

# Weller®

## WSD 121



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

## Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung Technische Daten	1
3. Inbetriebnahme	2
4. Potentialausgleich	2
5. Arbeitshinweise	2
6. Externes Eingabegerät WCB 2	2
7. Zubehör	3
8. Lieferumfang	3

## Table of contents

1. Caution!	4
2. Description Technical data	4
3. Starting	4
4. Equipotential bonding	5
5. Instruction for use	5
6. External input unit WCB 2	5
7. Accessories	6
8. Scope of supply	6

## Índice

1. ¡Atención!	7
2. Descripción Datos técnicos	7
3. Puesta en servicio	7
4. Equipotencial	8
5. Instrucciones de uso	8
6. Unidad externa WCB 2	8
7. Accesorios	9
8. Extensión del suministro	9

## Table des matières

1. Attention !	10
2. Description Caractéristiques techniques	10
3. Mise en service	10
4. Compensation de potentiel	11
5. Gammes opératoires	11
6. Boîtier de programmation externe WCB 2	11
7. Accessoires	12
8. Descriptif du contenu	12

## Indice

1. Attenzione!	13
2. Descrizione Dati tecnici	13
3. Messa in funzione	13
4. Compensazione del potenziale	14
5. Avvertenze di lavorazione	14
6. Programmatore esterno WCB 2	14
7. Accessori	15
8. Estensione della fornitura	15

## Índice

1. Atenção!	16
2. Descrição Dados técnicos	16
3. Colocação em funcionamento	16
4. Compensação de potência	17
5. Instruções de trabalho	17
6. Aparelho de introdução externo WCB 2	17
7. Acessórios	18
8. Fornecimento	18

## Seite

## Page

## Página

## Page

## Página

## Página

## Índice

## Innehåll

## Indholdsfortegnelse

## Sisällysluettelo

## Πίνακας περιεχομένων

## İçindekiler

## Página

## Sida

## Side

## Sivu

## Σελίδα

## Sayfa

1. ¡Atención!	19
2. Descripción Datos técnicos	19
3. Puesta en servicio	19
4. Equipotencial	20
5. Instrucciones de uso	20
6. Unidad externa WCB 2	20
7. Accesorios	21
8. Extensión del suministro	21

1. Observera!	22
2. Beskrivning Tekniska data	22
3. Idrifttagning	22
4. Potentialutjämning	23
5. Arbetsanvisningar	23
6. Extern inmatningsenhet WCB2	23
7. Tillbehör	24
8. Leveransomfattning	24

1. Forsigtig!	25
2. Beskrivelse Tekniske data	25
3. Ibrugtagning	25
4. Potentialudligning	26
5. Arbejdshenvisninger	26
6. Ekstern programmeringsenhet WCB 2	26
7. Tilbehør	27
8. Leveringsomfang	27

1. Huomio!	28
2. Kuvaus Tekniset tiedot	28
3. Käyttöönotto	28
4. Potentialitasaus	29
5. Työohjeita	29
6. Ulkoinen syöttölaite WCB 2	29
7. Lisävarusteet	30
8. Toimitussisältö	30

1. Προσοχή!	31
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία	31
3. Θέση σε λειτουργία	31
4. Εξίσωση δυναμικού	32
5. Υποδείξεις εργασίας	32
6. Εξωτερική συσκευή εισαγωγής WCB 2	32
7. Εξαρτήματα	33
8. Υλικά παράδοσης	33

1. Dikkat!	34
2. Tasvir Teknik veriler	34
3. Kullanima alis	34
4. Potansiyel denklemi	35
5. Kullanimla ilgili notlar	35
6. Harici giriş cihazı WCB 2	35
7. Aksam listesi	36
8. Satış kapsamı	36

## Obsah

1. Pozor!	37
2. Popis Technické údaje	37
3. Uvedení do provozu	37
4. Vyrovnání napětí	38
5. Pracovní pokyny	38
6. Externí vstupní zařízení WCB 2	38
7. Příslušenství	39
8. Rozsah dodávky	39

## Spis treści

1. Uwaga!	40
2. Opis Dane techniczne	40
3. Uruchomienie	40
4. Wyrównanie potencjału	41
5. Wskazówki dotyczące pracy	41
6. Zewnętrzny programator WCB 2	41
7. Wyposażenie	42
8. Zakres dostawy	42

## Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	43
2. Leírás Műszaki adatok	43
3. Üzembevétele	43
4. Potenciálkiegyenlítés	44
5. Útmutató a munkához	44
6. WCB 2 külső beviteli készülék	44
7. Kiegészítők	45
8. Szállítási terjedelem	45

## Obsah

1. Pozor!	46
2. Opis Technické údaje	46
3. Uvedenie do prevádzky	46
4. Vyrovnávanie potenciálu	47
5. Pracovné pokyny	47
6. Externý zadávací prístroj WCB 2	47
7. Príslušenstvo	48
8. Rozsah dodávky	48

## Vsebina

1. Pozor!	49
2. Tehnični opis Tehnični podatki	49
3. Pred uporabo	49
4. Izenačevanje potenciala	50
5. Navodila za delo	50
6. Zunanja vhodna naprava WCB 2	50
7. Pribor	51
8. Obseg dobave	51

## Sisukord

1. Tähelepanu!	52
2. Kirjeldus Tehnilised andmed	52
3. Kasutuselavõtmine	52
4. Potentsiaalide ühtlustamine	53
5. Tööjuhised	53
6. Väline sisendseade WCB 2	53
7. Lisavarustuse nimekiri	54
8. Tarne maht	54

## Strana

1. Pozor!	37
2. Opis Technické údaje	37
3. Uvedení do provozu	37
4. Vyrovnání napětí	38
5. Pracovní pokyny	38
6. Externí vstupní zařízení WCB 2	38
7. Příslušenství	39
8. Rozsah dodávky	39

## Strona

1. Uwaga!	40
2. Opis Dane techniczne	40
3. Uruchomienie	40
4. Wyrównanie potencjału	41
5. Wskazówki dotyczące pracy	41
6. Zewnętrzny programator WCB 2	41
7. Wyposażenie	42
8. Zakres dostawy	42

## Oldal

1. Figyelem!	43
2. Leírás Műszaki adatok	43
3. Üzembevétele	43
4. Potenciálkiegyenlítés	44
5. Útmutató a munkához	44
6. WCB 2 külső beviteli készülék	44
7. Kiegészítők	45
8. Szállítási terjedelem	45

## Strana

1. Pozor!	46
2. Opis Technické údaje	46
3. Uvedenie do prevádzky	46
4. Vyrovnávanie potenciálu	47
5. Pracovné pokyny	47
6. Externý zadávací prístroj WCB 2	47
7. Príslušenstvo	48
8. Rozsah dodávky	48

## Stran

1. Pozor!	49
2. Tehnični opis Tehnični podatki	49
3. Pred uporabo	49
4. Izenačevanje potenciala	50
5. Navodila za delo	50
6. Zunanja vhodna naprava WCB 2	50
7. Pribor	51
8. Obseg dobave	51

## Lehekülj

1. Tähelepanu!	52
2. Kirjeldus Tehnilised andmed	52
3. Kasutuselavõtmine	52
4. Potentsiaalide ühtlustamine	53
5. Tööjuhised	53
6. Väline sisendseade WCB 2	53
7. Lisavarustuse nimekiri	54
8. Tarne maht	54

## Turinyš

1. Dėmesio!	55
2. Aprašymas Techniniai duomenys	55
3. Pradėdami naudoti	55
4. Potencialų išlyginimas	56
5. Darbo nurodymai	56
6. Išorinis įvesties įrenginys „WCB 2“	56
7. Priedų sąrašas	57
8. Tiekiamas komplektas	57

## Satura

1. Uzmanību!	58
2. Apraksts Tehniskie dati	58
3. Darbības uzsākšana	58
4. Potenciālu izlīdzināšana	59
5. Lietošanas noteikumi	59
6. Ārējā ievades ierīce „WCB 2”	59
7. Piederumu saraksts	60
8. Piegādes apjoms	60

## Съдържание

1. Внимание!	61
2. Описание Технически данни	61
3. Започване на работа	61
4. Изравняване на потенциалите	62
5. Инструкции за работа	62
6. Външно устройство за въвеждане WCB 2	62
7. Принадлежности	63
8. Обем на доставката	63

## Cuprins

1. Atenție!	64
2. Descriere Date tehnice	64
3. Punerea în funcțiune	64
4. Egalizarea de potențial	65
5. Instrucțiuni de lucru	65
6. Aparat extern de input WCB 2	65
7. Accesorii	66
8. Volumul de livrare	66

## Sadržaj

1. Pažnja!	67
2. Opis Tehnički podaci	67
3. Puštanje u pogon	67
4. Izjednačavanje potencijala	68
5. Napomene za rad	68
6. Vanjski uređaj za unos WCB 2	68
7. Pribor	69
8. Opseg isporuke	69

## Puslapis

1. Dėmesio!	55
2. Aprašymas Techniniai duomenys	55
3. Pradėdami naudoti	55
4. Potencialų išlyginimas	56
5. Darbo nurodymai	56
6. Išorinis įvesties įrenginys „WCB 2“	56
7. Priedų sąrašas	57
8. Tiekiamas komplektas	57

## Rādītājs

1. Uzmanību!	58
2. Apraksts Tehniskie dati	58
3. Darbības uzsākšana	58
4. Potenciālu izlīdzināšana	59
5. Lietošanas noteikumi	59
6. Ārējā ievades ierīce „WCB 2”	59
7. Piederumu saraksts	60
8. Piegādes apjoms	60

## страница

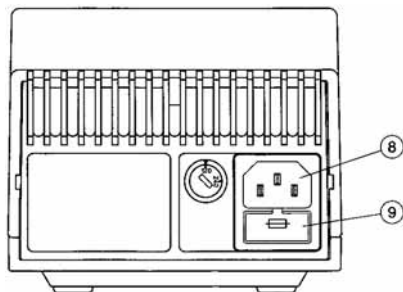
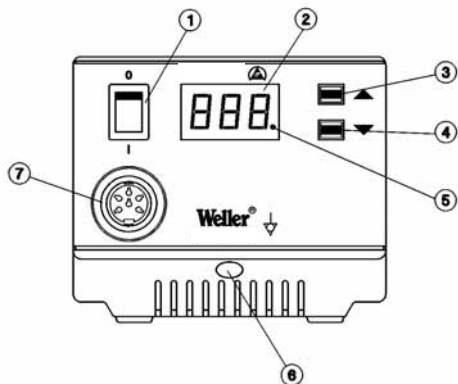
1. Внимание!	61
2. Описание Технически данни	61
3. Започване на работа	61
4. Изравняване на потенциалите	62
5. Инструкции за работа	62
6. Външно устройство за въвеждане WCB 2	62
7. Принадлежности	63
8. Обем на доставката	63

## Pagina

1. Atenție!	64
2. Descriere Date tehnice	64
3. Punerea în funcțiune	64
4. Egalizarea de potențial	65
5. Instrucțiuni de lucru	65
6. Aparat extern de input WCB 2	65
7. Accesorii	66
8. Volumul de livrare	66

## Stranica

1. Pažnja!	67
2. Opis Tehnički podaci	67
3. Puštanje u pogon	67
4. Izjednačavanje potencijala	68
5. Napomene za rad	68
6. Vanjski uređaj za unos WCB 2	68
7. Pribor	69
8. Opseg isporuke	69



479R740

1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“ Taste
4. „DOWN“ Taste
5. Optische Regelkontrolle
6. Potentialausgleichbuchse
7. Anschlußbuchse für LötKolben
8. Netzanschluß
9. Netzsicherung

1. Power cable
2. Digital display
3. UP button
4. DOWN button
5. Optical regulator
6. Equipotential bonding bush
7. Connection bush for soldering iron
8. Power supply connector
9. Fuse

1. Interruptor principal
2. Pantalla digital
3. Tecla "UP" (subir)
4. Tecla "DOWN" (bajar)
5. Control óptico de regulación
6. Conector de línea equipotencial
7. Conector hembra del soldador
8. Conector principal
9. Fusible de red

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche "UP"
4. Touche "DOWN"
5. Témoin optique de régulation
6. Douille de compensation de potentiel
7. Douille de raccordement du fer à souder
8. Prise secteur
9. Fusible secteur

1. Interruttore principale
2. Indicatore digitale
3. Tasto "UP"
4. Tasto "DOWN"
5. Controllo visivo di regolazione
6. Presa di compensazione del potenziale
7. Presa di collegamento per saldatore
8. Collegamento di rete
9. Fusibile di rete

1. Interruptor de rede
2. Indicação digital
3. Tecla "UP"
4. Tecla "Down"
5. Controllo de regulação óptico
6. Tomada de compensação de potência
7. Tomada de ligação para o ferro de soldar
8. Ligação de rede
9. Protecção de rede

1. Netspanningschakelaar
2. Digitale indicatie
3. "UP"-toets
4. "DOWN"-toets
5. Optische regelcontrole
6. Potentiaalvereffeningsbus
7. Aansluitbus voor soldeerbout
8. Netaansluiting
9. Netzekering

1. Nätströmbrytare
2. Digital display
3. "UP"-knapp
4. "DOWN"-knapp
5. Optisk reglerkontroll
6. Potentialutjämningsuttag
7. Anslutningsuttag för lödkolb
8. Nätanslutning
9. Nätssäkring

1. Netafbryder
2. Digitalt display
3. „UP“-taste
4. „DOWN“-taste
5. Optisk indstillingskontrol
6. Potentialudligningsbøsning
7. Indgang til loddekolbe
8. Netti Slutning
9. Netsikring



1. Virtakatkaisin
2. Digitaalinäyttö
3. "UP"-painike
4. "DOWN"-painike
5. Optinen säätövalvonta
6. Potentiaalintasauskosketin
7. Liitäntäkosketin juotoskolville
8. Verkkoliitäntä
9. Verkkosulake

1. Síťový spínač
2. Digitální displej
3. Tlačítko „UP“
4. Tlačítko „DOWN“
5. Optická kontrola regulace
6. Zdiřka pro vyrovnání napětí
7. Zdiřka pro připojení páječky
8. Síťová přípojka
9. Síťová pojistka

1. Sietový spínač
2. Digitálny ukazovateľ
3. Tlačidlo „UP“
4. Tlačidlo „DOWN“
5. Optická kontrola regulácie
6. Prípojka na vyrovnanie potenciálov
7. Pripojovacia zdierka pre spájkovačku
8. Sieťová prípojka
9. Sieťová poistka

1. Maitinimo jungiklis
2. Skaitmeninis indikatorius
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Optinė reguliavimo kontrolė
6. Potencialo išlyginimo įvorė
7. Jungiamoji įvorė lituokliui
8. Tinklo jungtis
9. Tinklo saugiklis

1. Comutator de rețea
2. Afișaj digital
3. Tasta „UP“
4. Tasta „DOWN“
5. Controlul optic al setării
6. Muță pentru egalizarea de potențial
7. Priză de racordare pentru ciocanul de lipit
8. Conectare la rețea
9. Siguranță de rețea

