

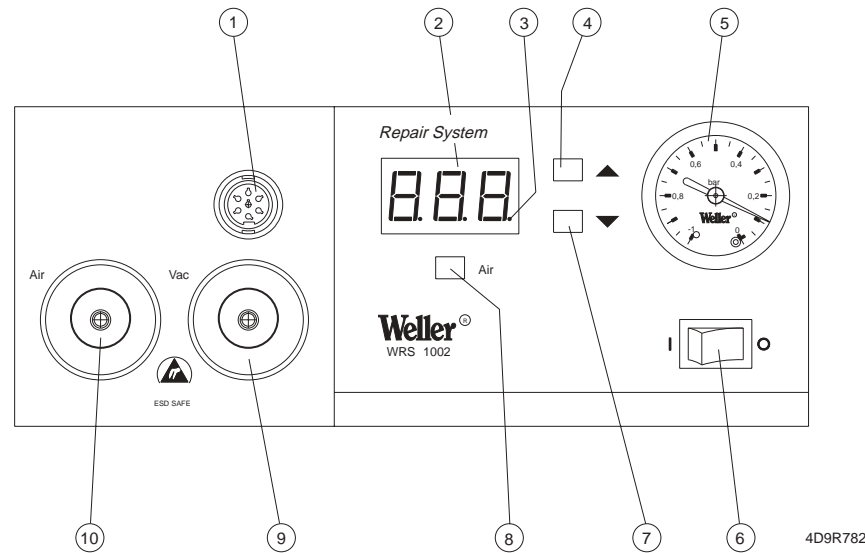
Weller[®]

WRS 1002 / 10021 / 10022

- GB** Operating Instruction
- F** Manuel d'Utilisation
- E** Instrucciones para el Manejo

COOPER Hand Tools

GB Table of contents	Page	F Table des matières	Page	E Índice	Página
1. Description	3	1. Description	8	1. Descripción	13
Specifications	3	Données-techniques	8	Datos técnicos	13
2. Installation	3	2. Mise en marche	8	2. Puesta en funcionamiento	13
3. Information for operation	4	3. Recommandations de travail	10	3. Indicaciones de trabajo	15
4. Safety information	5	4. Recommandations de sécurité	10	4. Indicaciones de seguridad	15
5. Accessories	5	5. Liste des accessoires	11	5. Lista de accesorios	15
6. Scope of delivery	6	6. Matériel fourni	11	6. Equipo suministrado	16
7. Warning	6	7. Avertissements	11	7. Precauciones	16



4D9R782

GB

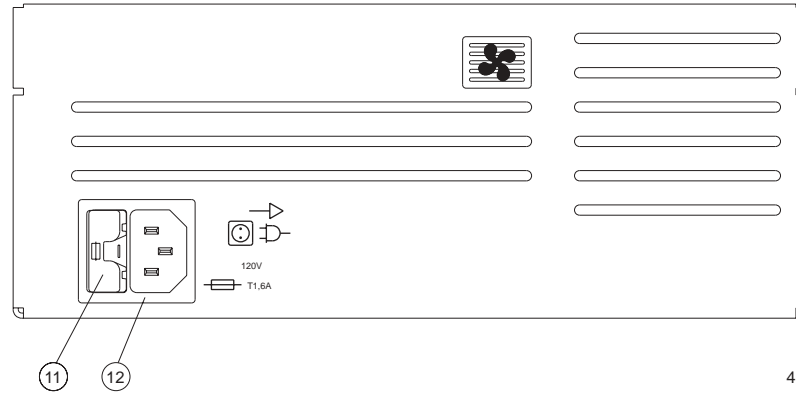
1. Connecting socket for soldering tool
2. Display
3. Dot for visual check on regulation
4. „Up“ button (increasing the set value)
5. Vacuum display
6. Mains switch
7. „Down“ button (decreasing the set value)
8. „Air“ button for setting the air volume
9. Vacuum filter
10. Air filter

F

1. Prise pour outil de soudage
2. Afficheur
3. Témoin lumineux de contrôle optique du réglage
4. Touche "Up" (augmente la valeur réglée)
5. Indicateur de dépression
6. Interrupteur général
7. Touche "Down" (réduit la valeur réglée)
8. Touche "Air" pour le réglage de la quantité d'air
9. Filtre vide
10. Filtre air

E

1. Conector hembra para soldador
2. Visor
3. Punto luminoso para control óptico de régula
4. Tecla Up (aumenta el valor)
5. Display de vacío
6. Interruptor de red
7. Tecla Down (disminuye el valor)
8. Tecla Air para seleccionar la cantidad de aire
9. Filtro de vacío
10. Filtro de aire



GB

- 11. Mains fuse 5 x 20
- 12. Mains connection

F

- 11. Fusible secteur 5 x 20
- 12. Connecteur secteur

E

- 11. Fusible
- 12. Conexión a red

1. Description



The WRS 1002 is a solder / desolder unit, which has an outstanding range of functions. All the soldering attachments listed in the accessories list (25 W-150 W) may be connected alternately. Adjustment of the different soldering devices is not necessary since the integrated microprocessor automatically recognises the connected device and optimises the relevant parameters for optimum control. The temperature is controlled digitally. The required process parameters for temperature and air are entered via three user-friendly buttons (Up, Down, Air). Set value and actual value are displayed digitally.

With the hot air pencil temperatures of 150°F – 1000°F can be realised, on the connection of a soldering iron or desoldering iron the adjustment range is automatically limited to max. 850°F. The achievement of the pre-selected temperature is indicated by a flashing dot on the display. Continuous illumination signifies that the system is warming up. The air for the hot air pencil and the vacuum for the desoldering iron are generated using an internal pump and activated using a microswitch on the soldering tool.

Various timing functions for the soldering tools and a lock function (keylock) for the process parameters can be set using the WCB1 and WCB2 external data input units.

A wide range of products including hot-air jets, suction nozzles and soldering bits are available which allow many different soldering tasks to be undertaken.

The metal casing is anti-static coated. The soldering tip is hard grounded.

Specifications

Dimensions (W x D x H):	240 x 270 x 105 mm
Mains voltage (12):	120 V, 60 Hz
Power consumption:	175 W
Safety class:	1 and 3
Fuse (11):	(T1,6A) 5 x 20
Temperature control:	
solder / desolder:	150°F – 850°F
hot-air pencil:	150°F – 1000°F
WSP 150:	150°F – 1000°F

Pump	
duty cycle (30/30) sec:	max. capacity 20 l/min (hot-air 10 l/min)
	max. vacuum 0,7 bar

2. Installation

Place the soldering bit in the safety holder. Connect the connecting cable on the control instrument.

- Plug in, and latch the electrical connector on the 7 terminal connector (1).
- For the hot-air pencil: Push the air hose onto the „air“ nipple (10).
- For desoldering: Push the vacuum hose onto the „vac“ nipple (9).

Attention: To avoid injury, the vacuum hose of the desolderer should never be connected to the „air“ nipple.

Check whether the mains voltage matches the information on the rating plate. In the case of correct mains voltage, connect the controller to the mains (12). Switch on unit at the mains switch (6). When the unit is switched on a self-test is performed during which all display elements (2) are operated briefly. The electronics then switches automatically to the temperature and air flow rate set. The red dot on the display (3) illuminates. This dot is used as visual check on the regulation. Continuous illumination signifies that the system is warming up. Flashing signals that the pre-selected temperature has been reached. The temperature display (2) indicates the actual value.

The built-in pump is started using a microswitch that is integrated in the handle.

The supply unit uses a pressure gauge (5) to display the vacuum. The degree of contamination of the filter cartridge (9) is displayed here.

Attention: The pump motor is fitted with a ventilator to ensure that the instrument remains cool. There must be sufficient air supply for this ventilator.

Setting the temperature

In general the digital display (2) shows the actual temperature. By pressing the „Up“ or „Down“ button (4) (7), the display (2) switches to the set value. This value can then be increased or decreased by pressing the „Up“ or „Down“ button (4) (7) respectively.

If the button is continuously pressed, the adjustment is fast. Approx. 2 sec. after releasing the button, the display (2) automatically switches back to showing the actual temperature. Dependent on the system, when using the hot-air pencil only the set value is displayed.

