

WD 1 (M) /

WD 1000

Mode d'emploi

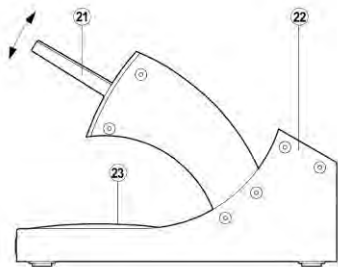
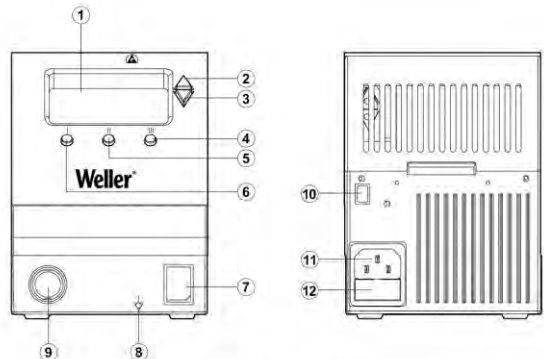
FR



WD 1 (M) WD 1000

Aperçu de l'appareil

- 1 Afficheur
- 2 Touche UP (vers le haut)
- 3 Touche DOWN vers le bas
- 4 Touche de température III
- 5 Touche de température II
- 6 Touche de température I
- 7 Interrupteur d'alimentation
- 8 Fiche d'équilibrage de potentiel
- 9 Douille de raccordement pour l'outil de soudage
- 10 Interface USB, B-Mini (WD 1M optionnel)
- 11 Branchement secteur
- 12 Fusible secteur
- 13 Affichage de température
- 14 Symbole de température
- 15 Fonction de temps
- 16 Verrouillage
- 17 Contrôle de régulation optique
- 18 Touches de température
- 19 Indicateur de température fixe
- 20 Fonctions spéciales
- 21 Support de sécurité en forme d'entonnoir
- 22 Support de la panne
- 23 Pièce de nettoyage



Sommaire

1 A propos de ce manuel d'instruction.....	3
2 Pour votre sécurité.....	4
3 Fourniture	4
4 Description de l'appareil.....	4
5 Mise en service de l'appareil	7
6 Utilisation de l'appareil	8
7 Fonctions spéciales	9
8 Réinitialisation aux réglages d'usine.....	16
9 Entretien et maintenance de la WD 1 (M) / WD 1000	17
10 Messages d'erreur et élimination des défauts	17
11 Accessoires	17
12 Elimination des déchets	18
13 Garantie.....	18

1 A propos de ce manuel d'instruction

Nous vous remercions de nous avoir fait confiance en achetant l'instrument Weller WD 1 (M) / WD 1000. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Le présent mode d'emploi contient d'importantes informations pour une mise en service, une utilisation et une maintenance sûres et appropriées de la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000, ainsi qu'une élimination simple, par soi-même, des défauts.

- ▷ Veuillez lire en intégralité le présent manuel d'utilisation et les consignes de sécurité jointes, avant la mise en service de l'appareil et avant de travailler avec la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000.
- ▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en compte

La station de soudage Weller WD 1 (M) / WD 1000 régulée par microprocesseur correspond aux directives 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU, selon les indications de la déclaration de conformité CE.

1.2 Autres documents de référence

- Mode d'emploi de la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000
- Livret sur les consignes de sécurité accompagnant le manuel

2 Pour votre sécurité

La station de soudage WD 1 (M) / WD 1000 a été fabriquée conformément à l'état actuel de la technique et des règles généralement admises en matière de sécurité. Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans ce manuel ne sont pas observées. Confiez toujours la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000 à des tiers sans oublier de joindre le mode d'emploi.

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez uniquement la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000 conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.

L'utilisation conforme aux prescriptions de la station de soudage WD 1 (M) / WD 1000 englobe aussi que

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

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

3 Fourniture

	WD 1	WD 1000	WD 1M
bloc de contrôle	✓	✓	✓
Câble secteur	✓	✓	✓
Prise jack	✓	✓	✓
Fer à souder		✓	✓
Plaque reposoir de sécurité		✓	✓
Notice d'utilisation	✓	✓	✓
Livret des consignes de sécurité	✓	✓	✓


4 Description de l'appareil

L'appareil Weller W 1 (M) / WD 1000 est une station de soudage à usages multiples pour les travaux de réparation professionnels sur des composants électroniques de la technologie la plus récente, dans le domaine de la technique de production industrielle, ainsi que dans le domaine des réparations et des laboratoires.

Conjointement avec une technologie de pointe en matière de capteurs et de transmission de la chaleur à l'intérieur de l'outil de soudage, l'électrotechnique de régulation numérique garantit un comportement de régulation de température précis au niveau de la panne du fer à souder.

La détection rapide des valeurs de mesure garantit une précision de température maximale et un comportement dynamique de température sous charge optimal.

Tous les fers à souder (sauf Microtools) jusqu'à 80 W peuvent être raccordés au WD 1. La plage de température se situe entre 50 °C et 450 °C (150 °F - 850 °F). Le WD 1M est multifonctionnel, tous les fers à souder jusqu'à 150 W et Microtools (WMPR & WMRT) peuvent être raccordés, la plage de température est comprise entre 50 °C et 450 °C (150 °F - 850 °F).

La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées sous forme numérique. Trois touches de température permettent de sélectionner directement des températures fixes. Quand la température prédéfinie est atteinte, un clignotement du contrôle de réglage optique (symbole „“ à l'écran) le signale.

La station de soudage Weller WD 1 (M) / WD 1000 propose les autres fonctions suivantes :

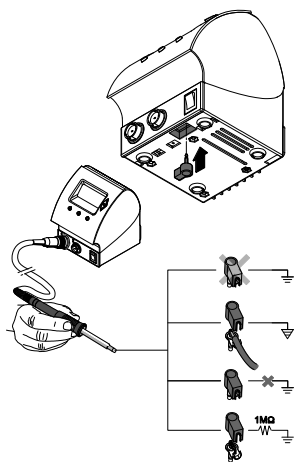
- Détection d'outil automatique et activation des paramètres de régulation correspondants
- Régulation de température numérique
- Possibilité d'entrée de valeurs de décalage (offset)
- Abaissement de température programmable (setback)
- Fonction veille et fonction verrouillage
- Version antistatique de l'appareil, conformément à la sécurité sur les composants sensibles aux décharges électrostatiques
- Différentes possibilités d'équilibrage de potentiel sur l'appareil (configuration standard avec mise à la terre directe)
- Fonction de calibrage spécifique au client

4.1 Plaque reposoir de sécurité

Le support en entonnoir (21) pour le fer à souder se règle en 1 positions et peut être réglé sans outil sur la position la plus ergonomique possible. A l'arrière se trouve des possibilités de dépôt (22) pour la panne. Le pied du support contient un carré pièce de nettoyage (23) pour nettoyer les pannes.

4.2 Caractéristiques techniques WD 1 (M) / WD 1000

Dimensions	L x l x H (mm) : 134 x 108 x 147 L x l x H (pouces) : 5,27 x 4,27 x 5,77
Poids	Env. 3,4 kg
Tension de réseau	230 V, 50/60 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Puissance absorbée	95 W
Degré de protection	I et III, boîtier antistatique
Fusible (12)	T 500 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Seulement WD 1/WD 1000	T 1,0 A (120 V, 60 Hz) T 1,25 A (100 V, 50 / 60 Hz)
Fusible (12)	T 800 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Seulement WD 1M/WD 1000M	T 1,6 A (120 V, 60 Hz) T 1,6 A (100 V, 50 Hz)
Régulation de la température	50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F)
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilité en température	± 5 °C (± 9 °F)
Résistance de fuite de la panne (tip to ground)	Correspond à IPC-J-001D
Tension de fuite de la panne (tip to ground)	Correspond à IPC-J-001D
Équilibrage de potentiel	via douille jack de 3,5 mm à l'arrière de l'appareil (8).



Équilibrage de potentiel

Le câblage différent de la douille jack de 3,5 mm (8) permet 4 variantes :

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

Port USB

Les blocs d'alimentation WD 1M sont équipés d'un mini-port USB (10). Un logiciel Weller est à votre disposition sur

<http://www.weller.de/en/Weller---Download-Center--Software-Updates.html> pour l'utilisation du port USB, vous permettant

- d'effectuer une mise à jour logicielle ("mise à jour de micrologiciel") sur votre appareil de commande, et
- de télécommander l'appareil de commande, ainsi que de représenter, enregistrer et imprimer des courbes de températures ("logiciel moniteur").



Remarque Les blocs d'alimentation WD 1 et WD 1M peuvent être ultérieurement équipés d'un port USB (consulter la liste d'accessoires à la page 17).

5 Mise en service de l'appareil

AVERTISSEMENT ! Décharge électrique et risque de brûlure



Un raccordement incorrect du bloc de contrôle présente des risques de brûlure et risque de détruire l'instrument. Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de soudage.

- ▷ Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre manuel d'utilisation ainsi que le manuel de votre appareil de commande avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- ▷ Encas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

1. Déballer l'appareil avec précaution.
2. Raccorder les outils de soudage comme suit :
Connecter l'outil de soudage à l'aide de la prise de raccordement à la douille de raccordement (9) du bloc de contrôle et la verrouiller en la tournant brièvement vers la droite.
3. Déposer l'outil de soudage dans la plaque reposoir de sécurité.
4. Contrôler si la tension de réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation (7) se trouve à l'état hors tension.
5. Brancher le bloc de contrôle au réseau (11).
6. Mettre l'appareil en marche par le biais de l'interrupteur d'alimentation (7).

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest au cours duquel tous les éléments d'affichage sont brièvement activés. Ensuite, la température définie s'affiche brièvement (valeur de consigne) ainsi que le type d'affichage de température (°C / °F). Ensuite, l'électronique bascule automatiquement en mode d'affichage réel. Le symbole „ μ ” (17) apparaît à l'écran (1) comme contrôle de réglage optique :

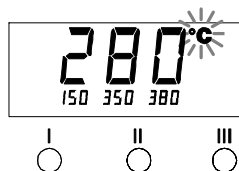
- Si la diode est allumée en continu, cela signifie que le système est en cours de chauffe.
- Le clignotement de la diode signale que la température prédéfinie est atteinte.

Remarque Consulter la liste d'accessoires à la page 17 pour connaître les outils que vous pouvez brancher à la WD 1 (M) / WD 1000.

6 Utilisation de l'appareil

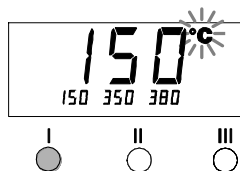
6.1 Réglage de la température

Réglage individuel de la température



1. Mettre l'appareil en marche par le biais de l'interrupteur d'alimentation (7).
L'afficheur affiche la valeur réelle de température.
2. Presser la touche **UP** ou **DOWN**.
L'afficheur commute sur la valeur de consigne réglée. Le symbole de température (14) clignote.
3. Presser la touche **UP** ou **DOWN** pour régler la température de consigne souhaitée :
 - Une brève pression permet de décaler la valeur de consigne d'un degré.
 - Une pression permanente permet de décaler la valeur de consigne à vitesse rapide.
 La valeur réelle du canal sélectionné apparaît à nouveau sur l'afficheur env. 2 secondes après avoir relâché les touches de réglage.
4. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN**.
Si le canal est inactif, alors l'affichage "OFF" apparaît sur le visuel.
Si le canal est activé maintenant, alors la température réelle actuelle apparaît sur le visuel.
En cas de désactivation d'un canal, les données enregistrées ne seront pas perdues.

Sélectionner la température avec les touches de température I, II et III



La température de consigne peut être réglée en sélectionnant trois valeurs de température pré-réglées (températures fixes).

Réglages usine :

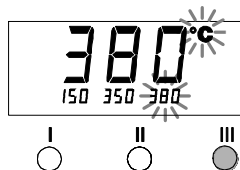
I = 150 °C (300 °F), II = 350 °C (662 °F), III = 380 °C (716 °F)

- ▷ Appuyer sur la touche de température souhaitée I, II ou III .

La valeur de consigne sélectionnée s'affiche env. 2 s sur l'afficheur. Pendant l'affichage de la valeur de consigne, le symbole de température clignote.