1. Διακόπτης ρεύματος
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο "UP" (επάνω)
4. Πλήκτρο "DOWN" (κάτω)
5. Οπτικός έλεγχος ρύθμισης
6. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
7. Υποδοχή σύνδεσης για έμβολο συγκόλλησης
8. Σύνδεση στο δίκτυο του ρεύματος
9. Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου

1. Włącznik sieciowy
2. Wskaźnik cyfrowy
3. Przycisk "UP"
4. Przycisk "DOWN"
5. Optyczna kontrola regulacji
6. Gniazdo wyrównania potencjału
7. Gniazdo przyłączeniowe lutownicy
8. Przyłącze sieciowe
9. Bezpiecznik sieciowy

1. Omrežno stikalo
2. Digitalni prikaz
3. Tipka „UP“ (gor)
4. Tipka „DOWN“ (dol)
5. Vizualna kontrola krmiljenja
6. Doza za izenačevanje potenciala
7. Priključna doza za spajkalnik
8. Vtičnica za električni kabel
9. Omrežna varovalka

1. Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis
2. Digitālais rādītājs
3. Taustiņš „UP“ (Augšup)
4. Taustiņš „DOWN“ (Lejup)
5. Vizuālā regulēšanas kontrole
6. Potenciālu izlīdzināšanas ligzda
7. Lodāmura pieslēgšanas ligzda
8. Strāvas tīkla pieslēgums
9. Elektriskā tīkla drošinātājs

1. Mrežna sklopka
2. Digitalni zaslon
3. Tipka „UP“
4. Tipka „DOWN“
5. Optička kontrola upravljanja
6. Utičnica za izjednačavanje potencijala
7. Priključna utičnica za lemilo
8. Mrežni priključak
9. Mrežni osigurač

1. Şebeke şalteri
2. Dijital gösterge
3. "UP" (Yukarı) tuşu
4. "DOWN" (Aşağı) tuşu
5. Optik ayar kontrolü
6. Potansiyel dengeleme kovani
7. Hava çubuğu için bağlantı kovani
8. Şebeke bağlantısı
9. Şebeke sigortası

1. Hálózati kapcsoló
2. Digitális kijelző
3. „UP“ gomb
4. „DOWN“ gomb
5. Optikai szabályozóellenőrző
6. Potenciálkiegyenlítő hüvely
7. Forrasztópáka csatlakozóhüvely
8. Hálózati csatlakozó
9. Hálózati biztosíték

1. Võrgulüliti
2. Digitaalnäidik
3. Klahv „UP“
4. Klahv „DOWN“
5. Optiline reguleerimiskontroll
6. Potentsiaalühhtlustuspüks
7. Jootekolbide ühenduspesa
8. Võrguühendus
9. Sulavkaitse

1. Мрежов прекъсвач
2. Цифрова индикация
3. Бутон "UP"
4. Бутон "DOWN"
5. Оптичен контрол на регулирането
6. Букса за изравняване на потенциалите
7. Съединителна букса за поялника
8. Букса за включване в мрежата
9. Мрежов предпазител

TWir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller Lötstation WSD 121 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



## 1. Achtung!

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

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

Die Weller Lötstation WSD 121 entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Beschreibung

### 2.1 Steuergerät

Die Lötstation WSD 121 wurde speziell für Lötarbeiten mit extrem hohem Wärmebedarf entwickelt. 120 W Heizleistung zusammen mit einer optimalen Wärmeübertragung zur Lötspitze gewährleisten die hohe Leistungsfähigkeit des Lötkolbens WP 120. Alternativ dazu können alle, in der Zubehörliste aufgeführten Lötwerkzeuge, angeschlossen werden. Einfache und komfortable Bedienung werden durch den Einsatz eines Mikroprozessors ermöglicht. Die digitale Regelelektronik gewährleistet ein optimales Regelverhalten an unterschiedlichen Lötwerkzeugen. Die Lötwerkzeuge selbst werden von der Lötstation automatisch erkannt und die entsprechenden Regelparameter zugeordnet. Die besonders leistungsfähigen 24 V Heizelemente ermöglichen ein ausgezeichnetes dynamisches Verhalten, die das Lötwerkzeug so zum universellen Einsatz bringen.

Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten zur Lötspitze, Nullspannungsschaltung sowie antistatische Ausführung von Steuergerät und Kolben ergänzen den hohen Qualitätsstandard.

Die Anschlussmöglichkeit eines externen Eingabegerätes

erweitert die Funktionsvielfalt dieser Lötstation. Mit den als Option erhältlichen Eingabegeräten WCB 1 und WCB 2 können unter anderem Zeit- und Verriegelungsfunktionen realisiert werden. Integriertes Temperaturmeßgerät und PC-Schnittstelle gehören zum erweiterten Umfang des Eingabegerätes WCB 2.

Die Temperatur für den LötKolben WP 120 kann im Bereich von 50°C - 450°C über 2 Tasten (Up/Down) eingestellt werden. Soll- und Istwert werden digital angezeigt. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken einer roten LED in der Anzeige signalisiert, die zur optischen Regelkontrolle dient. Dauerndes Leuchten bedeutet, dass das System aufgeheizt.

### 2.2. LötKolben

WP 120: Der LötKolben WP 120 zeichnet sich durch sein schnelles und präzises Erreichen der Lötspitzen-temperatur aus. Durch ein besonders leistungsfähiges 120 Heizelement wird ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und der kurzen Distanz vom Griff zur Lötspitze findet dieser LötKolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf.

**Weiter anschließbare Werkzeuge siehe Zubehörliste.**

## 3. Inbetriebnahme

LötKolbenablage montieren. Das Lötwerkzeug in der Sicherheitsablage ablegen. LötKolbenstecker in die Anschlußbuchse (6) des Steuergerätes einstecken und durch kurze Rechtsdrehung arretieren. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (1) sich im ausgeschalteten Zustand befindet. Steuergerät mit dem Netz verbinden. Gerät am Netzschalter (1) einschalten. Beim Einschalten des Gerätes wird ein Selbsttest durchgeführt, bei dem alle Anzeigeelemente (2) in Betrieb sind. Anschließend wird kurzzeitig die eingestellte Temperatur (Sollwert) und die Temperaturversion (°C/°F) angezeigt. Danach schaltet die Elektronik automatisch auf die Istwertanzeige um. Roter Punkt (5) in der Anzeige (2) leuchtet. Dieser Punkt dient als optische Regelkontrolle.

### Technische Daten

Abmessungen in mm:	166 x 115 x 101 (L x B x H)
Netzspannung (8):	230 V / 50 Hz
Leistungsaufnahme:	150 W
Schutzklasse:	1 (Steuergerät) und 3 (LötKolben)
Sicherung (9):	230 V, T800 mA;
Temperaturregelung:	50°C - 450°C
Genauigkeit:	± 11°C
Potentialausgleich (6):	Über eine 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (Grundzustand hart geerdet)

Dauerndes Leuchten bedeutet System heizt auf. Blinken signalisiert das Erreichen der Betriebstemperatur.

### Temperatureinstellung

Grundsätzlich zeigt die Digitalanzeige (2) den Temperaturistwert an. Durch Betätigen der „UP“ oder „DOWN“-Taste (3) (4) schaltet die Digitalanzeige (2) auf den derzeit eingestellten Sollwert um. Der eingestellte Sollwert (blinkende Anzeige) kann nun durch Antippen oder permanentes Drücken der „UP“ oder „DOWN“-Taste (3) (4) in entsprechender Richtung verändert werden.

Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Sollwert im Schnelldurchlauf. Ca. 2 sec. nach dem Loslassen schaltet die Digitalanzeige (2) automatisch wieder auf den Istwert um.

### Standardsetback

Herabsetzen der eingestellten Solltemperatur auf 150°C. Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Standbymodus wechselt beträgt 20 min. Nach dreifacher Setbackzeit (60 min) wird die „AUTO OFF“ Funktion aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (blinkender Strich in der Anzeige).

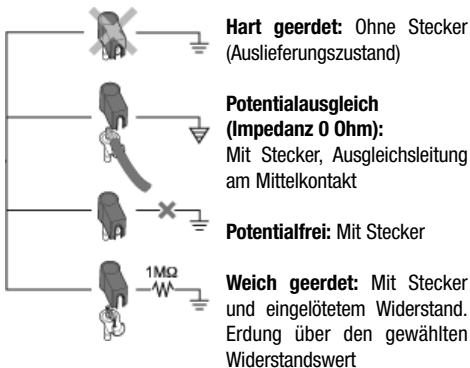
Einstellung: Während des Einschaltens die „UP“-Taste (3) gedrückt halten bis ON oder OFF in der Anzeige erscheint. Beim Loslassen der „UP“-Taste wird die Einstellung abgespeichert. Zum Verändern Vorgang wiederholen.

### Wartung

Der Übergang zwischen Heizkörper / Sensor und der Lötspitze darf nicht durch Schmutz, Fremdkörper oder Beschädigung beeinträchtigt werden, da dies Auswirkungen auf die Genauigkeit der Temperaturregelung hat.

## 4. Potentialausgleich

Durch die unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (6) sind 4 Variationen realisierbar:



## 5. Arbeitshinweise

Beim ersten Aufheizen die selektive verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Diese entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.

Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens immer darauf achten, daß die Lötspitze gut verzinkt ist. Keine zu aggressiven Flußmittel verwenden.

### Achtung:

**Immer auf ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze achten.**

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

## 6. Externes Eingabegerät WCB 2 (Option)

Bei der Verwendung eines externen Eingabegerätes stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

### Offset:

Die reale Lötspitzentemperatur kann durch die Eingabe eines Temperaturoffsets um  $\pm 40^\circ\text{C}$  verändert werden.

### Setback:

Herabsetzung der eingestellten Solltemperatur auf 150°C (Standby). Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Standbymodus wechselt, ist 0-99 Minuten einstellbar. Der Setbackzustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige signalisiert und wird durch Drücken einer Taste oder Fingerschalldruck wieder beendet. Dabei wird kurzzeitig der eingestellte Sollwert angezeigt. Nach dreifacher Setbackzeit wird die „Auto off“ Funktion aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (Blinkender Strich in der Anzeige)

### Lock:

Verriegelung der Solltemperatur. Nach dem Verriegeln sind an der Lötstation keine Einstelländerungen möglich.

### °C/°F:

Umschalten der Temperaturanzeige von °C in °F umgekehrt. Drücken der „Down“-Taste während des Einschaltens zeigt die aktuelle Temperaturversion an.

### Window:

Einschränkung des Temperaturbereichs auf max.  $\pm 99^\circ\text{C}$  ausgehend von einer durch die „LOCK“ Funktion verriegelten Temperatur. Die verriegelte Temperatur stellt somit die Mitte des einstellbaren Temperaturbereiches dar.

### Cal:

Neujustierung der Lötstation (Nur WCB 2) und Factory setting (FSE) Rücksetzen aller Einstellwerte auf 0, Temperatur 350°C/660°F.

**PC-Schnittstelle:**

RS232 (Nur WCB 2)

**Temperaturmeßgerät:**

Integriertes Temperaturmeßgerät für Thermoelement Typ K  
(Nur WCB 2)

## 7. Zubehör

T005 29 193 99 LötKolben WP 120  
T005 29 161 99 LötKolbenset WSP 80  
T005 29 180 99 LötKolben WP 80  
T005 29 216 99 LötKolbenset WP 65  
T005 33 131 99 LötKolbenset MPR 80  
T005 29 187 99 LötKolbenset LR 21, antistatisch  
T005 29 188 99 LötKolbenset LR 82  
T005 33 133 99 Entlötset WTA 50  
T005 27 028 99 Vorheizplatte WHP 80  
T005 27 040 99 Lötbad WSB 80  
T005 25 032 99 Thermisches Abisoliergerät WST 82KIT1  
T005 25 031 99 Thermisches Abisoliergerät WST 82KIT2  
T005 31 180 99 Externes Eingabegerät WCB 2  
T005 29 179 99 LötKolbenset WMP

## 8. Lieferumfang

**WSD 121**

Steuergerät  
LötKolben WP 120  
Netzkabel  
LötKolbenablage  
Klinkenstecker  
Betriebsanleitung  
Sicherheitshinweise

**Bild Schaltplan siehe Seite 70**

**Bild Explo- Zeichnung siehe Seite 71**

**Technische Änderungen vorbehalten!**

**Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller Soldering Station WSD 121. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



## 1. Caution!

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

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

The Weller Soldering Station WSD 121 corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Description

### 2.1 Control unit

The soldering station WSD 121 was specially developed for soldering tasks with an extremely high heat requirement. The 120 W heater power combined with the optimal transfer of heat to the soldering iron bit guarantees the high performance capability of the WP 120 soldering iron. As an alternative to the WP 120, all the soldering tools listed in the list of accessories can be connected to the unit.

A microprocessor makes operation simple and comfortable. The digital electronic control system guarantees the best possible control performance for various soldering tools. The soldering tools themselves are recognized automatically by the soldering station and assigned the corresponding control parameters. The high-powered 24 V heating elements make excellent dynamic performance possible, so that the soldering tools can be used universally.

Various equipotential bonding possibilities for the soldering iron tip, zero power switch and antistatic design of control unit and iron complete the high quality standard.

The possibility of connecting an external input unit further increases the variety of functions of this soldering station. With the optional input units WCB 1 and WCB 2 it is possible

to implement time functions, locking functions, etc. Integrated temperature gauge and PC interface are included in the extended scope of the input unit WCB 2.

The temperature for the WP 120 soldering iron can be set over the range from 50°C - 450°C via 2 buttons (Up/Down). The setpoint and actual value are displayed digitally. A blinking red LED in the display signals that the preset temperature has been reached – this serves as an optical regulator. Constant illumination means that the system is heating up.

### 2.2 Soldering irons

WP 120: The WP 120 soldering iron is characterised by fast and precise achievement of the soldering tip temperature. A particularly powerful 120 W heating element guarantees excellent dynamic behaviour. The combination of slim design and distance from handle to soldering tip means that universal application is possible, from extremely fine soldering tasks to those which require high temperatures.

See "Accessories" for additional tools.

## 3. Starting

Assemble soldering iron rest. Place the soldering iron in the safety rest. Insert the soldering iron plug into the connection bush (6) of the control unit and lock by turning to the right. Check that the power supply corresponds to the specifications on the name plate and that the power switch (1) is in the OFF position. On version that can be switched, set the voltage on the selection switch (set in the factory to 240 V). Connect the control unit to the power supply. Switch on the unit at the power switch (1).

When switching on the unit, a self-test is carried out in which all display elements (2) are switched on briefly. The electronic system then switches automatically to the actual temperature and displays this value. LED (5) illuminates. These light emitting diodes are optical regulator monitors. Constant illumination means that the system is heating up. The blinking light signals that the operating temperature has been reached.