Air-setting

By permanently pressing the „Air“ button (8) the display switches to air-volume. The air throughput can then be altered gradually from 1 l/min-10 l/min by pressing the „Up“ or „Down“ buttons (4) (7). If the buttons are continuously pressed, the adjustment is fast.

Offset / Setback Adjustment (Temperature Compensation / Temperature Reduction)

Switch off unit. Keep „UP“ button pressed during switch on until the self-test has been completed. Release button. The offset value currently set appears on the display to the right of the digital point. When the „Air“ button is pressed the display to the left of the digital point changes to the setback value. These values can be changed using the „UP“ or „DOWN“ button.

To save the value set, keep the „AIR“ button pressed until the display flashes.

Maintenance

When using the hot-air pencil:

Contaminated filters influence the air throughput of the pump. Therefore the main filters for „vacuum“ (9) and „air“ (10) should be inspected regularly and changed when necessary. To do this, unscrew the filter cover, remove the contaminated filter and replace with a new original Weller filter cartridge. Make sure that the filter-cover seal is correctly in place, insert the compression spring, and screw the filter cover back on firmly.

When using the desolder:

Desoldering bit, heating element and sensor make up a single unit which is highly efficient. The desolderer should be cleaned regularly. This involves emptying the solder collector, changing the glass tube filter and checking the seals. A perfect seal of the face of the glass cylinder gives full section power. Contaminated filters influence the air throughput of the pump. Therefore the main filters for „vacuum“ (9) and „air“ (10) should be inspected regularly and changed when necessary. To do this, unscrew the filter cover, remove the contaminated filter and replace with a new original Weller filter cartridge. Make sure that the filter cover seal is correctly in place, insert the

compression spring, and screw the filter cover back on firmly. The „vacuum“ filter removes flux vapours from the extracted air and must therefore be regularly inspected.

Attention: Working without the filter destroys the vacuum pump.

Use the cleaning tool (0051350099) to clean the suction nozzle opening and the suction tube.

Various suction nozzles solve many desoldering problems. The suction nozzles can be changed easily; a suitable tool is integrated into the cleaning tool. The thread on new suction nozzles should be smeared with „Antilocking paste“.

Only change suction nozzles when hot.

To avoid the suction nozzle seizing solid with the heat, the suction nozzle should be unscrewed regularly and the thread smeared with „Antilocking paste“.

In the case of a very dirty thread or a broken suction nozzle, the repair can be performed as follows:

1. Drill out with 4 mmØ drill, maximum 11 mm deep.
2. Recut the thread with an 12 – 24 UNC 2A tap, remove swarf.
3. Smear new suction nozzle with antilocking paste and screw in place.

Figures of the cleaning tools, cleaning procedure and exchange of the suction nozzles see page 20.

3. Information for Operation

Hot-air pencil:

The nozzles are screwed onto the heating element. To change the nozzles use the socket spanner SW 8 and a wrench.

Attention: The thread length is at most 5 mm. A longer thread destroys the heating element.

Desoldering iron:

When desoldering, it is important to use additional solder wire. This gives good wetting of the suction nozzles and better flow properties of the old solder. Care should be taken that the suction nozzle is perpendicular to the circuit board in order to achieve the optimum suction power. The solder must be completely fluid. During desoldering it is important to move the connecting pin of the component in circular movements in the hole. If the solder is not completely removed after the suction process, the soldered joint should be newly tinned before the next attempt at desoldering.

It is important to choose the correct size of suction nipple. Rule of thumb is that the inner diameter of the suction nozzle should be the same as the diameter of the circuit board hole.

Pump over-run when using the vacuum function

When desoldering, the vacuum function can be set to continue running (1 sec.). The factory setting does not activate this over-run.

Switching on the pump over-run

Turn of the instrument. Press the „up“ and „down“ buttons when turning the instrument back on, until the self-test is finished. A „-1-“ will appear on the display. Release the buttons.

Switching off the pump over-run

Turn of the instrument. Press the „up“ and „down“ buttons when turning the instrument back on, until the self-test is finished. A „OFF“ will appear on the display. Release the buttons.

Soldering:

When heating up for the first time, the soldering bit should be wetted with solder. This removes oxide layers and contamination which might have occurred during storage. When pausing between soldering, and before putting the soldering iron down, ensure that the bit is well tinned. Do not use very aggressive flux.

Attention: Never use the soldering iron without a bit, as this will damage this heating element and temperature sensor.

General: The soldering irons are set for medium bits and nozzles. Deviations caused by changing the bits, or by using other types of bits can occur.

4. Safety information

The manufacturer accepts no liability for usage other than that specified in the operating instructions, nor for any unauthorised modifications.

These operating instructions and the warning instructions they contain should be read carefully and kept in a clearly visible place adjacent to the soldering unit. Failure to adhere to warning instructions can cause accidents and injuries or be detrimental to health.

5. Accessories

5 33 125 99	Soldering set WSP 80
5 33 131 99	Soldering set MPR 80
5 33 112 99	Soldering set LR 21 antistatic
5 33 113 99	Soldering set LR 82
5 33 155 99	Soldering set WMP
5 33 134 99	Desoldering set DS VT 80
5 33 121 99	Desoldering set DS 80 UNC
5 33 129 99	Desoldering set DSV 80 UNC
5 33 133 99	Desoldering set WTA 50
5 33 135 99	Soldering Iron Set WSP 150
5 33 114 99	Hot Air Soldering Iron Set HAP 1
5 27 040 99	Solder Bath WSB 80
5 27 028 99	Preheater plate WHP 80
5 31 181 99	External input unit WCB 1
5 31 180 99	External input unit WCB 2
WPHT	Stop and go iron stand (WMP)
WPH80T	Stop and go iron stand (WSP 80)

6. Scope of delivery

WRS 1002
Hot Air Station
(Base Unit + Hot Air Set)
Operating Instructions
Mains Cable

Circuit diagram see page 18
Exploded view see page 19

WRS10021/22
Desoldering Station
(Base Unit + Desoldering Set)
Operating Instructions
Mains Cable

7. Warning

- 1. The mains cable is only permitted to be plugged into mains sockets or adapters approved for the purpose.**
- 2. Keep your workplace tidy.**
Always return the soldering equipment to its original holder, when it is not needed. Do not place any combustible objects in the vicinity of the hot soldering equipment.
- 3. Please observe environmental influences.**
Do not use the soldering equipment in moist or wet surroundings.
- 4. Protect yourself against electric shock.**
Prevent body contact to grounded parts, such as tubes, radiators, stoves and refrigerators.
- 5. Keep away from children.**
Do not permit any other person to touch the tool or the cable. Keep other persons away from your workplace.
- 6. Keep the soldering equipment in a safe place.**
Soldering equipment, which is not required at the moment, should be kept in a dry, high position or closed location out of the reach of children.
- 7. Do not overload your soldering equipment.**
Operate the soldering equipment only at the voltage and pressure, respectively pressure range mentioned.
- 8. Use the correct soldering equipment.**
Do not use to low-capacity soldering equipment for your work. Do not use the

soldering equipment for purposes it is not intended for.

9. Wear suitable working clothes.

Danger of burn by liquid solder. Wear adequate protective clothing to protect yourself against burns.

10. Protect your eyes.

Wear protective goggles. Observe especially the warning notes of the adhesives' manufacturer, when adhesives are processed. Protect yourself against tin splashes. Danger of burn by liquid solder.

11. Use a solder smoke suction device.

If facilities for the operation of a solder smoke suction device are available, please check yourself that they have been connected and are operated correctly.

12. Do not use the cable for purposes it is not intended for.

Never carry the soldering equipment on its cable. Do not use the cable to pull the plug out of the wall outlet. Protect the cable against heat, oil, and sharp edges.

13. Secure the workpiece.

Use a clamping device to secure the workpiece. With this device the workpiece is held down more safely than with the hand, and moreover you have both hands free to operate the soldering equipment.

14. Avoid unnatural posture.

Arrange your workplace in a correct ergonomic way. Avoid uncomfortable posture when working. Always use appropriate soldering equipment.

15. Treat your soldering equipment with care.

Keep the soldering equipment clean in order to be able to work better and more safely. Observe the maintenance instructions and the notes on the change of the soldering tip.
Check all cables and hoses connected in regular intervals. Repairs may be carried out by an authorised specialist only. Use genuine Weller spare parts only.