Ensuite, l'afficheur réaffiche automatiquement la valeur réelle.

Régler la valeur de température des touches de température I, II et III



1. Appuyer sur la touche de température souhaitée I, II ou III.
2. Régler la température de consigne à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Maintenir la touche de température souhaitée I, II ou III enfoncée pendant trois secondes.

L'affichage de la valeur de température correspondante clignote pendant ce temps. Après 3 secondes la valeur réglée est mémorisée.

4. Relâcher à nouveau la touche de température.

Remarque L'affectation d'une température "setback" (abaissement) basse à une touche de température permet l'abaissement manuel de la température en cas de non utilisation du fer à souder.

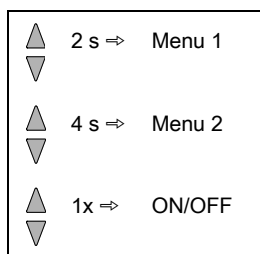
6.2 Soudage et dessoudage

- ▷ Effectuez les travaux de soudage conformément au manuel d'utilisation de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

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

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




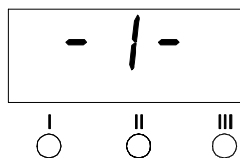
7 Fonctions spéciales

Les fonctions spéciales sont réparties sur 2 niveaux de menus :

- Menu 1 avec possibilités de réglage pour Température en mode veille, désactivation de température (Setback), délai de coupure automatique (Auto-OFF), décalage de température, fonction fenêtre, unités de température et fonction de verrouillage.
- Menu 2 avec possibilités de réglage pour code ID, fonction de calibrage (FCC).

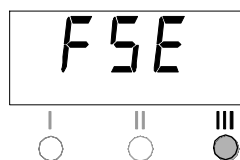
7.1 Sélection des fonctions spéciales du menu 1

Fonctions spéciales	Navigation
STANDBY	↑ I
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ II
WINDOW	
°C / °F	EXIT III
	



1. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir enfoncées.
Après 2 secondes, l'affichage "- 1 -" apparaît sur l'afficheur.
2. Relâcher les touches.
La sélection des fonctions spéciales du menu 1 est activée. Les réglages peuvent à présent être effectués.
 - Sélectionner les points de menu avec les touches I, II.
 - Quitter le menu avec la touche III (EXIT).

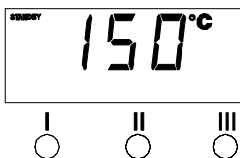
Réinitialisation des fonctions spéciales par rapport aux réglages usine



1. Presser la touche **III** et la maintenir enfoncée.
2. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**.
L'affichage "FSE" apparaît sur l'afficheur. La station de soudage est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réglage de la température en mode veille

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température. La température réelle clignote. L'écran affiche „STANDBY“ (100 °C – 300 °C / 200 °F – 600 °F).



1. Sélectionner le point de menu STANDBY au menu 1.
2. Régler la température en mode veille au moyen de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche I (en arrière) ou II (en avant), passer au point de menu suivant.

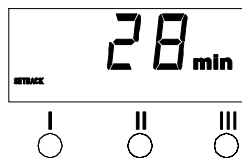
Réglage de la désactivation de température (SETBACK)

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée "Setback" réglée. L'état "Setback" est signalé par le biais d'un affichage de valeur réelle clignotant et de l'affichage "STANDBY" sur l'afficheur. Une pression sur la touche **UP** ou **DOWN** permet de

quitter cet état "Setback". En fonction de l'outil, l'interrupteur à doigt ou la plaque reposeir commutatrice désactive l'état "Setback".

Les réglages "Setback" suivants sont possibles :

- "0 min" : Setback OFF (réglage usine)
- "ON" : Setback ON (avec la plaque reposeir commutatrice, la température est abaissée immédiatement à la température de veille après le dépôt du fer à souder).
- "1-99 min" : Setback ON (temps "Setback" réglable individuellement)



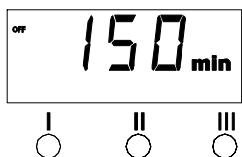
1. Sélectionner l'option SETBACK dans le menu 1.
2. Régler la valeur "Setback" à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.

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

Réglage du temps de coupure automatique (AUTO-OFF)

En cas de non utilisation de l'outil à souder, le chauffage de l'outil de à souder est désactivé après l'écoulement du temps "AUTO-OFF".

La coupure de la température s'effectue indépendamment de la fonction "Setback" réglée. La température réelle clignote sur l'afficheur et sert d'affichage de la chaleur restante. L'affichage "OFF" apparaît sur l'afficheur. Un trait clignotant apparaît sur l'afficheur en-dessous de 50 °C (150 °F).



Les réglages de temps AUTO-OFF suivants sont possibles :

- "0 min" : la fonction AUTO-OFF est désactivée.
- "1-999 min" : temps AUTO-OFF réglable individuellement.

1. Sélectionner l'option OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de consigne du temps AUTO-OFF à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.

Comportement de la température pour les différents réglages des fonctions SETBACK et AUTO OFF

Réglages		Comportement de la température sans plaque reposoir commutatrice
Temps SETBACK [1-99 min]	Temps OFF [1-999 min]	
0	0	L'outil à souder reste à la température de soudage réglée.
ON		
0	Temps	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON		
Temps	0	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Temps	Temps	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.
		Comportement de la température avec plaque reposoir commutatrice
0	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé.
ON	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ .
0	Temps	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON	Temps	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ , puis est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
Temps	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Temps	Temps	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.

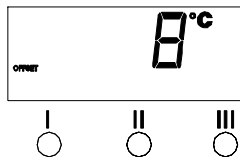
¹⁾ Non utilisation = aucune pression des touches UP/DOWN et pas de chute de température > à 3 °C.

²⁾ La température STANDBY doit être inférieure à la température de consigne réglée, sinon la fonction SETBACK n'est pas active.

³⁾ Si une plaque reposoir commutatrice est raccordée, l'outil à souder reste toujours à la température de consigne réglée en dehors de la plaque reposoir.
La fonction "plaque reposoir" est activée après le premier dépôt de l'outil à souder

Remarque Réinitialisation du mode STANDBY et du mode OFF :

- Sans plaque reposoir commutatrice en appuyant sur la touche **UP** ou **DOWN**.
- Avec plaque reposoir commutatrice, en retirant l'outil à souder de la plaque reposoir.



Réglage du décalage de température

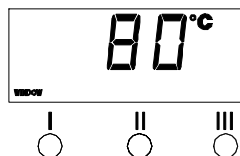
La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage (offset) de température de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Sélectionner l'option OFFSET dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température AUTO-OFFSET à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.

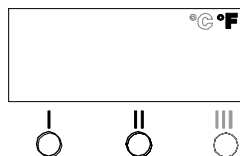
Réglage de la fonction "Window" (fenêtre)

En partant d'une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Remarque Afin de pouvoir utiliser la fonction WINDOW, la station de soudage doit se trouver à l'état verrouillé (voir "Activation / désactivation de la fonction de verrouillage").



1. Sélectionner l'option WINDOW dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température WINDOW à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.



Commutation de l'unité de température

Commutation de l'unité de température de $^{\circ}\text{C}$ vers $^{\circ}\text{F}$ ou inversement.

1. Sélectionner l'option $^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$ dans le menu 1.
2. Régler l'unité de température à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.

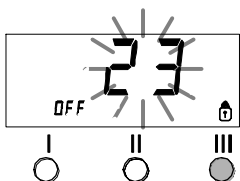
Activation / désactivation de la fonction de verrouillage

Après activation du verrouillage de la station de soudage, seules les touches de température **I**, **II** et **III** peuvent être actionnées. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

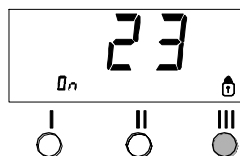
Verrouiller la station de soudage :

1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "OFF" apparaît sur l'afficheur. Le symbole de clé clignote.

Remarque Une pression sur les touches **I** ou **II** pendant que „OFF“ est affiché, entraîne l'abandon du point de menu sans mémorisation du code de verrouillage.



2. Régler le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Maintenir la touche **III** enfoncée pendant 5 s.
Le code est mémorisé. Le symbole de clé est affiché. La station est à présent verrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.



Déverrouiller la station de soudage :

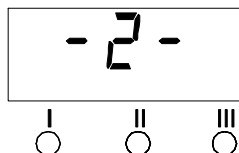
1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "ON" apparaît sur l'afficheur. Le symbole de clé est affiché.
2. Entrer le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Appuyer sur la touche **III**.
La station est à présent déverrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

Remarque Le déverrouillage de la station de soudage est également possible à l'aide d'une liste de décodage ou de la prise de réinitialisation.

7.2 Sélection des fonctions spéciales du menu 2

Fonctions spéciales	Navigation
ID	↑ I
FCC	↓ II
AUTO CHANNEL	↓ III
HI/LO CONTROL	EXIT

1. Sélectionner le canal souhaité **I**, **II** ou **III** relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.



3. Relâcher les touches.
Après 4 secondes, l'affichage "- 2 -" apparaît sur l'afficheur.

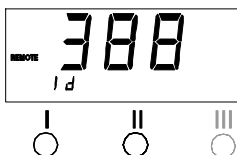
4s

La sélection des fonctions spéciales du menu 2 est activée. Les réglages peuvent à présent être effectués.

- Sélectionner les points de menu avec les touches **I** et **II**.
- Quitter le menu avec la touche **III** (EXIT).

Réglage du code d'identification de la station (code ID)

En cas d'utilisation du port USB optionnel, plusieurs stations de réparation WD 1 (M) / WD 1000 peuvent être commandées dans leur entière fonctionnalité et télécommandées. A cet égard, chaque station nécessite un code d'identification de station (code ID) afin de pouvoir être identifiée de façon univoque.



1. Sélectionner l'option REMOTE ID dans le menu 2.
2. Entrer un code ID à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** (valeurs possibles 0 – 999).
3. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.

Remarque Appuyer sur la touche **III** pour quitter le point de menu sans modifications (EXIT).

Utilisation de la fonction de calibrage (Factory Calibration Check)

La fonction FCC vous permet de contrôler la précision de température de la station de soudage et de compenser d'éventuels écarts. A cet égard, la température de la panne à souder doit être

mesurée à l'aide d'un appareil de mesure de température externe et d'une pointe de mesure de température affectée à l'outil à souder. Le canal correspondant doit être sélectionné avant l'opération de calibrage.

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlure



Pendant la procédure de calibrage, l'outil de soudage chauffe. Il y a risque de brûlure en cas de contact.

- ▷ Ne pas toucher l'outil de soudage chaud et ne pas approcher d'objet inflammable à proximité de l'outil de soudage.

FR



Modification du calibrage à 100 °C / 212 °F

1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **DOWN** .
Le point de calibrage 100 °C / 212 °F est sélectionné.
La panne de soudage est à présent chauffée à 100 °C / 212 °F.
Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.
5. A l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**, régler sur la station de soudage la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et celle qui s'affiche sur la station.
Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F).



Exemple :

Afficheur 100°C, appareil de mesure externe 98°C : réglage ▲2

Afficheur 100°C, appareil de mesure externe 102°C : réglage ▼2

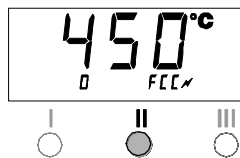
Remarque Appuyer sur la touche **III** pour quitter le point de menu sans modifications (EXIT).

6. Appuyer sur la touche **II** (Set) pour confirmer la valeur.
La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 100 °C / 212 °F est terminé.
7. Quitter le menu 2 en appuyant sur la touche **III**.

Modification du calibrage à 450 °C / 842 °F



1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **UP** .
Le point de calibrage 450 °C / 842 °F est sélectionné.
La panne de soudage est à présent chauffée à 450 °C / 842 °F.
Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.



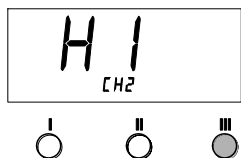
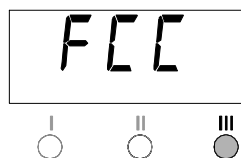
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.
5. A l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**, régler sur la station de soudage la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et celle qui s'affiche sur la station. Compensation maximale de température possible $\pm 40^\circ\text{C}$ ($\pm 72^\circ\text{F}$).
Exemple :
Afficheur 450°C , appareil de mesure externe 448°C : réglage ▲2
Afficheur 450°C , appareil de mesure externe 452°C : réglage ▼2

Remarque Appuyer sur la touche **III** pour quitter le point de menu sans modifications (EXIT).

