



Chipsmall Limited consists of a professional team with an average of over 10 year of expertise in the distribution of electronic components. Based in Hongkong, we have already established firm and mutual-benefit business relationships with customers from,Europe,America and south Asia,supplying obsolete and hard-to-find components to meet their specific needs.

With the principle of “Quality Parts,Customers Priority,Honest Operation,and Considerate Service”,our business mainly focus on the distribution of electronic components. Line cards we deal with include Microchip,ALPS,ROHM,Xilinx,Pulse,ON,Everlight and Freescale. Main products comprise IC,Modules,Potentiometer,IC Socket,Relay,Connector.Our parts cover such applications as commercial,industrial, and automotives areas.

We are looking forward to setting up business relationship with you and hope to provide you with the best service and solution. Let us make a better world for our industry!



Contact us

Tel: +86-755-8981 8866 Fax: +86-755-8427 6832

Email & Skype: info@chipsmall.com Web: www.chipsmall.com

Address: A1208, Overseas Decoration Building, #122 Zhenhua RD., Futian, Shenzhen, China



Weller®



WR 2, WR 3M

- DE** Originalbetriebsanleitung
- GB** Translation of the original instructions
- ES** Traducción del manual original
- FR** Traduction de la notice originale
- IT** Traduzione delle istruzioni originali
- PT** Tradução do manual original
- NL** Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
- SV** Översättning av bruksanvisning i original
- DK** Oversættelse af den originale brugsanvisning
- FI** Alkuperäisten ohjeiden käännös
- GR** Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης
- TR** Orijinal işletme talimatı çevirisi
- CZ** Překlad původního návodu k používání
- PL** Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej
- HU** Eredeti használati utasítás fordítása
- SK** Preklad pôvodného návodu na použitie
- SL** Prevod izvirnih navodil
- EE** algupärase kasutusjuhendi tõlge
- LV** Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas
- LT** Originalios instrukcijos vertimas
- BG** Превод на оригиналната инструкция
- RO** Traducere a instructiunilor originale
- HR** Prijevod originalnih uputa
- RU** Оригинальное руководство по эксплуатации

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

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



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

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

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

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt.

Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten.

Sicherheitshinweise

Aus Sicherheitsgründen dürfen Kinder und Jugendliche unter 16 Jahren sowie Personen, die nicht mit dieser Betriebsanleitung vertraut sind, das Gerät nicht benutzen. Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden.



Warnung! Stromschlag

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Schließen Sie nur WELLER Werkzeuge an.

Bei defektem Gerät können aktive Leiter frei liegen oder der Schutzleiter ohne Funktion sein.

- Reparaturen müssen durch von Weller ausgebildete Personen erfolgen.
- Ist die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs beschädigt, muss sie durch eine speziell vorgeschaltete Anschlussleitung ersetzt werden, die über die Kundendienstorganisation erhältlich ist.



Warnung! Verbrennungsgefahr

Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug. Werkzeuge können nach dem Ausschalten noch längere Zeit heiß sein.

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Schließen Sie Vakuum und Heißluft nur an den dafür vorgesehenen Anschlüssen an.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.



Warnung! Brand- und Explosionsgefahr! Brandgefahr durch heiße Werkzeuge

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.
- Halten Sie explosive und brennbare Gegenstände fern.
- Gerät nicht bedecken.



Warnung! Verletzungsgefahr

Beim Transport können das Gerät oder Teile herabfallen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER Lötwerkzeuge. Verwenden Sie die Reparaturstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.



Brennbare Gase und Flüssigkeiten dürfen nicht abgesaugt werden.

Das Gerät darf nur mit korrekt eingesetzten und dafür vorgesehenen Filterkartuschen betrieben werden. Ersetzen Sie volle Filterkartuschen.

Gerät nur in Innenräumen verwenden. Vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

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

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

Benutzergruppen

Aufgrund unterschiedlich hoher Risiken und Gefahrenpotentiale dürfen einige Arbeitsschritte nur von geschulten Fachkräften ausgeführt werden.

Arbeitsschritt	Benutzergruppen
Vorgabe der Lötparameter	Fachpersonal mit technischer Ausbildung
Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Elektrofachkraft
Vorgabe von Wartungsintervallen	Sicherheitsfachkraft
Bedienen Filterwechsel	Laien
Bedienen Filterwechsel Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Technische Auszubildende unter Anleitung und Aufsicht einer ausgebildeten Fachkraft

Gerät in Betrieb nehmen

Achtung!