16. Remove the plug from the wall outlet before opening the housing.

17. Do not leave any maintenance equipment.

Before switching the equipment on, please check whether all keys and adjustment

equipment have been removed.

18. Avoid unintentional operation.

Please make sure that the switch is set off, when connection the plug to the wall outlet, respectively when connection the equipment to the mains. Do not carry the soldering equipment connected up to the mains with the finger on the master switch.

19. Be attentive.

Watch out what you are doing. Be sensible in working. Do not use the soldering equipment, if you cannot concentrate on your work.

20. Check the soldering equipment for potential damage.

Before using the soldering equipment again, please check the safety devices or slightly damaged parts for perfect function as required. Please check whether the moveable parts work perfectly and do not jam or whether parts are damaged. All parts have to be fitted correctly and have to meet all conditions in order to safeguard perfect operation of the soldering equipment. Damaged safety devices and parts have to be repaired or replaced in an expert manner by an authorised specialist workshop unless nothing to the contrary has been stipulated in the operating instructions.

21. Warning.

Please only use the accessories or optional devices which are mentioned in the list of accessories in the operating instructions. Use Weller accessories or optional devices on original Weller equipment only. The use of other tools and other accessories may cause injuries.

22. Please have your soldering equipment repaired by an electric expert only.

This soldering equipment corresponds to the pertinent safety regulations. Repairs may be carried out by an electric fitter only, using original Weller spare parts only, otherwise the operator may have an accident.

23. Do not work on live parts.

The handle is conductive on antistatic soldering equipment.

24. Do not connect any combustible gases.

No combustible gases may be connected to hot-air, respectively hot-gas devices. Do

not point the hot gas jet at persons, respectively do not look into the hot-gas jet. Provide for sufficient ventilation in case of internal gases.

25. Use in combination with other Weller devices.

If the soldering equipment is used in combination with other Weller devices, respectively accessories, the warning notes mentioned in those operating instructions are appliance as well.

26. Please observe the safety regulations appliance for your workplace.

1. Description

F

Le WRS 1002 est une station de soudage/dessoudage qui se caractérise par la grande multitude de ses fonctions. On peut y raccorder au choix tous les outils de soudage (25W-150W) présentés dans la liste d'accessoires. Un ajustement des différents outils de soudage n'est pas nécessaire puisque le microprocesseur intégré reconnaît automatiquement l'outil raccordé et active les paramètres correspondants pour une régulation optimale. La régulation de la température se fait sur une base digitale. Les paramètres de procédé souhaités pour la température et l'air peuvent être ajustés de façon simple pour l'utilisateur au moyen de trois touches (Up, Down, Air). La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées de façon digitale.

Des températures de 150°F à 1000°F sont réalisables pour l'outil à air chaud. Si un fer à souder ou à dessouder est raccordé, la plage de réglage est automatiquement limitée à 850°F maximum. Un témoin lumineux clignote dans l'afficheur pour signaler que la température présélectionnée est atteinte. Pendant le chauffage du système, ce témoin lumineux est allumé en continu. La quantité d'air pour l'outil à air chaud et la dépression pour le fer à dessouder sont produites par une pompe interne et le démarrage est commandé par un microcontacteur sur l'outil de soudage.

Différentes fonctions chronologiques pour les outils de soudage de même qu'une fonction de verrouillage (Keylock) des paramètres du processus peuvent être réglées avec les appareils de commande externes WCB1 et WCB2.

Afin de pouvoir effectuer toutes sortes de soudures, une palette étendue de buses à air chaud, de buses d'aspiration et de pannes à souder est disponible pour chaque outil de soudage.

Le boîtier métallique est recouvert d'une laque antistatique. La panne cuivre de fer à souder est mise à la masse d'une manière fixe

Données techniques

Dimensions (L x P x H) : 240 x 270 x 105 mm
Tension secteur (12) : 20 V, 60 Hz
Puissance : 175 W
Classe de sécurité : 1 et 3
Fusible (11) : (T1,6 A) 5 x 20

Régulation de la température :

Fer à souder/dessouder: 150°F – 850°F
Stylo à air chaud: 150°F – 1000°F
WSP 150: 150°F – 1000°F

Pompe

Service intermittent

(30/30) s:

Débit max. 20 l/min (air chaud 10 l/min)
Dépression max. 0,7 bar

2. Mise en marche

Placer l'outil de soudage sur son support de sécurité. Brancher les câbles de raccordement sur l'appareil de commande.

- Brancher le câble de raccordement électrique sur le connecteur 7 broches (1) et le bloquer.
- Pour le stylo à air chaud: introduire le tuyau à air chaud dans le connecteur "air" (10).
- Pour le fer à dessouder: introduire le tuyau à vide dans le connecteur "vac" (9)

Attention: Afin d'éviter des blessures, le tuyau à vide du fer à dessouder ne doit jamais être raccordé au connecteur "air".

Vérifier si la tension du secteur correspond à la valeur indiquée sur la plaque signalétique. Si la tension du secteur est correcte, raccorder l'appareil de commande au secteur (12). Mettre l'appareil en marche avec l'interrupteur secteur (6). A la mise en marche, l'appareil effectue un test automatique au cours duquel tous les segments d'affichage (2) s'allument brièvement. L'électronique se commute ensuite automatiquement sur la température et la quantité d'air réglées. Le témoin lumineux rouge de l'afficheur (3) est allumé. Ce témoin lumineux sert au contrôle visuel du réglage. Il est allumé en continu pour indiquer que le système est en chauffe et clignote lorsque la température présélectionnée a été atteinte. L'affichage de température (2) indique la valeur réelle.

La mise en marche de la pompe incorporée se fait avec un microcontacteur intégré à la poignée.

Le bloc d'alimentation est équipé d'un manomètre à aiguille (5) pour l'indication de la dépression. Il sert entre autres à indiquer l'encrassement de la cartouche de filtrage du vide (9).

Attention: pour le refroidissement de l'appareil, le moteur de la pompe est équipé d'un ventilateur. Il faut donc veiller à une circulation d'air suffisante.

Réglage de la température

L'affichage digital (2) indique par principe la valeur réelle en température. En appuyant sur la touche "Up" ou "Down" (4) (7), l'affichage (2) commute sur la valeur de consigne réglée actuelle. Cette valeur réglée peut alors être modifiée dans le sens correspondant, soit en appuyant brièvement soit de façon permanente sur la touche "Up" ou "Down" (4) (7). Si vous appuyez sur la touche de façon permanente, la valeur de consigne est modifiée par défilement rapide. Environ 2 sec. après relâchement de la touche, l'affichage (2) commute à nouveau automatiquement sur la valeur réelle. De part sa conception, le système n'autorise que l'affichage de la valeur de consigne lors de l'utilisation d'un stylo à air chaud.

Réglage de l'air

En appuyant de façon permanente sur la touche "Air" (8), l'affichage commute sur le réglage de la quantité d'air. Le débit d'air réglé peut alors être modifié, soit en appuyant brièvement soit de façon permanente sur la touche "Up" ou "Down" (4) (7), ce réglage se fait par pourcentage de 1 l/min-10 l/min. Si la touche reste appuyée de façon permanente, la valeur réglée est modifiée par défilement rapide.

Réglage Offset / Setback (compensation de température/réduction de température)

Eteindre l'appareil. Maintenir la touche "UP" enfoncée en allumant l'appareil jusqu'à ce que le test automatique soit terminé. Relâcher la touche. La valeur d'Offset momentanément réglée apparaît sur l'afficheur à droite du point digital. En actionnant la touche "Air", l'afficheur indique la valeur de Setback à gauche du point digital. Ces valeurs peuvent être modifiées avec la touche "UP" ou "DOWN". Pour mémoriser les valeurs réglées, maintenir la touche "AIR" enfoncée jusqu'au cliquetement de l'afficheur.

Maintenance

Fonctionnement avec le stylo à air chaud:

Des filtres encrassés influencent le débit d'air de la pompe. Il faut donc contrôler régulièrement le filtre principal pour "vac" (9) et "air" (10) et éventuellement le changer. Pour cela, dévisser le bouchon de filtre, retirer le filtre encrassé et introduire une nouvelle cartouche originale Weller. Vérifier l'ajustement correct du joint du bouchon, placer le ressort à pression et revisser le couvercle en appuyant légèrement.