6. Appuyer sur la touche **II** (Set) pour confirmer la valeur. La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 450°C / 842°F est terminé.
7. Quitter le menu 2 en appuyant sur la touche **III**.

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

1. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
2. Maintenir la touche **III** enfoncée.
3. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**. L'affichage "FSE" (Factory Setting Enabled) apparaît sur l'afficheur. La station de soudage est à présent à nouveau réinitialisée par rapport au calibrage usine.
4. A l'aide de la touche **I** (en arrière) ou **II** (en avant), passer au point de menu suivant.



Réglage de la caractéristique de régulation pour WP 120

- La fonction HI / LO CONTROL permet de régler la caractéristique de régulation du WP 120 enregistrée sur HI en usine :
1. Sélectionner l'option HI / LO dans le menu 2.
 2. Régler l'état avec la touche **UP** (HI) ou **DOWN** (LO).

8 Réinitialisation aux réglages d'usine

Réinitialisation des fonctions spéciales

Cette fonction est décrite en page 10 au chapitre "7.1 Sélection des fonctions spéciales menu 1", "Réinitialisation des fonctions spéciales aux réglages d'usine".

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

Cette fonction est décrite en page 14 au chapitre "7.2 Sélection des fonctions spéciales menu 2", "Réinitialisation du calibrage aux réglages d'usine".

9 Entretien et maintenance de la WD 1 (M) / WD 1000

La jonction entre l'élément chauffant / le capteur et la panne ne doit pas être altérée par des saletés, des corps étrangers ou des dommages, car cela nuit à la précision de la régulation de température.

10 Messages d'erreur et élimination des défauts

ER

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'outil n'a pas été détecté - Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil - Contrôler l'outil raccordé
Affichage "tip"	La panne à souder de l'outil n'est pas insérée correctement ou est défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> - Réinsérer la panne à souder - Remplacer la panne à souder défectueuse
Pas de fonctionnement de l'afficheur (afficheur éteint)	Pas de tension de réseau	<ul style="list-style-type: none"> - Enclencher l'interrupteur d'alimentation - Contrôler la tension de réseau - Contrôler la protection de l'appareil

11 Accessoires

T005 13 841 99	Laine métal pour WDC 2
T005 15 125 99	Eponge de nettoyage à sec WDC 2
T005 15 161 99	WDH 10T plaque reposoir commutatrice WSP 80/WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T plaque reposoir commutatrice pour WMP
T005 27 028 99	Platine de préchauffage WHP 80
T005 27 040 99	WSB 80 bain de soudure, 80 W
T005 29 178 99	Kit de fer à souder WSP 80
T005 29 179 99	Kit de fer à souder WMP
T005 29 181 99	WP 80 kit fer à souder, 80 W
T005 29 188 99	Kit de fer à souder LR 82
T005 33 133 99	Kit de dessoudage WTA 50
T005 87 597 28	Prise de réinitialisation °C
T005 87 597 27	Prise de réinitialisation °F
T005 31 185 99	Module d'extension USB

Uniquement pour la WD 1M

T005 13 173 99	Kit de dessoudage WMRT
T005 27 042 99	WSB 150 bain de soudure, 150 W
T005 29 189 99	WSP 150 kit fer à souder, 150 W
T005 15 152 99	WDH 30 plaque reposoir pour WSP 150
T005 29 190 99	Kit de soudage WMRP
T005 29 193 99	WP 120 fer à souder, 120 W
T005 151 21 99	WDH 10 plaque reposoir pour WP 120

Veuillez consulter les modes d'emploi des différents kits de fer à souder pour les autres accessoires.



12 Elimination des déchets

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

13 Garantie

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

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

Sous réserve de modifications techniques!

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

WD 1 (M) /

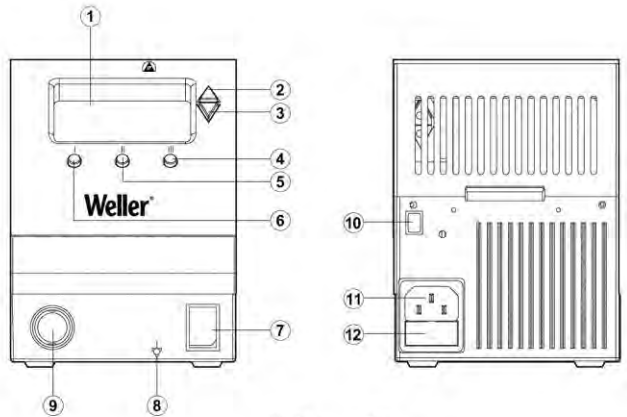
WD 1000

Istruzioni per l'uso

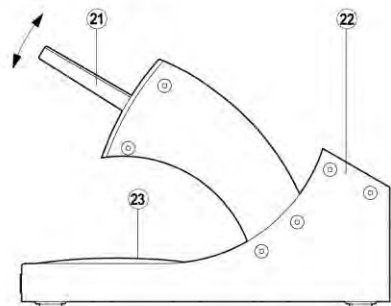
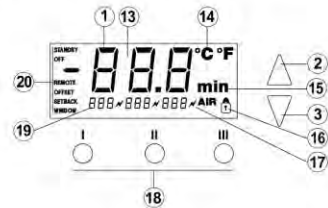


WD 1 (M) WD 1000

Panoramica dei dispositivi



- 1 Display
- 2 Tasto "UP"
- 3 Tasto "DOWN"
- 4 Tasto temperatura III
- 5 Tasto temperatura II
- 6 Tasto temperatura I
- 7 Interruttore generale
- 8 Presa per compensazione potenziale
- 9 Presa di collegamento per l'utensile di saldatura
- 10 Porta USB, B-Mini (WD 1M opzionale)
- 11 Allacciamento alla rete
- 12 Fusibile alimentazione
- 13 Indicatore di temperatura
- 14 Simbolo della temperatura
- 15 Funzione di tempo
- 16 Bloccaggio
- 17 Controllo di regolazione ottico
- 18 Tasti temperatura
- 19 Indicatore della temperatura fissa
- 20 Funzioni speciali
- 21 Imboccatura
- 22 Supporto punte saldanti
- 23 Kit di pulizia



Sommario

1	Indicazioni sul presente manuale	3
2	Per la sicurezza dell'utente	4
3	Dotazione	4
4	Descrizione dell'apparecchio.....	5
5	Messa in funzione apparecchio.....	7
6	Utilizzo dell'apparecchio.....	8
7	Funzioni speciali	9
8	Ripristino delle impostazioni di fabbrica.....	17
9	WD 1 (M) / WD 1000 cura e manutenzione	17
10	Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi	17
11	Accessori	18
12	Smaltimento.....	18
13	Garanzia	18

1 Indicazioni sul presente manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del Weller WD 1 (M) / WD 1000. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un perfetto funzionamento del dispositivo.

Le presenti istruzioni contengono importanti informazioni per eseguire in modo sicuro ed appropriato la messa in funzione, l'utilizzo e la manutenzione della stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000, nonché per risolvere autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e prima di dare inizio ai lavori con la stazione saldante WD 1 / WD 1000, vi preghiamo di leggere per intero le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.
- ▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili per tutti gli utilizzatori.

1.1 Direttive considerate

La stazione saldante Weller WD 1 (M) / WD 1000, regolata da microprocessore, è conforme alle indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE con le direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU.

1.2 Documentazione correlata

- Istruzioni per l'uso della stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000
- Avvertenze per la sicurezza relative alle presenti istruzioni

2 Per la sicurezza dell'utente

La stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000 è stata prodotta in base all'attuale stato della tecnologia ed alle normative di sicurezza tecnica riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella acclusa comunicazione sulla sicurezza, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Nel caso in cui la stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000 venga consegnata a terzi, ciò deve avvenire unitamente alle istruzioni per l'uso.

2.1 Utilizzo conforme

La stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000 dev'essere utilizzata esclusivamente in conformità alle finalità indicate nelle istruzioni per l'uso, per eseguire interventi di saldatura e dissaldatura alle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme della stazione saldante WD 1 (M) / WD 1000 comprende anche

- il rispetto del presente manuale,
- il rispetto di ogni altra documentazione allegata,
- il rispetto delle norme antinfortunistiche nazionali nel luogo di utilizzo.

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

3 Dotazione

	WD 1	WD 1000	WD 1M
Centralina	✓	✓	✓
Cavo di rete	✓	✓	✓
Spinotto (jack)	✓	✓	✓
Saldatore		✓	✓
Supporto di sicurezza		✓	✓
Istruzioni d'uso	✓	✓	✓
Fascicolo avvertenze per la sicurezza	✓	✓	✓

4 Descrizione dell'apparecchio

La Weller WD 1 (M) / WD 1000 è una stazione saldante particolarmente versatile, adatta ad interventi di riparazione professionali su moduli elettronici della più recente tecnologia nel campo delle tecniche di produzione industriale e nei settori delle riparazioni e di laboratorio.

L'elettronica di regolazione digitale, in combinazione con una sofisticata tecnologia sensoristica e di trasmissione del calore nell'utensile di saldatura, garantisce una regolazione precisa della temperatura nella punta saldante. La rapida registrazione dei valori misurati garantisce un'elevata precisione di temperatura ed un comportamento dinamico ottimale della temperatura nelle situazioni di carico.

È possibile collegare alla WD 1 tutti i saldatori fino a 80 Watt (ad eccezione dei Microtool). L'intervallo di temperatura è compreso tra 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F). La WD 1M è multifunzionale, possono essere collegati tutti i saldatori fino a 150 Watt e i Microtool (WMRP e WMRT), l'intervallo di temperatura è compreso tra 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F). Il valore nominale e quello effettivo vengono visualizzati in modo digitale. Sono disponibili tre appositi tasti per la selezione diretta delle temperature fisse. Il raggiungimento della temperatura preselezionata viene segnalato dal lampeggiamento del controllo di regolazione ottico (simbolo "↗" nel display).

La stazione saldante Weller WD 1 (M) / WD 1000 offre le seguenti ulteriori funzioni:

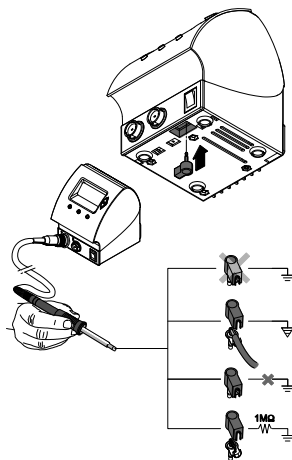
- riconoscimento automatico dell'utensile ed attivazione dei corrispondenti parametri di regolazione
- regolazione della temperatura digitale
- possibilità di inserimento dei valori di offset
- riduzione della temperatura programmabile (Setback)
- funzione di standby e di blocco
- esecuzione antistatica dell'apparecchio secondo le disposizioni di sicurezza ESD
- diverse possibilità di compensazione del potenziale nell'apparecchio (configurazione standard con messa a terra forte)
- Funzione di calibrazione customizzata

4.1 Supporto di sicurezza

L'imboccatura (21) per il saldatore ha 4 possibilità di regolazione e può essere portata nella posizione ergonomicamente più favorevole senza bisogno di alcun attrezzo. Sul retro sono collocati i supporti (22) per la punta saldante. La piastra base del supporto contiene un kit di pulizia (23) per la pulizia della punta saldante.

4.2 Dati tecnici WD 1 (M) / WD 1000

Dimensioni	L x P x H (mm): 134 x 108 x 147 L x P x H (inch): 5,27 x 4,27 x 5,77
Peso	ca. 3,4 kg
Tensione di rete	230 V, 50/60 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Potenza assorbita	95 W
Classe di protezione	I e III, scatola antistatica
Fusibile (12)	T 500 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Solo WD 1 / WD 1000	T 1,0 A (120 V, 60 Hz) T 1,25 A (100 V, 50 / 60 Hz)
Fusibile (12)	T 800 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Solo WD 1 M/ WD 1000M	T 1,6 A (120 V, 60 Hz) T 1,6 A (100 V, 50 Hz)
Regolazione della temperatura	50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F)
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilità della temperatura	± 5 °C (± 9 °F)
Resistenza di dispersione della punta saldante (tip to ground)	Corrisponde a IPC-J-001D
Tensione di dispersione della punta saldante (tip to ground)	Corrisponde a IPC-J-001D
Compensazione potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul fondo dell'apparecchio (8).



