

WP 65

Návod k provozu

CZ

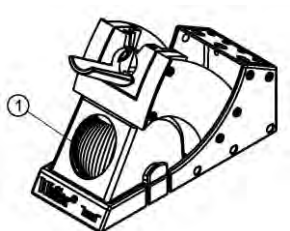


## WP 65

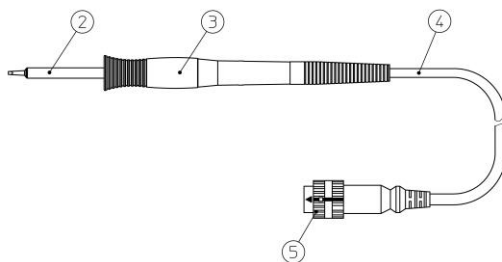
### Přehled součástí zařízení

Pokud pájedlo nepoužíváte,  
vždy jej odložte na bezpečnou  
odkládací plochu.

WDH 10



WP 65



4D5R1039

1. Čistící vložka
  2. Pájecí hrot
  3. Kryt špičky
  4. Antistatický silikonový kabel odolný teple
  5. Připojovací konektor se zámkem
-

## Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost.....	3
3	Rozsah dodávky .....	5
4	Popis zařízení .....	5
5	Uvedení přístroje do provozu .....	6
6	Výměna pájecích hrotů WP 65.....	7
7	Příslušenství .....	8
8	Likvidace.....	8
9	Záruka .....	8

## 1 K tomuto návodu

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječky WP 65. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejpřísnější požadavky, které zaručují spolehlivou funkci zařízení.

Tento návod obsahuje důležité informace k tomu, abyste páječku WP 65 mohli správně uvést do provozu, používat ji, provádět údržbu a abyste sami mohli odstranit jednoduché závady.

- ▷ Přečtete si tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny ještě před uvedením páječky WP 65 do provozu.
- ▷ Uložte tento návod tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

### 1.1 Příslušné směrnice

Páječka Weller WP 65 odpovídá prohlášení o shodě s EU předpisy podle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Platná dokumentace

- Návod k provozu napájecího zdroje
- Návod k provozu pro WP 65

## 2 Pro vaši bezpečnost

- Páječka WP 65 byla vyrobena na základě nejnovějšího stavu techniky a podle uznávaných bezpečnostních pravidel a ustanovení. V případě nedodržení přiložených bezpečnostních informací a výstražných upozornění však existuje riziko škod na zdraví a majetku.
- V případě, že budete páječku WP 65 předávat dalším osobám, přiložte vždy i tento návod k provozu.
- Výrobce nenes žádnou odpovědnost za škodu vzniklou v důsledku nesprávného používání nástroje nebo v důsledku provedení neoprávněných změn přístroje.

## 2.1 Dodržujte prosím následující pokyny:

### Všeobecné pokyny

- Ukládejte páječku WP 65 vždy do příslušného bezpečnostního stojánu.
- Z blízkosti horké páječky odstraňte všechny předměty , které by se mohly vznítit.
- Při práci s páječkou WP 65 mějte na sobě odpovídající ochranný oděv.
- Horkou páječku WP 65 nikdy nenechávejte bez dozoru.
- Nemanipulujte se součástmi, které jsou pod napětím.
- Aby nedocházelo k hromadění statického náboje, obsahují antistatické plasty vodivá plnidla. Tím se také snižují izolační vlastnosti plastu.
- Nemanipulujte se součástmi, které jsou pod napětím.
- Při pájení a odpájení mějte vždy nasazené ochranné brýle.
- Přečtete si návod k provozu příslušného napájecího zdroje Weller a postupujte podle něj.

### Zacházení s pájecími/odpájecími hroty

- Neodkládejte horké pájecí nebo odpájecí hroty na pracovní plochu nebo na povrchy z plastu, ani je tam nenechávejte ležet.
- Při prvním zahřátí páječky naneste na pájecí/odpájecí hroty trochu pájky, aby se z pájecích/odpájecích hrotů odstranil zoxidovaný povrch vzniklý při skladování a další nečistoty.
- Ujistěte se, že při pracovních přestávkách mezi pájením a odpájením, jakož i před uskladněním přístroje jsou pájecí/odpájecí hroty dostatečně potažené pájkou.
- Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- Dbejte vždy na to, aby pájecí/odpájecí hroty správně seděly.
- Používejte co nejnižší pracovní teplotu.
- Při pájení používejte co největší pájecí hrot: cca tak velký jako má být spoj.
- Naneste na pájecí/odpájecí hroty dostatek pájky, abyste docílili efektivního přenosu tepla mezi pájecími/odpájecími hroty a místem pájení.
- Celý systém odpojte, pokud nebudete pájecí/odpájecí nástroj používat po delší dobu.
- Před uložením pájecího/odpájecího nástroje do bezpečnostního stojánu naneste na hroty pájku.
- Pájku nanášejte přímo na pájené místo a nikoliv na pájecí/odpájecí hroty.
- Nevyvíjejte na pájecí/odpájecí hroty nepřiměřenou sílu.
- Vždy dbejte na to, aby páječka byla řádně uložena v bezpečnostním stojánu.