Fonctionnement avec le fer à dessouder:

Le support de panne, l'élément chauffant et la sonde forment un ensemble pour assurer une efficacité maximale. Le support de panne de dessoudage doit être nettoyé régulièrement. En particulier, la vidange du collecteur d'étain, le remplacement du filtre du tuyau de verre, ainsi que la vérification des joints sont obligatoires. Une bonne étanchéité garantit un taux de pompage optimum. Des filtres encrassés influencent le débit d'air de la pompe. Il faut donc contrôler régulièrement le filtre principal pour "vac" (9) et "air" (10) et éventuellement le changer. Pour cela, dévisser le bouchon de filtre, retirer le filtre encrassé et introduire une nouvelle cartouche originale Weller. Vérifier l'ajustement correct du joint de bouchon, placer le ressort à pression et revisser le couvercle en appuyant légèrement. Le filtre "vac" nettoie l'air aspiré des vapeurs de flux et doit donc être souvent contrôlé.

Attention: Un fonctionnement sans filtre endommage la pompe.

Utiliser l'outil de nettoyage (0051350099) pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration et le tuyau d'aspiration.

Différentes buses d'aspiration sont proposées pour résoudre de nombreux problèmes de dessoudage. Le remplacement des buses d'aspiration est aisé. L'outil adéquat est intégré dans l'outil de nettoyage. Enduire le filetage des buses d'aspiration neuves de pâte "Antiblock".

Ne changer les buses d'aspiration que lorsqu'elles sont chaudes.

Pour prévenir le grippage du filetage de la buse d'aspiration, dévisser régulièrement la buse d'aspiration et enduire le filetage de pâte "Antiblock".

Si le filetage est très sale ou la buse d'aspiration cassée, la réparation peut être effectuée de la manière suivante:

1. Aléser avec un foret de 4 mmø, sur 11 mm de profondeur maximum.
2. Retarauder avec un taraud 12 – 24 UNC 2A, éliminer les copeaux.
3. Enduire la buse d'aspiration neuve de pâte Anti-Bloc et la visser.

Image outil de nettoyage, processus de nettoyage et remplacement des buses d'aspiration voir page 20.

3. Recommandations de travail

Stylo à air chaud:

Les buses sont vissées dans l'unité chauffante. Pour le changement de buse, utiliser la clé hexagonale d'ouverture 8 et bloquer avec une clé à fourche.

Attention: Le filetage à une profondeur maximale de 5 mm. Un filetage plus long provoque la destruction de l'unité chauffante.

Fer à dessouder:

Il est important, lors du dessoudage, d'utiliser du fil de soudage en plus. Ceci assure une humidification suffisante des pannes et une meilleure fluctuation de la soudure usagée. Il faut faire attention à maintenir la buse d'aspiration perpendiculaire à la surface de la platine pour une puissance d'aspiration optimale. La soudure doit être bien liquide. Pendant le processus de dessoudage, il est important de bouger l'ergot de raccordement du composant en cercle dans le trou. Si une partie de la soudure reste après l'aspiration, il est bon d'étamer le point de soudure à nouveau avant de recommencer un dessoudage.

La sélection de la taille correcte de la buse d'aspiration est importante. Son diamètre intérieur doit correspondre à celui des trous de la platine.

Temps de ralentissement de la pompe pour la fonction de vide

Pour le processus de dessoudage, la fonction de vide peut être améliorée d'un temps de ralentissement pour la pompe. Cette fonction de temps de ralentissement n'est pas activée en usine.

Activation du temps de ralentissement de la pompe

Arrêter l'appareil. Appuyer sur les touches „Up“ et „Down“ lors de la mise en marche et les maintenir appuyées jusqu'à la fin de l'autovérification. „-1-“ apparaît sur l'affichage. Relâcher les touches.

Désactivation du temps de ralentissement de la pompe

Arrêter l'appareil. Appuyer sur les touches „Up“ et „Down“ lors de la mise en marche et les maintenir appuyées jusqu'à la fin de l'autovérification. „OFF“ apparaît sur l'affichage. Relâcher les touches.

Fer à souder:

Lors du premier échauffement, lubrifier la panne à souder que vous pouvez étamer au choix avec la soudure. Cela fait disparaître les couches d'oxydation et les encrassements de la panne dus au stockage. Entre les soudages ou avant de poser le fer à souder, faire toujours attention à ce que la panne soit bien étamée. Ne pas utiliser de décapant trop agressif.

Attention: Ne jamais utiliser le fer à souder sans panne, l'élément chauffant et la sonde en seraient endommagés.

En général: les appareils de soudage ont été ajustés pour des pannes ou des buses moyennes. Des inexactitudes peuvent apparaître lors d'un changement de panne ou suite à l'utilisation de pannes d'autres formes.

4. Recommandations de sécurité

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation différente de celle qui est décrite dans ce mode d'emploi, tout comme en cas de modification de la part du client.

Ce mode d'emploi et les avertissements qu'il contient sont à lire attentivement et à conserver en évidence à proximité de l'appareil de soudage. Le non-respect des avertissements peut être source d'accidents et de blessures ou nuire à la santé.

5. Liste des accessorie

5 33 125 99	Fer à souder WSP 80
5 33 131 99	Fer à souder MPR 80
5 33 112 99	Fer à souder LR 21 antistatique
5 33 113 99	Fer à souder LR 82
5 33 155 99	Fer à souder WMP
5 33 119 99	Fer à dessouder DS VT 80
5 33 121 99	Fer à dessouder DS 80 UNC
5 33 129 99	Fer à dessouder DSV 80 UNC
5 33 133 99	Fer à dessouder WTA 50
5 33 135 99	Ensemble fer à souder WSP 150
5 33 114 99	Ensemble fer à souder à air chaud HAP 1
5 27 040 99	Bain de brasage WSB 80
5 27 028 99	Plaque de préchauffage WHP 80
5 31 181 99	Programmeur externe WCB 1
5 31 180 99	Programmeur externe WCB 2
WPHT	Plaque reposoir commutatrice (WMP)
WPH80T	Plaque reposoir commutatrice (WSP 80)

6. Matériel fourni

WRS 1002	WRS 10021/22
Station à air chaud (appareil de base + ensemble à air chaud)	Station de dessoudage (appareil de base + ensemble de dessoudage)
Mode d'emploi	Mode d'emploi
Câble secteur	Câble secteur

Figure Schéma de câblage, voir page 18

Figure Vue éclatée, voir la page 19

7. Avertissements

1. Le câble secteur ne doit être branché que sur une prise de courant ou un adaptateur agréé.

2. Maintenez de l'ordre à votre poste de travail.

Déposez toujours l'outil de soudage que vous n'utilisez pas sur son support original. Ne placez aucun objet inflammable à proximité de l'outil de soudage chaud..

3. Faites attention aux influences de l'environnement.

N'utilisez pas l'outil de soudage dans un milieu humide.

4. Protégez-vous contre les décharges électriques.

Évitez tout contact corporel avec des pièces mises à la terre, par ex. tuyaux, éléments de chauffage, fours, ou réfrigérateurs.

5. Maintenez les enfants à distance.

Ne laissez personne approcher de l'outil ni toucher le câble. Maintenez toute personne étrangère éloignée de votre poste de travail.

6. Conservez votre outil de soudage dans un endroit sûr.

Les outils non utilisés doivent être placés dans un endroit sec, élevé ou fermé, hors de portée des enfants. Après utilisation, déconnectez l'outil du secteur et de la pression.

7. Ne surchargez pas votre outil de soudage.

N'utilisez l'outil de soudage que sous la tension indiquée et sous la pression ou dans le domaine de pressions indiqué.

8. Servez-vous d'un outil de soudage adapté.

N'utilisez pas un outil de soudage trop faible pour vos travaux. N'utilisez pas l'appareil à des fins pour lesquelles il n'est pas prévu.

9. Portez des vêtements de travail adaptés.

Danger de brûlure au contact de la soudure. Portez des vêtements de protection en conséquence afin de vous protéger des brûlures.

10. Protégez vos yeux.

Mettez des lunettes de protection. Si vous travaillez avec des colles, veillez en particulier à respecter les avertissements du fabricant de colle. Protégez-vous contre les éclaboussures d'étain, danger de brûlure au contact de la soudure.