### Technical Data

Dimensions in mm:	166 x 115 x 101 (l x w x h)
Supply voltage (8):	230 V / 50 Hz
Power input:	150 W
Class:	1 (control unit) and 3 (soldering iron)
Fuse (9):	230 V; T800 mA
Temp. control:	50°C - 450°C
Precision:	± 11°C
Equipotential bonding (6):	Via a 3.5 mm jack bush (initial state-hard-grounded)

### Setting the temperature

The digital display (2) shows the actual value temperature. By pressing the UP or DOWN key (3, 4) the digital display (2) switches to the setpoint. The setpoint can be changed by tapping or by firmly pressing the UP or DOWN button (3, 4) in the desired direction. Pressing the button will change the setpoint quickly. The digital display (2) returns automatically to the actual value approximately 2 seconds after releasing the button.

### Standard setback:

Setting back the set temperature to 150°C. The setback time, which follows the switching of the soldering station to standby mode, is 20 minutes. After three setback times (60 minutes) the "Auto-off" function is activated.

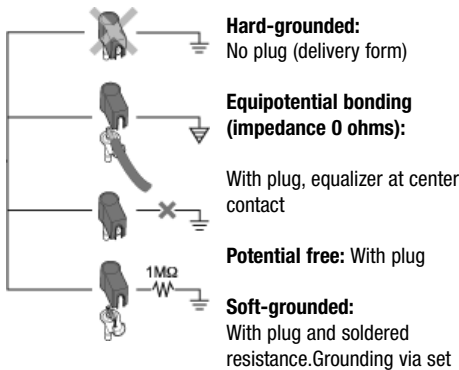
The soldering tool is switched off (blinking line on the display). Setting: When switching on, hold the "UP" key (3) until ON or OFF appears in the display. Repeat this step to change.

### Maintenance

The transition between the heating element / sensor and the tip of the soldering iron may not come in contact with dirt, foreign particles or become damaged, since this affects the precision of the temperature control.

## 4. Equipotential bonding

The various circuit elements of the 3.5 mm jack bush (6) make 4 variations possible:



resistance value.

## 5. Instructions for use

For initial heating, coat the selective tinnable tip with solder. This removes any oxidation or dirt on the tip which may have occurred during storage. During pauses between soldering and before storing the soldering iron, ensure that the tip of the soldering iron is well coated. Do not use aggressive fluxing agents.

### Note:

**Always ensure the proper position of the soldering iron tip.**

These soldering irons have been adjusted for an average-size tip. Deviations can occur due to exchanging of the tip or using other tip designs.

## 6. External input unit WCB 2 (optional)

The following functions are possible when using an external input unit.

### Offset:

The real temperature of the soldering iron can be changed by  $\pm 40^\circ\text{C}$  by input of a temperature offset.

### Setback:

Reduction of the setpoint temperature to 150°C (standby). The setback time can be set at 0-99 minutes after the soldering station has switched to standby mode. After a period equal to three times the set-back time, the "Auto Off" function is activated. The soldering iron is switched off (flashing dash on the display).

### Lock:

Locking the setpoint temperature. Settings cannot be changed after the soldering station has been locked.

### °C/°F:

Switching the temperature display from °C to °F, and vice versa.

### Window:

Limitation of the temperature range to max.  $\pm 99^\circ\text{C}$  based on a locked temperature resulting from the "LOCK" function. The locked temperature represents the median point of the adjustable temperature range.

### Cal:

Re-adjustment of the soldering station (WCB 2 only).

### PC interface:

RS232 (WCB 2 only).

### Temp. gauge:

Integrated temperature gauge for thermal element Type K (WCB 2 only).

## 7. Accessories

T005 29 193 99	Soldering Iron WP 120
T005 29 161 99	Soldering iron set WSP 80
T005 29 180 99	Soldering Iron WP 80
T005 29 216 99	Soldering Iron WP 65
T005 33 131 99	Soldering iron set MPR 80
T005 29 187 99	Soldering iron set LR 21, antistatic
T005 29 188 99	Soldering iron set LR 82
T005 33 133 99	Soldering iron set WTA 50
T005 27 028 99	Preheating plate WHP 80
T005 27 040 99	Soldering bath WSB 80
T005 25 032 99	Thermal insulating unit WST 82KIT1
T005 25 031 99	Thermal insulating unit WST 82KIT2
T005 31 180 99	External input unit WCB 2
T005 29 179 99	Soldering iron set WMP

## 8. Scope of supply

### WSD 121

Control unit  
Soldering iron WP 120  
Power cable  
Soldering iron rest  
Jack  
Operating instructions  
Safety Information

**Illustration: Circuit diagram, see Page 70**

**Illustration: Exploded view, see Page 71**

**Subject to technical alterations and amendments!**

**See the updated operating instructions at  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la adquisición de una estación de soldar WSD 121. El producto ha sido sometido a estrictos controles de calidad con el fin de poder garantizar un funcionamiento correcto del mismo.



## 1. ¡Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. En caso de incumplir las normas de seguridad existe peligro de muerte.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de una utilización diferente a la prevista en el manual de instrucciones, ni en caso de modificación del aparato por cuenta del usuario.

La estación de soldar Weller WSD 121 regulada por microprocesador cumple la declaración de conformidad CE según los requisitos de seguridad básicos establecidos por las Directivas comunitarias 2004/108/CE, 2006/95CE y 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Descripción

### 2.1 Unidad de control

La estación de soldar WSD 121 ha sido diseñada especialmente para trabajos de soldadura que precisan temperaturas extremadamente altas. La potencia térmica de 120 W junto con una transmisión térmica idónea hasta la punta de soldar permite garantizar la elevada potencia del soldador WP 120. Opcionalmente se pueden conectar todos los soldadores que figuran en la lista de accesorios. Manejo sencillo y cómodo gracias a la incorporación de un microprocesador. El sistema electrónico de regulación digital garantiza un excelente comportamiento con cualquier soldador. La estación de soldar detecta automáticamente los soldadores y los ajusta a los parámetros de regulación correspondientes. Las potentes resistencias de 24 V permiten obtener un excelente comportamiento dinámico confiriéndole un carácter universal.

Las diferentes formas de compensar el potencial de la punta de soldar, la conexión de tensión nula y el modelo antiestático de la unidad de control y el soldador avalan los excelentes estándares de calidad del aparato. La posibilidad de conectar

una unidad externa le permite incrementar la funcionalidad de la estación de soldar. Mediante las unidades externas opcionales WCB 1 y WCB 2 es posible, entre otros aspectos, controlar el tiempo y la función de bloqueo. La unidad externa WCB 2 incorpora adicionalmente un termómetro y una conexión para el PC.

La temperatura deseada en el soldador WP 120 se puede regular en un margen comprendido entre 50°C y 450°C mediante 2 teclas (subir/bajar). La temperatura de referencia y la real aparecen indicadas en la pantalla digital. Cuando el aparato alcanza la temperatura ajustada comienza a parpadear el LED rojo de la pantalla que sirve para controlar visualmente la regulación de la temperatura. Cuando la luz permanece encendida constantemente significa que el sistema se está calentando.

### 2.2 Soldador

WP 120: El soldador WP 120 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. Gracias a una resistencia especialmente potente, 120 W, se logra un comportamiento excelente y dinámico. Su reducido diseño y la corta distancia entre el mango y la punta permiten utilizar esta punta de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura.

**Para consultar otras herramientas conectables, véase la lista de accesorios.**

## 3. Puesta en servicio

Montar el soporte del soldador. Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Introducir el enchufe del soldador en la toma de conexión (6) de la unidad de control y fijar su posición girándolo ligeramente hacia la derecha. Comprobar si la tensión de la red coincide con la tensión indicada en la placa de características y si el interruptor principal (1) está desconectado. Conectar la unidad de control a la toma de corriente eléctrica. Conectar el aparato mediante el interruptor (1). Al conectar el aparato éste realiza un autotest durante el cual se ponen en funcionamiento todos los indicadores (2). Después se indica brevemente la temperatura ajustada (valor de referencia) y el tipo de grados de la temperatura (°C/°F).

### Datos técnicos

Dimensiones en mm:	166 x 115 x 101 (L x An x Al)
Tensión de red (8):	230 V / 50 Hz
Consumo de energía:	150 W
Clase de protección:	1 (unidad de control) y 3 (soldador)
Fusible (9):	230 V, T800 mA;
Rango de temperatura:	50°C - 450°C
Precisión:	± 11°C
Equipotencial (6):	mediante un conector Jack hembra de 3,5 mm (estándar: toma de tierra directa)

Después el sistema electrónico indica automáticamente la temperatura real. El punto rojo (5) de la pantalla (2) aparece encendido. Este punto sirve para controlar la regulación de la temperatura de forma visual. Si permanece encendido constantemente significa que el aparato se está calentando. Si parpadea significa que el aparato ha alcanzado la temperatura ajustada.

### Ajuste de la temperatura

Generalmente la pantalla digital (2) indica la temperatura real. Al pulsar la tecla "UP" (3) o "DOWN" (4) la pantalla digital (2) indicará la temperatura de referencia ajustada actualmente. El valor de referencia ajustado (parpadea) únicamente se puede modificar pulsando brevemente o constantemente la tecla UP (3) o DOWN (4) para aumentar o reducir la temperatura. Si se pulsa la tecla de forma constante el valor de referencia cambia con rapidez. 2 segundos después de soldar la tecla, la pantalla digital (2) indicará automáticamente la temperatura real.

### Setback estándar

Bajar la temperatura de referencia ajustada a 150°C. El tiempo Setback, tras el cual la estación de soldar pasa al modo en espera (standby) es de 20 min. Una vez transcurrido el tiempo Setback multiplicado por tres (60 min) se activa la función "AUTO OFF". El soldador se desconecta (aparece una raya intermitente en la pantalla).

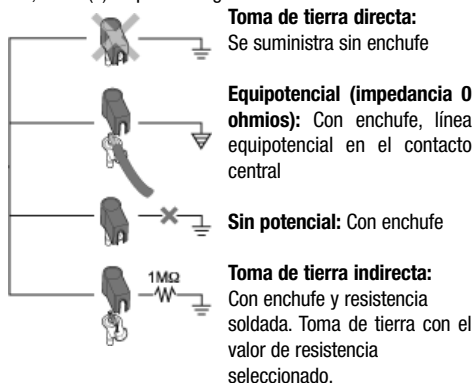
Ajuste: mantener pulsada la tecla UP (3) hasta que aparezca la palabra "ON" o "OFF" en la pantalla. Al soltar la tecla "UP" se memorizará el ajuste. Si desea modificarlo de nuevo repita la operación.

### Mantenimiento

La zona comprendida entre la resistencia / sensor y la punta de soldar no debe estar ni sucia ni dañada, puesto que esto influiría en la precisión de la regulación de temperatura.

## 4. Equipotencial

Gracias a las diferentes posibilidades de conexión de la toma de 3,5 mm (6) se pueden lograr 4 variantes:



## 5. Instrucciones

Al calentar por primera vez la punta de soldar aplicarle soldadura estaño. Éste sirve para eliminar las capas de óxido que se hayan podido formar durante su almacenaje, así como otras impurezas en la punta de soldar. Al dejar de soldar y colocar el soldador en el soporte procurar que la punta de soldar esté siempre bien estañada. No utilizar fundentes demasiado agresivos.

### Atención:

**Comprobar siempre que la punta de soldar está colocada correctamente.**

Los aparatos para soldar han sido ajustados para utilizarlos con una punta de soldar media. Pueden surgir diferencias debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

## 6. Unidad externa WCB 2 (opcional)

Si utiliza una unidad externa dispondrá de las siguientes funciones:

### Offset:

La temperatura real de la punta de soldar se puede modificar  $\pm 40^{\circ}\text{C}$  introduciendo un offset de temperatura.

### Setback:

Bajar la temperatura de referencia ajustada a 150°C (standby). El espacio de tiempo, tras el cual la estación de soldar pasa al modo standby se puede ajustar en un margen comprendido entre 0 y 99 minutos. El indicador del valor real se encarga de indicar el estado Setback mediante una luz intermitente y se puede salir de la función pulsando una de las teclas o el interruptor integrado en el mango. En este caso se indica brevemente el valor de referencia ajustado.

Después de transcurrir este espacio de tiempo tres veces se activa la función "Auto off". El soldador se desconecta (aparece una raya intermitente en la pantalla).

### Lock:

Bloqueo de la temperatura de referencia. Una vez bloqueado no es posible modificar la temperatura ajustada en la estación de soldar.

### °C/°F:

Cambiar la unidad de temperatura de °C a °F y viceversa. Al pulsar la tecla "Down" (bajar) mientras se enciende el aparato aparece la unidad de temperatura actual.

### Window:

Limitación del margen de temperatura posible a un máximo de  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  tomando como punto de partida una temperatura bloqueada mediante la función "LOCK". En este caso la temperatura bloqueada será el punto medio del margen de temperatura regulable.

**Cal:**

Reajuste de la estación de soldar (sólo WCB 2) y de los ajustes de fábrica (FSE). Restauración de todos los ajustes a 0, temperatura 350°C/660°F.

**Conexión para PC:**

RS232 (sólo WCB 2)

**Medidor de temperatura:**

Medidor de temperatura integrado para el termopar tipo K (sólo en WCB 2)

## 7. Accesorios

- T005 29 193 99 Soldador WP 120
- T005 29 161 99 Kit de accesorios para soldador WSP 80
- T005 29 180 99 Soldador WP 80
- T005 29 216 99 Soldador WP 65
- T005 33 131 99 Kit de accesorios para soldador MPR 80
- T005 29 187 99 Kit de accesorios para soldador LR 21, antiestático
- T005 29 188 99 Kit de accesorios para soldador LR 82
- T005 33 133 99 Kit de accesorios para desoldador WTA 50
- T005 27 028 99 Placa precalefactora WHP 80
- T005 27 040 99 Baño de soldadura WSB 80
- T005 25 032 99 Aparato de aislamiento térmico WST 82KIT1
- T005 25 031 99 Aparato de aislamiento térmico WST 82KIT2
- T005 31 180 99 Unidad externa WCB 2
- T005 29 179 99 Kit de accesorios para soldador WMP

## 8. Extensión del suministro

**WSD 121**

- Unidad de control
- Soldador WP 120
- Cable de alimentación
- Soporte para soldador
- Conector Jack (clavija)
- Manual de uso
- Instrucciones de seguridad

**Figura plano de conexiones, véase la página 70**

**Figura Despiece, véase la página 71**

**¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!**

**Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Nous vous remercions pour la confiance que vous nous avez accordée en achetant une station de soudage Weller WSD 121. La fabrication de ce produit satisfait aux exigences de qualité les plus rigoureuses qui garantissent son parfait fonctionnement.



## 1. Attention !

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement cette notice d'utilisation et les consignes de sécurité jointes. Si vous ne respectez pas ces consignes de sécurité, vous vous exposez à d'importants risques de blessures pouvant être mortelles.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans la notice d'utilisation, de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur sans accord préalable.