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

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



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

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch, in dem alle Segmente kurzzeitig in Betrieb sind.

Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform
Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeüber-

gang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.

- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den Lötkolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

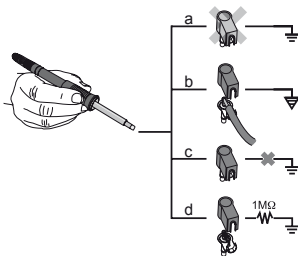
Hinweis

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

Überlastabschaltung

Um die Überlastung der Station zu vermeiden wird bei Überlast die Leistung automatisch reduziert.

Potentialausgleich



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

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

Firmware update durchführen (WR 3M)

Hinweis

Das Steuergerät ist mit einer Mini USB-Schnittstelle ausgerüstet. Zur Nutzung der USB-Schnittstelle steht Ihnen eine Weller-Software auf www.weller.de/de/Weller--Download-Center--Software-Updates.html zur Verfügung mit der Sie ein Software Update („Firmware Updater“) an Ihrem Steuergerät durchführen können.

Pflege und Wartung



Warnung!

Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.



Warnung! Verbrennungsgefahr

- Lötspitzenwechsel nur in kaltem Zustand
- Saugdüsenwechsel und Reinigung nur in heißem Zustand mit passendem Werkzeug
- Heißluftdüsenwechsel nur mit passendem Werkzeug
- Zinnsammelbehälter nur in kaltem Zustand reinigen oder wechseln

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Filterwechsel

Filter für Vakuum regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

Warnung!

Zerstörung der Vakuumpumpe durch Arbeiten ohne Filter.

- Kontrollieren Sie bevor Sie mit Lötarbeiten beginnen, ob ein Hauptfilter eingelegt ist!

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.

Parametermenü

DE

Standby Temperatur (STANDBY)

Menüaufruf ► - 1 -

Nach Aktivierung der Setback Funktion oder bei Betätigung der ECO-Taste (WR 2) wird automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt. Im Display erscheint „STANDBY“.

Setback Zeit (SETBACK)

Menüaufruf ► - 1 -

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Setback Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Im Display erscheint „SETBACK“.

Drücken der Tasten „UP / DOWN“ oder ECO (WR 2) beendet diesen Standby Zustand.

Werkzeugabhängig deaktiviert der Fingerschalter oder die Schaltablage den Standby-Zustand.

Option	Beschreibung
0 min	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	Mit Schaltablage wird nach dem Ablegen des Lötkolbens sofort auf Standby-Temperatur heruntergeregelt
1-999 min	Setback Zeit, Individuell einstellbar

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

Menüaufruf ► - 1 -

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit das Lötwerkzeug abgeschaltet.

Die AUTO-OFF Zeit startet, sobald die Standby-Funktion aktiviert wird. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „OFF“. Unterhalb von 50 °C (122 °F) erscheint ein blinkender Strich

Option	Beschreibung
0 min	Deaktiviert (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Temperatur-Offset (OFFSET)

Menüaufruf ► - 1 -

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

Temperaturfenster (WINDOW)

Menüaufruf ► - 1 -

Ausgehend von einer eingestellten, verriegelten Temperatur, kann mit Hilfe der WINDOW-Funktion ein Temperaturfenster von ± 99 °C (± 180 °F) eingestellt werden. Um die WINDOW-Funktion nutzen zu können, muss die Reparaturstation nach Einstellung des Temperaturfensters verriegelt werden.

Temperatureinheiten (°C/°F)

Menüaufruf ► - 1 -

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Max. Heißluftdauer (HAP On) Menüaufruf ► - 1 -

Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des HAP 200 kann in 1er-Schritten von 0 bis 60 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 3 Kanäle gleich.

Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	Keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-60 s	Individuell einstellbar

Vakuum Vorlauf (VAC On) Menüaufruf ► - 1 -

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

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-9 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (VAC Off) Menüaufruf ► - 1 -

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

(Werkseinstellung 2 s)

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-5 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Verriegelungsfunktion Menüaufruf ► - 1 -

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch folgende Tasten bedienbar:

WR 2: Γ 1 Γ , Γ 1·2 Γ , Γ 2 Γ , ECO, AIR

WR 3M: Γ 1 Γ , Γ 2 Γ , Γ 3 Γ Γ 1·2·3 Γ , Pick Up, AIR

Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

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

Lötstation verriegeln

Menüpunkt auswählen. Im Display wird „OFF“ angezeigt. Das Schlüsselsymbol blinkt.

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit der Taste UP / DOWN einstellen.

WR 2: Taste Γ 2 Γ 5 Sekunden lang drücken.

WR 3M: Taste Γ 3 Γ 5 Sekunden lang drücken.

Der Code wird gespeichert.

Das Schlüsselsymbol wird angezeigt. Die Verriegelung ist aktiv. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.

Lötstation entriegeln

1. Menüpunkt auswählen. Im Display wird „ON“ angezeigt. Das Schlüsselsymbol wird angezeigt.
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels UP / DOWN-Tasten einstellen.
3. **WR 2:** Taste Γ 2 Γ drücken.
WR 3M: Taste Γ 3 Γ drücken.
4. Die Station ist nun entriegelt. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.

Code vergessen?

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

Manometerschwelle (LEVEL)

Menüaufruf ► - 2 -

Mit dieser Funktion kann das Wartungsintervall des Entlötwerkzeugs definiert werden. Hierbei wird der Wert in mbar festgelegt, bei dem das elektrische Manometer bei verschmutztem Saugsystem eine Warnmeldung auslöst (LED der Vakuumpumpe wechselt von grün auf rot). Der eingestellte Wert hängt von den verwendeten Saugdüsen ab.

Einstellbar -400 mbar bis -800 mbar
Werkseinstellung -600 mbar

1. System (Spitzen und Filter) müssen frei sein.
2. Menüpunkt „Manometerschwelle“ im Menü auswählen.
3. „Manometerschwelle“ -Druckwert mit Taste UP oder DOWN einstellen. Die LED Regelkontrolle schaltet von rot auf grün hin und her. Mit Taste UP den Unterdruck um 50 bis 80 mbar erhöhen, den Vakuumschlauch zusammendrücken und kontrollieren ob die Kontrollleuchte von grün auf rot schaltet.

Stationskennung (Remote ID)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M

Jeder Station kann eine Stationskennung (Remote ID) zugeordnet werden, um diese eindeutig über die USB-Schnittstelle identifizieren zu können.

Option	Beschreibung
0-999	Individuell einstellbar

Kalibrierung (Factory Calibration Check FCC)

Menüaufruf ► - 2 -

Mit der FCC-Funktion können Sie die Temperaturgenauigkeit der Reparaturstation überprüfen und eventuelle Abweichungen ausgleichen. Hierfür muss die Lötspitzentemperatur mit einem externen Temperaturmessgerät und einer dem Lötwerkzeug zugeordneten Temperaturmessspitze gemessen werden. Vor der Kalibrierung muss der entsprechende Kanal angewählt werden.

1. Temperaturfühler (0,5 mm) des externen Temperaturmessgeräts in die Temperaturmessspitze einführen.
2. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.
3. a) Taste DOWN drücken. -> Kalibrierpunkt 100 °C / 210 °F wird ausgewählt.
b) Taste UP drücken. -> Kalibrierpunkt 450 °C / 840 °F wird ausgewählt.
Die Lötspitze wird nun aufgeheizt. Regelkontrolle blinkt, sobald die Temperatur konstant ist.
4. Angezeigte Temperaturen des Messgerätes mit der Anzeige im Display vergleichen.
5. **WR 2:** Drücken der Taste \uparrow 2 \downarrow (Set), um den veränderten Wert zu bestätigen.
WR 3M: Drücken der Taste \uparrow 2 \downarrow 3 (Set), um den veränderten Wert zu bestätigen.
Die Temperaturabweichung ist nun auf 0 zurückgesetzt. Die Kalibrierung bei 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F ist nun abgeschlossen.