11. Prévoyez une aspiration pour les vapeurs de soudure.

Si un dispositif a été prévu pour le branchement d'une aspiration des vapeurs de soudure, veillez à ce qu'il soit branché et correctement utilisé.

12. N'utilisez pas le câble à des fins pour lesquelles il n'est pas prévu.

Ne prenez jamais l'outil de soudage par le câble. N'utilisez pas le câble pour retirer la fiche de la prise de courant. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

13. Maintenez la pièce à usiner bien en place.

Utilisez des dispositifs de serrage pour fixer la pièce à usiner. Elle sera ainsi maintenue de façon plus sûre qu'à la main et vous aurez les deux mains libres pour la manipulation de l'outil de soudage.

14. Evitez de vous tenir de façon anormale.

Organisez correctement l'ergonomie de votre poste de travail. Evitez des erreurs dues à un mauvais positionnement. Utilisez toujours l'outil de soudage adapté.

15. Entretenez vos outils de soudage avec soin.

Gardez l'outil propre pour un travail meilleur et plus sûr. Suivez les consignes de maintenance et les remarques concernant le changement de panne. Contrôlez régulièrement tous les câbles et tuyaux raccordés. Les réparations ne peuvent être effectuées que par un spécialiste agréé. N'utiliser que des pièces originales WELLER.

16. Avant d'ouvrir l'appareil, débrancher la prise.

17. Ne pas laisser d'outil de maintenance dans l'appareil.

Avant de mettre en marche, vérifiez que clés et outils de réglage ont été récupérés.

18. Evitez le fonctionnement inopiné.

Assurez-vous lors du branchement de la fiche au réseau que l'interrupteur est en position d'arrêt. Ne prenez pas un outil de soudage branché au réseau en ayant le doigt posé sur l'interrupteur général.

19. Soyez attentifs.

Faites attention à ce que vous faites. Travaillez de façon raisonnable. N'utilisez pas l'outil de soudage si vous n'êtes pas concentré.

20. Contrôlez les endommagements éventuels de l'appareil.

Avant de continuer à utiliser l'appareil, vérifiez soigneusement le fonctionnement parfait des dispositifs de protection ou des pièces légèrement abîmées. Assurez-vous que les pièces mobiles fonctionnent correctement et ne coincent pas, notez si des pièces sont endommagées. Toutes les pièces doivent être montées correctement et toutes les conditions remplies afin de pouvoir garantir le fonctionnement impeccable de l'outil de soudage. Les dispositifs de protection et les pièces endommagées doivent être réparés ou changés par des professionnels dans un atelier agréé, sauf indication contraire dans le mode d'emploi.

21. Attention

N'utilisez que les accessoires et appareils auxiliaires cités dans la liste d'accessoires du mode d'emploi. Utilisez les accessoires et appareils auxiliaires uniquement avec des appareils WELLER. D'autres outils et d'autres accessoires peuvent causer des blessures.

22. Faites réparer votre outil de soudage par un électricien spécialisé.

Cet outil répond aux consignes de sécurité en vigueur. Les réparations ne peuvent être effectuées que par un électricien spécialisé et n'employer que des pièces de rechange originales WELLER; dans le cas contraire, l'utilisateur peut provoquer des accidents.

23. Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

La poignée des outils de soudage du modèle antistatique est conductrice.

24. Ne pas utiliser de gaz inflammables.

L'utilisation de gaz inflammables avec des appareils à air ou gaz chaud est strictement interdite. Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes et ne pas regarder dans L'axe. Assurer une ventilation suffisante lors de l'utilisation avec des gaz inertes.

25. Utilisation avec d'autres appareils WELLER

En cas d'utilisation de l'outil de soudage en combinaison avec d'autres appareils WELLER ou avec des appareils auxiliaires, tenir compte aussi des recommandations faites dans les autres modes d'emploi.

26. Tenez compte des consignes de sécurité valable à votre poste de travail.

1. Descripción

E

La WRS 1002 es una estación de soldadura y desoldadura que se distingue por su gran variedad de funciones. Se pueden conectar todas las herramientas de soldadura citadas en la lista de accesorios (25 W - 150 W). No es necesario configurar las diferentes herramientas de soldadura, pues el microprocesador integrado reconoce automáticamente la herramienta conectada y activa los parámetros correspondientes para obtener un proceso de control óptimo. El control de temperatura se hace de manera digital. Los parámetros deseados para temperatura y aire se pueden introducir de manera confortable por medio de tres teclas (Up, Down y Air). Los valores actuales y deseados se muestran digitalmente.

Para el lápiz de aire caliente pueden realizarse temperaturas desde 150°F hasta 1000°F, al conectar un soldador o desoldador, la gama de ajuste se limita automáticamente a 850°F como máximo. La consecución de la temperatura previamente seleccionada se indica mediante parpadeo de un punto luminoso en el visor. La iluminación permanente indica que el sistema se encuentra en vías de calentamiento. El caudal de aire para el lápiz de aire caliente y el vacío para el desoldador se genera mediante una bomba y se arranca en el soldador mediante un microconmutador.

A través de los equipos de introducción externos WCB1 y WCB2 pueden programarse diferentes funciones de tiempo para los soldadores así como una función de bloqueo (Keylock) para los parámetros del proceso.

Para solucionar distintos problemas se dispone de una amplia variedad de toberas de aire caliente, toberas de aspersión y puntas de soldador para las herramientas de soldadura respectivas.

La carcasa de metal tiene un barniz antiestático. La punta del soldador tiene una puesta a tierra dura.

Datos técnicos

Medidas (Ancho x Largo x Alto): 240 x 270 x 105 mm
Tensión de red (12): 120 V, 60 Hz
Potencia: 175 W
Clase de protección: 1 y 3
Fusible (11): (T1,6A) 5 x 20

Temperatura:	Soldador, Desoldador: 150°F – 850°F Lápiz de aire caliente: 150°F – 1000°F WSP 150: 150°F – 1000°F
Bomba	
Servicio intermitente (30/30) sec:	máxima cantidad de extracción 20 l/min (Aire caliente 10 l/min) máxima presión 0,7 bar

2. Puesta en funcionamiento

Ponga la herramienta de soldadura en el soporte de seguridad. Conecte los cables al aparato de control.

- Introduzca el cable eléctrico en el conector de 7 polos (1) y asegúrelo.
- Para el lápiz de aire caliente: ponga el tubo de aire en la boquilla „air“ (10).
- Para el desoldador: ponga el tubo de vacío en la boquilla „vac“ (9).

Atención: para evitar accidentes no ponga nunca el tubo de vacío del desoldador en la boquilla air.

Verifique si la tensión de la red coincide con los datos expuestos en el rótulo de características. Caso de tensión de red correcta, conecte a la red la unidad de mando (12). Conmutar el equipo mediante el interruptor de red (6). Al conmutar el equipo se ejecuta una autocomprobación durante la cual todos los segmentos del indicador (2) entran brevemente en servicio. A continuación, la electrónica conmuta automáticamente a la temperatura y caudal de aire seleccionados. El punto luminoso rojo en el visor (3) luce. Este punto luminoso sirve como control óptico de régula. La iluminación permanente significa que el sistema está calentando. La iluminación intermitente señala la consecución de la temperatura previamente seleccionada. El indicador de temperatura (2) muestra el valor real.

La bomba incorporada se arranca mediante un microconmutador integrado en el mango.

El aparato de suministro posee un manómetro para supervisar el vacío. Aquí se puede ver el grado de suciedad del filtro de vacío.

Atención: para enfriar el aparato, el motor de la bomba está equipado con un ventilador.

Selección de la temperatura

El display digital (2) muestra fundamentalmente el valor alcanzado de temperatura. Pulsando las teclas Up (4) o Down (7) el display muestra el valor deseado de temperatura. Este valor deseado se puede entonces cambiar pulsando o dejando continuamente pulsadas las teclas Up o Down (4) (7) en la dirección correspondiente. Si se deja la tecla permanentemente pulsada se cambia el valor deseado rápidamente. Unos 2 segundos después de dejar suelta las teclas vuelve el display (2) automáticamente a mostrar el valor actual. En funcionamiento con lápiz de aire caliente el sistema puede mostrar solamente el valor deseado.