La station de soudage Weller WSD 121 correspond à la déclaration de conformité européenne conformément aux exigences de sécurité des directives 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Description

### 2.1 Unité d'alimentation et de régulation

La station de soudage WSD 121 a été spécialement développée pour les opérations de soudage nécessitant un apport important de chaleur. La puissance de chauffe de 120 W combinée à un transfert calorifique optimal vers la panne garantit la performance élevée du fer à souder WP 120. En alternative, tous les outils de soudage répertoriés dans la liste d'accessoires peuvent être raccordés. Une utilisation simple et confortable est rendue possible grâce au recours à un microprocesseur. L'électronique numérique de régulation garantit une régulation optimale sur les divers outils de soudage. La station de soudage reconnaît automatiquement le type de fer utilisé et lui attribue les paramètres de régulation correspondants. Les éléments de chauffe 24 V particulièrement performants permettent un excellent comportement dynamique et transforment le fer à souder en un outil universel. Différentes possibilités de liaison équipotentielle de la panne, un déclencheur à minimum de tension ainsi qu'une version antistatique du boîtier et du fer viennent

compléter le standard de qualité élevé. La possibilité de raccordement d'un boîtier de programmation externe accroît les fonctionnalités déjà multiples de cette station. Les boîtiers de programmation WCB 1 et WCB 2 disponibles en option permettent notamment de réaliser des fonctions minutées et de verrouillage. L'appareil intégré de mesure de température et l'interface PC font partie des accessoires optionnels du programmeur WCB 2.

La température du fer à souder WP 120 peut être réglée dans une plage de 50 °C - 450 °C par 2 touches (Up/Down). Un afficheur numérique visualise la valeur de consigne et la valeur réelle. Un voyant rouge de contrôle clignote lorsque la température présélectionnée est atteinte. La diode allumée en permanence indique que le système est en chauffe.

### 2.2. Fer à souder

**WP 120 :** Le fer à souder WP 120 se distingue par la rapidité et la précision à laquelle la température de la panne est atteinte. L'élément chauffant de 120 W particulièrement performant permet d'obtenir un excellent comportement dynamique. Grâce à sa conception mince et à sa courte distance entre poignée et panne, ce fer convient pour une utilisation universelle allant du soudage fin au soudage intensif nécessitant un apport accru de chaleur.

**Autres outils pouvant être raccordés, voir liste d'accessoires.**

## 3. Mise en service

Monter le support du fer à souder. Placer le fer dans le support de sécurité. Brancher la fiche mâle du fer dans la prise femelle (6) du boîtier de commande et la verrouiller par une brève rotation vers la droite. Vérifier que la tension du secteur correspond bien à l'indication de la plaque signalétique et que l'interrupteur secteur (1) se trouve hors tension. Raccorder le boîtier de commande au secteur. Mettre l'unité sous tension. A la mise sous tension, l'unité effectue un autotest de tous les éléments d'affichage (2). Ensuite, la température programmée s'affiche brièvement (valeur de consigne) ainsi que le type d'affichage de température (°C/°F). L'électronique passe ensuite automatiquement sur l'affichage de la valeur réelle.

### Caractéristiques techniques

Dimensions en mm :	166 x 115 x 101 (L x l x H)
Tension secteur (8) :	230 V / 50 Hz
Puissance absorbée :	150 W
Classe de protection :	1 (appareil de commande) et 3 (fer à souder)
Fusible (9) :	230 V, T800 mA ;
Régulation de température :	50 °C - 450 °C
Précision :	± 11 °C
Compensation de potentiel (6) :	Par une douille jack de 3,5 mm (état de base mise à la terre fixe)

Le point rouge (5) s'allume à l'intérieur de l'afficheur (2). Ce voyant sert de contrôle visuel. Le voyant allumé en continu signifie que le système est en chauffe. Le voyant clignotant indique que la température de travail est atteinte.

### Réglage de la température

Par défaut, l'affichage numérique (2) affiche la valeur réelle de température. Une action sur la touche UP (3) ou DOWN (4) permet de visualiser la valeur de consigne actuelle sur l'afficheur numérique (2). La valeur de consigne programmée (témoin clignotant) peut alors être modifiée par une impulsion ou une pression permanente sur la touche UP(3) ou DOWN (4) dans le sens correspondant. Une pression continue permet de modifier la valeur de consigne par défilement rapide. Deux secondes après relâchement de la touche, l'affichage numérique (2) repasse automatiquement sur la valeur réelle.

### Mise en veille standard

Abaissement de la température de consigne programmée à 150 °C. La durée de mise en veille suivant le passage de la station de soudage en mode standby est de 20 minutes. La fonction "AUTO OFF" est activée après trois fois la durée de mise en veille (60 minutes). L'outil de soudage est coupé (trait clignotant sur l'afficheur).

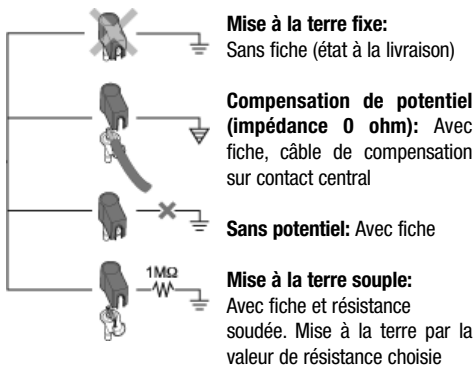
Réglage: à la mise sous tension, maintenir enfoncée la touche UP (3) jusqu'à ce que l'afficheur indique ON ou OFF. Le réglage est enregistré au relâchement de la touche UP. Reprendre la procédure pour toute modification.

### Entretien

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

## 4. Compensation de potentiel

La douille jack (6) de 3,5 mm autorise 4 variantes possibles :



## 5. Gammes opératoires

Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage. En période d'inactivité et avant de poser le fer, toujours s'assurer que la panne est bien étamée. Ne pas utiliser des décapants trop agressifs.

### Attention:

**Toujours veiller au bon positionnement de la panne.**

Les fers à souder sont prévus pour recevoir une panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

## 6. Boîtier de programmation externe WCB 2 (option)

Le boîtier de programmation externe autorise les fonctions suivantes:

### Offset:

Cette fonction permet le calibrage et la compensation automatique de la température de  $\pm 40^\circ\text{C}$ .

### Setback:

Abaissement de la température de consigne programmée à 150 °C (standby). La durée de mise en veille, après le passage de la station de soudage en mode standby, est réglable de 0 à 99 minutes. La mise en veille est signalée par un affichage clignotant de la valeur réelle et est annulée par une pression sur une touche ou sur le micro-contact. La valeur de consigne programmée s'affiche alors brièvement. Au bout de trois fois la durée de mise en veille, la fonction "Auto off" s'active. L'outil de soudage est coupé (trait clignotant sur l'afficheur).

### Lock:

Verrouillage de la température de consigne. Le verrouillage interdit toute modification sur la station de soudage.

### °C/°F:

Permutation de l'affichage de température entre °C et °F et inversement. Une pression sur la touche Down pendant la mise en marche indique le mode d'affichage de température actif.

### Window:

Limitation de la plage de température à  $\pm 99^\circ\text{C}$  maxi à partir d'une température verrouillée par la fonction LOCK. La température verrouillée se situe ainsi au milieu de la plage disponible.



**Cal:**

Calibrage de la station de soudage (uniquement WCB 2) et Factory setting (FSE) Réinitialisation de toutes les valeurs de réglage à 0, température 350 °C/660 °F.

**Interface PC:**

RS232 (uniquement WCB 2)

**Appareil de mesure de température:**

Appareil de mesure de température intégré pour thermocouple type K (uniquement WCB 2)

**7. Accessoires**

T005 29 193 99	Fer à souder WP 120
T005 29 161 99	Kit fer à souder WSP 80
T005 29 180 99	Fer à souder WP 80
T005 29 216 99	Fer à souder WP 65
T005 33 131 99	Kit fer à souder MPR 80
T005 29 187 99	Kit fer à souder LR 21, antistatique
T005 29 188 99	Kit fer à souder LR 82
T005 33 133 99	Kit de dessoudage WTA 50
T005 27 028 99	Platine de préchauffage WHP 80
T005 27 040 99	Bain de brasage WSB 80
T005 25 032 99	Dénudeur thermique WST 82KIT1
T005 25 031 99	Dénudeur thermique WST 82KIT2
T005 31 180 99	Boîtier de programmation externe WCB 2
T005 29 179 99	Kit fer à souder WMP

**8. Descriptif du contenu****WSD 121**

Appareil de commande  
 Fer à souder WP 120  
 Câble secteur  
 Support de fer  
 Fiche jack  
 Notice d'utilisation  
 Consignes de sécurité

**Illustration: schéma électrique, voir page 70**

**Illustration: vue éclatée, voir page 71**

**Sous réserve de modifications techniques !**

**Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Vi ringraziamo per la fiducia dimostrata con l'acquisto della stazione di saldatura Weller WSD 121. Durante la produzione dell'apparecchiatura sono state osservate le più severe specifiche di qualità, che ne garantiscono il perfetto funzionamento.



## 1. Attenzione!

Prima della messa in funzione dell'apparecchio, leggere attentamente la presenti Istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle prescrizioni di sicurezza comporta pericoli per l'incolumità.

Per utilizzi diversi da quelli previsti dalle Istruzioni per l'uso, nonché in caso di modifiche apportate dall'utente, il produttore declina ogni responsabilità.

La stazione di saldatura Weller WSD 121 corrisponde alla dichiarazione di conformità CE riguardo ai requisiti di sicurezza essenziali delle Direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Descrizione

### 2.1 Apparecchio di controllo

La stazione di saldatura WSD 121 è stata progettata espressamente per lavori di saldatura dal fabbisogno termico estremamente elevato. La potenza termica di 120 W, unitamente ad una ottimale trasmissione del calore verso la punta saldante, assicurano l'elevata efficienza del saldatore WP 120. In alternativa, è possibile collegare tutti gli utensili di saldatura riportati nell'Elenco accessori. Il comando risulta semplice e comodo, grazie all'utilizzo di un microprocessore. L'elettronica digitale di regolazione assicura inoltre un comportamento di regolazione ottimale a fronte di utensili di saldatura diversi. Gli utensili di saldatura stessi vengono riconosciuti automaticamente dalla stazione di saldatura, che assegna ad essi i corrispondenti parametri di regolazione. Gli elementi riscaldanti da 24 V, particolarmente potenti, consentono un eccellente comportamento dinamico, che rende l'utensile di saldatura utilizzabile universalmente. Diverse possibilità di compensazione del potenziale alla punta di saldatura, circuiti di tensione minima come anche una versione antistatica dell'apparecchio di controllo e del

saldatore completano l'alto livello di standard qualitativo. La possibilità di collegare un programmatore esterno estende ulteriormente la gamma funzioni di questa stazione di saldatura. I programmatori WCB 1 e WCB 2, disponibili opzionalmente, consentono, fra le altre possibilità, funzioni di temporizzazione e di blocco. La dotazione estesa del programmatore WCB 2 comprende un misuratore di temperatura integrato e un'interfaccia PC.

La temperatura del saldatore WP 120 è impostabile nel campo 50°C - 450°C, mediante due appositi tasti (Up/Down). Il valore nominale e quello reale vengono indicati in modo digitale. Il raggiungimento della temperatura nominale viene segnalato da un LED rosso lampeggiante sull'indicatore che serve per il controllo visivo di regolazione. L'accensione continua significa che il sistema è in fase di riscaldamento.

### 2.2. Saldataio

WP 120: Il saldatore WP 120 si distingue per il raggiungimento rapido e preciso della temperatura di saldatura. Un elemento riscaldante da 120 W, particolarmente potente, consente un eccellente comportamento dinamico. La forma allungata e la breve distanza della manopola dalla punta saldante consentono un impiego universale del saldatore, dai lavori di saldatura estremamente delicati sino a quelli ad elevato fabbisogno termico.

**Per altri utensili collegabili, vedere l'Elenco accessori.**

## 3. Messa in funzione

Montare il supporto del saldatore. Depositare l'utensile di brasatura sul supporto di sicurezza. Innestare il connettore del saldatore nella presa di collegamento (6) dell'apparecchio di controllo e bloccarlo con una breve rotazione verso destra. Verificare che la tensione di rete corrisponda alle indicazioni della targhetta identificativa e che l'interruttore principale (1) sia disinserito. Collegare l'apparecchio di controllo alla rete. Accendere l'apparecchio con l'interruttore principale (1). All'accensione dell'apparecchio viene eseguita un'autodiagnosi, durante la quale sono in funzione tutti gli elementi di visualizzazione (2).

### Dati tecnici

Dimensioni in mm:	166 X 115 X 101 (Lu X La X H)
Tensione di rete (8):	230 V / 50 Hz
Potenza assorbita:	150 W
Classe di protezione:	1 (apparecchio di controllo) e 3 (saldataio)
Fusibile (9):	230 V, T800 mA;
Regolazione temperatura:	50°C - 450°C
Precisione:	± 11°C
Compensazione del potenziale (6):	Tramite presa jack da 3,5 mm (stato base: messa a terra diretta)

In seguito verranno brevemente visualizzati il valore di temperatura impostato e l'unità di misura della temperatura (°C/°F). Dopo di ciò, l'elettronica passa automaticamente alla visualizzazione del valore reale.

Il punto rosso (5) sull'indicatore (2) si accenderà. Tale punto funge da controllo visivo di regolazione. L'accensione continua significa che il sistema è in fase di riscaldamento. La luce lampeggiante segnala il raggiungimento della temperatura d'esercizio.

### Impostazione della temperatura

Il display digitale (2) visualizza sempre il valore reale di temperatura. Premendo i tasti "UP" o "DOWN" (3) (4), l'indicatore digitale (2) passerà al valore target al momento impostato. Il valore nominale impostato (indicatore lampeggiante) si potrà ora modificare nella direzione corrispondente premendo leggermente, oppure mantenendo premuto, il tasto "UP" o quello "DOWN" (3) (4). Se il tasto viene mantenuto premuto, il valore nominale varierà scorrendo velocemente. Ca. 2 sec. dopo aver rilasciato il tasto, la visualizzazione digitale (2) si riporterà automaticamente sul valore reale.

### Standard setback

Abbassamento della temperatura nominale impostata a 150°C. Il periodo di setback trascorso il quale la stazione di saldatura passerà in modalità Stand by è pari a 20 min. Dopo il triplo del periodo di setback (60 min), verrà attivata la funzione "AUTO OFF". L'utensile di saldatura verrà disinserito (linea lampeggiante sull'indicatore).

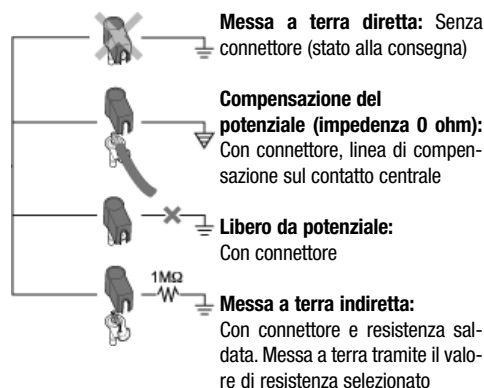
Impostazione: durante l'accensione, mantenere premuto il tasto "UP" (3) sino a quando sull'indicatore non appaia la scritta ON, oppure OFF. Rilasciando il tasto "UP", l'impostazione verrà memorizzata. Per modificare l'impostazione, ripetere la procedura.