6. Mit Taste UP oder DOWN die Differenz zwischen dem am externen Messgerät angezeigten Wert und dem an der Station angezeigten Wert an der Reparaturstation einstellen. Maximal möglicher Temperaturabgleich ± 40 °C (± 70 °F).
WR 2: Taste \uparrow 2 \downarrow drücken, um den Menüpunkt zu verlassen (EXIT).
WR 3M: Taste \uparrow 3 \downarrow drücken, um den Menüpunkt zu verlassen (EXIT).
7. **WR 2:** Mit Taste \uparrow 2 \downarrow das Menü 2 verlassen.
WR 3M: Mit Taste \uparrow 3 \downarrow das Menü 2 verlassen.

Kalibrierung auf Werkseinstellungen zurücksetzen

1. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.
2. **WR 2:** Taste \uparrow 2 \downarrow gedrückt halten.
WR 3M: Taste \uparrow 3 \downarrow gedrückt halten.
3. Anschließend Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkskalibrierung zurückgesetzt.

Aktivierung / Deaktivierung der Spezialtaste (SP Button)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 2

Nach Aktivierung der Spezialtaste kann mit dieser ein schneller Sprung ins Menü 1 durchgeführt werden. Die zuletzt angewählte Funktion wird beim Verlassen mit der Spezialtaste abgespeichert.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	Spezialtaste aktiviert

Aktivierung / Deaktivierung der ECO-Taste (ECO) (ECO)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 2

Nach Aktivierung der ECO-Taste kann mit dieser der Standby-Modus für alle Kanäle erzwungen werden. Die grüne LED leuchtet und die Kanäle werden auf die eingestellte Standby Temperatur geregelt. Bei Verwendung einer Schaltablage wird die Funktion bei Entnahme des Werkzeugs aus

der Ablage zurückgesetzt.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	ECO-Taste aktiviert

Tastenverriegelung HAP 200 (HAP LOC)

Menüaufruf ► - 2 -

WR 3M

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des HAP 200 Kolbens verändert werden.

Der HAP 200 wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.

Option	Beschreibung
OFF	Deaktiviert (Werkseinstellung)
ON	HAP LOC aktiviert

Regelverhalten

Menüaufruf ► - 2 -

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

Option	Beschreibung
LO	Langsames Aufheizen
HI	Schnelles Aufheizen

Zurücksetzen auf Werkseinstellungen (FSE)

Menüpunkt FSE im Menü 1 auswählen.

WR 2: Taste Γ 2 Υ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)
2. Taste Γ 2 Υ gedrückt halten.
3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)
2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.
2. Taste Γ 2 Υ gedrückt halten.
4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

WR 3M: Taste Γ 3 Υ gedrückt halten.

1. Sonderfunktionsmenü „1“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 2sec. drücken)
2. Taste Γ 3 Υ drücken und gedrückt halten.
3. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

Zurücksetzen der Justierwerte auf die Werkseinstellungen

1. Sonderfunktionsmenü „2“ öffnen (Taste UP & DOWN gleichzeitig 4sec. drücken)
2. Menüpunkt „FCC“ anwählen.
2. Taste Γ 3 Υ drücken und gedrückt halten.
4. Anschließend die Tasten UP und DOWN gleichzeitig drücken. Im Display erscheint „FSE“. (Factory Setting Enabled).

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.













Technische Daten

Reparaturstation	WR 3M	WR 2
Abmessungen L x B x H (mm)	273 x 235 x 102	
Abmessungen L x B x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Spannung	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Leistung	400 W	300 W
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug	
Sicherung	Überstromauslöser 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperatur (Werkzeugabhängig) °C	50 - 450	(550)
Temperatur (Werkzeugabhängig) °F	150 - 850	(999)
Temperaturgenauigkeit °C	± 9	
Temperaturgenauigkeit °F	± 17	
Temperaturgenauigkeit Heißluft °C	± 30	
Temperaturgenauigkeit Heißluft °F	± 54	
Temperaturstabilität °C	± 2	
Temperaturstabilität °F	± 4	
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite. (Auslieferungszustand hart geerdet, Klinkenstecker nicht gesteckt)	
Display	LCD	
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung und Monitoring ausgerüstet.	-
Pumpe (Aussetzbetrieb (30/30) s)	Max. Unterdruck 0,7 bar Max. Fördermenge 18 l/min Heißluft max. 15 l/min	
Zusätzliche Vakuumpumpe	Max. Unterdruck 0,5 bar Max. Fördermenge 1,7 l/min	-