Compensazione potenziale

Tramite il collegamento diversificato della bussola di innesto da 3,5 mm (8) è possibile realizzare 4 varianti:

- Collegamento a terra duro: senza connettore (regolazione di fabbrica)
- Compensazione di potenziale: con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
- Senza potenziale: con connettore
- Collegamento a terra morbido: con connettore e resistenza saldata Messa a terra mediante la resistenza selezionata

Porta USB



Le centraline di comando WD 1M sono equipaggiate con una porta Mini USB (10). Per l'utilizzo della porta USB è disponibile su <http://www.weller.de/en/Weller---Download-Center--Software-Updates.html> un software Weller con il quale sarà

- possibile eseguire un update del software ("Firmware Updater") sulla centralina e
- comandare a distanza la centralina, nonché creare graficamente, memorizzare e stampare curve termiche ("Monitorsoftware").

Avvertenza Le centraline di comando WD 1 e WD 1M possono essere equipaggiate con una porta USB (sono riportati nella lista degli accessori a pagina 18).

5 Messa in funzione apparecchio

AVVISO! Pericolo di scosse ed ustioni



Un eventuale collegamento della centralina eseguito in modo non corretto comporta un rischio di lesioni e può danneggiare l'apparecchio. Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura.

- ▷ Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- ▷ In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura dev'essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

1. Disimballare l'apparecchio con cautela.
2. Collegare gli utensili di saldatura come di seguito specificato:
Inserire la spina dell'utensile di saldatura nella presa di collegamento (9) della centralina di comando e bloccare con una breve rotazione destrorsa.
3. Deposare l'utensile di saldatura nel supporto di sicurezza.
4. Verificare se la tensione di rete corrisponde alle indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione e se l'interruttore generale (7) è disinserito.
5. Collegare la centralina alla rete (11).
6. Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore generale (7).

Dopo l'accensione dell'apparecchio, il microprocessore esegue un'autodiagnosi, durante la quale tutti i segmenti del display vengono messi brevemente in funzione. In seguito viene brevemente visualizzato il valore di temperatura impostato e la versione della temperatura (°C / °F). I componenti elettronici commutano quindi automaticamente sull'indicazione del valore effettivo. Il simbolo "μ" (17) viene visualizzato sul display (1) come controllo di regolazione ottico:

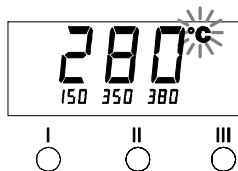
- L'accensione continua significa che il sistema è in fase di riscaldamento.
- Un lampeggiamento indica che la temperatura preselezionata è stata raggiunta.

Avvertenza Gli utensili collegabili alla stazione WD 1 (M) / WD 1000 sono riportati nella lista degli accessori a pagina 18.

6 Utilizzo dell'apparecchio

6.1 Impostazione della temperatura

Impostazione individuale della temperatura



1. Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore generale (7).
Il display visualizza il valore effettivo della temperatura.
2. Premere il tasto **UP** o **DOWN**.
Il display commuta al valore teorico impostato. Il simbolo della temperatura (14) lampeggia.
3. Premere il tasto **UP** o **DOWN** al fine di impostare la temperatura nominale desiderata:
 - un breve tocco del tasto cambia il valore nominale di un grado.
 - Una pressione continuativa sui tasti modifica il valore nominale mediante la "visualizzazione veloce" dei valori.
 Circa 2 secondi dopo che sono stati rilasciati i tasti per la programmazione, nel display compare nuovamente il valore effettivo del canale selezionato.
4. Premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Se il canale a questo punto non è attivo, compare nel display la scritta "OFF".

Se il canale è invece attivo, compare nel display la temperatura effettiva attuale.

La disattivazione di un canale non comporta la perdita dei dati memorizzati.

Selezione della temperatura mediante i tasti temperatura I, II e III

Il valore nominale della temperatura può essere preimpostato scegliendo tre valori di temperatura prerogolati (temperature fisse).

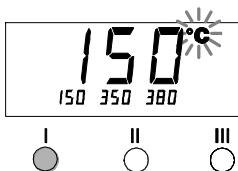
Impostazioni di fabbrica:

I = 150 °C (300 °F), II = 350 °C (662 °F), III = 380 °C (716 °F)

- ▷ Premere il tasto temperatura desiderato I, II o III.

Il valore nominale selezionato viene visualizzato nel display per circa 2 s. Durante la visualizzazione del valore nominale il simbolo della temperatura lampeggia.

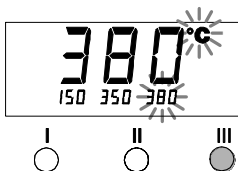
Successivamente il display ritorna automaticamente alla visualizzazione del valore effettivo.



Impostazione del valore dei tasti temperatura I, II e III

1. Premere il tasto temperatura desiderato I, II o III.
2. Impostare il valore nominale della temperatura mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Tenere premuto il tasto temperatura desiderato I, II o III per tre secondi.

Nel frattempo l'indicatore della temperatura lampeggia per il corrispondente valore di temperatura. Dopo 3 secondi il valore impostato viene memorizzato.



4. Rilasciare nuovamente il tasto della temperatura.

Avvertenza La definizione di un tasto della temperatura con un valore "Setback" basso offre la possibilità di ridurre manualmente la temperatura quando non si utilizza il saldatore.

6.2 Saldare e dissaldare







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

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare con lega per saldature la punta saldante selettiva e stagnabile. Ciò elimina gli strati di ossidazione dovuti allo stoccaggio ed altre impurità dalla punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti troppo aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile. Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura
- Stagnando bene la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante ed il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile
- Umettare la punta prima di deporre il saldatore nel supporto.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Sostituire le punte saldanti con l'apposito utensile.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

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


7 Funzioni speciali

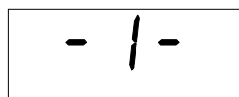
	2 s ⇨	Menu 1
		
	4 s ⇨	Menu 2
		
	1x ⇨	ON/OFF
		

Le funzioni speciali sono suddivise su 2 livelli di menu:

- Menu 1 con possibilità di regolazione per temperatura di standby, disattivazione della temperatura (Setback), tempo di spegnimento automatico (Auto-OFF), Offset temperatura funzione Window, unità di temperatura e funzione di bloccaggio.
- Menu 2 con possibilità di regolazione per ID Code, funzione di calibrazione (FCC).

7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1

Funzioni speciali	Navigazione
STANDBY	↑ I
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ II
WINDOW	
°C / °F	EXIT III
	



1. Tenere premuti contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

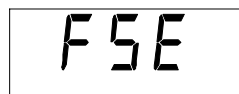
Dopo 2 s compare nel display l'indicazione "- 1 -".

2. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni special del menu 1 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.

- Con i tasti **I**, **II** selezionare le voci di menu.

- Con il tasto **III** abbandonare nuovamente il menu (EXIT).



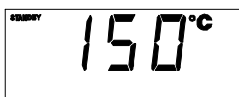
Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali

1. Premere e tenere premuto il tasto **III**.

2. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display compare la dicitura "FSE".

A questo punto vengono nuovamente ripristinate le impostazioni di fabbrica della stazione saldante.



Impostazione della temperatura di standby

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di standby. La temperatura effettiva lampeggia. Nel display compare "STANDBY" (100 °C – 300 °C / 200 °F – 600 °F).

1. Selezionare la voce di menu **STANDBY** nel menu 1.

2. Impostare il valore nominale per la temperatura di standby con il tasto **UP** o **DOWN**.

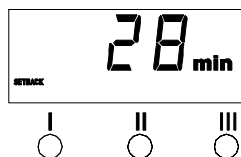
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

Impostazione disattivazione temperatura (SETBACK)

In caso di non utilizzo dell'utensile di brasatura, al termine del periodo di Setback impostato, la temperatura viene abbassata al livello della temperatura di standby. Lo stato di Setback viene segnalata con il lampeggiamento del valore effettivo e con la visualizzazione nel display della dicitura "STANDBY". La pressione dei tasti **UP** o **DOWN** termina questo stato di Setback. In funzione dell'utensile, il microinterruttore o il supporto con dispositivo di commutazione disattivano lo stato di Setback.

Sono possibili le seguenti impostazioni di Setback:

- "0 min" Setback OFF (impostazione di fabbrica)
- "ON": Setback ON (il supporto con dispositivo di commutazione viene immediatamente regolato, dopo aver riposto il saldatore, alla temperatura di standby).
- "1-99 min": Setback ON (tempo di Setback individualmente regolabile)



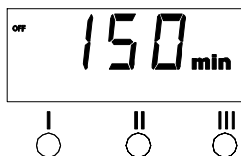
1. Selezionare la voce di menu SETBACK nel menu 1.
2. Impostare il valore di Setback mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

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

Impostazione tempo automatico di spegnimento (AUTO-OFF)

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

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di Setback regolata. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Nel display compare "OFF". Al di sotto dei 50°C (150°F), compare nel display un trattino lampeggiante.



Sono possibili le seguenti impostazioni relative al tempo di AUTO-OFF:

- "0 min": la funzione AUTO-OFF è disattivata.
- "1-999 min": tempo per AUTO-OFF, regolabile individualmente.

1. Selezionare la voce di menu OFF nel menu 1.
2. Impostare il valore nominale per il tempo AUTO-OFF mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

Comportamento della temperatura in caso di diversificate impostazioni delle funzioni di SETBACK ed AUTO OFF

Impostazioni		Comportamento della temperatura senza supporto con dispositivo di commutazione
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	L'utensile di brasatura resta alla temperatura di saldatura impostata.
0 ON	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ viene disattivato al termine del tempo "OFF".
Time	0	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ ed al termine del tempo "OFF" viene disattivato.
		Comportamento della temperatura con supporto con dispositivo di commutazione
0	0	L'utensile di saldatura viene disattivato nel supporto ³⁾ .
ON	0	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
0	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene disattivato al termine del tempo "OFF".
ON	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".
Time	0	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".

¹⁾ Mancato utilizzo = nessuna pressione dei tasti UP/DOWN e nessuna riduzione della temperatura > 3°C.

²⁾ La temperatura di STANDBY deve rimanere al di sotto della temperatura nominale impostata, altrimenti la funzione di SETBACK è inattiva.

³⁾ Qualora sia collegato un supporto con dispositivo di commutazione l'utensile di saldatura rimane all'esterno del supporto sempre alla temperatura nominale impostata.
La funzione di sostegno viene attivata dopo la prima volta che viene depresso l'utensile di saldatura

Avvertenza Reset della modalità di STANDBY ed OFF:

- Senza supporto con dispositivo di commutazione mediante pressione dei tasti **UP** o **DOWN**.
- Con supporto con dispositivo di commutazione mediante rimozione dell'utensile di saldatura dal supporto.



Impostazione temperatura di offset

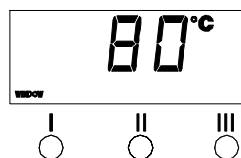
La reale temperatura della punta saldante può essere adeguata, mediante inserimento di un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Selezionare la voce di menu OFFSET nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura di Auto-OFFSET mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

Impostazione della funzione Window

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Avvertenza Per poter usufruire della funzione WINDOW, la stazione di riparazione deve trovarsi in condizione di blocco (vedere "Attivazione/Disattivazione funzione di blocco").

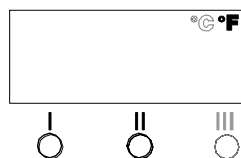


1. Selezionare la voce di menu WINDOW nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura WINDOW mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

Commutazione tra unità di temperatura

Commutazione dell'unità di temperatura da $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

1. Selezionare la voce di menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ nel menu 1.
2. Impostare l'unità della temperatura mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.