### Manutenzione

Il passaggio fra corpo riscaldante/sensore e punta saldante non dovrà essere pregiudicato da impurità, corpi estranei o danneggiamenti, poiché ciò potrebbe compromettere la precisione di regolazione della temperatura.

## 4. Compensazione del potenziale

I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm (6) consentono di realizzare 4 varianti:



## 5. Avvertenze di lavorazione

Al primo riscaldamento umettare la punta di brasatura selettiva stagnabile con lega brasante. Questa toglie gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta di brasatura. Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, fare sempre in modo che la punta di saldatura sia ben stagnata. Non utilizzare fondenti troppo aggressivi.

### Attenzione:

**Fare sempre in modo che la punta saldante sia posizionata correttamente.**

Gli apparecchi di brasatura sono tarati per una punta di brasatura media. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.

## 6. Programmatore esterno WCB 2 (opzionale)

Utilizzando un programmatore esterno, sono disponibili le seguenti funzioni:

### Offset:

L'effettiva temperatura della punta di brasatura può essere variata con l'inserimento di un offset di temperatura di  $\pm 40^\circ\text{C}$ .

### Setback:

Abbassamento della temperatura nominale impostata a 150°C (Stand by). Il periodo di setback trascorso il quale la stazione di saldatura passerà in modalità Stand by è impostabile fra 0 e 99 minuti. Lo stato di setback viene segnalato con il lampeggiamento del valore reale; tale azione verrà nuovamente terminata premendo un tasto o il

microinterruttore. Durante tale fase, verrà brevemente visualizzato il valore nominale impostato. Dopo il triplo del periodo di setback, verrà attivata la funzione "Auto off". L'utensile di saldatura verrà disinserito (linea lampeggiante sull'indicatore).

#### **Lock:**

Blocco della temperatura nominale. Dopo il blocco, sulla stazione di brasatura non si potrà più effettuare alcuna impostazione.

#### **°C/°F:**

Commutazione dell'indicazione di temperatura da °C a °F o viceversa. Premendo il tasto "Down" durante la commutazione, verrà visualizzata l'attuale unità di misura della temperatura.

#### **Window:**

Limitazione del campo di temperatura a max.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$ , partendo da una temperatura bloccata dalla funzione "LOCK". La temperatura bloccata rappresenterà quindi il centro del campo di temperatura impostabile.

#### **Cal:**

Ritaratura della stazione di saldatura (solo WCB 2) e Factory setting (FSE) Reset di tutti i valori impostati a 0, temperatura  $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$ .

#### **Interfaccia PC:**

RS232 (solo WCB 2)

#### **Misuratore di temperatura:**

Misuratore di temperatura integrato per termoelemento tipo K (solo WCB 2)

## **7. Accessori**

T005 29 193 99	Saldatore WP 120
T005 29 161 99	Set di saldatura WSP 80
T005 29 180 99	Saldatore WP 80
T005 29 216 99	Saldatore WP 65
T005 33 131 99	Set di saldatura MPR 80
T005 29 187 99	Set di saldatura LR 21, antistatico
T005 29 188 99	Set di saldatura LR 82
T005 33 133 99	Set di dissaldatura WTA 50
T005 27 028 99	Piastra di preriscaldamento WHP 80
T005 27 040 99	Bagno di saldatura WSB 80
T005 25 032 99	Isolatore termico WST 82KIT1
T005 25 031 99	Isolatore termico WST 82KIT2
T005 31 180 99	Programmatore esterno WCB 2
T005 29 179 99	Set di saldatura WMP

## **8. Estensione della fornitura**

### **WSD 121**

Apparecchio di controllo  
Saldatore WP 120  
Cavo di rete  
Supporto per saldatore  
Connettore jack  
Istruzioni per l'uso  
Avvertenze di sicurezza

**Figura schema elettrico: vedere a pagina 80**

**Figura disegno esploso: vedere a pagina 71**

**Con riserva di modifiche tecniche.**

**Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao adquirir a Estação de solda WSD 121 da Weller. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



## 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção o manual de instruções e as indicações de segurança existentes. Existe perigo para a integridade física e a vida caso não sejam observadas as normas de segurança.

O fabricante não se responsabiliza por uma aplicação diferente da descrita no manual de instruções, assim como uma modificação abusiva da máquina.

A Weller Estação de solda WSD 121 corresponde à declaração de conformidade CE de acordo com os principais requisitos de segurança constantes das directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Descrição

### 2.1 Aparelho de comando

A estação de solda WSD 121 foi desenvolvida especialmente para trabalhos de solda com requisitos de calor extremamente altas. Uma potência de aquecimento de 120 W juntamente com a transferência de calor optimizada até à ponta de solda garantem a elevada capacidade do ferro de soldar WP 120. Como alternativa, podem ser ligadas todas as ferramentas de solda constantes da lista de acessórios.

A operação fácil e confortável são assegurados pela utilização de um microprocessador. O sistema electrónico de regulação garante um comportamento de regulação optimizado com as mais variadas ferramentas de solda. As próprias ferramentas de solda são detectadas automaticamente pela estação de solda e atribuídas aos respectivos parâmetros de regulação. Os elementos térmicos de 24 V especialmente potentes permitem um comportamento dinâmico excelente, que se traduzem numa utilização universal da ferramenta de solda. Várias possibilidades de compensação da potência da ponta de solda, a comutação no zero da tensão, bem como a concepção antiestática do aparelho de comando e do ferro

completam o elevado padrão de qualidade. A possibilidade de ligação de um aparelho de introdução externo alargam a versatilidade funcional desta estação de solda. Com os aparelhos de introdução WCB 1 e WCB 2, disponível a título de opção, podem ser realizadas, entre outras, funções temporais e de bloqueio. Um medidor da temperatura integrado e um interface PC fazem parte do volume de fornecimento alargado do aparelho de introdução WCB 2.

A temperatura para o ferro de soldar WP 120 pode ser regulada num intervalo entre 50°C - 450°C, através de 2 teclas (Up/Down). Os valores nominal e real são indicados de forma digital. Um LED vermelho indica no visor com luz intermitente o atingir da temperatura pré-seleccionada, servindo também de controlo da regulação óptica. A luz contínua significa que, o sistema está a aquecer.

### 2.2 Ferro de soldar

WP 120: o ferro de soldar WP 120 prima pelo estabelecimento rápido e preciso da temperatura da ponta de solda. Devido ao elemento térmico de 120 W especialmente potente, atinge-se um comportamento dinâmico excelente. Em conjunto com a forma construtiva delgada e a curta distância entre a pega e a ponta de solda, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, tanto em trabalhos de solda extremamente finos como até em tarefas com necessidades de calor acrescidas.

**Para outras ferramentas conectáveis, veja a lista de acessórios.**

## 3. Colocação em funcionamento

Montar o suporte do ferro de solda. Pousar a ferramenta de solda no descanso de segurança. Inserir a ficha do ferro de solda na tomada de ligação (6) do aparelho de comando e fixá-la, rodando-a rapidamente para a direita. Verificar se a tensão de rede corresponde à indicação na placa de tipo e se o interruptor de rede (1) se encontra no estado desligado. Ligar o aparelho de comando à rede. Ligar o aparelho mediante o interruptor de rede (1). Ao ligar o aparelho é efectuado um autoteste, durante o qual todos os elementos de indicação (2) estão em operação.

### Dati tecnici

Dimensioni in mm:	166 X 115 X 101 (Lu X La X H)
Tensione di rete (8):	230 V / 50 Hz
Potenza assorbita:	150 W
Classe di protezione:	1 (apparecchio di controllo) e 3 (saldatore)
Fusibile (9):	230 V, T800 mA;
Regolazione temperatura:	50°C - 450°C
Precisione:	± 11°C
Compensazione del potenziale (6):	Tramite presa jack da 3,5 mm (stato base: messa a terra diretta)

De seguida, é indicada com brevidade a temperatura (valor nominal) regulada e a unidade de temperatura (°C/°F). O sistema electrónico comuta a seguir automaticamente para a indicação do valor real. O ponto vermelho (5) na indicação (2) fica aceso. Este ponto serve como controlo da regulação óptico. Luz contínua significa que, o sistema está a aquecer. Luz intermitente sinaliza que, a temperatura de serviço foi atingida.

### Regulação da temperatura

A indicação digital (2) indica normalmente o valor real da temperatura. Premindo a tecla "UP" ou "DOWN" (3) (4), a indicação digital (2) comuta para o valor nominal actualmente regulado. O valor nominal regulado (indicação com luz intermitente) pode ser modificado, premindo rapidamente ou permanentemente a tecla "UP" ou "DOWN" (3) (4) na respectiva direcção. Ao premir a tecla permanentemente, o valor nominal altera-se rapidamente. Cerca de 2 seg. após soltar a tecla, a indicação digital (2) comuta de novo automaticamente para o valor real.

### Setback Standard

Reduzir a temperatura nominal regulada para 150°C. O tempo Setback, que faz comutar a estação de solda para o modo standby, é de 20 min. Após decorrido três vezes o tempo Setback (60 min), é activada a função "AUTO OFF".

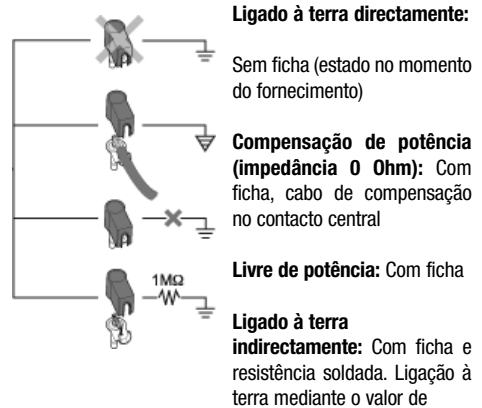
A ferramenta de solda é desligado (traço intermitente na indicação). Regulação: manter premida a tecla "UP" (3) durante a ligação do aparelho, até que seja mostrado ON ou OFF na indicação. Ao soltar a tecla "UP", a regulação é memorizada. Para modificar, repetir o processo.

### Manutenção

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

## 4. Compensação de potência

Devido aos diferentes circuitos da tomada de ficha de comutação de 3,5 mm (6), podem ser realizadas 4 variações:



resistência seleccionado

## 5. Instruções de trabalho

Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda. Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenha sempre em atenção que, a ponta de solda esteja bem coberta de estanho. Nunca utilizar agentes de fluidificação demasiado agressivos.

### Atenção:

**Observar sempre que a ponta de solda esteja devidamente fixada.**

Os aparelhos de soldar foram ajustados para uma ponta de solda média. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

## 6. Aparelho de introdução externo WCB 2 (Opção)

Em caso da utilização de um aparelho de introdução externo estão disponíveis as funções seguintes:

### Offset:

A temperatura real da ponta de solda pode ser alterada, introduzindo um offset de temperatura de cerca  $\pm 40^\circ\text{C}$ .

### Setback:

Reduzir a temperatura nominal regulada para 150°C (standby). O tempo Setback, após decorrido o qual a estação de solda comutará para o modo standby, pode ser regulada entre 0 a 99 minutos. O estado setback é sinalizado pela luz intermitente da indicação do valor real e é terminado, premindo uma tecla ou

premiendo o interruptor de gatilho.

Neste caso é indicado brevemente o valor nominal regulado. Após decorrido o tempo Setback por três vezes, activa-se a função "AUTO OFF".

A ferramenta de solda é desligado (traço intermitente na indicação).

#### **Lock:**

Bloqueio da temperatura nominal. Após efectuado o bloqueio, já não serão possíveis quaisquer modificações da regulação na estação de solda.

#### **°C/°F:**

Comutar a indicação da temperatura de °C para °F, ou vice-versa. Premir a tecla "Down" durante a ligação fará indicar a unidade de temperatura actual.

#### **Window:**

Limitação do intervalo de temperatura para máx.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$ , a partir de uma temperatura bloqueada mediante a função "LOCK". A temperatura bloqueada representa desta forma o centro do intervalo de temperatura regulável.

#### **Cal:**

Novo ajuste da estação de solda (apenas WCB 2) e ajustes de fábrica (FSE) Reinicializar todos os valores de regulação para 0, a temperatura para  $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$ .

#### **Interface PC:**

RS232 (apenas WCB 2)

#### **Medidor da temperatura:**

Medidor da temperatura integrado para os elementos térmicos do tipo K (apenas WCB 2)

## **7. Acessórios**

T005 29 193 99	Ferro de soldar WP 120
T005 29 161 99	Conjunto de ferro de soldar WSP 80
T005 29 180 99	Ferro de soldar WP 80
T005 29 216 99	Ferro de soldar WP 65
T005 33 131 99	Conjunto de ferro de soldar MPR 80
T005 29 187 99	Conjunto de ferro de soldar LR 21, anti-estático
T005 29 188 99	Conjunto de ferro de soldar LR 82
T005 33 133 99	Conjunto de solda de remoção WTA 50
T005 27 028 99	Placa de pré-aquecimento WHP 80
T005 27 040 99	Banho de solda WSB 80
T005 25 032 99	Aparelho térmico de remoção de isolamento WST 82KIT1
T005 25 031 99	Aparelho térmico de remoção de isolamento WST 82KIT2
T005 31 180 99	Aparelho de introdução externo WCB 2
T005 29 179 99	Conjunto de ferro de soldar WMP

## **8. Fornecimento**

### **WSD 121**

Aparelho de comando  
Ferro de soldar WP 120  
Cabo de rede  
Suporte do ferro de solda  
Ficha cinch  
Manual de instruções  
Indicações de segurança

**Para a imagem do esquema de circuitos, consulte a página 70**

**Para o desenho de explosão, consulte a página 71**

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

**Encontrará os manuais de instruções actualizados sob [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

We danken u voor de aankoop van het Weller-soldeerstation WSD 121 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



## 1. Attentie!

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

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

Het Weller soldeerstation WSD 121 is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidseisen van de richtlijnen 2004/108/EG, 2006/95/EG en 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Beschrijving

### 2.1 Regelapparaat

Het soldeerstation WSD 121 werd speciaal ontwikkeld voor soldeerwerkzaamheden met extreem hoge warmtebehoefte. 120 W verwarmingsvermogen samen met een optimale warmteoverdracht naar de soldeerpunt garanderen het hoge vermogen van de soldeerbout WP 120. Als alternatief hiervoor kunnen alle in de toebehorenlijst vermelde soldeergereedschappen aangesloten worden. Eenvoudige en comfortabele bediening worden door het gebruik van een microprocessor mogelijk gemaakt. De digitale regelektronica garandeert een optimaal regelgedrag aan verschillende soldeergereedschappen. De soldeergereedschappen zelf worden door het soldeerstation automatisch herkend en de betreffende regelparameters worden toegewezen. De bijzonder krachtige 24 V verwarmingselementen maken een uitstekend dynamisch gedrag mogelijk, die het soldeergereedschap hiermee voor universeel gebruik geschikt maken.