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Pumpe defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumsanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten
Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln
keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch anschließen oder prüfen ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln

Symbole

	Achtung!		Löten
	Betriebsanleitung lesen!		Entlöten
	Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.		Heißluft
	ESD gerechtes Design und ESD gerechter Arbeitsplatz		Entsorgung Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.
	Potentialausgleich		
	CE-Konformitätszeichen		
	Sicherung		
	Sicherheitstransformator		

Original Konformitätserklärung

Reparaturstation WR 2, WR 3M

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald
Geschäftsführer

T. Fischer
Technischer Leiter

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantie

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

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

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

Technische Änderungen vorbehalten!
Bitte informieren Sie sich unter
www.weller-tools.com.

For your safety

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

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



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

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

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

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety.

There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.



Warning! Fire and explosion hazard! Hot tools represent a fire hazard

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.
- Keep explosive and flammable objects well away from the device.
- Do not cover the device.



Warning! Danger of injury

The device or parts of the device may fall off during transportation.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER soldering tools.
Use the repair station only for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

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

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

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

User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

Work step	User groups
Default soldering parameters	Specialist personnel with technical training
Replacing electrical replacement parts	Electricians
Default maintenance intervals	Safety expert
Operation Filter change	Non-specialists
Operation Filter change Replacing electrical replacement parts	Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

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



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

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After the device has been switched on, the micro-processor carries out a self-test in which all the segments are briefly in operation.

Soldering and desoldering

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

Handling the soldering tips

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

Notice

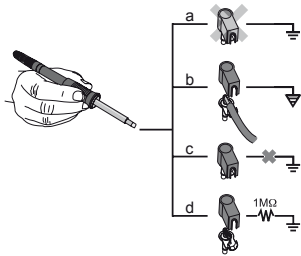
The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.

For your safety

Overload cut-out

To avoid overloading the station, power output is automatically reduced in the event of an overload.

Equipotential bonding



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

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

Carrying out a firmware update (WR 3M)

Notice

The control unit is equipped with a Mini USB port. To use the USB port, Weller provides software on a www.weller.de/de/Weller-Download-Center-Software-Updates.html so you can carry out a software update („Firmware Updater“) on your control unit.

Care and maintenance



Warning!

Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.



Warning!

Use original replacement parts only.



Warning! Risk of burns

- Only replace solder tips when cold
- Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
- Only replace hot air nozzles using the suitable tool
- Only clean or replace solder collection tubes when cold

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

Filter change

Check the filter regularly for contamination, and replace it if necessary.

Warning!

Failure to use a filter will cause irreparable damage to the vacuum pump.

- Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

Contaminated filters must be treated as special waste.

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

Wear suitable protective gear.

Parameter menu

Standby Temp. (STANDBY)

Menu access ► - 1 -

After activating the Setback function or after pushing the ECO button (WR 2), the temperature is automatically reduced to Standby temperature. The display flashes the actual temperature. STANDBY appears on the display.

Setback time (SETBACK)

Menu access ► - 1 -

If the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the preset Setback time.

SETBACK appears on the display.

To exit Standby mode, push the „UP / DOWN“ buttons or ECO (WR 2).

Depending on the tool in use, the finger switch or the safety rest deactivates Standby mode.

The on-time of the hot air flow of the HAP 200 can be limited in increments of 1 to between 0 and 60 sec. The set time is then identical for all 3 channels.

The factory default is 0 s („OFF“, i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

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

Vacuum pre-feed (VAC On)

Menu access ► - 1 -

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

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-9 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (VAC Off)

Menu access ► - 1 -


To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time. (factory setting 2 s)

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-5 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

Parameter menu

EN

lock function

 Menu access ► - 1 -

After the lock has been activated, only the following buttons on the soldering station are enabled:

WR 2: \uparrow 1 \uparrow , \uparrow 1-2 \uparrow , \uparrow 2 \uparrow , ECO, AIR

WR 3M: \uparrow 1 \uparrow , \uparrow 2 \uparrow , \uparrow 3 \uparrow \uparrow 1-2-3 \uparrow , Pick Up, AIR

All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice

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

Locking the soldering station

Select menu option. „OFF“ appears on the display. The key symbol is flashing.

Set the desired three-digit locking code (between 001 and 999) using the UP / DOWN buttons.

