta da ponta de solda (1) e do suporte de ponta (3), como um sistema de substituição rápida. (consulte a página 23)

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

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

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

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

## 6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda LT, consulte a página 21 - 24.

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

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



## 1. Huomio!

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

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

### Turvallisuusohjeet

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

## 2. Kuvaus

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

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

### Tekniset tiedot

|                  |                                  |
|------------------|----------------------------------|
| Kytkenäjäännite: | 24 V                             |
| Teho:            | 80 W                             |
| Kuumennusaika:   | n. 10 sek. (50°C - 350°C)        |
| Maks. lämpötila: | 450°C                            |
| Voidaan liittää: | kaikkiin 80W:n syöttöyksikköihin |

## 3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (5) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta juotokärki juotteella.

## 4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalintasausta juotokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

## 5. Toimintaohjeet

### Kärjen vaihto

- Pidä juotokolvia kätki kevyesti alaspäin.
- Pidä juotokolvia takimmaisesta kahvaosasta (6) kiinni ja kierrä kärjen pidin (3) oikealle auki
- Vedä kärjen pidin (3) eteen päin irti
- Juotokärki (1) on nyt irrallaan kärjen pitimestä (3)

### Varovasti: juotokärki on kuuma!!

Älä laita juotokärkeä / mittakärkeä puhdistussienien tai muovipintojen päälle tai jäähdytä niitä niiden päällä.

Käytettäessä useampia juotokärkityyppejä, suositeltavaa juotokärkeä (1) ja kärjen pidintä (2) käytetään yhdessä nopeana vaihtojärjestelmänä. (katso sivu 23)

Pidä kuumennuselementin lämmönsiirtopinnat ja juotokärki puhtaana.

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

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

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

## 6. Tarvikkeet

Juotokärjet kuvat LT-vihjeet katso sivu 21 - 24.

**Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!**

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



## 1. Προσοχή!

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

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

### Υποδείξεις ασφαλείας

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

## 2. Περιγραφή

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

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

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

### Τεχνικά στοιχεία

|                      |                                 |
|----------------------|---------------------------------|
| Τάση σύνδεσης:       | 24 V                            |
| Ισχύς:               | 80 W                            |
| Χρόνος θέρμανσης:    | περίπου 10 δευτ. (50°C - 350°C) |
| Μέγιστη θερμοκρασία: | 450°C                           |
| Δυνατότητα σύνδεσης: | όλα τα τροφοδοτικά 80 W         |

## 3. Θέση σε λειτουργία

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

## 4. Εξίσωση δυναμικού

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

## 5. Υποδείξεις εργασίας

### Αλλαγή ακίδας

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

### Προσοχή: Η ακίδα συγκόλλησης είναι πολύ ζεστή!!

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

Σε περίπτωση χρήσης περισσότερων τύπων ακίδων συγκόλλησης, συνίσταται να χρησιμοποιείτε την ακίδα συγκόλλησης (1) και το δακτυλίδι της ακίδας (2) μαζί ως γρήγορο σύστημα αλλαγής. (βλέπε σελίδα 23)

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

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

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

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

## 6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT βλέπε στη σελίδα 21 - 24.

**Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!**

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



## 1. Dikkat!

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

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

### Güvenlik uyarıları

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

## 2. Tasvir

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

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

### Teknik bilgiler

|                    |                               |
|--------------------|-------------------------------|
| Bağlantı gerilimi: | 24 V                          |
| Güç:               | 80 W                          |
| Isınma süresi:     | yakl. 10 san. (50°C - 350°C)  |
| Azami sıcaklık:    | 450°C                         |
| Bağlandığı yer:    | bütün 80 W beslenim birimleri |

## 3. Kullanıma alışı

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

## 4. Potansiyel denkleme

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

## 5. Kullanımla ilgili notlar

### Uç değiştirilmesi

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

### Dikkat: Lehim kalemi ucu sıcak!

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

Birden fazla havya ucu tipi kullanımında, havya ucu (1) ve uç tutucusu (3) beraber olarak hızlı değiştirme sistemi olarak kullanılabilir. (Bkz. Sayfa 23)

Isıtıcı ve lehim kalemi uçlarının ısı ileten yüzeylerini temiz tutunuz.