Selección del Aire

Pulsando permanentemente la tecla Air (8) se muestra en el display la cantidad de aire seleccionada. La circulación de aire seleccionada se puede entonces cambiar pulsando o dejando continuamente pulsadas las teclas Up (4) o Down (7) porcentualmente de 1 l/min - 10 l/min. Si se deja la tecla permanentemente pulsada se cambia el valor rápidamente.

Ajuste Offset / Setback (Compensación / Reducción de la temperatura)

Desconmutar el equipo. Mantener pulsada la tecla "UP" al conmutar hasta que haya finalizado la autocomprobación. Soltar la tecla. En el visor aparece a la derecha del punto digital el valor Offset momentáneamente ajustado. Mediante pulsación de la tecla "Air", el indicador conmuta al valor Setback, a la izquierda del punto digital. Estos valores pueden modificarse con las teclas "UP" o "DOWN". Para memorizar los valores ajustados, mantener pulsada la tecla "AIR" hasta que el indicador parpadee.

Mantenimiento

En funcionamiento con lápiz de aire caliente:

La suciedad en el filtro influye en la circulación de aire en la bomba. Por ello se debe revisar y dado el caso cambiar regularmente el filtro principal de vacío (9) y aire (10). Para ello se destornilla la tapa del filtro, se saca el filtro sucio y se coloca un filtro Weller nuevo. Vigile que la posición de la junta de la tapa es correcta, coloque el muelle y vuelva a atornillar la tapa del filtro haciendo una ligera presión.

En funcionamiento con desoldador:

La cabeza del desoldador, la resistencia y el sensor forman una unidad a través de la que se consigue un excelente grado de efecto. Para ello se deben limpiar los restos de estaño, cambiar el filtro del tubo de cristal, así como comprobar las juntas. La impecable hermeticidad de las juntas de la superficie frontal del cilindro de cristal garantiza una aspersión total. La suciedad en el filtro influye en la circulación de aire en la bomba. Por ello se debe revisar y dado el caso una ligera presión. El filtro de vacío limpia el aire aspirado de restos de fundente y debe por tanto ser asiduamente controlado.

Atención: el funcionamiento sin filtro destruye la bomba de vacío.

Emplear el útil limpiador (0051350099) para la limpieza del orificio de la boquilla aspiradora y del tubo de aspiración.

Distintas toberas de aspiración solucionan muchos problemas para separar soldaduras. Las toberas de aspiración se pueden cambiar con facilidad y la herramienta adecuada está incluida en el kit de limpieza. Es recomendable tratar la rosca de las nuevas toberas de aspiración con un agente separador.

Cambie las toberas de aspiración solamente cuando éstas están calientes.

Para evitar el agarrotamiento por calor de la rosca en cada tobera de aspiración, es preciso que desenrosque periódicamente la tobera y aplique un agente separador en la rosca.

Si la rosca está muy sucia o la tobera de aspiración está partida se puede efectuar la reparación del siguiente modo:

1. Abra taladrando con una broca 4 mm de diámetro y una profundidad máxima de 11 mm.
2. Recorte la rosca con un macho de roscar 12 - 24 UNC 2A y retire la viruta.
3. Trate la tobera de aspiración con un agente separador y enrósquela.

Ver la figura de herramienta de limpieza, proceso de limpieza y cambio de las toberas de aspersión en la página 20.

3. Indicaciones de trabajo

Lápiz de gas caliente:

Las toberas están atornilladas a la resistencia. Para cambiarlas utilice la llave tubular SW 8 y replique con la llave de boca.

Atención: la profundidad de la rosca es de máximo 5 mm. Una rosca mayor produce la destrucción de la resistencia.

Desoldador:

Es importante la utilización de hilo de estaño adicional durante el proceso de desoldadura. Así se garantiza que la tobera de aspersión humedece convenientemente y la soldadura vieja está más fluida. Vigile que la tobera está en posición vertical a la superficie de la placa para alcanzar una aspersión óptima. La soldadura debe estar muy fluida. Durante el proceso de desoldadura es importante mover en círculos el pin de conexión del componente en el orificio. Si la soldadura no se ha eliminado por completo, se debe volver a poner estaño en el lugar de la soldadura antes de desoldar de nuevo.

Es importante elegir el tamaño adecuado de la tobera de aspersión. Como regla puede valer la siguiente: el diámetro interior de la tobera de aspersión debe coincidir con el diámetro del orificio de la placa.

Tiempo de funcionamiento suplementario de la bomba en la función de vacío

Se puede proveer a la función de vacío en el proceso de desoldadura con un tiempo de funcionamiento suplementario (1 segundo). La configuración de fábrica viene con el tiempo de funcionamiento suplementario de la bomba desactivado.

Programación del tiempo de funcionamiento suplementario de la bomba

Apagar el aparato. Dejar pulsadas las teclas Up y Down durante el encendido hasta que la prueba automática se haya completado. En el display aparece un "-1-". Soltar la tecla.

Desprogramación del tiempo de funcionamiento suplementario de la bomba

Apagar el aparato. Dejar pulsadas las teclas Up y Down durante el encendido hasta que la prueba automática se haya completado. En el display aparece un „OFF“. Soltar la tecla.

Soldador:

Humedecer con estaño las puntas de soldador que se pueden estañar la primera vez que se calientan. Esto elimina las capas de óxido e impurezas de las puntas de soldador. Durante las pausas y antes de dejar el soldador vigile que la punta del soldador está bien estañada. No utilice líquidos agresivos.

Atención: no utilizar nunca el soldador sin punta, ya que se puede dañar la resistencia y el sensor de temperatura.

General: Los aparatos de soldadura se ajustaron para una punta de soldador o tobera de aspersión de tamaño medio. Se pueden producir desviaciones al cambiar la punta o al utilizar otras formas de punta.

4. Indicaciones de seguridad

El fabricante no se responsabiliza de aquellas aplicaciones que no se encuentren en el manual ni de cambios por cuenta propia.

Este manual y las indicaciones que contiene se deben leer con atención y tener siempre cerca del aparato soldador. El incumplimiento de las indicaciones puede producir accidentes o peligros para la salud.

5. Lista de accesorios

5 33 125 99	Conjunto soldador WSP 80
5 33 131 99	Conjunto soldador MPR 80
5 33 112 99	Conjunto soldador LR 21 antiestático
5 33 113 99	Conjunto soldador LR 82
5 33 155 99	Conjunto soldador WMP
5 33 134 99	Conjunto desoldador DS VT 80
5 33 121 99	Conjunto desoldador DS 80 UNC
5 33 129 99	Conjunto desoldador DSV 80 UNC
5 33 133 99	Conjunto desoldador WTA 50
5 33 135 99	Juego de soldadores WSP 150
5 33 114 99	Juego de soldadores de aire caliente HAP 1
5 27 040 99	Baño de soldar WSB 80
5 27 028 99	Placa de precalentamiento WHP 80

5 31 181 99	Equipo de entrada de datos externo WCB 1
5 31 180 99	Equipo de entrada de datos externo WCB 2
WPHT	Bandeja de conmutación (WMP)
WPH80T	Bandeja de conmutación (WSP 80)

6. Equipo suministrado

WRS 1002	WRS 10021/22
Estación de aire caliente (equipo básico + juego de aire caliente)	Estación de desoldadura (equipo básico + juego para deshacer soldaduras)
Instrucciones de servicio	Instrucciones de servicio
Cable de alimentación	Cable de alimentación

Figura des esquema de conexiones, véase página 18
Figura del plano de despiece, véase página 19

7. Precauciones

- 1. El cable de alimentación debe conectarse solamente a cajas de enchufe o adaptadores homologados a esta finalidad.**
- 2. Mantenga en orden el lugar de trabajo**
Cuando deja de utilizarlo, deposite el soldador en el soporte original. Cuide de que no haya objetos inflamables cerca del soldador caliente.
- 3. Observe las influencias ambientales**
No utilice el soldador en ambientes húmedos o mojados.
- 4. Protégase contra choques eléctricos**
Evite el contacto con piezas conectadas a masa, que son p.ej. tubos, radiadores, cocinas o neveras.
- 5. Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo**
No deje que personas ajenas toquen las herramientas para soldar o los cables. Mantenga a todas las personas ajenas lejos de su puesto de trabajo.