WR 2: Press button \uparrow 2 \uparrow for 5 seconds.

WR 3M: Press button \uparrow 3 \uparrow for 5 seconds.

The code is stored.

The key symbol is displayed. The lock is active. The display switches to the main menu.


Unlocking the soldering station

1. Select menu option. „ON“ appears on the display. The key symbol is displayed.
2. Set the three-digit locking code using the UP / DOWN buttons.
3. **WR 2:** Press button \uparrow 2 \uparrow .
WR 3M: Press button \uparrow 3 \uparrow .
4. The station is now unlocked. The display switches to the main menu.

Forgotten code?

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

Pressure gauge threshold (LEVEL)

 Menu access ► - 2 -

This function can be used to define the maintenance interval of the desoldering tool. This is done by setting the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED of the vacuum pump switches from green to red). The set value is dependent on the suction nozzles used.


Adjustable -400 mbar to -800 mbar

factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.

2. Select the menu item „Pressure gauge threshold“ in the menu.
3. Set the „Pressure gauge threshold“ pressure value with the UP or DOWN button. The status LED switches back and forth between red and green. Use the UP button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, then pinch the vacuum tube and check whether the LED switches from green to red.

Station code (Remote ID)

 Menu access ► - 2 -

WR 3M

A station code (Remote ID) can be assigned to each station, allowing the station to be clearly identified via the USB port.

Option	Description
0-999	Individually adjustable

Calibration (Factory Calibration Check FCC)

Menu access ► - 2 -

You can use the FCC function to check the temperature precision of the repair station and even out possible deviations. For this purpose, the soldering-tip temperature must be measured with an external temperature meter and a temperature measuring tip assigned to the soldering tool. The corresponding channel must be selected prior to calibration.

1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. a) Press the DOWN button. -> Calibration point 100 °C / 210 °F is selected.
b) Press the UP button. -> Calibration point 450 °C / 840 °F is selected.
The soldering tip is now heated up. The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.
4. Compare the temperatures indicated by the meter with the readings on the display.
5. **WR 2:** Push the Γ 2 Γ (Set) button to confirm the adjusted value.
WR 3M: Push the Γ 2 3 Γ (Set) button to confirm the adjusted value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at 100 °C / 210 °F / 450 °C / 840 °F is now complete.

6. Use the UP or DOWN button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.

Maximum possible temperature adjustment ± 40 °C (± 70 °F).

WR 2: Push button Γ 2 Γ to exit the menu option (EXIT).

WR 3M: Push button Γ 3 Γ to exit the menu option (EXIT).

7. **WR 2:** Exit Menu 2 with button Γ 2 Γ .
WR 3M: Exit Menu 3 with button Γ 2 Γ .

Resetting calibration to factory settings

1. Select the menu item FCC in Menu 2.
2. **WR 2:** Press and hold down button Γ 2 Γ .
WR 3M: Press and hold down button Γ 3 Γ .
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ (Factory Setting Enabled) appears on the display.
The repair station is now reset to the factory calibration.

Activation / Deactivating the special button (SP Button)

Menu access ► - 2 -

WR 2

After activating the special button, it can be used as a shortcut back to Menu 1. The function previously selected is saved when the menu is exited with the special button.

Option	Description
OFF	Deactivated (factory setting)
ON	Special button activated

Activation / Deactivating the ECO button (ECO) (ECO)

Menu access ► - 2 -

WR 2

After activating the ECO button, it can be used to set all channels to Standby mode. The green LED lights up and the channels are set to the set standby temperature. If a safety rest is in use, the function is reset when the tool is removed from the holder.

Option	Description
OFF	Deactivated (factory setting)
ON	ECO button activated

Parameter menu

Button lock HAP 200 (HAP LOC)

Menu access ► - 2 -

EN

WR 3M

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHP tool.
The HAP 200 is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Option	Description
OFF	Deactivated (factory setting)
ON	HAP LOC activated

Perform. Mode

Menu access ► - 2 -

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

Option	Description
LO	Slow heating
HI	rapid heating

Resetting to factory settings (FSE)

Select the menu option FSE in menu 1.

WR 2: Press and hold down button $\Gamma 2 \Uparrow$.