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

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

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

## 6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler LT uçları bkz. 21 - 24 Sayfa .

### Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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



## 1. Pozor!

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

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

### Bezpečnostní pokyny

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

## 2. Popis

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

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

### Technické údaje

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

## 3. Uvedení do provozu

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

## 4. Vyrovnání potenciálů

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

## 5. Pracovní pokyny

### Výměna pájecího hrotu

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

### Pozor: Pájecí hrot je horký!!

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

Při použití více typů pájecích hrotů doporučujeme používat pájecí hrot (1) a držák hrotu (3) společně jako rychlovýměnný systém. (viz strana 23)

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

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

Provozní návod použité napájecí jednotky doplňuje tento návod.

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

## 6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů LT-Tips viz strana 21 - 24.

### Technické změny vyhrazeny!

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy lutowaniu Wel-ler WP 80. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



## 1. Uwaga!

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

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

### Wskazówki bezpieczeństwa

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

## 2. Opis

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

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

### Dane techniczne

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

## 3. Uruchomienie

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

## 4. Wyrównanie potencjału

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

## 5. Wskazówki dot. pracy

### Wymiana grotu

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

### Ostrożnie: Gorący grot lutowniczy!!

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

Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (1) i mocowania (3) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany. (patrz strona 23)

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

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

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.

Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

## 6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT patrz na stronie 21 - 24.

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

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



## 1. Figyelem!

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

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

### Biztonsági utasítások

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

## 2. Leírás

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

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

### Műszaki adatok

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

## 3. Üzembevetél

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba.

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

## 4. Potenciálkiegyenlítés

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

## 5. Útmutató a munkához

### A forrasztócsúcs cseréje

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

### Vigyázat: a forrasztócsúcs forró!!

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

Ha több típusú forrasztócsúcsot használ, akkor azt ajánljuk, hogy a forrasztócsúcsot (1) és a csúcstartót (3) együtt, mint gyorsan cserélhető rendszert, használja. (Lásd a 23 oldalt)

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátvivő felületeit.

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

A használt tápegység üzemeltetési utasítása ezen üzemeltetési utasítás kiegészítéseként érvényes.

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

## 6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 21 - 24.

### A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

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



## 1. Pozor!

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

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

### Bezpečnostné pokyny

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

## 2. Popis

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

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

### Technické parametre

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

## 3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé

predmety. pripájací konektor (5) zasuňte do napájacej jednotky a zaistite. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí potrebného času zahrievania spájkovací hrot zmáčajte malým množstvom spájky.

## 4. Vyrovnanie potenciálov

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

## 5. Pracovné pokyny

### Výmena hrotov

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

### Pozor: spájkovací hrot je horúci !!

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

Pri používaní viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) spolu s objímkom hrotu (2) ako rýchlovýmenný systém. (pozri strana 23)

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

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

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

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

## 6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT-Tips pozri na strane 21 - 24.

### Technické zmeny vyhradené!

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



## 1. Pozor!

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

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

### Varnostna navodila

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

## 2. Tehnični opis

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

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

### Tehnični podatki

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

## 3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtknite priključni vtič (5) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite želeno temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

## 4. Izenačevanje potenciala

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

## 5. Navodila za delo

### Menjava konice

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

### Predvidno: spajkalna konica je vroča!!

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

Pri použití viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) a držiak hrotu (3) spoločne ako rýchlovýmenný systém. (glejte stran 23)

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

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

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

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

## 6. Pribor

Za slike spajkalnih konic LT glejte stran 21 - 24.

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**

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



## 1. Tähelepanu!

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

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

### Ohutusjuhised

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

## 2. Kirjeldus

Jootekolbi WP 80 iseloomustab jooteotsiku temperatuuri kiire ja täpne saavutamine. Tänu eriti võimsale 80 W küttelemendile saavutatakse eeskujulik dünaamiline profiil. See saleda kuju ning väikese käepideme ja jooteotsiku vahelise kaugusega jootekolb sobib universaalseks kasutamiseks alates ekstreemselt täpsetest kuni suurendatud soojustarbega jooteetõdeni.

Jooteotsiku potentsiaali on võimalik soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatilisele ehitusele vastab see jootekolb kõikidele elektrooniliste komponentide suhtes kehtivatele ohutusalasale nõuetele.

### Tehnilised andmed

|                |                            |
|----------------|----------------------------|
| Töõpinge:      | 24 V                       |
| Võimsus:       | 80 W                       |
| Soojenemisaeg: | ca. 10 sek. (50°C - 350°C) |
| Max temp.:     | 450 °C                     |
| Ühendatav:     | kõik 80 W toiteplokid      |

## 3. Kasutuselevõtt

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

## 4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamise jooteotsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendamisvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.