## 2.2 Použití v souladu s určením

Používejte páječku WP 65 výhradně k účelu uvedenému v návodu k provozu ohledně rozpojování, odkládání a uskladňování elektronických součástí za zde uvedených podmínek. Použití páječky WP 65 v souladu s určením v sobě zahrnuje i to, že

- se budete řídit tímto návodem,
- budete dbát na všechny další průvodní podklady,

- budete dbát na národní bezpečnostní předpisy platné v místě použití.

Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené nepatřičným použitím, které není popsáno v tomto návodu k provozu, nebo nepřipustnými změnami provedenými na přístroji.

### 3 Rozsah dodávky

#### WP 65 zabalená T0052921599

- WP 65 Páječka T0052921599
- XNT A Pájecí špička Ø 1,6 mm T0054485100
- Návod k obsluze WP 65

#### Navíc u pájecí sady WP 65 T0052921699

- WDH 10 Bezpečnostní odkládací místo T0051512199
- Spojovací konektor k podstavci T0058703153
- Návod k provozu WDC 2

### 4 Popis zařízení

#### 4.1 Páječka WP 65

Páječka WP 65 se vyznačuje velmi rychlým a přesným dosažením pracovní teploty pájecího hrotu. Díky svému obzvláště výkonnému ohřívacímu prvku o výkonu 65 W páječka dosahuje výtečné dynamiky. Spolu se štíhlou konstrukcí a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu, nalézá tato páječka univerzální použití, od úloh vyžadujících mimořádnou přesnost, až po úlohy vyžadující zvýšený přestup tepla. WP 65 lze vypnout nebo přepnout do režimu standby pouze s volitelnou spínací odkládací plochou. Nastavování teploty pohotovostního režimu, jakož i časů spínání je uvedeno v návodu k provozu příslušného napájecího zdroje.

## 4.2 Technické údaje

---

Teplotní rozsah	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel nástroje	silikonkaučuk, odolný horku
Topný prvek	integrováný topný drát
Teplotní čidlo	platinový senzor
Topný výkon	65 W
Napětí (topení)	24 V
Doba zahřátí	(cca) 7 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Připojení	6 pólový konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	30 g vč. hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada XNT
Napájecí zdroj	Stanice Weller

---

## 5 Uvedení přístroje do provozu

### VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hroty páječky se při pájení/odpájení silně zahřívají.

Při dotyku existuje nebezpečí popálení.

▷ Nedotýkejte se horkých pájecích hrotů a předměty, které by se mohly vznítit, odstraňte z jejich blízkosti.

- 
1. Páječku WP 65 opatrně vybalte.
  2. Páječku odložte do bezpečnostního stojánu WDH 10.
  3. Připojovací konektor (5) připojte k napájecímu zdroji a zajistěte jej otočením ve směru hodinových ručiček.
  4. Zkontrolujte, zda se síťové napětí shoduje s údajem na typovém štítku napájecího zdroje.
  5. Zapněte napájecí zdroj a nastavte požadovanou teplotu.
  6. Jakmile nástroj dosáhne požadované teploty. Na pájecí hrot naneste pájku.

## 6 Výměna pájecích hrotů WP 65

### VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hrot se při pájení a odpájení velmi zahřívá.

Při dotyku pájecího hrotu existuje nebezpečí popálení.

- ▷ Páječka musí ve vypnutém stavu zůstat alespoň 3 minuty v bezpečnostním stojánu (WDH 10), než pájecí hrot vychladne. Pájecí hroty smějí být vyměňovány pouze v případě, že jsou vychladlé.

### Výměna opotřebovaného hrotu

1. Páječku uložte do bezpečnostního stojánu WDH 10.
2. Vypněte síťový vypínač napájecího zdroje.
3. Počkejte tři minuty, než pájecí hrot vychladne.
4. Pájku se špičkou držte mírně dolů.  
Pevně držte zadní část rukojeti pájky a odšroubujte kryt špičky (3) otáčením doleva  
Stáhněte kryt špičky (3) směrem dopředu  
Pájecí špička (2) je nyní uvolněná v krytu špičky (3)



**Poznámka** Pájecí špičku / měřicí špičku neodkládejte, resp. nechladte na čisticím vlněném hadříku nebo umělohmotném povrchu. V případě používání více typů pájecích špiček doporučujeme používat pájecí špičku (2) a kryt špičky (3) společně ve výměnném systému (viz 3 obrázky výše).

Plochy předávající teplo mezi pájecím hrotem a topným tělesem udržujte v čistém stavu. Topný prvek se nesmí dostat do kontaktu s pájecím címem.

### Nasazení nového pájecího hrotu

5. Vložte pájecí špičku do krytu špičkou dopředu. Kryt špičky s pájecí špičkou přetáhněte přes topný prvek a utáhněte otáčením doprava.
6. Zapněte síťový spínač napájecího zdroje a nastavte požadovanou teplotu.