6. Guarde sus herramientas para soldar en un lugar seguro

Las herramientas para soldar no utilizadas se deberán guardar en un lugar seco y seguro, fuera del alcance de los niños.

7. Evite que su soldador se sobrecargue

Utilice el soldador sólo con la tensión y la presión o zona de presión indicadas.

8. Utilice la herramienta para soldar adecuada

No utilice soldadores de poco rendimiento para sus trabajos. Utilice su herramienta para soldar sólo para los fines indicados en el correspondiente manual de instrucciones.

9. Use la ropa adecuada

El estaño para soldar líquido puede causar quemaduras. Use la ropa adecuada para protección contra quemaduras.

10. Proteja sus ojos

Use gafas de protección. Al tratar con pegamentos, observe las advertencias correspondientes de los fabricantes de pegamento. Protégase contra salpicaduras de estaño; el estaño líquido puede causar quemaduras.

11. Utilice una instalación de aspiración de los humos emitidos durante el trabajo con el soldador

En caso de que existan dispositivos para la conexión de instalaciones de aspiración de los humos, asegúrese de que éstos estén conectados y de que se usen adecuadamente.

12. No utilice el cable para fines que no sean los previstos

Jamás transporte el soldador con el cable. No desenchufe el soldador tirando del cable. No exponga el cable al calor, cuide de que no roce contra aristas vivas y de que no se manche de aceite.

13. Asegure la pieza

Utilice dispositivos de sujeción para asegurar la pieza. Así, la pieza está mejor asegurada que con la mano y además, tendrá las dos manos libres para trabajar con el soldador.

14. Evite posturas inaturales

La configuración del lugar de trabajo debe ser ergonómica, evite malas posturas durante el trabajo, utilice siempre la herramienta adecuada para soldar.

15. Cuide bien las herramientas para soldar

Mantenga las herramientas siempre limpias para poder trabajar mejor y con más seguridad. Observe las prescripciones de mantenimiento y las indicaciones sobre el cambio de las puntas. Controle regularmente todos los cables y tubos. Las reparaciones sólo pueden ser realizadas por expertos reconocidos. Utilice solamente los repuestos de WELLER.

16. Antes de abrir el aparato, asegúrese de que esté desenchufado.**17. Antes de comenzar con el trabajo, retire todas las herramientas para el mantenimiento**

Asegúrese antes de conectar el aparato de que todas las llaves y herramientas de ajuste hayan sido retiradas.

18. Evite el funcionamiento despropositado

Asegúrese de que el interruptor esté desactivado al enchufar el aparato. No transportela herramienta conectada a la red eléctrica teniendo el dedo encima del interruptor.

19. Preste atención

Atienda a lo que está haciendo. Trabaje con responsabilidad. No utilice las herramientas para soldar cuando está desconcentrado.

20. Controle si la herramienta para soldar no está dañada

Antes de utilizar la herramienta para soldar, es imprescindible controlar cuidadosamente el funcionamiento perfecto de los dispositivos de protección y de las piezas levemente deterioradas.

Asegúrese de que las piezas móviles funcionen correctamente y que no estén atrancadas o deterioradas. Todas las piezas deben estar correctamente montadas y cumplir con sus funciones para garantizar un buen funcionamiento del aparato. Las piezas y los dispositivos de protección deteriorados deben ser reparados o sustituidos de manera apropiada por un taller especializado, si en el manual de instrucciones no dice lo contrario.

21. Atención

Utilice solamente los accesorios o aparatos adicionales que figuran en la lista de accesorios en el manual de instrucciones. Utilice los accesorios de WELLER o los aparatos adicionales de WELLER sólo para aparatos originales de WELLER. El uso de otras herramientas o accesorios podría ocasionar lesiones.

22. Deje reparar su herramienta para soldar por un electricista especializado

Este aparato para soldar cumple con las correspondientes determinaciones de seguridad. Cualquier tipo de reparaciones deberá ser realizado solamente por un electricista especializado, utilizándose sólo repuestos originales de WELLER. En el caso contrario, no se puede excluir el peligro de accidentes para el usuario.

23. No trabaje las piezas que se encuentran bajo tensión.

Las empuñaduras de los modelos de herramientas antiestáticas son conductivas.

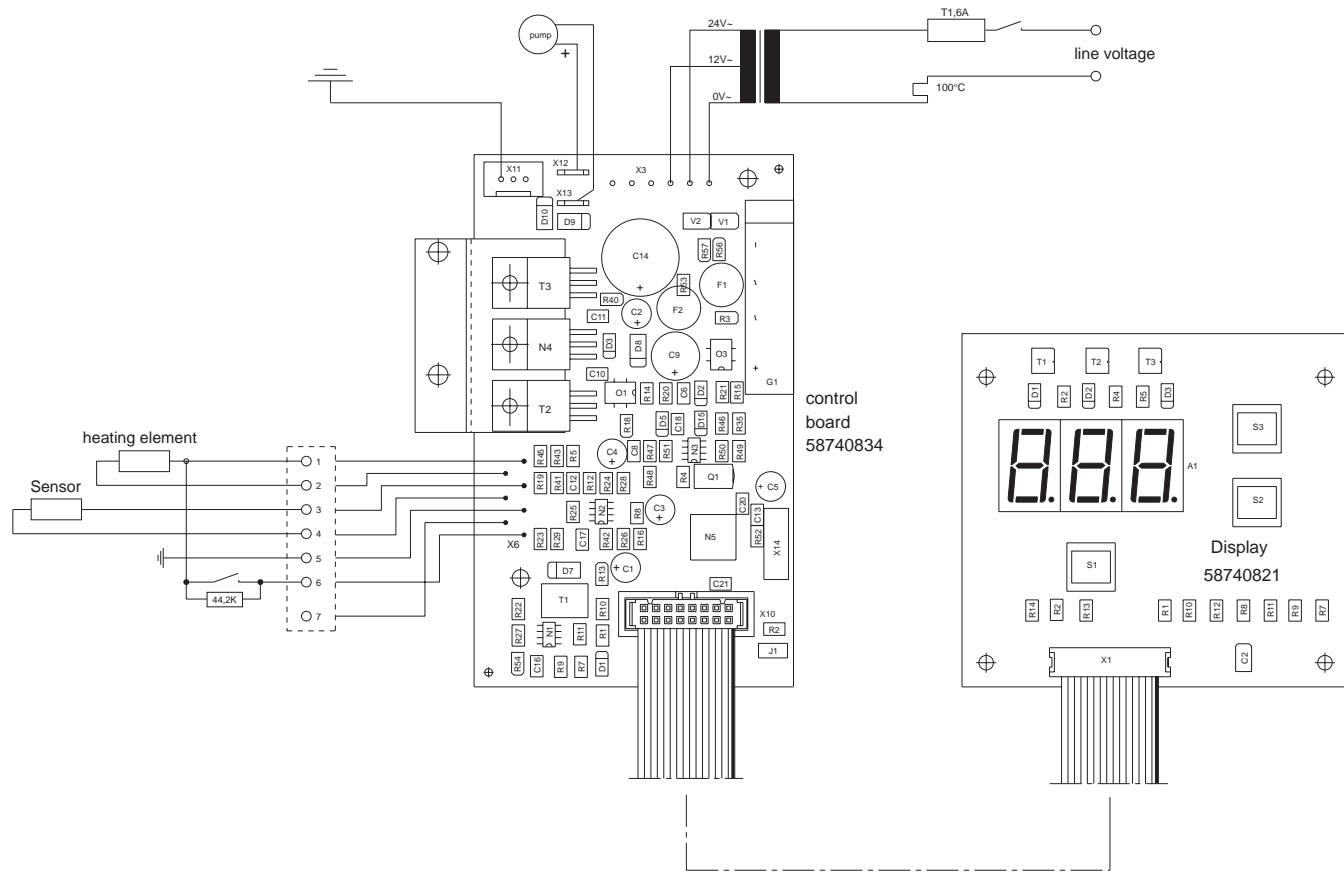
24. No conectar gases inflamables

No conectar gases inflamables a los aparatos de aire caliente o de gas caliente. No apuntar a personas con el chorro de gas caliente, y no mirar directamente al chorro de gas caliente. Cuando se trabaja en el interior, mantener el ambiente ventilado.