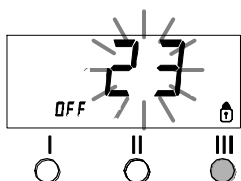
Attivazione/disattivazione della funzione di blocco

In seguito all'attivazione del blocco, nella stazione saldante è ancora possibile utilizzare solamente i tasti temperatura **I**, **II** e **III**. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

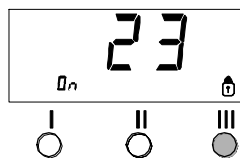
Blocco della stazione saldante:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "OFF". Il simbolo della chiave lampeggia.

Avvertenza La pressione dei tasti **I** o **II** quando viene visualizzata la dicitura "OFF", comporta l'abbandono della voce di menu senza codice di blocco memorizzato.



2. Impostare il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Premere il tasto **III** per 5 s.
Il codice viene memorizzato. Viene visualizzato il simbolo della chiave. La stazione è a questo punto bloccata. La visualizzazione passa al menu principale.



Sblocco stazione saldante:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "ON". Viene visualizzato il simbolo della chiave.
2. Inserire il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Premere il tasto **III**.
La stazione è a questo punto sbloccata. La visualizzazione passa al menu principale.

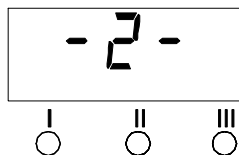
Avvertenza Lo sblocco della stazione saldante può essere eseguito anche con l'ausilio di una lista di codici di decodifica oppure con un connettore reset.

7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2

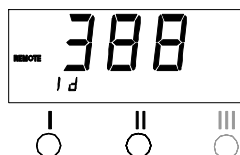
Funzioni speciali	Navigazione
ID	↑ I
FCC	↓ II
AUTO CHANNEL	EXIT III
HI / LO CONTROL	

1. Selezionare il canale desiderato **I**, **II** o **III** per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.
Dopo 4 s compare nel display l'indicazione "- 2 -".
3. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni special del menu 2 è attiva.
A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.
- Con i tasti **I** e **II** selezionare le voci di menu.
- Con il tasto **III** abbandonare nuovamente il menu (EXIT).



4s



Impostazione del riconoscimento stazione (Codice ID)

Utilizzando la porta USB opzionale è possibile azionare e comandare a distanza più stazioni saldanti WD 1 (M) / WD 1000. Ogni stazione necessita a tale scopo di un codice di riconoscimento stazione (Codice ID), per poter essere identificata in modo univoco.

1. Selezionare la voce di menu REMOTE ID nel menu 2.
2. Mediante il tasto **UP** o **DOWN** immettere un codice ID (valori possibili 0 – 999).
3. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

Avvertenza Premere il tasto **III** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

Utilizzo della funzione di calibrazione (Factory Calibration Check)

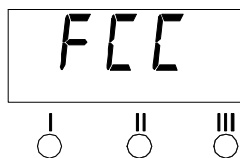
Con la funzione FCC è possibile verificare la precisione della temperatura della stazione saldante ed eventualmente compensare gli scostamenti. A tale scopo la temperatura della punta di brasatura dev'essere misurata con uno strumento di rilevazione esterno ed una punta per la misurazione della temperatura abbinata allo strumento di brasatura. Prima della calibrazione dev'essere selezionato il canale corrispondente.

AVVISO! Pericolo di ustioni



Durante la calibrazione l'utensile di saldatura si scalda. Sussiste il pericolo di ustioni in caso di contatto.

- ▷ Non toccare l'utensile di saldatura caldo e non portare alcun oggetto infiammabile in prossimità dell'utensile di saldatura caldo.



Variazione della calibrazione a 100 °C / 212 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.

2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.

3. Premere il tasto **DOWN**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 100 °C / 212 °F . La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 100 °C / 212 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

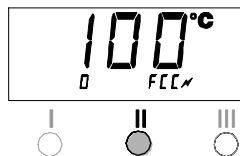
4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione saldante la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione stessa.

Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 72 °F).

Esempio:

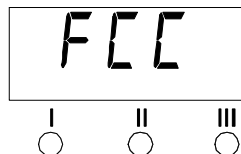
Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 98 °C:
Impostazione ▲ 2

Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 102 °C:
Impostazione ▼ 2



Avvertenza Premere il tasto **III** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **II** (Set), per confermare il valore. Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 100 °C / 212 °F è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **III** abbandonare il menu 2.



Variazione della calibrazione a 450 °C / 842 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.

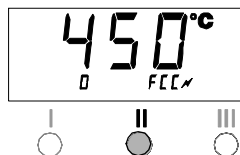
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.

3. Premere il tasto **UP**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 450 °C / 842 °F.

La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 450 °C / 842 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.



4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.

5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione saldante la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione stessa.

Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 72 °F).

Esempio:

Display 450 °C, dispositivo di misurazione esterno 448 °C:
Impostazione ▲ 2

Display 450 °C, dispositivo di misurazione esterno 452 °C:
Impostazione ▼ 2

Avvertenza Premere il tasto **III** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **II** (Set), per confermare il valore.

Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 450 °C / 842 °F è pertanto conclusa.

7. Con il tasto **III** abbandonare il menu 2.

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.

2. Tenere premuto il tasto **III**.

3. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display comparirà la scritta "FSE" (Factory Setting Enabled). La stazione saldante adesso viene nuovamente regolata sulla calibrazione di fabbrica.

4. Con il tasto **I** (indietro) o **II** (avanti) selezionare la voce di menu successiva.

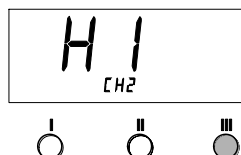


Impostazione della caratteristica di regolazione per WP 120

Con la funzione HI / LO CONTROL è possibile impostare la caratteristica di regolazione per WP 120, predefinita su HI:

1. Selezionare la voce di menu HI / LO nel menu 2.

2. Impostare lo stato mediante i tasti **UP** (HI) o **DOWN** (LO).



8 Ripristino delle impostazioni di fabbrica

Ripristino delle funzioni speciali

Questa funzione è descritta in "7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1", "Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali", a pag. 10.

Ripristino delle impostazioni di fabbrica per la calibrazione

Questa funzione è descritta in "7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2", "Ripristino delle impostazioni di fabbrica per la calibrazione", a pag. 14.

9 WD 1 (M) / WD 1000 cura e manutenzione

Il passaggio tra corpo riscaldante/sensore e punta saldante non deve essere pregiudicato da impurità, corpi estranei o danneggiamenti, perché ciò può compromettere la precisione della regolazione della temperatura.

10 Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'utensile non è stato riconosciuto - Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio - Verificare l'utensile collegato
Display "tip"	Punta saldante del Microtool non correttamente inserita o difettosa	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire nuovamente la punta saldante - Sostituire la punta saldante eventualmente difettosa
Nessuna funzione del display (Display OFF)	Assenza della tensione di rete	<ul style="list-style-type: none"> Inserire l'interruttore principale Verificare la tensione di rete Controllare i fusibili dell'apparecchio

11 Accessori

T005 13 841 99	Lana metallica a spirale per WDC 2
T005 15 125 99	Insero di pulizia a secco WDC 2
T005 15 161 99	WDH 10T Supporto con commutazione WSP 80/WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T Supporto con commutazione per WMP
T005 27 028 99	Piastre di preriscaldamento WHP 80
T005 27 040 99	WSB 80 Bagno di saldatura, 80 watt
T005 29 178 99	Set di saldatura WSP 80
T005 29 179 99	Set di saldatura WMP
T005 29 181 99	WP 80 Set di brasatura, 80 watt
T005 29 188 99	Set di saldatura LR 82
T005 33 133 99	Set di dissaldatura WTA 50
T005 87 597 28	Connettore reset °C
T005 87 597 27	Connettore reset °F
T005 31 185 99	USB Modulo di espansione

Solo per WD 1M

T005 13 173 99	WMRT Set di dissaldatura
T005 27 042 99	WSB 150 Bagno di saldatura, 150 watt
T005 29 189 99	Set di saldatura WSP 150, 150 watt
T005 15 152 99	WDH 30 Supporto per WSP 150
T005 29 190 99	WMRP Set di saldatura
T005 29 193 99	WP 120 Saldatore, 120 watt
T005 15 121 99	WDH 10 Supporto per WP 120

Per ulteriori accessori si prega di fare riferimento alle istruzioni per l'uso dei singoli set di saldatura.



12 Smaltimento

Provvedere allo smaltimento delle parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

13 Garanzia

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

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

Salvo variazioni tecniche!

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

WD 1 (M) /

WD 1000

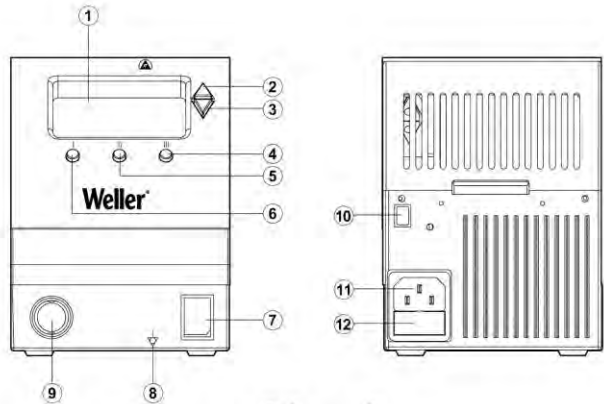
Manual de instruções

PT

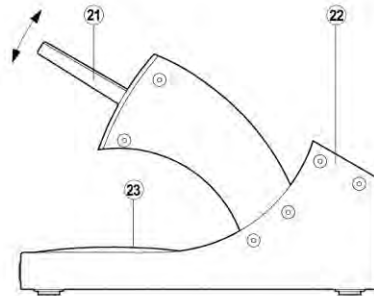
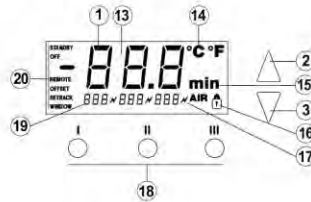


WD 1 (M) WD 1000

Perspectiva geral do aparelho



- 1 Visor
- 2 Tecla "UP"
- 3 Tecla "DOWN"
- 4 Tecla de temperatura III
- 5 Tecla de temperatura II
- 6 Tecla de temperatura I
- 7 Interruptor de rede
- 8 Tomada de compensação de potência
- 9 Tomada de ligação para a ferramenta de solda
- 10 Interface USB, B-Mini (WD 1M opcional)
- 11 Ligação de rede
- 12 Protecção de rede
- 13 Indicação da temperatura
- 14 Símbolo de temperatura
- 15 Funções de tempo
- 16 Bloqueio
- 17 Controlo de regulação óptico
- 18 Teclas de temperatura
- 19 Indicação de temperatura fixa
- 20 Funções especiais
- 21 Inserto de funil
- 22 Suporte para pontas de solda
- 23 Kit de limpeza



Índice

1	Acerca deste manual	3
2	Para a sua segurança	4
3	Fornecimento	4
4	Descrição do aparelho	4
5	Colocação do aparelho em serviço	7
6	Operação do aparelho	8
7	Funções especiais	9
8	Reposição para os ajustes de fábrica	16
9	Conservação e manutenção da WD 1 (M) / WD 1000	16
10	Avisos de erro e eliminação de falhas	17
11	Acessórios	17
12	Eliminação	17
13	Garantia	18

1 Acerca deste manual

Agradecemos a confiança demonstrada pela aquisição do Weller WD 1 (M) / WD 1000. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples da estação de solda WD 1 (M) / WD 1000.

- ▷ Leia o presente manual e as indicações de segurança juntas, antes de trabalhar com a estação de solda WD 1 (M) / WD 1000.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas aplicadas

A estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 controlada por microprocessador da Weller corresponde às informações da declaração de conformidade CE, estando de acordo com as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU.

1.2 Documentação

- Manual de instruções da estação de solda WD 1 (M) / WD 1000
- Caderno de indicações de segurança anexo ao presente manual

2 Para a sua segurança

A estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 foi fabricada segundo o nível técnico actual e de acordo com as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue a estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 a terceiros sempre acompanhada do manual de instruções.