Verscheidende potentiaalvereffeningsmogelijkheden voor de soldeerpunt, nulspanningsschakeling alsook antistatische uitvoering van regelapparaat en bout vullen de hoge kwali-

teitsstandaard aan. De aansluitmogelijkheid van een extern invoertoestel breidt de veelzijdigheid van dit soldeerstation nog uit. Met de als optie verkrijgbare invoertoestellen WCB 1 en WCB 2 kunnen onder andere tijd- en vergrendelingsfuncties gerealiseerd worden. Geïntegreerd temperatuurmee-toestel en pc-interface behoren tot de uitgebreide omvang van het invoertoestel WCB 2.

De temperatuur voor de soldeerbout WP 120 kan tussen 50°C - 450°C via 2 toetsen (up/down) ingesteld worden. Gewenste en werkelijke waarde worden digitaal weergegeven. Het bereiken van de ingestelde temperatuur wordt door het knipperen van een rode LED op het display signaleerd. Dit display dient voor de optische regelcontrole. Permanent branden betekent dat het systeem opwarmt.

### 2.2. Soldeerbout

WP 120: de soldeerbout WP 120 onderscheidt zich door zijn snel en precies bereiken van de soldeerpunttemperatuur. Door een bijzonder krachtig 120 W verwarmingselement wordt een uitstekend, dynamisch gedrag bereikt. Samen met de slanke bouwvorm en de korte afstand van de greep tot aan de soldeerpunt is deze soldeerbout geschikt voor universele toepassingen van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden met verhoogde warmtebehoefte.

**Andere aansluitbare gereedschappen zie toebehorenlijst.**

## 3. Inbedrijfname

Soldeerbouthouder monteren. Het soldeerwerktuig in de veiligheidshouder plaatsen. Soldeerboutstekker in de aansluitbus (6) van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien. Controleer of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje overeenkomt en de netschakelaar (1) zich in uitgeschakelde toestand bevindt. Regelapparaat met het net verbinden. Toestel aan de netschakelaar (1) inschakelen. Bij het inschakelen van het toestel wordt een zelftest uitgevoerd, waarbij alle indicatie-elementen (2) in gebruik zijn. Daarna wordt gedurende korte tijd de ingestelde temperatuur (gewenste waarde) en de

### Technische gegevens

Afmetingen in mm:	166 X 115 X 101 (l x b x h)
Netspanning (8):	230 V / 50 Hz
Opgenomen vermogen:	150 W
Veiligheidsklasse:	1 (regelapparaat) en 3 (soldeerbout)
Zekering (9):	230 V, T800 mA;
Temperatuurregeling:	50°C - 450°C
Nauwkeurigheid:	± 11°C
Potentiaalvereffening (6):	via een 3,5 mm schakelstekkerbus (basistoestand hard geard)



temperatuurversie (°C/°F) weergegeven. Daarna schakelt de elektronica automatisch over op de weergave van de gewenste waarde. Rood punt (5) op het display (2) brandt. Dit punt dient als optische regelcontrole. Permanent branden betekent systeem warmt op. Knipperen signaleert het bereiken van de bedrijfstemperatuur.

### Temperatuurstelling

Normaal gezien geeft het digitale display (2) de werkelijke temperatuurwaarde weer. Door op de "UP"- of "DOWN"-toets (3) (4) te drukken, schakelt het digitale display (2) over op de momenteel ingestelde gewenste waarde. De ingestelde gewenste waarde (knipperende indicatie) kan nu door het aantikken of permanent indrukken van de Up- of Down-toets (3) (4) in de gewenste richting veranderd worden. Wordt de toets permanent ingedrukt, dan verandert de gewenste waarde in snelloop. Ca. 2 sec. na het loslaten schakelt het digitale display (2) automatisch opnieuw over op de werkelijke waarde.

### Standaardsetback

Verlagen van de ingestelde gewenste temperatuur tot 150°C. De setbacktijd, nadat het soldeerstation in de stand-by-modus wisselt, bedraagt 20 min. Na drievoudige setbacktijd (60 min) wordt de "AUTO OFF"-functie geactiveerd. Het soldeerwerktuig wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display).

Instelling: tijdens het inschakelen de "UP"-toets (3) ingedrukt houden tot op het display "ON" of "OFF" verschijnt. Bij het loslaten van de "UP"-toets wordt de instelling opgeslagen. Om te veranderen, de handeling herhalen.

### Onderhoud

De overgang tussen verwarmingselement/sensor en de soldeerpunt mag niet door vuil, vreemde elementen of beschadigingen gehinderd worden, omdat dit gevolgen heeft voor de nauwkeurigheid van de temperatuurregeling.

## 4. Potentiaalvereffening

Door de verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus (6) zijn er 4 variaties realiseerbaar:



## 5. Werkvoorschriften

Bij het eerste opwarmen de selectieve vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinigheden aan de soldeerpunt. Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.

### Attentie:

**Altijd op de goede zitting van de soldeerpunt letten.**

De soldeertoestellen werden voor een gemiddelde soldeerpunt gejusteerd. Afwijkingen door een puntwissel of het gebruik van andere puntvormen kunnen ontstaan.

## 6. Extern invoertoestel WCB 2 (optie)

Bij het gebruik van een extern invoertoestel staan de volgende functies ter beschikking:

### Offset:

De reële soldeerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met  $\pm 40^\circ\text{C}$  veranderd worden.

### Setback:

Verlaging van de ingestelde gewenste temperatuur tot 150°C (stand-by). De setbacktijd kan, nadat het soldeerstation in de stand-by-modus gegaan is, van 0-99 minuten ingesteld worden. De setbacktoestand wordt door een knipperende indicatie van de werkelijke waarde gesignaleerd en wordt door het indrukken van een toets of het indrukken van de vingerschakelaar opnieuw beëindigd. Hierbij wordt korte tijd de ingestelde gewenste waarde weergegeven. Na drievoudige setbacktijd wordt de "Auto off"-functie geactiveerd. Het soldeerwerktuig wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display)

**Lock:**

Vergrendeling van de gewenste temperatuur. Na het vergrendelen zijn aan het soldeerstation geen instelwijzigingen mogelijk.

**°C/°F:**

Omschakelen van de temperatuurindicatie van °C in °F en omgekeerd. Indrukken van de "down"-toets tijdens het inschakelen geeft de actuele temperatuurversie weer.

**Window:**

Beperking van het temperatuurbereik tot max.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  uitgaande van een door de "LOCK"-functie vergrendelde temperatuur. De vergrendelde temperatuur geeft dus het midden van het instelbare temperatuurbereik weer.

**Cal:**

Opnieuw instellen van het soldeerstation (alleen WCB 2) en Factory setting (FSE) resetten van alle instelwaarden op 0, temperatuur  $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$ .

**PC-interface:**

RS232 (alleen WCB 2)

**Temperatuurmeettoestel:**

Geïntegreerd temperatuurmeettoestel voor thermo-element type K (alleen WCB 2)

**7. Toebehoren**

T005 29 193 99	Soldeerbout WP 120
T005 29 161 99	Soldeerboutset WSP 80
T005 29 180 99	Soldeerbout WP 80
T005 29 216 99	Soldeerboutset WP 65
T005 33 131 99	Soldeerboutset MPR 80
T005 29 187 99	Soldeerboutset LR 21, antistatisch
T005 29 188 99	Soldeerboutset LR 82
T005 33 133 99	Soldeerruimset WTA 50
T005 27 028 99	Voorverwarmingsplaat WHP 80
T005 27 040 99	Soldeerbout WSB 80
T005 25 032 99	Thermisch isoleertoestel WST 82KIT1
T005 25 031 99	Thermisch isoleertoestel WST 82KIT2
T005 31 180 99	Extern invoertoestel WCB 2
T005 29 179 99	Soldeerboutset WMP

**8. Omvang van de levering****WSD 121**

Regelapparaat  
Soldeerbout WP 120  
Voedingskabel  
Soldeerbouthouder  
Stekker  
Gebruiksaanwijzing  
Veiligheidsinstructies

**Afbeelding schakelschema zie pagina 70**

**Afbeelding explosietekening zie pagina 71**

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

**De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u op [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Tack för att du har valt lödstation WSD 121 från Weller. Lödstationen har tillverkats under de strängaste kvalitetskrav för att säkerställa en felfri funktion.



## 1. Observera!

Innan du tar apparaten i bruk ska du noggrant läsa igenom denna bruksanvisning och säkerhetsanvisningarna. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren tar inget ansvar för annan, från bruksanvisningen avvikande användning eller för egenmäktiga förändringar av verktyget.

Weller lödstation WSD 121 uppfyller EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiven 2004/108/EG, 2006/95/EG och 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Beskrivning

### 2.1 Manöverenhet

Lödstation WSD 121 har utvecklats särskilt för lödarbeten med extremt höga värmebehov. 120 W värmeeffekt tillsammans med en mycket god värmeledningsförmåga till lödspetsen garanterar höga prestanda hos lödkolv WP 120. Som alternativ kan samtliga lödverktyg som finns med på tillbehörslistan anslutas. Enkel och bekväm användning med hjälp av en mikroprocessor. Den digitala reglerelektroniken ger en optimal reglering av olika lödverktyg. Själva lödverktyget registreras automatiskt av lödstationen förses med sina styrparametrar. De högeffektiva, 24-volts värmeelementen ger en utmärkt dynamik som gör att lödverktyget passar till alla typer av användning.

Olika potentialutjämningsmöjligheter för lödspetsen, nollspänningskoppling samt manöverenhet och lödkolv i antistatiskt utförande kompletterar den höga kvalitetsnivån. Möjligheten att ansluta en extern inmatningsenhet utökar lödstationens användningsområden. De valbara inmatningsenheterna WCB 1 och WCB 2 möjliggör bland annat tids- och låsfunktioner. Inbyggt temperaturmätinstrument och datorgränssnitt hör till det utvidgade tillämpningsområdet för WCB 2.

Du ställer in temperaturen på lödkolv WP 120 mellan 50 °C och 450 °C med hjälp av två knappar (Up/Down). Bör- och ärvärdet visas digitalt. När den förvalda temperaturen uppnåtts börjar en röd lysdiod, som fungerar som visuell reglerkontroll, blinka på displayen. Ett fast sken betyder att systemet håller på att värmas upp.

### 2.2. Lödkolvar

WP 120: Lödkolv WP 120 utmärks av att lödspetsens temperatur uppnås snabbt och med hög precision. Tack vare ett högeffektivt 120 W värmeelement får man en utmärkt dynamik. Tillsammans med den slanka konstruktionen och det korta avståndet mellan handtaget och lödspetsen innebär det att lödkolven går att använda till allt från extremt fina lödningar till sådana med extra höga värmebehov.

### Fler verktyg som går att ansluta hittar du på tillbehörslistan.

## 3. Driftsättning

Montera lödkolvens hållare. Placera lödverktyget i säkerhets hållaren. Sätt i lödkolvens stickpropp i anslutningsuttaket (6) på manöverenheten och lås fast den med en kort vridning medurs. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgifterna på typskylten och att nätströmbrytaren (1) står i fränkopplat läge. Anslut manöverenheten till elnätet. Koppla till apparaten med nätströmbrytaren (1). Vid inkoppling av apparaten utförs ett självttest, där alla indikerings-element (2) aktiveras. Därefter visas kort den inställda temperaturen (börvärde) och temperaturversionen (°C/°F). Därefter växlar elektroniken automatiskt till mätvärdesindikering. Den röda punkten (5) på displayen (2) lyser. Denna punkt används som optisk inställningskontroll. Kontinuerligt sken betyder att systemet värms upp. Om det blinkar betyder det att drifttemperaturen har uppnåtts.

### Temperaturinställning

Den digitala displayen (2) visar i grundläget alltid den uppmätta temperaturen. När du trycker på UP- eller DOWN-knappen (3) (4) växlar den digitala indikeringen (2) till det för tillfället inställda börvärdet.

### Tekniska data

Mått i mm:	166 x 115 x 101 (L x B x H)
Nätspänning (8):	230 V / 50 Hz
Uptagen effekt:	150 W
Skyddsklass:	1 (manöverenhet) och 3 (lödkolv)
Säkring (9):	230 V, T800 mA;
Temperaturreglering:	50–450 °C
Noggrannhet:	± 11 °C
Potentialutjämning (6):	via ett 3,5 mm kopplingsjack (grundtillstånd: hårt jordat)

Det inställda börvärdet (blinkande indikering) kan nu ändras i lämplig riktning genom att du trycker kort eller kontinuerligt på UP- eller DOWN-knappen (3) (4). Om knappen hålls nedtryckt länge ändras börvärdet i snabbframmatning. Ca 2 sek. efter det att knappen släpps växlar indikeringen (2) automatiskt tillbaka till mätvärdet.

### Normal vilotemperaturkoppling

Sänkning av den inställda temperaturen till 150 °C. När den inte har använts på 20 minuter övergår lödstationen till vänteläge (Standby). Efter den tredubbla vilokopplingstiden (60 min) aktiveras funktionen "AUTO OFF" (automatisk frånkoppling). Lödverket stängs av (indikeras med ett blinkande streck).

Inställning: Håll UP-knappen (3) intryckt när du kopplar till lödstationen tills ON eller OFF visas på displayen. När du släpper UP-knappen sparas inställningen. Du ändrar den genom att upprepa proceduren.

### Underhåll

Det får inte finnas smuts, främmande föremål eller skador i övergången mellan värmelementet/sensorn och lödspetsen, eftersom det försämrar precisionen i temperaturregleringen.

## 4. Potentialutjämning

Genom att använda olika kopplingar till det 3,5 mm kopplingsjacket (6) får du 4 olika alternativ:



## 5. Arbetsanvisningar

Vid första upphettningen bör du täcka den utbytbara lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen. Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du alltid kontrollera att den är ordentligt täckt med lod. Använd inte alltför aggressivt flussmedel.

### Obs!

**Se alltid till att lödspetsen sitter som den ska.**

Lödverket är justerade för en genomsnittlig lödspets. Avvikelser kan uppträda på grund spetsbyte eller genom att någon annan spetsform används.

## 6. Extern inmatningsenhet WCB 2 (tillval)

Med en extern inmatningsenhet blir följande funktioner tillgängliga:

### Offset:

Du kan ändra den faktiska lödspetsstemperaturen med  $\pm 40$  °C genom att ange ett temperaturförskjutningsvärde.

### Setback (vilotemperatur):

Sänkning av den inställda temperaturen till 150 °C (Standby). Hur lång tid det ska gå innan lödstationen växlar till standby-läget kan ställas in på mellan 0 och 99 minuter. Vilotemperaturläget visas med en blinkande mätvärdesindikering och avslutas genom att du trycker på någon knapp eller på fingeromkopplaren. Då visas det inställda värdet en kort stund. När tidsbegränsningen passerats tre gånger aktiveras funktionen "Auto Off". Lödverket stängs av (indikeras med ett blinkande streck)

### Lock:

Låsning av börtemperaturen. Efter låsningen kan inga inställningar ändras på lödstationen.