## 7 Příslušenství

### 7.1 Pájecí hroty XNT pro páječku WP 65

Viz tabulku pájecí hroty XNT pro páječku WP 65 na konci tohoto návodu a na [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

### 7.2 Náhradní díly a příslušenství pro WP 65

Obj. číslo	Popis
T0052921199	páječka WP 65
T0051512199	bezpečnostní stojánek WDH 10
T0051516199	bezpečnostní stojánek WDH 10T
T0051384199	spirálová vlna pro čisticí vložku WDC 2



## 8 Likvidace

Vyměněné části zařízení, filtry nebo stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve vaší zemi.

## 9 Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad zanikají jeden rok od dodávky. To neplatí pro nárok kupujícího na regres dle §§ 478, 479 BGB (německého občanského zákoníku).

Z titulu námi poskytované záruky ručíme jen v případě, že jsme záruku na jakost a trvanlivost poskytli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

**Technické změny vyhrazeny!**

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)



WP 65

Instrukcja obsługi

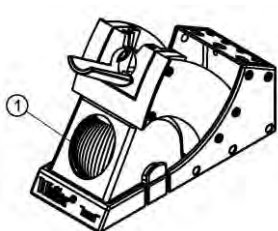


## WP 65

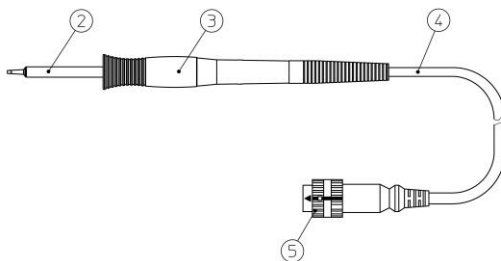
## Zapoznanie się z urządzeniem

Nie używane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.

WDH 10



WP 65



4D9R1039

1. Wkład czyszczący
  2. Grot lutowniczy
  3. Tuleja grotu
  4. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
  5. Blokowana wtyczka przyłączeniowa
-

## Spis treści

1 Uwagi do instrukcji.....	3
2 Dla własnego bezpieczeństwa .....	3
3 Zakres dostawy.....	5
4 Opis urządzenia.....	5
5 Uruchomienie urządzenia .....	6
6 Wymiana grotów lutowniczych WP 65.....	7
7 Wyposażenie .....	8
8 Utylizacja .....	8
9 Gwarancja .....	8

## 1 Uwagi do instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie lutownicy WP 65. W produkcji kierujemy się najsurowszymi wymaganiami jakościowymi, co zapewnia nienaganne działanie urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację lutownicy WP 65 oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Przed uruchomieniem lutownicy WP 65 należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapoznać się ze wskazówkami bezpieczeństwa.
- ▷ Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

### 1.1 Stosowanie się do wytycznych

Lutownica Weller WP 65 spełnia normy deklaracji zgodności WE zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa dla wytycznych 2004/108/WE, 2006/95/WE i 2011/65/EU (RoHS).

### 1.2 Obowiązujące dokumentacje

- Instrukcja obsługi do stosowanej stacji zasilającej
- Instrukcje obsługi do WP 65

## 2 Dla własnego bezpieczeństwa

- Lutownica WP 65 wyprodukowana została w oparciu o najnowsze osiągnięcia techniki z uwzględnieniem ogólnych zasad i wymogów bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie dołączonych informacji z zakresu bezpieczeństwa pracy oraz podanych wskazówek bezpieczeństwa stwarza zagrożenie dla zdrowia oraz ryzyko szkód materialnych.
- Lutownicę WP 65 należy przekazywać zawsze razem z niniejszą instrukcją obsługi.
- Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w narzędziu producent nie ponosi odpowiedzialności.

## 2.1 Prosimy o przestrzeganie poniższych informacji:

### Ogólne wskazówki

- Lutownicę WP 65 należy zawsze odkładać na odpowiednią podstawkę zabezpieczającą.
- W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Podczas pracy z urządzeniem WP 65 należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy WP 65 bez nadzoru.
- Nie wykonywać żadnych prac na elementach znajdujących się pod napięciem.
- Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.
- Nie wykonywać żadnych prac na elementach znajdujących się pod napięciem.
- Podczas lutowania lub odlutowywania należy zawsze nosić okulary ochronne.
- Należy przeczytać i przestrzegać informacji zawartych w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej Weller.