## 5. Tööjuhised

### Otsiku vahetamine

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

### Ettevaatust: jooteotsik on kuum!!

Ärge asetage kuuma jooteotsikut / mõõteotsikut puhastuskäsnaile või plastmassist pindadele, vaid laske sel maha jahtuda.

Mitut tüüpi jooteotsikute kasutamisel on soovitatav kasutada jooteotsikut (1) ja otsiku hoidikut (3) üheskoos kiirvahetussüsteemina. (vaata lk 23)

Hoidke kuumutuskeha ja jooteotsiku soojusülekandepinnad puhtad.

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

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

Väga väikese soojustarbega jooteetõde puhul võib Set-back (tagasilanguse) funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

## 6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 21 - 24.

### Tehnilised muudatused võimalikud!

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



## 1. Dėmesio!

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

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

### Saugos reikalavimai

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

## 2. Aprašymas

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

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

### Techniniai duomenys

|                  |                                   |
|------------------|-----------------------------------|
| Įtampa:          | 24 V                              |
| Galingumas:      | 80 W                              |
| Įkaitimo laikas: | maždaug 10 sek.<br>(50°C - 350°C) |
| Maks. temp.:     | 450°C                             |
| Jungiamas prie:  | visų 80 W maitinimo blokų         |

## 3. Pradedant naudotis

Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Į maitinimo bloką įkiškite ir užfiksuokite kištuką (5). Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalį.

## 4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojant maitinimo įtaisą. Potencialų išlyginimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

## 5. Darbo nurodymai

### Antgalio keitimas

- Turiet lodāmuru ar smaili nedaudz uz leju.
- Prilaikykite lituoklį už galinės rankenos dalies (6) ir antgalio laikiklį (3) atsukite į dešinę
- Antgalio laikiklį (3) ištraukite į priekį
- Taip lituoklio antgalis (1) bus atlaisvintas laikiklyje (3)

### Atsargiai: lituoklio antgalis karštas!!!

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

Naudojant kelių tipų lituoklių antgalius, rekomenduojama lituoklio antgalį (1) ir antgalio laikiklį (3) naudoti kartu kaip sparciojo keitimo sistemą. (žr. 23 psl.)

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

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

Kartu su šia naudojimo instrukcija galioja naudojamo maitinimo bloko instrukcija.

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

## 6. Priedai

Lituoklio iliustracijos ir naudingus patarimus rasite puslapyje 21 - 24.

### Galimi techniniai pakeitimai!

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



## 1. Uzmanību!

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

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

### Drošības norādes

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

## 2. Apraksts

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

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

### Tehniskie dati

|                       |                                          |
|-----------------------|------------------------------------------|
| Pieslēguma spriegums: | 24 V                                     |
| Jauda:                | 80 W                                     |
| Uzkaršanas laiks:     | aptuveni 10 sek.<br>(no 50°C līdz 350°C) |
| Maks. temp.:          | 450°C                                    |
| Iespējams pieslēgt:   | visām 80 W barošanas vienībām            |

## 3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņā. Lodēšanas instru-

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

## 4. Potenciālu izlīdzinājums

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

## 5. Darba norādes

### Uzgaļa maiņa

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

### Uzmanīgi: lodēšanas uzgalis ir karsts!!!

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

Lietojot vairākus lodēšanas uzgaļu tipus, kā ātru maiņas sistēmu iesakām lietot lodēšanas uzgali (1) un uzgaļa turētāju (3). (Skatiet 23 lappusi)

Turiet tīras sildķermeņu siltuma pārnesšanas virsmas un lodēšanas uzgali.

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

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

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

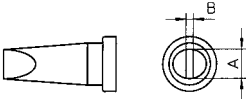
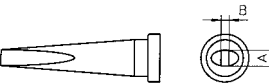
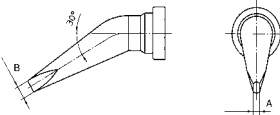
## 6. Piederumi

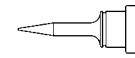
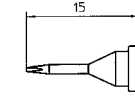
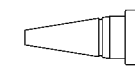
LT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 21 - 24.