### °C/°F:

Växla temperaturindikering från °C till °F och omvänt. Trycker du på DOWN-knappen när du kopplar till lödstationen visas den aktuella temperaturenheten.

### Window:

Begränsning av temperaturområdet till max.  $\pm 99$  °C utifrån en temperatur som låsts med funktionen "LOCK". Den låsta temperaturen utgör då medelvärdet i det inställningsbara temperaturområdet.

### Cal:

Omkalibrering av lödstation (endast WCB 2) och fabriksinställning (FSE). Återställning av alla inställningsvärden till 0, temperatur 350 °C / 660 °F.

### PC-gränssnitt:

RS232 (endast WCB 2)

### Temperaturmätinstrument:

Inbyggt temperaturmätinstrument för termoelement av typ K (endast WCB 2)

## 7. Tillbehör

T005 29 193 99 Lödkolv WP 120  
T005 29 161 99 Lödkolvsats WSP 80  
T005 29 180 99 Lödkolv WP 80  
T005 29 216 99 Lödkolvsats WP 65  
T005 33 131 99 Lödkolvsats MPR 80  
T005 29 187 99 Lödkolvsats LR 21, antistatisk  
T005 29 188 99 Lödkolvsats LR 82  
T005 33 133 99 Avlödningsatts WTA 50  
T005 27 028 99 Värmehäll WHP 80  
T005 27 040 99 Lödgryta WSB 80  
T005 25 032 99 Temperaturkontrollerad värmeskalare  
WST 82KIT1  
T005 25 031 99 Temperaturkontrollerad värmeskalare  
WST 82KIT2  
T005 31 180 99 Extern inmatningsenhet WCB 2  
T005 29 179 99 Lödkolvsats WMP

## 8. Leveransomfattning

WSD 121  
Manöverenhet  
Lödkolv WP 120  
Nätkabel  
Hållare till lödkolv  
Jackpropp  
Bruksanvisning  
Säkerhetsanvisningar

**Kretsschema, se sidan 70**

**Sprängskiss, se sidan 71**

**Med reservation för tekniska ändringar.**

**Uppdaterade bruksanvisningar finns på  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Vi takker Dem for at have valgt denne Weller loddestation WSD 121. Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.



## 1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Hvis sikkerhedsanvisningerne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten påtager sig ikke noget ansvar for anvendelsesformål, der afviger fra beskrivelsen i betjeningsvejledningen, eller ændringer udført på eget initiativ.

Weller loddestation WSD 121 opfylder EF-overensstemmelseserklæringen i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 2004/108/EF, 2006/95/EF og 2011/65/EU (RoHs).

## 2. Beskrivelse

### 2.1 Styreenhed

Loddestation WSD 121 er udviklet specielt til loddeopgaver med ekstremt højt varmebehov. Takket være en varmeeffekt på 120 W og en optimal varmeoverførsel til loddespiden har loddekolben WP 120 en høj ydeevne. Alternativt kan alle loddeværktøjer på tilbehørslisten tilsluttes. Enkel og komfortabel betjening muliggøres takket være brugen af en mikroprocessor. Den digitale reguleringselektronik sørger for optimal regulering af de forskellige loddeværktøjer. Loddeværktøjerne registreres automatisk af loddestationen og tilknyttes de relevante reguleringsparametre. De utroligt kraftfulde 24-V-varmeelementer giver fremragende dynamiske egenskaber, som betyder, at loddeværktøjet kan anvendes universelt. Forskellige potentialudligningsmuligheder til loddespiden, nulspændingskredsløb samt antistatisk udførelse af styreenhed og kolbe kompletter den høje kvalitetsstandard.

Muligheden for at tilslutte en ekstern programmeringsenhed udvider loddestationens funktionsmuligheder. Med programmeringsenhederne WCB 1 og WCB 2, der fås som ekstratilbehør, er det blandt andet muligt at anvende tids- og

blokeringsfunktioner. Med programmeringsenheden WCB 2 følger en integreret temperaturmåler og et pc-interface.

Temperaturen for loddekolbe WP 120 kan indstilles i området fra 50 °C til 450 °C med 2 taster (Up/Down). Den nominelle og faktiske værdi vises digitalt. Når den forvalgte temperatur er nået, angives dette ved, at en rød lysdiode på displayet blinker som optisk reguleringskontrol. Hvis lysdioden lyser, er det tegn på, at systemet varmer op.

### 2.2. Loddekolbe

WP 120: Loddekolben WP 120 udmærker sig ved en hurtig og præcis opnåelse af loddespidstemperaturen. Takket være et utroligt kraftfuldt 120 varmeelement opnås fremragende dynamiske egenskaber. Med dens slanke konstruktion og den korte afstand fra grebet til loddespiden kan loddekolben anvendes universelt til alt fra ekstremt fine loddeopgaver til opgaver med forhøjet varmebehov.

**Andre værktøjer, som kan tilsluttes, fremgår af tilbehørslisten.**

## 3. Ibrugtagning

Monter loddekolbeholderen. Anbring loddeværktøjet i sikkerhedsholderen. Sæt loddekolbens stik i indgangen (6) på styreenheden, og fastlås stikket ved at dreje det lidt til højre. Kontrollér, at netspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet, og at hovedafbryderen (1) er slukket. Slut styreenheden til lysnettet. Tænd apparatet på netafbryderen (1). Når apparatet tændes, gennemføres en selvtest, hvor alle indikatorer (2) aktiveres. Efterfølgende vises kort den indstillede temperatur (nominalværdi) og temperaturversion (°C/°F). Derefter skifter elektronikken automatisk til den faktiske værdi. Et rødt punkt (5) lyser på displayet (2). Dette punkt tjener som optisk reguleringskontrol. Et vedvarende lys indikerer, at systemet er i færd med at varme op. Når driftstemperaturen er nået, vises dette ved gentagne blink.

### Tekniske data

Mål i mm:	166 x 115 x 101 (L x B x H)
Netspænding (8):	230 V / 50 Hz
Effektforbrug:	150 W
Beskyttelsesklasse:	1 (styreenhed) og 3 (loddekolbe)
Sikring (9):	230 V, T800 mA;
Temperaturregulering:	50 °C - 450 °C
Nøjagtighed:	± 11 °C
Potentialudligning (6):	Via en 3,5 mm jackfatning (standardtilstand hårdt jordet)

### Temperaturindstilling

Digitaldisplayet (2) viser først og fremmest den faktiske temperaturværdi. Når der trykkes på "UP"- eller "DOWN"-tasten (3)/(4), skifter digitaldisplayet (2) til den aktuelt indstillede nominelle værdi. Den indstillede nominelle værdi (blinkende visning) kan nu ændres i den ønskede retning ved at trykke kort eller permanent på "UP"- eller "DOWN"-tasten (3)/(4). Trykkes der permanent på tasten, ændres den nominelle værdi hurtigt. Ca. 2 sek. efter at tasten er sluppet, skifter displayet (2) automatisk tilbage til den faktiske værdi.

### Standardsetback

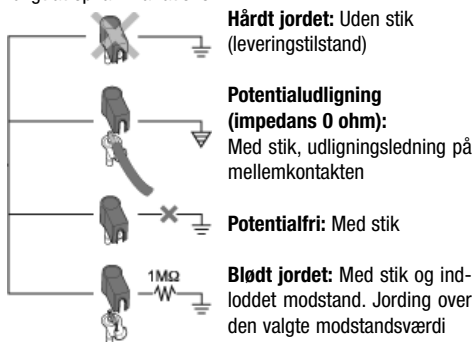
Reduktion af den indstillede nominelle temperatur til 150 °C. Setback-tiden, hvorefter loddestationen skifter til standbytilstand, er 20 minutter. Når setback-tiden er forløbet tre gange (60 minutter), aktiveres "AUTO OFF"-funktionen. Loddeværktøjet slukkes (blinkende strek i displayet). Indstilling: Hold "UP"-tasten (3) nede under starten, indtil ON eller OFF vises på displayet. Når "UP"-tasten slippes, gemmes indstillingen. Gentag proceduren for at foretage ændringer.

### Vedligeholdelse

Overgangen mellem varmenhed / sensor og loddespidsen må ikke forringes af snavs, fremmedlegemer eller skader, da dette har indvirkning på temperaturreguleringens præcision.

## 4. Potentialudligning

3,5 mm jackfatningen (6) kan bestykes forskelligt, så det er muligt at opnå 4 variationer:



## 5. Arbejdshenvisninger

Påfør loddemiddel på den selektive og forfinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespidsen, som er opstået i forbindelse med opbevaring. Sørg altid for, at loddespidsen er godt forfattet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben. Anvend aldrig for aggressive flusmidler.

### Bemærk!

**Sørg altid for, at loddespidsen sidder korrekt.**

Loddeapparaterne er justeres til en middel loddespids. Afvigelser kan forekomme som følge af udskiftning af spidsen eller anvendelse af andre spidsformer.

## 6. Ekstern programmeringsenhed WCB 2 (ekstratilbehør)

Ved anvendelse af en ekstern programmeringsenhed står følgende funktioner til rådighed:

### Offset:

Den faktiske loddespidstemperatur kan ændres ved at programmere en temperaturoffset på  $\pm 40$  °C.

### Setback:

Reduktion af den indstillede nominelle temperatur til 150 °C (standby). Setback-tiden, efter hvilken loddestationen skifter til standby-tilstand, kan indstilles til mellem 0 og -99 minutter. Setback-tilstanden angives med en blinkende visning af den faktiske værdi og afsluttes med tryk på en knap eller fingerkontakt. I den forbindelse vises den indstillede nominelle værdi kortvarigt. Efter tredobbelt setback-tid aktiveres "Auto off"-funktionen. Loddeværktøjet slukkes (blinkende strek i displayet).

### Lock:

Låsning af den nominelle temperatur. Efter låsningen er det ikke muligt at foretage indstillinger på loddestationen.

### °C/°F:

Omstilling af temperaturvisningen fra °C til °F eller omvendt. Hvis man trykker på "Down"-tasten under starten, vises den aktuelle temperaturversion.

### Window:

Begrænsning af temperaturområdet til maks.  $\pm 99$  °C med udgangspunkt i en temperatur, der er låst af "LOCK"-funktionen. Den låste temperatur udgør således midten af det indstillelige temperaturområde.

### Cal:

Ny justering af loddestationen (kun WCB 2) og Factory setting (FSE) Nulstilling af alle indstillingsværdier, temperatur 350 °C/660 °F.

### PC-interface:

RS232 (kun WCB 2)

### Temperaturmåler:

Integreret temperaturmåler til termoelement af typen K (kun WCB 2)

## 7. Tilbehør

T005 29 193 99	Loddekolbe WP 120
T005 29 161 99	Loddekolbesæt WSP 80
T005 29 180 99	Loddekolbe WP 80
T005 29 216 99	Loddekolbesæt WP 65
T005 33 131 99	Loddekolbesæt MPR 80
T005 29 187 99	Loddekolbesæt LR 21, antistatisk
T005 29 188 99	Loddekolbesæt LR 82
T005 33 133 99	Aflodningsæt WTA 50
T005 27 028 99	Opvarmningsplade WHP 80
T005 27 040 99	Loddebad WSB 80
T005 25 032 99	Termisk afisoleringsapparat WST 82KIT1
T005 25 031 99	Termisk afisoleringsapparat WST 82KIT2
T005 31 180 99	. Ekstern programmeringsenhed WCB 2
T005 29 179 99	Loddekolbesæt WMP

## 8. Leveringsomfang

### WSD 121

Styreenhed  
Loddekolbe WP 120  
Netkabel  
Loddekolbeholder  
Jackstik  
Betjeningsvejledning  
Sikkerhedsanvisninger

**Billede, strømskema, se side 70**

**Billede, eksplosionstegning, se side 71**

**Forbehold for tekniske ændringer!**

**De opdaterede betjeningsvejledninger findes på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



Kiitos luottamuksesta, jota olet osoittanut meille ostamalla Wellerin juotosaseman WSD 121. Sen valmistuksessa on noudatettu äärimmäisen korkeita laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.



## 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusmääräykset huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka syntyvät näiden käyttöohjeiden vastaisten käyttötapojen tai ominpäin tehtyjen muutosten takia.

Wellerin juotosasema WSD 121 vastaa EY-vaatimustenmukaisuusvakuutusta direktiivien 2004/108/EY, 2006/95/EY ja 2011/65/EU (RoHs) olennaisten turvallisuusvaatimusten mukaan.

## 2. Kuvaus

### 2.1 Ohjainlaite

Juotosasema WSD 121 kehitettiin erityisesti äärimmäisen korkeata lämpöä vaativiin juotostöihin. 120 W kuumennusteho yhdessä optimaalisen juotuskärkeen johtavan lämmönsiirron avulla takaavat juotoskolvin WP 120 suuren tehokkuuden. Vaihtoehtoisesti asemaan on mahdollista kytkeä kaikkia lisävarustelistassa mainittuja juotostyökaluja. Mikroprosessori mahdollistaa helpon ja vaivattoman käytön. Digitaalinen säätöelektronikka takaa optimaalisen säätökäyttämisen erilaisissa juotostyökaluissa. Juotosasema tunnistaa juotostyökalut automaattisesti ja kohdentaa niille vastaavat säätöparametrit. Erityisen tehokkaita 24 V kuumennuselementit mahdollistavat äärimmäisen dynaamiset ominaisuudet, mikä tekee juotostyökalusta yleiskäyttöisen. Erilaiset potentiaalintasausmahdollisuudet juotuskärkeen, nollajännitekytkentä sekä ohjainlaitteen ja kolvin antiistaattisuus täydentävät aina korkeata laatutasoa. Ulkoisen syöttölaitteen liitäntämahdollisuus laajentaa juotosaseman toimintojen monipuolisuutta. Lisävarusteena saatavilla syöttölaitteilla WCB 1 ja WCB 2 on mahdollista toteuttaa mm. aika- ja lukitustoimintoja. Sisäänrakennettu lämpötilan mit-

tauslaite ja PC-liitäntä kuuluvat syöttölaitteen WCB 2 laajennettuun toimitussisältöön.

Juotoskolvin WP 120 lämpötilaa voidaan säätää 50-450°C rajoissa 2:lla painikkeella (Up/Down). Ohje- ja tosiarvo ilmoitetaan digitaalisesti. Esvialitun lämpötilan saavuttamisesta ilmoitetaan näytössä olevan punaisen LED-valon vilkunnalla. Tämä mahdollistaa optisen säätövalvonnan. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä lämpenee.

### 2.2. Juotoskolvi

WP 120: juotoskolvi WP 120 saavuttaa nopeasti ja tarkasti tarvittavan juotuskärkilämpötilan. Erityisen tehokas 120 kuumennuselementti takaa äärimmäisen dynaamisen käyttäytymisen. Kapea rakenne ja kahvan ja juotuskärjen lyhyt keskinäinen väli tekevät tästä juotuskolvista yleiskäyttöisen, se sopii sekä äärimmäisen hienoihin juotostöihin että myös enemmän lämpöä vaativiin juotostehäviin.