### Sposób postępowania z grotami lutowniczymi/ odlutowującymi

- Nie wolno odkładać i pozostawiać gorących grotów lutowniczych/odlutowujących na powierzchni roboczej ani na powierzchniach z tworzywa sztucznego.
- Przy pierwszym nagrzewaniu kolby należy pokryć lutem ocynowany grot lutowniczy/odlutowujący, dzięki czemu usunięte zostaną warstwa oksydacyjna lub nierówności z tych grotów.
- Należy upewnić się, aby podczas przerw w pracy pomiędzy lutowaniem a odlutowywaniem jak również przed odłożeniem urządzenia, grot lutownicze/odlutowujące były zawsze pokryte lutem.
- Nie stosować agresywnych topników.
- Należy zawsze pamiętać o tym, aby grot lutownicze/odlutowujące były prawidłowo osadzone.
- Należy wybierać możliwie najniższą temperaturę roboczą.
- Do wybranego zastosowania należy wybierać możliwie jak największą formę grotu lutowniczego/odlutowującego: mniej więcej tak dużą jak płytka do lutowania.
- Należy pokryć lutem grot lutowniczy/odlutowujący, aby zapewnić wydajne przewodnictwo ciepła pomiędzy grotami a punktem lutowania.
- Należy wyłączać cały system, jeśli nie jest przewidziane korzystanie z urządzenia do lutowania/odlutowywania przez dłuższy czas.
- Przed odłożeniem narzędzia do lutowania/odlutowywania na podstawce zabezpieczającej należy pokryć lutem grot narzędzia.
- Lutowie należy nanosić bezpośrednio na miejsce lutowania, a nie na grot lutowniczy/ odlutowujący.
- Nie należy zbyt mocno dociskać grotów lutowniczych/odlutowujących.

- Należy zawsze uważać, aby kolba lutownicza lub pinceta termiczna były prawidłowo odkładane na podstawkę zabezpieczającą.

## 2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Lutownicę WP 65 wolno stosować wyłącznie do zadań wymienionych w instrukcji obsługi i zgodnie z informacjami na temat odłączania, przechowywania i odkładania podzespołów elektronicznych. Użytkowanie lutownicy WP 65 zgodne z przeznaczeniem oznacza również

- przestrzeganie informacji zawartych w niniejszej instrukcji,
- wszelkich wskazówek zawartych w dokumentacji towarzyszącej oraz
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe wskutek nieprawidłowego użytkowania i zastosowania innego niż opisano to w instrukcji obsługi, lub za szkody wynikające z przeprowadzenia niedozwolonych modyfikacji urządzenia.

## 3 Zakres dostawy

<b>WP 65 Zapakowany</b>	<b>T0052921599</b>
– WP 65 Kolba lutownicza,	T0052921599
– XNT A Grot lutowniczy Ø 1,6 mm	T0054485100
– Instrukcja obsługi WP 65	
<b>Dodatkowo do zestawu lutowniczego WP 65</b>	<b>T0052921699</b>
– WDH 10 Podstawka zabezpieczająca	T0051512199
– Złącze wtykowe podstawy na stopach	T0058703153
– Instrukcja obsługi WDC 2	

## 4 Opis urządzenia

### 4.1 Lutownica WP 65

Lutownica WP 65 wyróżnia się bardzo szybkim i precyzyjnym osiągnięciem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 65 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzięki wąskiej konstrukcji oraz niewielkiej odległości od uchwytu do grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Narzędzie WP 65 można przełączać w tryb standby lub WYŁ. tylko wraz z opcjonalną podstawką zabezpieczającą. Parametry dla temperatury spoczynku standby jak również czasów załączania podane są w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej.

## 4.2 Dane techniczne

---

Zakres temperatur	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel narzędziowy	Kauczuk silikonowy, odporny na wysoką temperaturę
Element grzewczy	Wbudowany drut grzejny
Czujnik temperatury	Czujnik platynowy
Moc grzewcza	65 W
Napięcie (grzanie)	24 V
Czas nagrzewania	(ok.) 7 sek. (50°C do 380°C) (120°F do 660°F)
Podłączenie	6-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	30 g wraz z grotem bez kabla
Typ grotu	Seria XNT
Stacja zasilająca	Stacje Weller

---

## 5 Uruchomienie urządzenia

---

### **OSTRZEŻENIE!** Niebezpieczeństwo poparzenia



Podczas lutowania/odlutowywania grotu lutownicy nagrzewają się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu grozi poparzeniem.

- ▷ Nie wolno dotykać gorących grotów lutowniczych i trzymać z dala łatwopalne przedmioty.

- 
1. Ostrożnie rozpakować lutownicę WP 65.
  2. Położyć lutownicę na podstawce zabezpieczającej WDH 10.
  3. Podłączyć wtyczkę (5) do stacji zasilającej i zaryglować obracając ją w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara.
  4. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej stacji zasilającej.
  5. Włączyć stację zasilającą i ustawić żadaną temperaturę.
  6. Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury narzędzia. Pokryć grot lutowiem.

## 6 Wymiana grotów lutowniczych WP 65

### OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



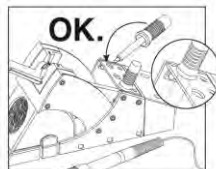
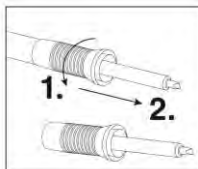
Podczas lutowania/odlutowywania grot lutowniczy nagrzewa się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu lutowniczego grozi poparzeniem.