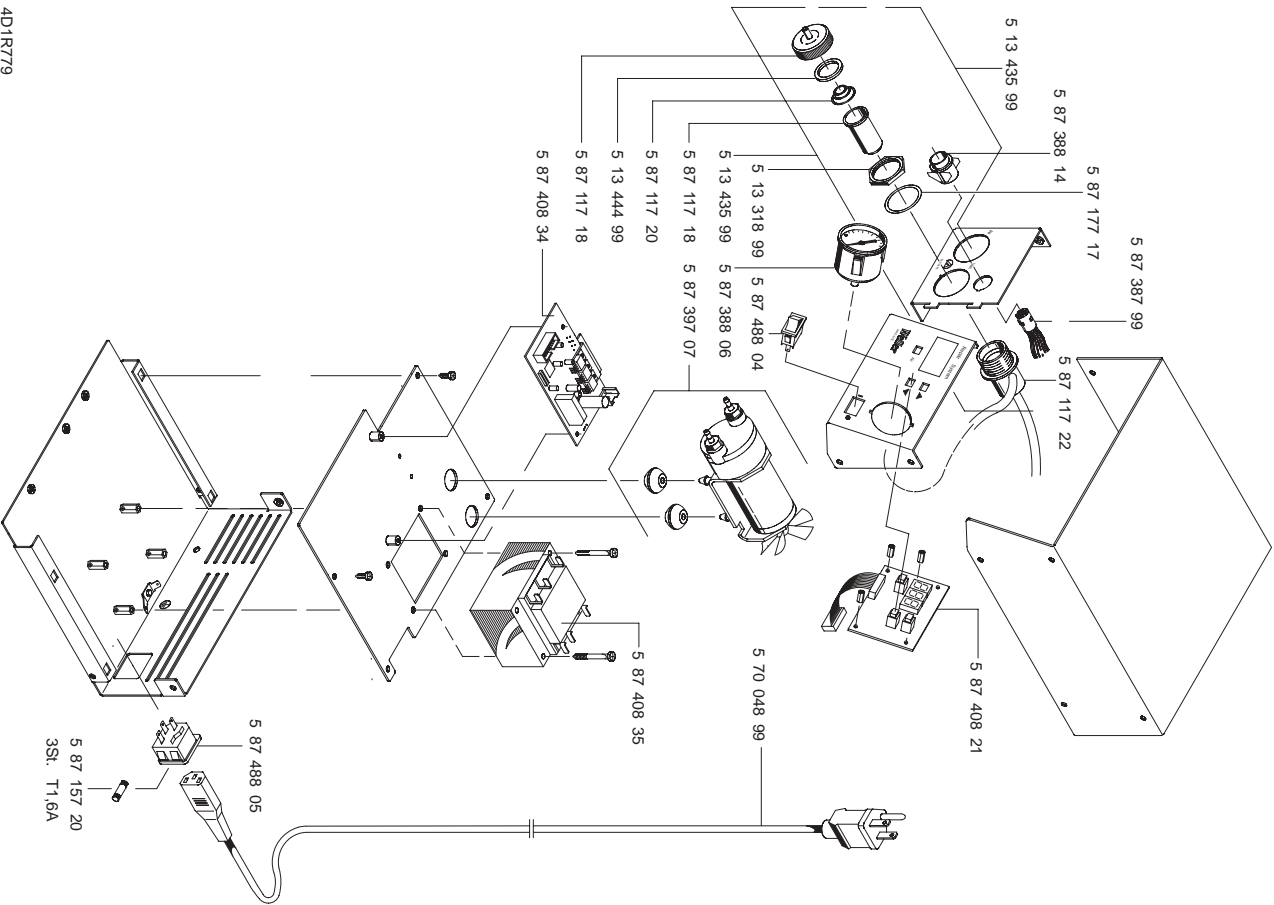
25. Utilización del aparato junto con otros aparatos de WELLER

Cuando utiliza el aparato en combinación con otros aparatos o aparatos adicionales de WELLER, no deje de observar también las correspondientes instrucciones de servicio y las advertencias adjuntas.

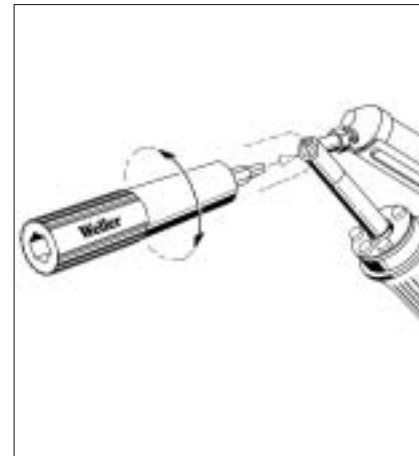
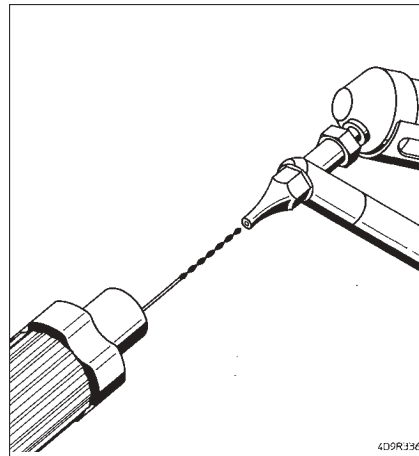
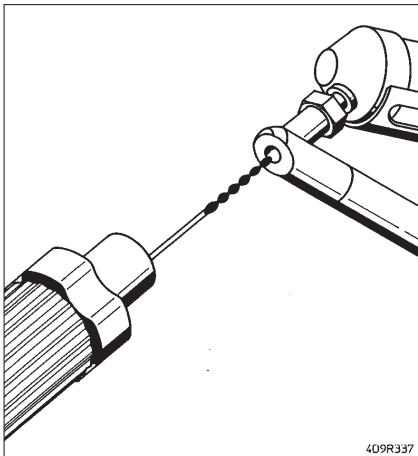
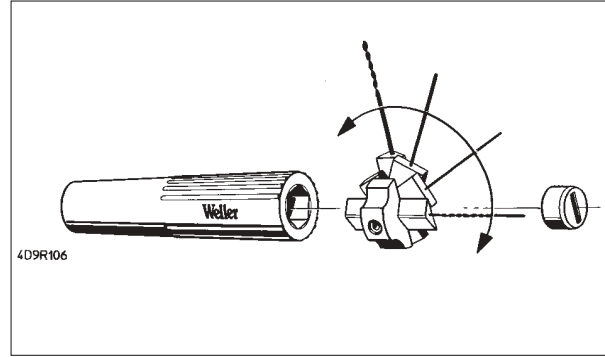
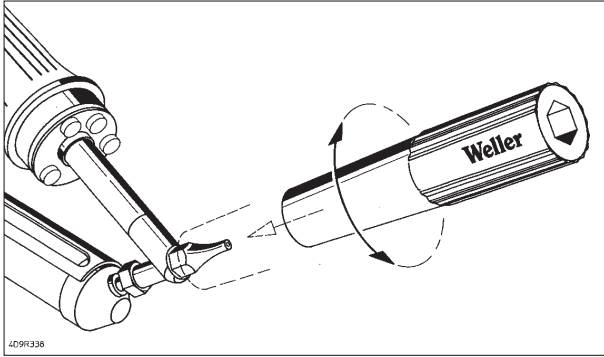
26. Observe las determinaciones de seguridad válidas para su puesto de trabajo.



4D9R780



4D1R779





COOPER Hand Tools
www.cooperhandtools.com/europe

Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim
Tel.: 07143/580-0
Fax: 07143/580-108
E-mail: Info@coopertools.de

Cooper Tools S.A.S.
25 Maurice Chevalier, BP 46
77832 Ozoir La Ferriere
Tél: (01) 60.18.55.40
Fax: (01) 64.40.33.05

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

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

Erem S.A.
Rue de la Roselière
1401 Yverdon-les-Bains
Tél: (024) 426 12 06
Fax: (024) 425 09 77

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Cooper Industries Inc.

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

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

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

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

West Coast (Southwest)
Phone: 919-362-1709
Fax: 800-546-7312

All other USA inquires
Fax: 800-423-6175