2.1 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize a estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 exclusivamente de acordo com o fim indicado no manual de instruções, para soldar e dessoldar sob as condições aqui apresentadas. A utilização da estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 segundo o fim a que se destina também inclui, que

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

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

3 Fornecimento

	WD 1	WD 1000	WD 1M
Aparelho de comando	✓	✓	✓
Cabo de rede	✓	✓	✓
Ficha cinch	✓	✓	✓
Ferro de soldar		✓	✓
Descanso de segurança		✓	✓
Instruções de operação	✓	✓	✓
Caderno de indicações de segurança	✓	✓	✓

4 Descrição do aparelho

A Weller WD 1 (M) / WD 1000 é uma estação de solda de múltiplas aplicações para trabalhos de reparação profissionais em grupos construtivos electrónicos da mais recente tecnologia, no âmbito da técnica de produção industrial, bem como no sector de reparação e de laboratório.

O sistema electrotécnico de regulação digital juntamente com uma técnica de sensor e de transferência de calor de alta qualidade na ferramenta de solda asseguram um comportamento preciso de regulação da temperatura na ponta de solda. A rápida captação dos valores de medição proporciona a mais alta precisão térmica e um comportamento de temperatura óptimo e dinâmico em situação de carga.

Na WD 1, podem conectar-se todos os ferros de soldar (excepto Microtools) até 80 Watts. A temperatura encontra-se no intervalo entre 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F). A WD 1M é multifuncional, podendo conectar-se todos os ferros de soldar até 150 Watts e Microtools (WMP & WMRT); a temperatura encontra-se no intervalo entre 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F). Os valores nominal e real são indicados de forma digital. Existem três teclas de temperatura para a selecção directa das temperaturas fixas. O atingir da temperatura pré-seleccionada é indicado através da luz intermitente do controlo de regulação óptico ("↗" símbolo no visor).

A estação de solda WD 1 (M) / WD 1000 da Weller oferece as seguintes funções adicionais:

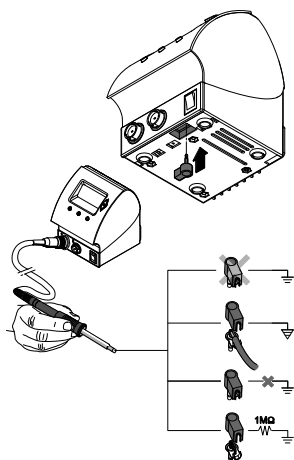
- Detecção automática de ferramenta e activação dos respectivos parâmetros de regulação
- Regulação de temperatura digital
- Possibilidade de introdução de valores de desvio
- Redução de temperatura programável (setback)
- Função de standby e de bloqueio
- Execução antistática do aparelho segundo a Segurança ESD
- Diversas possibilidades de compensação de potência no aparelho (configuração padrão, ligado solidamente à terra)
- Função de calibração específica do cliente

4.1 Descanso de segurança

O inserto de funil (21) para o ferro de soldar têm 4 ajustes e pode ser colocado sem ferramentas para posição mais ergonómica. No verso encontram-se as possibilidades de descanso (22) para a ponta de solda. A placa de pé do suporte contém uma kit de limpeza (23) para a limpeza da ponta de solda.

4.2 Dados técnicos WD 1 (M) / WD 1000

Dimensões	C x L x A (mm): 134 x 108 x 147 C x L x A (polegadas): 5,27 x 4,27 x 5,77
Peso	cerca de 3,4 kg
Tensão de rede	230 V, 50/60 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Consumo de potência	95 W
Classe de protecção	I e III, caixa antiestática
Fusível (12)	T 500 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Apenas WD 1 / WD 1000	T 1,0 A (120 V, 60 Hz) T 1,25 A (100 V, 50 / 60 Hz)
Fusível (12)	T 800 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Apenas WD 1 M/WD 1000M	T 1,6 A (120 V, 60 Hz) T 1,6 A (100 V, 50 Hz)
Regulação da temperatura	50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F)
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F)
Estabilidade térmica	± 5 °C (± 9 °F)
Resistência de descarga da ponta de solda (da ponta para a terra)	Corresponde à IPC-J-001D
Tensão de descarga da ponta de solda (da ponta para a terra)	Corresponde à IPC-J-001D
Compensação de potência	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho (8).



Compensação de potência

Devido aos diferentes circuitos da tomada de ficha de comutação de 3,5 mm (8), são possíveis 4 variantes:

- Ligado solidamente à terra: sem ficha (estado no momento do fornecimento)
- Compensação de potência: com ficha, cabo de compensação no contacto central.
- Livre de potência: com ficha
- Ligado à terra indirectamente: com ficha e resistência integrada. Ligação à terra através da resistência seleccionada

Interface USB



Os aparelhos de comando WD 1M estão equipados com um interface USB mini (10). Para utilizar a interface USB tem à sua disposição um software Weller em <http://www.weller.de/en/Weller---Download-Center--Software-Updates.html>, com o qual poderá

- executar uma actualização de software ("actualizador de firmware") no seu aparelho de comando e
- comandar o aparelho de comando à distância, bem como visualizar graficamente, memorizar e imprimir as curvas de temperatura ("software de monitor").

Nota Os aparelhos de comando WD 1 e WD 1M podem ser equipados posteriormente com um interface USB (consulte a lista de acessórios na página17).

5 Colocação do aparelho em serviço

AVISO! Choque eléctrico e perigo de queimaduras



Devido à ligação incorrecta do aparelho de comando existe o perigo de ferimento e o aparelho pode ficar danificado. Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de solda.

- ▷ Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de segurança aí indicadas!
- ▷ Em caso da não utilização, poue a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.

1. Desempacotar cuidadosamente o aparelho.
2. Ligar as ferramentas de solda conforme se segue:
Ligar a ferramenta de solda com a ficha de ligação na tomada de ligação (9) do aparelho de comando e bloqueá-la, rodando-a curtamente para à direita.
3. Pousar a ferramenta de solda no descanso de segurança.
4. Verificar se a tensão de rede corresponde à indicação na placa de tipo e se o interruptor de rede (7) se encontra no estado desligado.
5. Ligar o aparelho de comando à rede (11).
6. Ligar o aparelho pelo interruptor de rede (7).

Após ligar o aparelho, o microprocessador executa um auto-teste, durante o qual todos os elementos de indicação estão em operação por alguns instantes. De seguida, é indicada com brevidade a temperatura (valor nominal) regulada e a unidade de temperatura (°C / °F). De seguida, o sistema electrónico comuta automaticamente para a indicação do valor real. É indicado o símbolo "↗"(17) no visor (1) como controlo de regulação óptico:

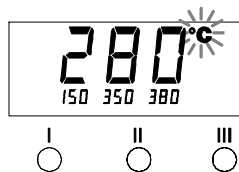
- A luz contínua significa que, o sistema está a aquecer.
- Uma luz intermitente indica que foi atingida a temperatura pré-seleccionada.

Nota Para as ferramentas que podem ser ligadas na WD 1 (M) / WD 1000, consulte a lista de acessórios na página 17.

6 Operação do aparelho

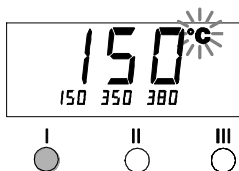
6.1 Regulação da temperatura

Regulação individual da temperatura



- Ligar o aparelho pelo interruptor de rede (7).
O visor indica o valor real da temperatura.
- Premir a tecla **UP** ou **DOWN**.
O visor comuta para o valor nominal definido. O símbolo de temperatura (14) fica intermitente.
- Premir a tecla **UP** ou **DOWN** para regular a temperatura nominal pretendida:
 - Premir a tecla por um instante muda o valor nominal em um grau.
 - Premir a tecla de modo permanente muda o valor nominal a passo rápido.
 Aproximadamente 2 segundos após soltar as teclas de regulação, aparece novamente no visor o valor real do canal seleccionado.
- Premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN**.
Se o canal estiver desactivado, aparece a indicação "OFF" no visor.
Se o canal estiver activado, aparece a temperatura real actual no visor.
Os dados memorizados não se perdem ao desligar um canal.

Seleccionar a temperatura com as teclas de temperatura I, II e III



O valor nominal da temperatura pode ser modificado de forma separada para cada canal, seleccionando três valores de temperatura previamente regulados (temperaturas fixas).

Regulações de fábrica:

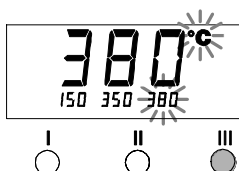
I = 150 °C (300 °F), **II** = 350 °C (662 °F), **III** = 380 °C (716 °F)

▷ Premir a tecla de temperatura **I**, **II** ou **III** necessária.

O valor nominal seleccionado é indicado durante cerca de 2 s no visor. O símbolo de temperatura fica intermitente durante a indicação do valor nominal.

De seguida, o visor comuta de novo automaticamente para a indicação do valor real.

Ajustar o valor de temperatura com as teclas de temperatura I, II e III



- Premir a tecla de temperatura **I**, **II** ou **III** necessária.
- Regular o valor nominal da temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.
- Premir a tecla de temperatura **I**, **II** ou **III** necessária durante três segundos.
Enquanto isso, a indicação de temperatura pisca para o valor de temperatura correspondente. Após 3 segundos, o valor regulado é memorizado.
- Soltar de novo a tecla de temperatura.

Nota A atribuição de uma tecla de temperatura com uma temperatura "Setback" baixa oferece a possibilidade da redução manual da temperatura, em caso da não utilização do ferro de soldar.

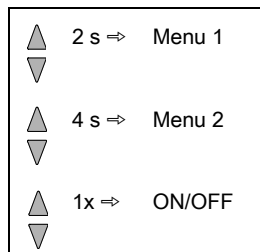
6.2 Soldar e dessoldar

- ▷ Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de solda ligada.

Tratamento da ponta de solda

- Em caso do primeiro aquecimento, humedece a ponta de solda selectiva com solda misturada com o estanho. Isto retirará camadas oxidadas provocadas pelo tempo de armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
- Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenha o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Seleccione a forma da ponta de solda maior possível para a aplicação; regra aproximativa: tão grande como a placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.
- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de solda com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

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




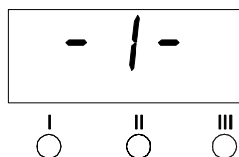
7 Funções especiais

As funções especiais encontram-se distribuídas em 2 níveis de menu:

- Menu 1 com possibilidades de regulação para temperatura de standby, desligamento térmico (setback), tempo de desligamento automático (auto-OFF), offset de temperatura, função WINDOW, unidades de temperatura e funções de bloqueio.
- Menu 2 com possibilidades de regulação para código ID, função de calibragem (FCC).

7.1 Selecção de funções especiais do menu 1

Funções especiais	Navegação
STANDBY	↑ I
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ II
WINDOW	
°C / °F	EXIT III
	

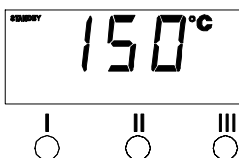


1. Manter simultaneamente premidas as teclas **UP** e **DOWN**.
Após 2 s aparece no visor a indicação "- 1 -".
2. Soltar as teclas.
A selecção das funções especiais do menu 1 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações.
 - Seleccionar as opções do menu com as teclas **I**, **II**.
 - Sair novamente do menu com a tecla **III** (EXIT).



Reposição das funções especiais para as regulações de fábrica

1. Premir e manter premida a tecla **III**.
2. A seguir, premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN**.
No visor é indicado "FSE".
Agora a estação de solda encontra-se reposta para as regulações de fábrica.



Regulação da temperatura de standby

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby. A temperatura real é indicada de modo intermitente. No visor é indicado "STANDBY" (100 °C – 300 °C / 200 °F – 600 °F).

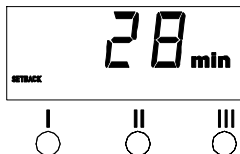
1. Seleccionar a opção de menu **STANDBY** no menu 1.
2. Regular o valor nominal para a temperatura de standby com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.

Regulação do desligamento térmico (SETBACK)

No caso da não utilização da ferramenta de solda, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de Setback regulado. O estado setback é sinalizado pela luz intermitente da indicação do valor real e no visor é indicado "STANDBY". Premir a tecla **UP** ou **DOWN** termina este estado de setback. Em função da ferramenta, o interruptor de gatilho ou o suporte de comutação desactiva o estado de setback.