- ▷ Po wyłączeniu, narzędzie lutownicze należy pozostawić na podstawie zabezpieczającej (WDH 10) przez min. 3 minuty, do momentu ostygnięcia grotu lutowniczego. Grotu lutownicze wolno wymieniać tylko wtedy, gdy są one dostatecznie zimne.

### Wymiana zużytego grotu

1. Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej WDH 10.
2. Wyłączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej.
3. Poczekać 3 minuty do ostygnięcia grotu lutowniczego.
4. Przytrzymać lutownicę z grotom skierowanym nieco w dół. Przytrzymać tylną część uchwytu lutownicy i wykręcić tuleję grotu (3) obracając w lewo  
Wyciągnąć do przodu tuleję grotu (3)  
Grot lutowniczy (2) osadzony jest teraz luźno w tulei (3)



**Wskazówka** Nie wolno odkładać ani nie pozostawiać do ostygnięcia grotu lutowniczego / grotu pomiarowego na wełnie czyszczenia lub na powierzchniach z tworzywa sztucznego. Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (2) i tulei grotu (3) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany (patrz rys. 3 u góry).

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło grotu lutowniczego oraz elementu grzewczego. Element grzewczy nie może mieć kontaktu z cyną lutowniczą.

### Zakładanie nowego grotu lutowniczego

5. Umieścić grot lutowniczy końcówką do przodu w tulei grotu. Tuleję wraz z grotom lutowniczym nasunąć na element grzewczy i dokręcić obracając w prawo.
6. Włączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej i ustawić żądaną temperaturę.

## 7 Wyposażenie

### 7.1 Groty lutownicze XNT do lutownicy WP 65

Patrz w tabeli grotów lutowniczych XNT do lutownicy WP 65 umieszczonej na końcu niniejszej instrukcji a także na stronie [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

### 7.2 Części wymienne i akcesoria do WP 65

Nr katalogowy	Opis
T0052921199	Lutownica WP 65
T0051512199	Podstawka zabezpieczająca WDH 10
T0051516199	Podstawka zabezpieczająca WDH 10T
T0051384199	Wetna spiralna do wkładu czyszczącego do WDC 2



## 8 Utylizacja

Wymienione części urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy utylizować z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

## 9 Gwarancja

Roszczenia z tytułu ewentualnych wad urządzenia przedawniają się z upływem roku od dostawy do kupującego. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja“.

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem:

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



WP 65

Üzemeltetési útmutató

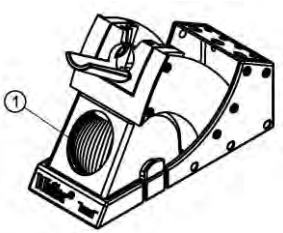


## WP 65

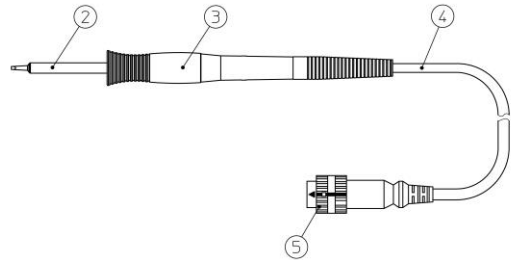
### A készülék áttekintése

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

WDH 10



WP 65



4D9R1039

1. Tisztítóbetét
  2. Forrasztócsúcs
  3. Csúcshüvely
  4. Hőálló antistatikus szilikonvezeték
  5. Reteszelt csatlakozódugó
-

## Tartalomjegyzék

1	Az üzemeltetési útmutatóról.....	3
2	Az Ön biztonsága érdekében.....	3
3	Szállítási terjedelem.....	5
4	A készülék leírása.....	5
5	A készülék üzembe helyezése.....	6
6	A WP 65 pákahegyek cseréje.....	7
7	Tartozék.....	8
8	Ártalmatlanítás.....	8
9	Garancia.....	8

## 1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük a Weller WP 65 forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ezen útmutató fontos információkat tartalmaz, a WP 65 biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WP 65 forrasztópáka üzembe helyezése előtt olvassa el jelen útmutatót és a mellékelt biztonsági tudnivalókat.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

### 1.1 Betartandó irányelvek

A Weller WP 65 forrasztópáka megfelel az EK megfeleléségi nyilatkozatnak, a 2004/108/EK, 2006/95/EK és 2011/65/EU (RoHS) irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján.

### 1.2 Hatályos dokumentumok

- Kezelési útmutató a tápegységhez
- Kezelési útmutató a WP 65 forrasztópákához

## 2 Az Ön biztonsága érdekében

- A WP 65 forrasztópákát a legújabb technikai ismeretek alapján és az elismert biztonsági szabályoknak és rendeleteknek megfelelően állítottuk elő. Mindazonáltal, ha nem tartják be a mellékelt biztonsági előírásokat és feltüntetett figyelmeztető utasításokat, fennáll a személyi sérülések és anyagi károk veszélye.
- A WP 65 forrasztópákát csakis jelen kezelési útmutatóval együtt adja tovább.

- A gyártó nem vállal felelősséget a készülék nem megfelelő használatából, illetve jóvá nem hagyott változtatásaiból eredő károkért.