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)
2. Press and hold down button $\Gamma 2 \Uparrow$.
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)
2. Select menu option „FCC“.
2. Press and hold down button $\Gamma 2 \Uparrow$.
4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

WR 3M: Press and hold down button $\Gamma 3 \Uparrow$.

1. Open special functions menu „1“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 2sec.)
2. Push button $\Gamma 3 \Uparrow$ and hold it down.
3. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.

Reset the calibration values to the factory settings

1. Open special functions menu „2“ (push UP & DOWN buttons simultaneously for 4sec.)
2. Select menu option „FCC“.
2. Push button $\Gamma 3 \Uparrow$ and hold it down.
4. Then press the UP and DOWN buttons simultaneously. „FSE“ appears on the display. (Factory Setting Enabled).

The repair station is now reset to the factory settings.









Technical Data




Repair station	WR 3M	WR 2
Dimensions L x W x H (mm)	273 x 235 x 102	
Dimensions L x W x H (Inch)	10.75 x 9.25 x 4.02	
Mains supply voltage	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz 120 V ~ 60 Hz 100V ~ 50/60 Hz	
Power consumption	400 W	300 W
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool	
Fuse	Overcurrent release 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A	1,6 A
Temperature (Tool dependent) °C	50 - 450 (550)	
Temperature (Tool dependent) °F	150 - 850 (999)	
Temperature accuracy °C	± 9	
Temperature accuracy °F	± 17	
Temperature accuracy Hot air °C	± 30	
Temperature accuracy Hot air °F	± 54	
Temperature stability °C	± 2	
Temperature stability °F	± 4	
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit (delivery form: hard grounded without jack plug)	
Display	LCD	
USB port	The control unit comes with a front-side USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.	-
Pump (Intermittent mode (30/30) s)	Max. vacuum 0,7 bar Max. delivery rate 18 l/min Max. hot air 15 l/min	
Additional vacuum pump	Max. vacuum 0,5 bar Max. delivery rate 1,7 l/min	-

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Pump faulty 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool
Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station
Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect or check air hose ■ Change main filter cartridge on soldering station

Symbols

	Caution!
	Read the operating instructions!
	Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.
	ESD-compatible design and ESD-compatible workstation
	Equipotential bonding
	CE mark of conformity
	Fuse
	Safety transformer

	Soldering
	Desoldering
	Hot air



Disposal

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

Original declaration of conformity

Repair station **WR 2, WR 3M**

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-03-21

B. Frühwald

Managing director

T. Fischer

Technical director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Warranty

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

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

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

Subject to technical alterations and amendments.

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

Por su propia seguridad

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

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



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

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

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

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas.

No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso.



¡Advertencia! Peligro de incendio y explosión!

Peligro de incendio debido a herramientas o utensilios calientes

- Cuando no use el soldador déjelo siempre en el soporte de seguridad.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.
- Mantener alejados los objetos explosivos o inflamables.
- No cubrir el aparato.



¡Advertencia! Riesgo de sufrir lesiones

Durante el transporte podría caerse el aparato o componentes de éste.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas de WELLER.

Utilizar la estación de reparación exclusivamente para la finalidad prevista en el manual de uso, es decir para soldar y desoldar en las condiciones mencionadas en el manual.



No está permitido aspirar líquidos ni gases inflamables.

El aparato deberá usarse siempre con los cartuchos filtrantes correctamente colocados.

Sustituir los cartuchos filtrantes que estén llenos.

Usar el aparato únicamente en espacios interiores. Proteger de la humedad y de la radiación directa del sol.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

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

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

Por su propia seguridad

Grupo de usuarios

Debido a los diferentes tipos de riesgo y el potencial de riesgo algunas operaciones deberán ser realizadas exclusivamente por especialistas.

Operación	Grupo de usuarios
Parámetros para soldar	Especialista con formación técnica
Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Electricista
Intervalos de mantenimiento	Especialista en seguridad
Manejo Cambio de filtro	Usuarios normales
Manejo Cambio de filtro Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Personas en periodo de formación bajo la supervisión y dirección de una persona experimentada

Puesta en servicio del aparato

¡Atención!

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

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



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

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Después de encender el aparato, el microprocesador realiza un autochequeo, durante el cual todos los segmentos están brevemente en servicio.

Soldar y desoldar

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

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.

Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.

- Asegurarse de que la transmisión térmica desde la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.
- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

Aviso

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