São possíveis as regulações de setback seguintes:

- "0 min": Setback OFF (ajuste de fábrica)
- "ON": Setback ON (com suporte de comutação a temperatura de standby é imediatamente regulada após pousar o ferro de soldar).



– "1-99 min": Setback ON (tempo de setback regulável individualmente)

1. Seleccionar a opção de menu SETBACK no menu 1.
2. Regular o valor de setback com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.

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

Regulação do tempo de desligamento automático (AUTO-OFF)

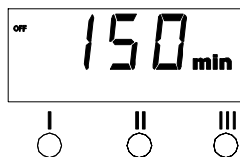
Em caso da não utilização da ferramenta de solda, o aquecimento da ferramenta de solda é desligado decorrido o tempo AUTO OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função setback ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor é indicado "OFF". Se a temperatura for inferior a 50 °C (150 °F), será indicado um traço intermitente no visor.

São possíveis as seguintes regulações de tempo de AUTO-OFF:

- "0 min": a função AUTO-OFF está desactivada.
- "1-999 min": tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

1. Seleccionar a opção de menu OFF no menu 1.
2. Regular o valor nominal de tempo de AUTO-OFF com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.



Comportamento de temperatura no caso de diferentes regulações das funções SETBACK e AUTO OFF

Regulações		Comportamento de temperatura sem suporte de comutação
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	O ferro de solda mantém-se à temperatura de solda regulada.
0 ON	Time	A ferramenta de solda é desligada no caso da não utilização ¹⁾ após transcorrido o tempo OFF.
Time	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura ²⁾ de STANDBY no caso da não utilização ¹⁾ após transcorrido o tempo de SETBACK.
Time	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura ²⁾ de STANDBY no caso da não utilização ¹⁾ após transcorrido o tempo de STANDBY e é desligada após transcorrido o tempo OFF.
		Comportamento de temperatura com suporte de comutação
0	0	A ferramenta de solda é desligada no suporte ³⁾ .
ON	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ .
0	Time	A ferramenta de solda é desligada no suporte ³⁾ , após transcorrido o tempo OFF.
ON	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ e é desligada após transcorrido o tempo OFF.
Time	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , após transcorrido o tempo de SETBACK.
Time	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , após transcorrido o tempo de SETBACK e é desligada transcorrido o tempo OFF.

¹⁾ Não utilização = sem premir as teclas UP/DOWN e nenhuma redução de temperatura > 3 °C.

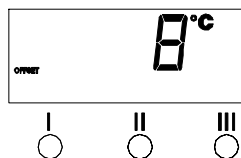
²⁾ A temperatura de STANDBY deve estar abaixo da temperatura nominal regulada, caso contrário a função SETBACK está desactivada.

³⁾ Se houver um suporte de comutação ligado, então a ferramenta de solda mantém-se sempre à temperatura nominal regulada quando fora do suporte.

A função de suporte é activada após pousar a ferramenta de solda no suporte pela primeira vez

Nota Reset do modo STANDBY e OFF:

- Sem suporte de comutação, premindo a tecla **UP** ou **DOWN**.
- Com suporte de comutação, retirando a ferramenta de solda do suporte.



Regulação de desvio da temperatura

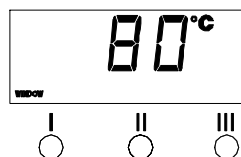
A temperatura real da ponta de solda pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Seleccionar a opção de menu OFFSET no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura de Auto-OFFSET com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.

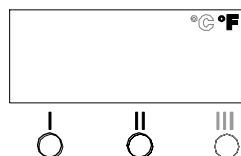
Ajuste da função Window

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar uma janela de temperatura de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) com a ajuda da função WINDOW.

Nota Para poder utilizar a função WINDOW, a estação de solda deve estar no estado bloqueado (veja "Activar/desactivar a função de bloqueio" na página).



1. Seleccionar a opção de menu WINDOW no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura WINDOW com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.



Comutação da unidade de temperatura

Comutar a unidade de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ para $^{\circ}\text{F}$, ou vice-versa.

1. Seleccionar a opção de menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ no menu 1.
2. Definir a unidade de temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar com a tecla **I** (voltar) ou **II** (avançar) para a próxima opção do menu.

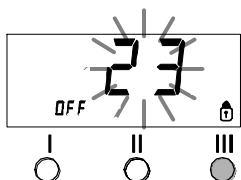
Activar/desactivar a função de bloqueio

Após activação do bloqueio, podem ser operadas na estação de solda apenas as teclas de temperatura **I**, **II** e **III**. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

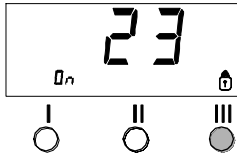
Bloquear a estação de solda:

1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "OFF". O símbolo da chave fica intermitente.

Nota Premir as teclas **I** ou **II** enquanto for visualizado "OFF" causa a saída da opção do menu sem que o código de bloqueio seja memorizado.



2. Definir o código de bloqueio de 3 dígitos com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Premir a tecla **III** durante 5 s.
O código é memorizado. É indicado o símbolo da chave. Agora a estação está bloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.



Desbloquear a estação de solda:

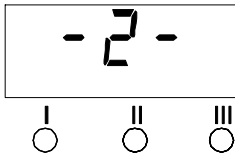
1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "ON". É indicado o símbolo da chave.
2. Introduzir o código de bloqueio de 3 dígitos com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Premir a tecla III.
Agora a estação está desbloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.

Nota O desbloqueio da estação de solda é possível também através de uma lista de descodificação ou da ficha reset.

7.2 Selecção de funções especiais do menu 2

Funções especiais	Navegação
ID	↑ I
FCC	↓ II
AUTO CHANNEL	III
HI / LO CONTROL	EXIT

1. Seleccionar o canal pretendido I, II ou III para a introdução das funções especiais.
2. Manter simultaneamente premidas as teclas **UP** e **DOWN**.
Após 4 s aparece no visor a indicação "- 2 -".
3. Soltar as teclas.

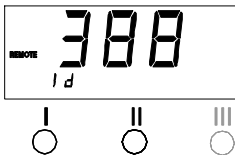


A selecção das funções especiais do menu 2 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações.

- Seleccionar as opções do menu com as teclas I e II.
- Sair novamente do menu com a tecla III (EXIT).

Ajuste da identificação da estação (código ID)

No caso da utilização da interface USB opcional é possível controlar e comandar à distância várias estações de solda WD 1 (M) / WD 1000 em todas as funcionalidades. Para o efeito, cada estação necessita de uma identificação de estação (código ID) para poder ser identificada inequivocamente.



1. Seleccionar a opção de menu REMOTE ID no menu 2.
2. Introduzir um ID com a tecla **UP** ou **DOWN**
(valores possíveis 0 – 999).
3. Mudar com a tecla I (voltar) ou II (avançar) para a próxima opção do menu.

Nota Premir a tecla III para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

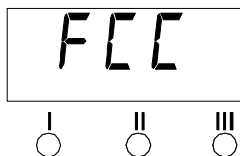
Operação da função de calibragem (Factory Calibration Check)

Com a função FCC poderá verificar a precisão térmica da estação de solda e compensar eventuais desvios. Para o efeito, a temperatura da ponta de solda deve ser medida com um medidor de temperatura externo e uma ponta de medição de temperatura atribuído para a ferramenta de solda. Antes da calibragem é necessário seleccionar o respectivo canal.

AVISO! Perigo de queimaduras

A ferramenta de solda aquece muito durante o processo de calibragem. Existe o perigo de queimaduras em caso de contacto directo.

- ▷ Nunca toque na ferramenta de solda quente e nunca coloque objectos inflamáveis nas imediações da ferramenta de solda quente.

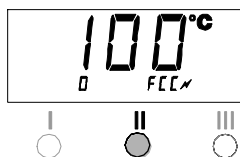
Alteração da calibragem a 100 °C / 212 °F

1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **DOWN**.
O ponto de calibragem 100 °C / 212 °F é seleccionado. A seguir, a ponta de solda é aquecida até 100 °C / 212 °F. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação de solda, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.
Ajuste de temperatura máximo possível: ± 40 °C (± 72 °F).

Exemplo:

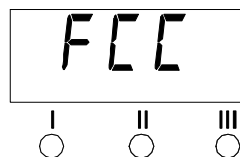
Visor 100 °C, aparelho de medição externo 98 °C: ajuste ▲ 2

Visor 100 °C, aparelho de medição externo 102 °C: ajuste ▼ 2

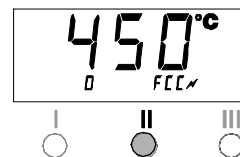


Nota Premir a tecla III para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla II (set), para confirmar o valor.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 100 °C / 212 °F está terminada.
7. Sair o menu 2 premindo a tecla III.

Alteração da calibragem a 450 °C / 842 °F

1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **UP**.
O ponto de calibragem 450 °C / 842 °F é seleccionado. A seguir, a ponta de solda é aquecida até 450 °C / 842 °F. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação de solda, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.
Ajuste de temperatura máximo possível: ± 40 °C (± 72 °F).



Exemplo:

Visor 450 °C, aparelho de medição externo 448 °C: ajuste ▲ 2

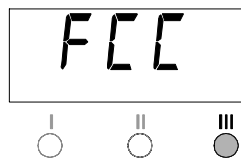
Visor 450 °C, aparelho de medição externo 452 °C: ajuste ▼ 2

Nota Premir a tecla III para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla II (set), para confirmar o valor.

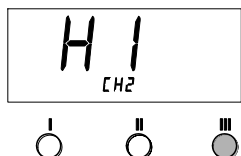
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 450 °C / 842 °F está terminada.

7. Sair o menu 2 premindo a tecla III.



Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

1. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
2. Manter a tecla III premida.
3. A seguir, premir simultaneamente as teclas UP e DOWN. No visor aparece "FSE" (Factory Setting Enabled). Agora a estação de solda encontra-se reposta para a calibragem de fábrica.
4. Mudar com a tecla I (voltar) ou II (avançar) para a próxima opção do menu.



Ajuste da característica de regulação para WP 120

Com a função HI / LO CONTROL pode ajustar-se a característica de regulação para o WP 120, regulada de fábrica para HI:

- 1 Seleccionar a opção de menu HI / LO no menu 2.
2. Regular o estado com a tecla UP (HI) ou DOWN (LO).

8 Reposição para os ajustes de fábrica

Reposição das funções especiais

Esta função é descrita sob "7.1 Selecção das funções especiais do menu 1", "Reposição das funções especiais aos ajustes de fábrica" na página 10.

Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

Esta função é descrita sob "7.2 Selecção das funções especiais do menu 2", "Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica" na página 14.

9 Conservação e manutenção da WD 1 (M) / WD 1000

A transição entre elemento de aquecimento / sensor e a ponta de solda não deve ser limitada por sujidades, objectos estranhos ou danos, uma vez que isto prejudica a precisão da regulação da temperatura.

10 Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - A ferramenta não foi detectada - Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar a ligação da ferramenta no aparelho - Verificar a ferramenta ligada
Indicação "tip"	A ponta de solda do Microtools não está correctamente encaixada ou está avariada	<ul style="list-style-type: none"> - Voltar a encaixar a ponta de solda - Substituir a ponta de solda avariada
Sem função de visor (visor desl)	Não há tensão de rede	<ul style="list-style-type: none"> - Ligar o interruptor de rede - Verificar a tensão de rede - Verificar o fusível do aparelho

11 Acessórios

T005 13 841 99	Lã espiral para WDC 2
T005 15 125 99	WDC 2 Inserto de limpeza a seco
T005 15 161 99	WDH 10T Suporte de comutação WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T Suporte de comutação para a WMP
T005 27 028 99	Placa de pré-aquecimento WHP 80
T005 27 040 99	WSB 80 Banho de solda, 80 Watt
T005 29 178 99	Conjunto de ferro de soldar WSP 80
T005 29 179 99	Conjunto de ferro de soldar WMP
T005 29 181 99	WP 80 Conjunto de ferro de soldar, 80 Watt
T005 29 188 99	Conjunto de ferro de soldar LR 82
T005 33 133 99	Conjunto de solda de remoção WTA 50
T005 87 597 28	Ficha reset °C
T005 87 597 27	Ficha reset °F

Apenas para a WD 1M

T005 31 185 99	Módulo de extensão USB
T005 13 173 99	WMRT Conjunto de solda de remoção
T005 27 042 99	WSB 150 Banho de solda, 150 Watt
T005 29 189 99	WSP 150 Conjunto de ferro de soldar, 150 Watt
T005 15 152 99	WDH 30 Suporte para WSP 150
T005 29 190 99	WMRP Conjunto de solda
T005 29 193 99	WP 120 Ferro de soldar, 120 Watt
T005 15 121 99	WDH 10 Suporte para WP 120

Para mais acessórios, consulte os manuais de instruções dos vários conjuntos de ferro de soldar.