## 2.1 Kérjük, tartsa be a következőket:

### Általános tudnivalók Utasítások

### Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipesszel

- A WP 65 forrasztópákát mindig helyezze az erre a célra tervezett biztonsági pákatartóba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Viseljen megfelelő védőruházatot a WP 65 pákával végzett munka folyamán.
- Soha ne hagyja őrizenlenül a forró WP 65 forrasztópákát.
- Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Antisztatikus műanyagok vezetőképes töltőanyaggal vannak ellátva a statikus feltöltődés kialakulásának elkerülésére. Ezáltal azonban a műanyag szigetelőképessége csökkent. Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Forrasztás közben mindig viseljen védőszemüveget.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkori tápegység kezelési útmutatóját
- Ne tegye a forró pákát vagy kiforrasztócsipeszt a munkalapra vagy műanyag felületre, és ne is hagyja ott azokat.
- A páka első felfűtése előtt nedvesítse forrasztóanyaggal az ózozott forrasztó/kiforrasztó csúcst, ezáltal a tárolás folyamán képződött oxidrétegek vagy szennyeződések eltávolíthatók a pákáról, ill. a csipeszről.
- Győződjön meg arról, hogy a forrasztások és kiforrasztások közötti munkaszünetekben, valamint a készülék tárolása folyamán a csúcsok jól meg vannak nedvesítve.
- Ne használjon agresszív folyasztószert.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcsok előírászerűen legyenek betéve.
- Válassza a lehető legalacsonyabb hőmérsékletet.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Alkalmazás: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Jól nedvesítse be a forrasztó/kiforrasztócsúcsokat, annak biztosítása végett, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcs és a forrasztópont közötti hőátvitel hatékony legyen.
- Kapcsolja ki a rendszert, ha hosszabb ideig nem használja a forrasztó/kiforrasztó készüléket.
- Nedvesítse a forrasztó/kiforrasztó eszköz csúcsát, mielőtt a biztonsági pákatartóba tenné.
- A forrasztóanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztó/ kiforrasztó csúcsra.
- Ne fejtessen ki túl nagy erőt a forrasztó/kiforrasztócsúcsra.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka előírászerűen legyen a biztonsági pákatartóban.

## 2.2 Rendeltetésszerű használat

A WP 65 forrasztópákát kizárólag a kezelési útmutatóban feltüntetett, az elektronikai alkatrészek adott célból való, az itt megadott körülmények közötti kioldására és elhelyezésére használja. A WP 65 forrasztópáka rendeltetésszerű használata azt is tartalmazza, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A gyártó nem visel semmilyen felelősséget azokért a károkért, amelyek a szakszerűtlen, a kezelői útmutatóban nem leírt módon történő használat vagy a készülék nem engedélyezett módosításai miatt keletkeznek.

## 3 Szállítási terjedelem

<b>WP 65 csomagolva</b>	<b>T0052921599</b>
– WP 65 forrasztópáka,	T0052921599
– XNT A forrasztócsúcs Ø 1,6 mm	T0054485100
– WP 65 használati útmutató	

<b>Kiegészítésként a WP 65 forrasztókészlet mellett</b>	<b>T0052921699</b>
– WDH 10 biztonsági pákatartó	T0051512199
– Dugaszolt csatlakozó a talplemezhez	T0058703153
– Kezelési útmutató WDC 2	

## 4 A készülék leírása

### 4.1 WP 65 forrasztópáka

A WP 65 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet páratlanul gyors és pontos elérésével tűnik ki. A különösen nagy teljesítményű 65 W fűtőelemnek köszönhetően a viselkedése rendkívül dinamikus. Karcsú alakja és a pákahegy és a markolat közötti rövid távolság következtében általánosan használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkákig. A WP 65 készülék az opcionális kapcsolós pákatartóval készenléti üzembe, ill. kikapcsolható. A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkor használt tápegység kezelési útmutatójában.

## 4.2 Műszaki adatok

Hőmérséklet-tartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Beépített fűtőelem
Hőmérséklet-érzékelő	Platina érzékelő
Fűtőteljesítmény	65 W
Feszültség (fűtés)	24 V
Felfűtési idő	(kb.) 7 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	30 g, pákahegygel, kábel nélkül
Csúcs típusa	XNT gyártási sorozat
Tápegység	Weller egységek

## 5 A készülék üzembe helyezése

### VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztópáka hegye nagyon forró lesz a forrasztási/kiforrasztási folyamatban.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

▷ Ne érintse meg a forró pákahegyet és tartsa távol a gyúlékony tárgytól.

1. Óvatosan csomagolja ki a WP 65 forrasztópákát.
2. Helyezze a forrasztópákát a WDH 10 biztonsági pákatartóba.
3. Csatlakoztassa a csatlakozódugót (5) a tápegységhez, és reteszelve, az óramutató járásával megegyező irányban történő elfordításával.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség egyezik-e a tápegység adattábláján feltüntetett feszültséggel.
5. Kapcsolja be a tápegységet, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.
6. Amikor a szerszám eléri a kívánt hőmérsékletet. Nedvesítse a pákahegyet forrasztóanyaggal.