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

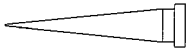
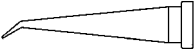
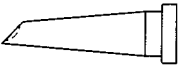
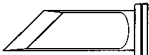
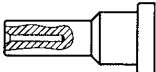
# LT- Spitzen für WP 80

## Soldering Tips for WP 80

|                                                                                    | Bestell-Nr.<br>Order-No | Modell<br>Model | Beschreibung.<br>Description           | Breite A<br>Width A | Dicke B<br>Length B | Länge C<br>Length C |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------|----------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|   | 005 44 437 99           | LT H            | Meisselform<br>Chisel                  | 0,8 mm              | 0,4 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 430 99           | LT HHPB         | Meisselform*<br>Chisel*                | 0,8 mm              | 0,4 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 403 00           | LT A            | Meisselform<br>Chisel                  | 1,6 mm              | 0,7 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 431 99           | LT AHPB         | Meisselform*<br>Chisel*                | 1,6 mm              | 0,7 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 470 00           | LT ALF          | Meisselform**<br>Chisel**              | 1,6 mm              | 0,7 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 405 00           | LT B            | Meisselform<br>Chisel                  | 2,4 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 432 99           | LT BHPB         | Meisselform*<br>Chisel*                | 2,4 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 446 00           | LT BLF          | Meisselform**<br>Chisel**              | 2,4 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 407 00           | LT C            | Meisselform<br>Chisel                  | 3,2 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 447 00           | LT CLF          | Meisselform**<br>Chisel**              | 3,2 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 409 00           | LT D            | Meisselform<br>Chisel                  | 4,6 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 448 00           | LT DLF          | Meisselform**<br>Chisel**              | 4,6 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 483 00           | LT DHPB         | Meisselform*<br>Chisel*                | 4,6 mm              | 0,8 mm              | 11,5 mm             |
|   | 005 44 413 00           | LT K            | Meisselform lang<br>Chisel long        | 1,2 mm              | 0,4 mm              | 19,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 414 00           | LT L            | Meisselform lang<br>Chisel long        | 2,0 mm              | 1,0 mm              | 19,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 476 00           | LT LLF          | Meisselform lang**<br>Chisel long**    | 2,0 mm              | 1,0 mm              | 19,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 415 00           | LT M            | Meisselform lang<br>Chisel long        | 3,2 mm              | 1,2 mm              | 19,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 477 00           | LT MLF          | Meisselform lang**<br>Chisel long**    | 3,2 mm              | 1,2 mm              | 19,0 mm             |
|  | 005 44 420 99           | LT HX           | Meisselform gebogen<br>Chisel bent     | 0,8 mm              | 0,4 mm              | 16,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 443 00           | LT ALX          | Meisselform gebogen<br>Chisel bent     | 1,6 mm              | 0,7 mm              | 16,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 442 00           | LT BX           | Meisselform gebogen<br>Chisel bent     | 2,4 mm              | 0,8 mm              | 16,5 mm             |
|                                                                                    | 005 44 469 00           | LT MXLF         | Meisselform gebogen**<br>Chisel bent** | 3,2 mm              | 0,8 mm              | 16,5 mm             |

|                                                                                     |                                                                                     | Bestell-Nr.<br>Order-No | Modell<br>Model | Beschreibung.<br>Description                               | Breite A<br>Width A | Dicke B<br>Length B | Länge C<br>Length C |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------|------------------------------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|    |    | 005 44 427 00           | LT AX           | Meisselform gebogen 30°<br>Chisel bent 30°                 | 1,6 mm              | 0,8 mm              | 12,5 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 480 00           | LT AXLF         | Meisselform gebogen**<br>Chisel bent**                     | 1,6 mm              | 0,8 mm              | 12,5 mm             |
|    |    | 005 44 436 99           | LT 1S           | Rundform schlank<br>Round slim                             | ø 0,2 mm            | 1,6 mm              | 13,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 494 99           | LT 1SC          | Meisselform<br>Chisel                                      | ø 0,4 mm            | 0,15 mm             | 15,0 mm             |
|    |    | 005 44 435 99           | LT 1            | Rundform<br>Round                                          | ø 0,25 mm           |                     | 12,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 404 00           | LT AS           | Rundform<br>Round                                          | ø 1,6 mm            |                     | 12,0 mm             |
|    |    | 005 44 471 00           | LT ASLF         | Rundform**<br>Round**                                      | ø 1,6 mm            |                     | 12,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 411 00           | LT CS           | Rundform<br>Round                                          | ø 3,2 mm            |                     | 12,0 mm             |
|    |    | 005 44 474 00           | LT CSLF         | Rundform**<br>Round**                                      | ø 3,2 mm            |                     | 12,0 mm             |
|     |    | 005 44 426 99           | LT 1SLX         | Rundform schlank gebogen<br>Round slim bent                | ø 2,0 mm            | 0,4 mm              | 20,5 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 428 00           | LT 4X           | Rundform gebogen 30°<br>Round bent 30°                     | ø 1,2 mm            | 0,4 mm              | 15,0 mm             |
|    |    | 005 44 425 99           | LT 1X           | Rundform gebogen 30°<br>Round bent 30°                     | ø 2,0 mm            | 0,4 mm              | 11,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 439 99           | LT 4            | Rundform abgeschrägt 45° schlank<br>Round sloped 45° slim  | ø 1,2 mm            |                     | 13,5 mm             |
|  |  | 005 44 408 00           | LT F            | Rundform abgeschrägt 45°<br>Round sloped 45°               | ø 1,2 mm            |                     | 11,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 444 00           | LT BB           | Rundform abgeschrägt 45° lang<br>Round slopes 45° long     | 2,4 mm              | 4,0 mm              | 16,5 mm             |
|  |  | 005 44 472 00           | LT BBLF         | Rundform abgeschrägt 45° lang**<br>Round sloped 45° long** | 2,4 mm              | 4,0 mm              | 17,0 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 445 00           | LT CC           | Rundform abgeschrägt 45° lang<br>Round sloped 45° long     | 3,2 mm              | 6,0 mm              | 16,0 mm             |
|  |  | 005 44 473 00           | LT CCLF         | Rundform abgeschrägt 45° lang**<br>Round sloped 45° long** | 3,2 mm              | 6,0 mm              | 16,2 mm             |
|                                                                                     |                                                                                     | 005 44 478 00           | LT DDLF         | Rundform abgeschrägt 45° lang**<br>Round sloped 45° long** | 4,6 mm              | 6,0 mm              | 19,0 mm             |