12 Eliminação

Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

13 Garantia

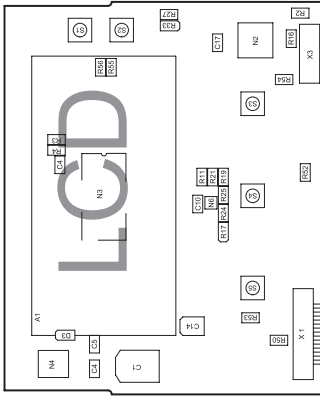
Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

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

Reservado o direito a alterações técnicas!

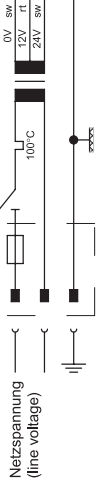
**Encontrará os manuais de instruções actualizados sob
www.weller-tools.com**

WD 1 / WD 1000 ab 3. Quartal 2007



Leiterplatte Display

Ersatz:
Leiterplattenset WD 1 N-N
0058758757

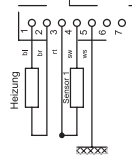


Netzschaltung
(mains fuse)

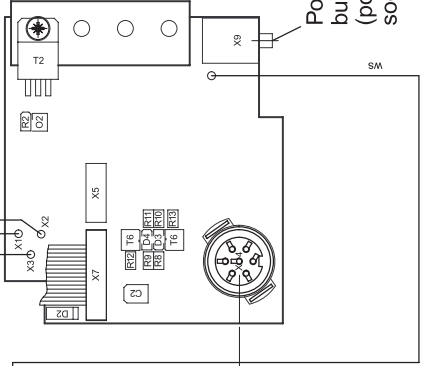
Netzschalter
(mains switch)

Netzspannung
(line voltage)

Lötkolben
(soldering iron)

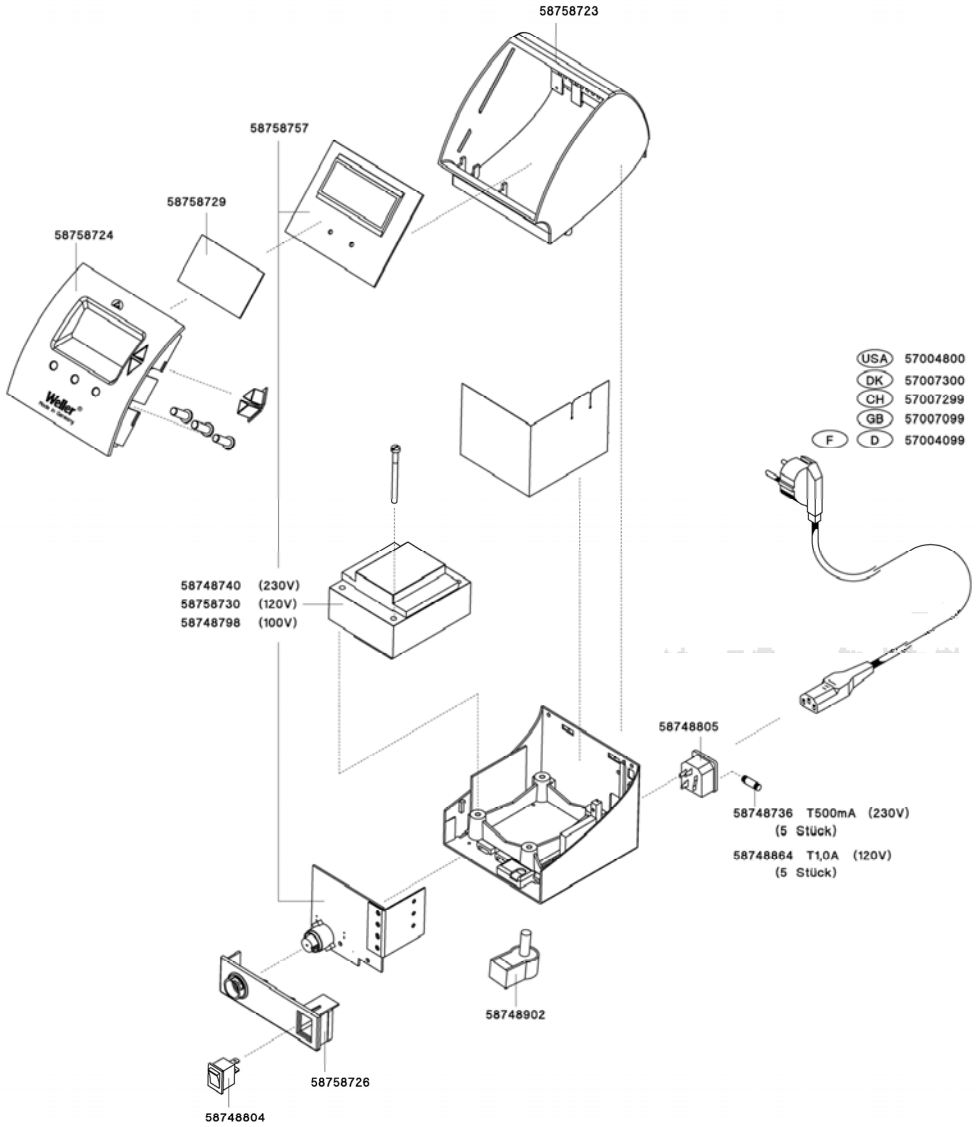


Leiterplatte Anschluss

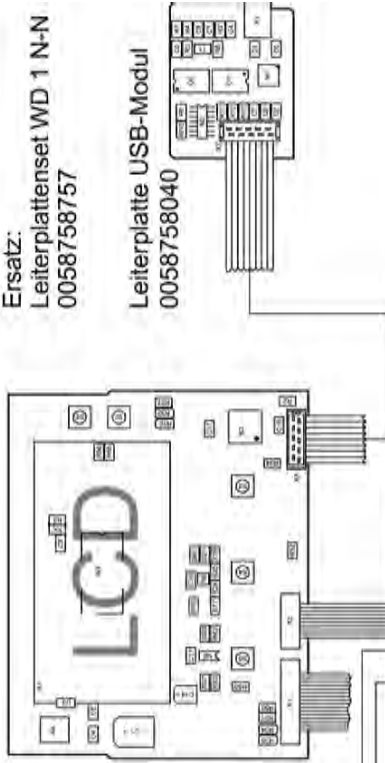


Potentialausgleichs-
buchse
(potential balance
socket)

WD 1 / WD 1000 – Exploded Drawing



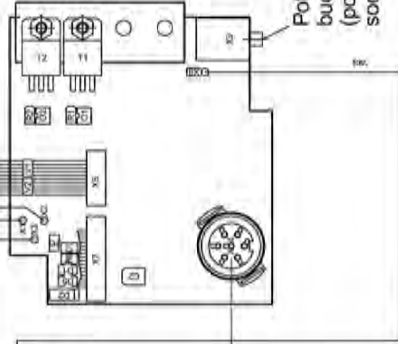
Leiterplatte Display



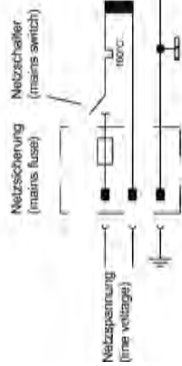
Ersatz:
Leiterplattenset WD 1 N-N
0058758757

Leiterplatte USB-Modul
0058758040

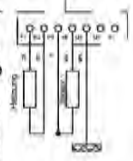
Leiterplatte Anschluß



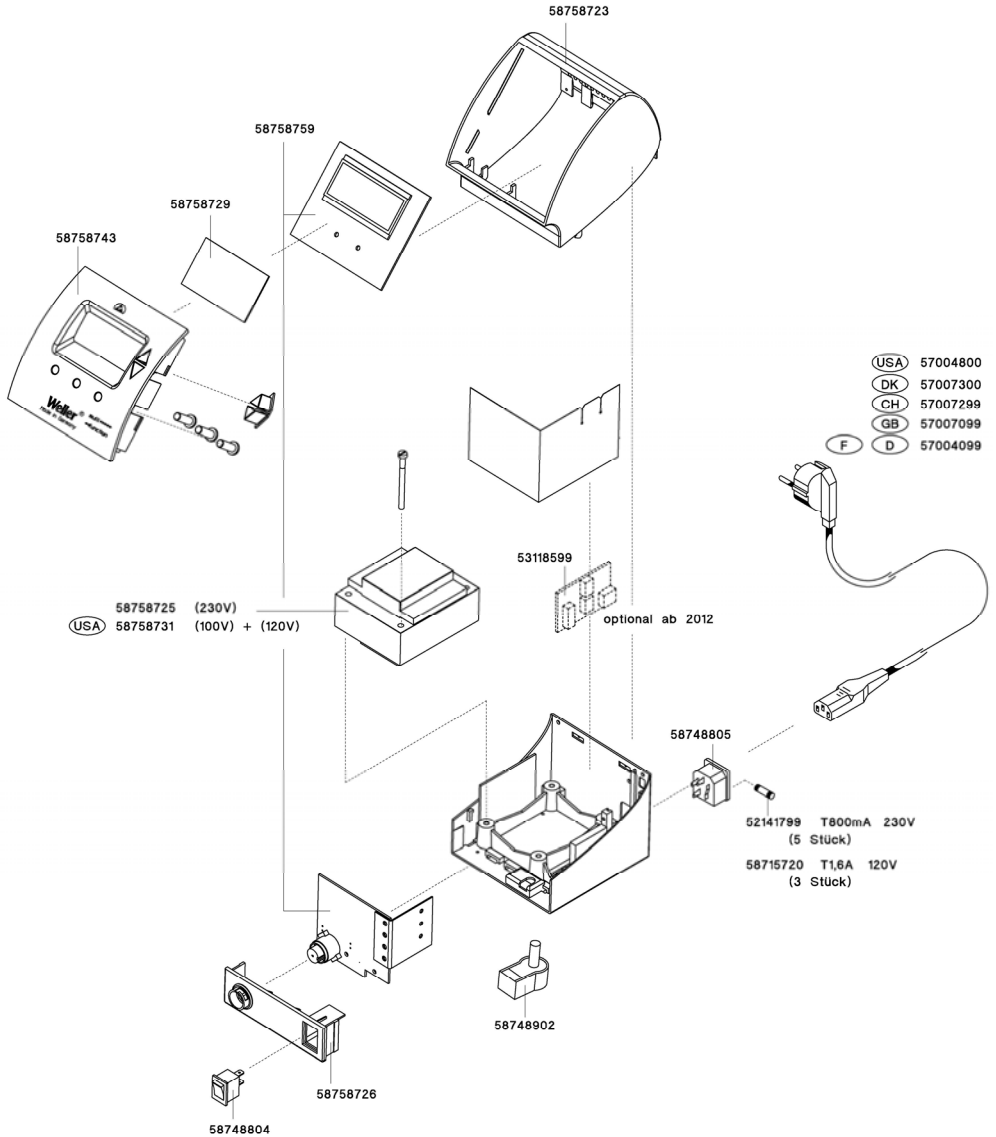
Potentialausgleichs-
buchse
(potential balance
socket)



LötKolben
(soldering iron)



WD 1M / WD 1000 – Exploded Drawing



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

SWEDEN

Apex Tool Group AB
Fabriksgatan 4
531 30 Lidköping
Phone: +46 (0) 510 77 71 720

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366, 519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA

Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Regus business centre
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Delhi - 110025

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C
25 Av Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

USA

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

CHINA

Apex Tool Group
A-8 Building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

CANADA

Apex Tools - Canada
5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 455 5200
Fax: +1 (905) 387-2640

SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235, 245
India land Global Industrial Park
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka-Mulsi, Phase-I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India
toolsindia@apextoolgroup.com