## 6 A WP 65 pákahegyek cseréje

### VIGYÁZAT! Égésveszély



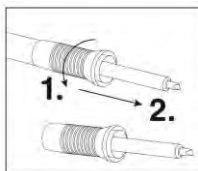
A forrasztási és kiforrasztási folyamatok során a forrasztócsúcs nagyon forró lesz.

A forrasztócsúcs megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A forrasztópákának kikapcsolt állapotban legalább 3 percen át a biztonsági pákatartóban (WDH 10) kell maradnia, míg a pákahegy lehűl. A pákahegyek csak akkor cserélhetők, ha hidegek.

### Használt hegy cseréje

1. Tegye a forrasztópákát a WDH 10 biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy lehűl.
4. A forrasztópákát tartsa kissé a forrasztócsúccsal lefelé. Tartsa a hátsó markolatnál fogva a forrasztópákát és balra elfordítva csavarja le a csúcshüvelyt (3), húzza le előrefelé a csúcshüvelyt (3) a forrasztócsúcs (2) most lazán van a csúcshüvelyben (3)



**Megjegyzés** Ne helyezze a forrasztócsúcsot / mérőcsúcsot a tisztítógyapjúra vagy műanyag felületre, illetve ne hűtse ezeken. Több forrasztócsúcsstípus esetén ajánlatos a forrasztócsúcsot (2) és a csúcshüvelyt (3) a cserélőrendszerrel együtt használni (lásd a 3. ábrát fent).

Tartsa tisztán a pákahegyek és a fűtőelemek hőátadó felületeit. A fűtőelem nem kerülhet érintkezésbe forrasztóónnal.

### Új pákahegy behelyezése

5. Helyezze a forrasztócsúcsot a csúccsal előrefelé a csúcshüvelybe. Tolja rá a csúcshüvelyt a forrasztócsúccsal a fűtőelemre, majd jobbra fordítással rögzítse.
6. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

## 7 Tartozék

### 7.1 XNT pákahegyek a WP 65 forrasztópákához

Lásd az XNT pákahegyek a WP 65 forrasztópákához táblázatot jelen útmutató végén vagy a [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) oldalon.

### 7.2 Pótalkatrészek és tartozékok a WP 65 pákához

Rendelési szám	Leírás
T0052921199	WP 65 forrasztópáka
T0051512199	WDH 10 biztonsági pákatartó
T0051516199	WDH 10T biztonsági pákatartó
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez



## 8 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

## 9 Garancia

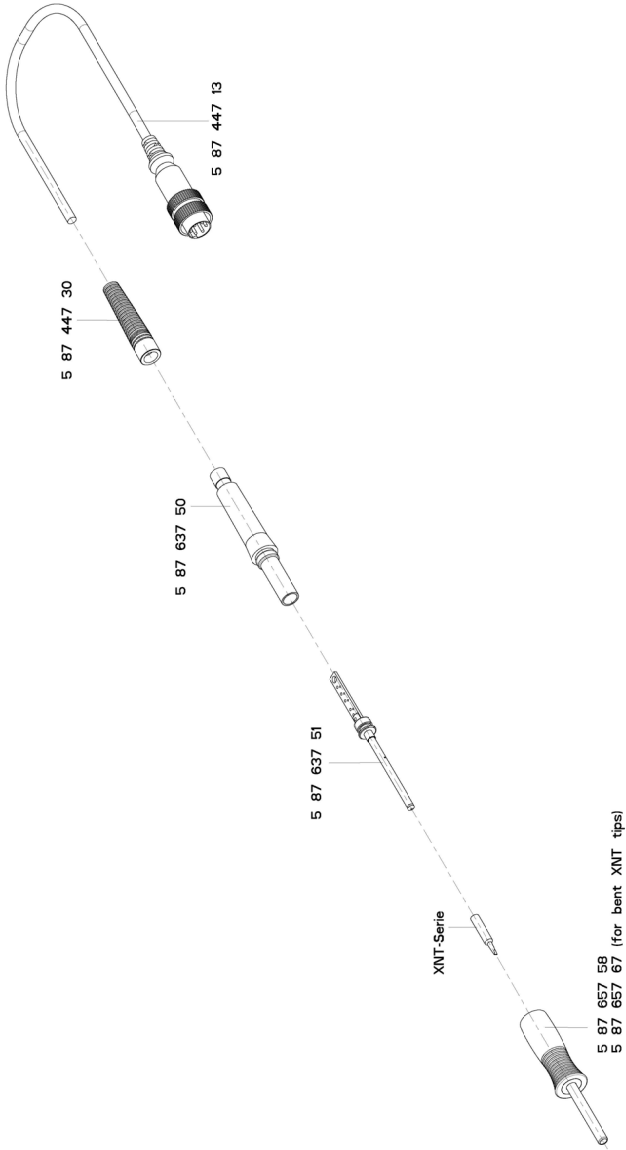
A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.