## Soldering Tips

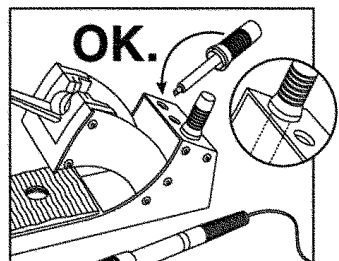
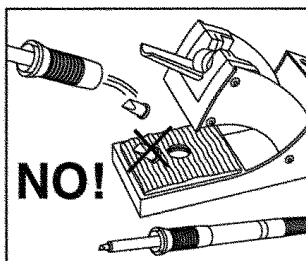
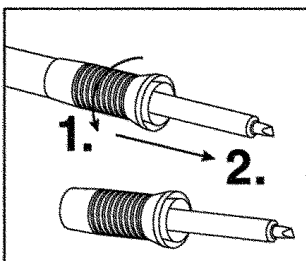
|                                                                                                                                                                     | Bestell-Nr.<br>Order-No | Modell<br>Model | Beschreibung.<br>Description                                                      | Breite A<br>Width A | Dicke B<br>Length B | Länge C<br>Length C |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|    | 005 44 423 99           | LT 1L           | Konisch lang<br>Conical long                                                      | ø 0,2 mm            |                     | 19,0 mm             |
|                                                                                                                                                                     | 005 44 406 99           | LT S            | Konisch lang<br>Conical long                                                      | ø 0,4 mm            |                     | 19,0 mm             |
|                                                                                                                                                                     | 005 44 482 00           | LT TLF          | Konisch lang**<br>Conical long**                                                  | ø 0,6 mm            |                     | 19,0 mm             |
|                                                                                                                                                                     | 005 44 481 00           | LT OLF          | Konisch lang**<br>Conical long**                                                  | ø 0,8 mm            |                     | 19,0 mm             |
|    | 005 44 424 99           | LT 1LX          | Konisch lang gebogen<br>Conical long bent                                         | ø 0,2 mm            |                     | 24,0 mm             |
|                                                                                                                                                                     | 005 44 410 00           | LT GW           | Lotdepotspitze 45°<br>Gull wing 45°                                               | ø 2,3 mm            | 3,2 mm              | 17,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 475 00           | LT GWLF         | Lotdepotspitze 45°**<br>Gull wing 45°**                                           | ø 2,3 mm            | 3,2 mm              | 17,0 mm             |
|   | 005 44 479 00           | LT KNLF         | Messerspitze**<br>Soldering knife tip**                                           | 6,2 mm              |                     | 16,0 mm             |
|                                                                                    | 005 44 416 00           |                 | LT Messspitze für Thermoelement<br>LT Measuring tip for thermo element            | ø 0,5 mm            |                     |                     |
|                                                                                                                                                                     | 005 44 449 99           |                 | LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde<br>LT Screw in tip with M4 outside thread |                     |                     |                     |

\* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil

\*\* Herkömmliche Lötspitzen können auch mit bleifreiem Lot verwendet werden. Allerdings verringert sich physikalisch bedingt die Standzeit. Die neuen „LF“-Lötspitzen mit doppelter Eisenschicht wirken dem entgegen und eignen sich daher für den Einsatz mit bleifreiem Lot.