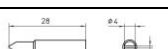
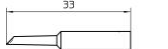
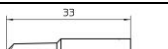

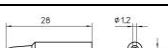
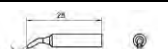
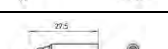
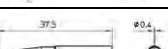
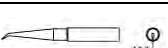
**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

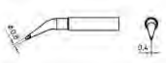
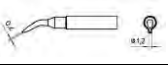
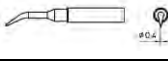
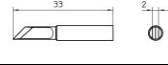
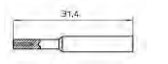
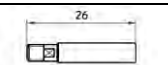
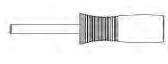
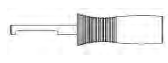
A frissített üzemeltetési útmutatókat a [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) oldalon találja.





## XNT soldering tips for WP 65

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
XNT 1		Round tip Length: 27 mm	∅ 0.0197	∅ 0,5	T005 44 850 99 T005 44 850 10
XNT 1S		Round slim tip Length: 28,5 mm	∅ 0.0079	∅ 0,2	T005 44 852 99 T005 44 852 10
XNT 1SC		Round slim tip Length: 27 mm	0.0157 x 0.0059	∅ 0,4 x 0,15	T005 44 862 99 T005 44 862 10
XNT 4		Round, sloped 45° Length: 29,5 mm	∅ 0.0472	∅ 1,2	T005 44 855 99 T005 44 855 10
XNT 6		Chisel tip Length: 29,5 mm	∅ 0.063 x 0.0157	∅ 1,6 x 0,4	T005 44 856 99 T005 44 856 10
XNT A		Chisel tip Length: 28,0 mm	∅ 0.063 x 0.0157	∅ 1,6 x 0,4	T005 44 851 99 T005 44 851 10
XNT B		Chisel tip Length: 27,0 mm	∅ 0.0945 x 0.0315	∅ 2,4 x 0,8	T005 44 857 99 T005 44 857 10
XNT C		Chisel tip Length: 27,0 mm	∅ 0.126 x 0.0315	∅ 3,2 x 0,8	T005 44 858 99 T005 44 858 10
XNT D		Chisel tip Length: 28,0 mm	∅ 0.1575 x 0.0315	∅ 4,0 x 0,8	T005 44 853 99 T005 44 853 10
XNT GW		Gull wing Length: 27,5 mm	0.059	1,5	T005 44 880 99 T005 44 880 10
XNT GW1		Gull wing Length: 33 mm	0.079	2,0	T005 44 854 99 T005 44 854 10
XNT H		Chisel tip Length: 28,0 mm	∅ 0.0315 x 0.0157	∅ 0,8 x 0,4	T005 44 859 99 T005 44 859 10
XNT K		Chisel tip Length: 28 mm	∅ 0.0472 x 0.0157	∅ 1,2 x 0,4	T005 44 860 99 T005 44 860 10
XNT AX		Chisel tip Length: 28 mm	∅ 0.063 x 0.0315	∅ 1,6 x 0,8	T005 44 864 99 T005 44 864 10
XNT 1X		Chisel tip Length: 27,5 mm	∅ 0.0157	∅ 0,4	T005 44 865 99 T005 44 865 10
XNT S		Chisel tip Length: 37,5	∅ 0.0157	∅ 0,4	T005 44 868 99 T005 44 868 10
XNT 1LX			∅ 0.0079	∅ 0,2	T005 44 872 99 T005 44 872 10

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
XNT HX 45°		Chisel tip Lenght: 36,5	∅ 0.0315 x 0.0157	∅ 0,8 x 0,4	T005 44 873 99 T005 44 873 10
XNT 4X 45°		Chisel tip Lenght: 34,6	∅ 0.0472 x 0.0157	∅ 1,2 x 0,4	T005 44 874 99 T005 44 874 10
XNT 1SLX 45°		Chisel tip Lenght: 39,5	∅ 0.0157	∅ 0,4	T005 44 875 99 T005 44 875 10
XNT KN		Knife Lenght: 33 mm	0.0787	2,0	T005 44 863 99 T005 44 863 10
		Measuring tip Lenght: 31,4 mm			T005 44 861 99
XNT		Screw M4 Lenght: 26,0 mm			T005 44 879 99
		Barrel			T005 87 657 58
		Barrel for bent XNT			T005 87 657 67

Order no.

T005 xx xxx 99 = 1 Piece

T005 xx xxx 10 = 10 Pieces

For more information about tip type series please visit [www.weller.de/tips](http://www.weller.de/tips).

Subject to technical change without notice!

**GERMANY**

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

**ITALY**

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

**AUSTRALIA**

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

**GREAT BRITAIN**

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

**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

**CANADA**

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

**FRANCE**

**Apex Tool Group SNC**  
25 Av Maurice Chevalier  
77832 Ozoir-la-Ferrière  
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00  
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

**INDIA**

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

**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

**U S A**

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

T005 57 252 53 / 04.2015  
T005 57 252 52 / 10.2012

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

**Weller®**