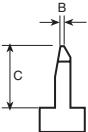
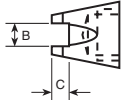
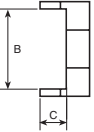
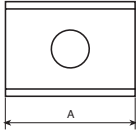
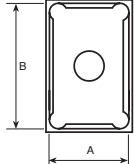
\* HPB solder = for solder alloy with high lead content

\*\*The LF soldering tips have thicker layer of iron. This improves the lifetime and makes them ideal of working with lead free solder. Regular soldering tips can be used with lead free solder but it reduces their lifetime for physical reasons.



# SMD Lötspitzen für WP 80

## SMD Soldering Tips for WP 80

|                                                                                    |          | Bestell-Nr./Modell<br>Order-No/Model                                                | Beschreibung.<br>Description | Breite A<br>Width A | Dicke B<br>Length B | Länge C<br>Length C |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|    | LT SMT01 |                                                                                     | für PAD-Reinigung<br>Blade   | 10,4 mm             | 0,6 mm              | 7,1 mm              |
|                                                                                    | LT SMT02 |                                                                                     | für PAD-Reinigung<br>Blade   | 16,8 mm             | 0,6 mm              | 7,1 mm              |
|                                                                                    | LT SMT03 |                                                                                     | für PAD-Reinigung<br>Blade   | 20,8 mm             | 0,6 mm              | 7,1 mm              |
|    | LT SMT04 |                                                                                     | für Chip<br>Slot             | 1,8 mm              | 3,4 mm              | 1,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT05 |    | für Chip<br>Slot             | 1,5 mm              | 2,3 mm              | 1,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT06 |                                                                                     | für Chip<br>Slot             | 2,5 mm              | 1,7 mm              | 1,4 mm              |
|                                                                                    | LT SMT07 |                                                                                     | für Chip<br>Slot             | 2,3 mm              | 4,5 mm              | 1,8 mm              |
|    | LT SMT08 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 4,6 mm              | 5,1 mm              | 2,3 mm              |
|                                                                                    | LT SMT09 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 10,4 mm             | 5,1 mm              | 2,3 mm              |
|                                                                                    | LT SMT10 |    | für DIP<br>Tunnel            | 11,5 mm             | 6,9 mm              | 2,3 mm              |
|                                                                                    | LT SMT11 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 13,2 mm             | 9,5 mm              | 3,2 mm              |
|                                                                                    | LT SMT12 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 15,8 mm             | 9,5 mm              | 3,2 mm              |
|                                                                                    | LT SMT13 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 18,3 mm             | 9,5 mm              | 3,2 mm              |
|                                                                                    | LT SMT14 |                                                                                     | für DIP<br>Tunnel            | 18,8 mm             | 9,0 mm              | 3,2 mm              |
|                                                                                    |          |                                                                                     |                              |                     |                     |                     |
|  | LT SMT15 |  | für PLCC+QFP<br>Quad         | 2,7 mm              | 7,7 mm              | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT16 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 10,4 mm             | 10,4 mm             | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT17 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 12,7 mm             | 12,7 mm             | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT18 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 13,7 mm             | 8,6 mm              | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT19 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 19,1 mm             | 19,1 mm             | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT20 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 23,2 mm             | 17,3 mm             | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT21 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 24,5 mm             | 24,5 mm             | 3,8 mm              |
|                                                                                    | LT SMT22 |                                                                                     | für PLCC+QFP<br>Quad         | 29,6 mm             | 29,6 mm             | 3,8 mm              |



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

**Cooper Tools GmbH**

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

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

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

**Cooper Tools**

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

**Cooper Italia S.r.l.**

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

**Erem S.A.**

8, Rue de la Roselière  
1400 Yverdon les Bains  
Switzerland  
Tél.: (024) 4 26 12 06  
Fax: (024) 4 25 09 77

**Cooper Tools**

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

**Northeast**

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

**South**

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

**Midwest**

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

**West Coast (Southwest)**

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

**All other USA inquires**

Fax: 800-423-6175