**Muut kytkettävissä olevat työkalut, katso Lisävarustelista.**

## 3. Käyttöönotto

Asenna juotoskolvin teline. Laita juotostyökalu turvatelineeseen. Kytke juotoskolvin pistoke ohjainlaitteen liitäntäkoskettimeen (6) ja lukitse kiertämällä hieman oikealle. Tarkasta, että verkkojännite vastaa laitekilven tietoja ja virta-  
katkaisin (1) on kytketty pois päältä. Yhdistä ohjainlaite sähköverkkoon. Kytke laite päälle virta-  
katkaisimesta (1). Kun laite kytketään päälle, se tekee itse-  
testin, jonka yhteydessä kaikki näytön osat (2) ovat toiminnassa. Sitten näytössä näkyy hetken ajan säädetty lämpötila (ohjearvo) ja lämpötilaversio (°C/°F). Sen jälkeen elektronikka kytkeytyy automaattisesti tosiarvonäytölle. Näytössä (2) palaa punainen piste (5). Tämä piste toimii optisena säätövalvontana. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä kuumenee. Viilkuminen ilmoittaa käyttölämpötilan saavuttamisesta.

### Tekniset tiedot

Mitat mm:	166 x 115 x 101 (P x L x K)
Verkkojännite (8):	230 V / 50 Hz
Tehonotto:	150 W
Suojausluokka:	1 (ohjainlaite) ja 3 (juotoskolvi)
Varoke (9):	230 V, T800 mA;
Lämpötilasäätö:	50-450°C
Tarkkuus:	± 11°C
Potentiaalintasaus (6):	3,5 mm jakkikoskettimen välityksellä (perustilana kova maadoitus)

## Lämpötilasäätö

Digitaalinäyttö (2) näyttää normaalisti aina lämpötilan tosiarvon. Painamalla "UP"- tai "DOWN"-painiketta (3) (4) digitaalinäyttö (2) vaihtaa näkyviin tällä hetkellä säädetyn ohjearvon. Säädettyä ohjearvoa (vilkkuva ilmoitus) voidaan sitten muuttaa näppäilemällä tai jatkuvasti painamalla "UP"- tai "DOWN"-painiketta (3) (4) vastaavaan suuntaan. Jos painiketta painetaan keskeytyttäen, ohjearvo muuttuu nopealla vauhdilla. Noin 2 sekunnin kuluttua painikkeen vapauttamisesta digitaalinäyttö (2) kytkeytyy automaattisesti taas tosiarvolle.

## Vakiosetback

Säädetyn ohjelämpötilan alentaminen 150°C tasolle. Setback-aika, jonka jälkeen juotosasema vaihtaa Standby-tilaan, on 20 minuuttia. Kolminkertaisen Setback-ajan (60 min) jälkeen aktivoidaan "AUTO OFF"-toiminto. Juotostyökalu kytketään pois päältä (vilkkuva viiva näytössä).

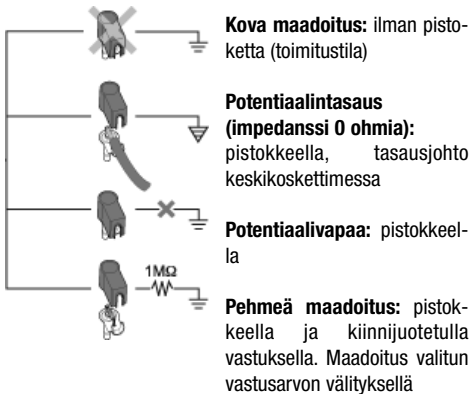
Asetus: pidä päällekytkennän aikana "UP"-painiketta (3) painettuna, kunnes näyttöön tulee ON tai OFF. Vapauttaessasi "UP"-painikkeen asetus tallentuu muistiin. Jos haluat muuttaa asetusta, toista toimenpide.

## Huolto

Kuumennuselementin / sensorin ja juotoskärjen välisellä rajapinnalla ei saa olla likaa, vieraita esineitä eikä vaurioita, koska ne aiheuttaisivat haittaa lämpötilasäädön tarkkuudelle.

## 4. Potentiaalintasaus

3,5 mm jakkikoskettimen (6) erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 erilaista versiota:



## 5. Työohjeita

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen, tinattava juotoskärki juotteella. Tämä poistaa juotoskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja

epäpuhtaudet. Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotoskolvin syrjäänlaittoa aina siitä, että juotoskärki on tinattu kunnolla. Älä käytä liian syövyttäviä juoksuotteita.

## Huomio:

**Huolehdi aina siitä, että juotoskärki on asianmukaisesti paikallaan.**

Juotoslaitteet säädetään keskikokoiselle juotoskärjelle. Poikkeuksia voi ilmetä kärkien vaihdon tai muiden kärkimuutosten käytön takia.

## 6. Ulkoinen syöttölaite WCB 2 (valinnainen)

Käytettäessä ulkoista syöttölaitetta käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

### Offset:

Todellista juotoskärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan säätöpoikkeaman syötöllä  $\pm 40^\circ\text{C}$  verran.

### Setback:

Säädetyn ohjelämpötilan alentaminen 150°C tasolle (Standby). Setback-aika, jonka jälkeen juotosasema vaihtaa Standby-tilaan, on säädettävissä 0-99 minuutiksi. Setback-tilasta ilmoitetaan vilkkuvalla tosiarvolukemalla ja se lopetetaan jälleen painamalla painiketta tai painokytintä. Tämän yhteydessä näyttöön tulee hetkeksi asetettu ohjearvo. Kolminkertaisen Setback-ajan jälkeen aktivoidaan "Auto off"-toiminto. Juotostyökalu kytketään pois päältä (vilkkuva viiva näytössä).

### Lock:

Ohjelämpötilan lukitus. Lukituksen jälkeen juotosasemassa ei ole enää mahdollista muuttaa säätöasetuksia.

### °C/°F:

Lämpötilanäytön vaihtaminen yksiköstä °C yksikköön °F vain sama päinvastoin. Painaessasi "Down"-painiketta päällekytkennän yhteydessä näyttö ilmoittaa nykyisen lämpötilaversion.

### Window:

Lämpötila-alueen rajoittaminen maks.  $\pm 99^\circ\text{C}$  tasolle "LOCK"-toiminnolla lukitusta lämpötilasta lähtien. Lukittu lämpötila muodostaa siten säädetyn lämpötila-alueen keskiarvon.

### Cal:

Juotosaseman uudelleensäätö (vain WCB 2) ja tehdasasetus (FSE) palauttavat kaikki säätöarvot 0:ksi, lämpötilaksi 350°C/660°F.

**PC-liitäntä:**

RS232 (vain WCB 2)

**Lämpötilan mittauslaite:**

Sisäänrakennettu lämpötilan mittauslaite lämpöelementti-tyypille K (vain WCB 2)

**7. Lisävarusteet**

T005 29 193 99	juotoskolvi WP 120
T005 29 161 99	juotoskolvisarja WSP 80
T005 29 180 99	juotoskolvi WP 80
T005 29 216 99	juotoskolvisarja WP 65
T005 33 131 99	juotoskolvisarja MPR 80
T005 29 187 99	juotoskolvisarja LR 21, antistaattinen
T005 29 188 99	juotoskolvisarja LR 82
T005 33 133 99	juotoksen irrotussarja WTA 50
T005 27 028 99	esikuumennuslevy WHP 80
T005 27 040 99	juotoskylpy WSB 80
T005 25 032 99	terminen eristeen irrotuslaite WST 82KIT1
T005 25 031 99	terminen eristeen irrotuslaite WST 82KIT2
T005 31 180 99	ulkoinen syöttölaite WCB 2
T005 29 179 99	juotoskolvisarja WMP

**8. Toimitussisältö****WSD 121**

Ohjainlaite  
 Juotoskolvi WP 120  
 Virtajohto  
 Juotoskolvin teline  
 Jakkipistoke  
 Käyttöohjeet  
 Turvallisuusohjeet

**Kytkenäkaaviokuva katso sivu 70****Räjätyspiirustuskuva katso sivu 71****Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!**

**Päivitetyt käyttöohjeet voit katsoa osoitteesta**  
**[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το σταθμός συγκόλλησης WSD 121 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

## 1. Προσοχή!

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

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

Ο σταθμός συγκόλλησης της Weller WSD 121 αντιστοιχεί στη δήλωση πιστότητας EK σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας των οδηγιών 2004/108/EK, 2006/95/EK και 2011/65/EE (RoHS).

## 2. Περιγραφή

### 2.1 Μονάδα ελέγχου

Ο σταθμός συγκόλλησης WSD 121 κατασκευάστηκε ειδικά για εργασίες συγκόλλησης με εξαιρετικά υψηλή απαίτηση θερμότητας. Θερμαντική ισχύς 120 W μαζί με μια ιδανική μεταφορά της θερμότητας στην ακίδα συγκόλλησης εξασφαλίζει υψηλή ικανότητα απόδοσης του εμβόλου συγκόλλησης WP 120. Εναλλακτικά μπορούν να συνδεθούν επίσης όλα τα εργαλεία συγκόλλησης που αναφέρονται στον κατάλογο εξαρτημάτων. Μέσω της χρήσης ενός μικροεπεξεργαστή καθίσταται δυνατός ένας απλός και άνετος χειρισμός. Η ψηφιακή ηλεκτρονική διάταξη ελέγχου εξασφαλίζει μια ιδανική συμπεριφορά ρύθμισης στα διαφορετικά εργαλεία συγκόλλησης. Τα ίδια τα εργαλεία συγκόλλησης αναγνωρίζονται αυτόματα από το σταθμό συγκόλλησης και καταμερίζονται οι αντίστοιχες παράμετροι ρύθμισης. Τα ιδιαίτερα υψηλής απόδοσης θερμαντικά

στοιχεία 24 V καθιστούν δυνατή μια εξαιρετική δυναμική συμπεριφορά, η οποία καθιστά έτσι το εργαλείο συγκόλλησης σε εργαλείο γενικής χρήσης. Οι διάφορες δυνατότητες εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης, κύκλωμα μηδενικής τάσης, καθώς και η αντιστατική κατασκευή της μονάδας ελέγχου και των εμβόλων συμπληρώνουν το υψηλό επίπεδο ποιότητας. Η δυνατότητα σύνδεσης μιας εξωτερικής συσκευής εισαγωγής διευρύνει τη γκάμα των λειτουργιών αυτού του σταθμού συγκόλλησης. Με τις συσκευές εισαγωγής WCB 1 και WCB 2, που διατίθενται ως επιλογή, μπορούν εκτός των άλλων να υλοποιηθούν λειτουργίες χρόνου και λειτουργίες ασφάλισης. Η ενσωματωμένη συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας και θυρίδα διαπαφής PC ανήκουν στο διευρυμένο εξοπλισμό της συσκευής εισαγωγής WCB 2.

Η θερμοκρασία για το έμβολο συγκόλλησης WP 120 μπορεί να ρυθμιστεί στην περιοχή από 50°C - 450°C μέσω 2 πλήκτρων (Up/Down). Η επιθυμητή και η πραγματική τιμή εμφανίζονται ψηφιακά. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με το αναβόσβημα μιας κόκκινης φωτοδιόδου (LED) στην ένδειξη, η οποία χρησιμεύει για τον οπτικό έλεγχο της ρύθμισης. Συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα θερμαίνεται.

### 2.2. Έμβολο συγκόλλησης (κολλητήρι)

WP 120: Το έμβολο συγκόλλησης WP 120 χαρακτηρίζεται από τη γρήγορη και ακριβή επίτευξη της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης. Μέσω ενός ιδιαίτερα υψηλής απόδοσης θερμαντικού στοιχείου 120 W επιτυγχάνεται μια εξαιρετική, δυναμική συμπεριφορά. Μαζί με τη λεπτή κατασκευή και τη μικρή απόσταση από τη λαβή στην ακίδα συγκόλλησης καθίσταται αυτό το έμβολο συγκόλλησης εργαλείο γενικής χρήσης για εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης μέχρι και εργασίες με αυξημένη απαίτηση θερμότητας.

### Τεχνικά στοιχεία

Διαστάσεις σε mm:	166 x 115 x 101 (M X Π X Y)
Τάση δικτύου (8):	230 V / 50 Hz
Κατανάλωση ισχύος:	150 W
Κατηγορία προστασίας:	1 (μονάδα ελέγχου) και 3 (έμβολο συγκόλλησης)
Ασφάλεια (9):	230 V, T800 mA,
Ρύθμιση της θερμοκρασίας:	50°C - 450°C
Ακρίβεια:	± 11°C
Εξίσωση δυναμικού (6):	Μέσω μιας υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm (βασική κατάσταση: σκληρή γείωση)

**Για περαιτέρω συνδεδεμένα εργαλεία βλέπε στον κατάλογο εξαρτημάτων.**

### 3. Λειτουργία

Συναρμολογήστε τη θέση εναπόθεσης του εμβόλου συγκόλλησης. Εναποθέστε το εργαλείο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Συνδέστε το φως του εμβόλου συγκόλλησης στην υποδοχή σύνδεσης (6) της μονάδας ελέγχου και ασφαλίστε το, στρέφοντάς το λίγο προς τα δεξιά. Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με τα στοιχεία στην πινακίδα τύπου και εάν ο διακόπτης του ρεύματος (1) είναι απενεργοποιημένος (κλειστός). Συνδέστε τη μονάδα ελέγχου με το δίκτυο του ρεύματος. Ενεργοποιήστε τη συσκευή με το διακόπτη του ρεύματος (1). Κατά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελείται ένας αυτοέλεγχος, κατά τον οποίο όλα τα στοιχεία ενδείξεων (2) είναι σε λειτουργία. Στη συνέχεια εμφανίζεται σύντομα η ρυθμισμένη θερμοκρασία (επιθυμητή τιμή) και η μονάδα μέτρησης της θερμοκρασίας (°C/°F). Μετά περνά η ηλεκτρονική μονάδα ελέγχου αυτόματα στην ένδειξη της πραγματικής τιμής. Η κόκκινη κουκίδα (5) στην ένδειξη (2) ανάβει. Αυτή η κουκίδα χρησιμεύει ως οπτικός έλεγχος ρύθμισης. Το συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα τώρα θερμαίνεται. Το αναβόσβημα σηματοδοτεί την επίτευξη της θερμοκρασίας λειτουργίας.

#### Ρύθμιση της θερμοκρασίας

Βασικά η ψηφιακή ένδειξη (2) δείχνει την πραγματική τιμή της θερμοκρασίας. Πατώντας το πλήκτρο "UP" ή "DOWN" (3) (4) αλλάζει η ψηφιακή ένδειξη (2) στην προς το παρόν ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή. Η ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή (αναβοσβήνουσα ένδειξη) μπορεί τώρα να αλλάξει στην αντίστοιχη κατεύθυνση, πατώντας ελαφρά ή πατώντας συνεχώς το πλήκτρο "UP" ή "DOWN" (3) (4). Όταν παραμένει το πλήκτρο συνεχώς πατημένο, η ονομαστική τιμή αλλάζει με γρήγορο ρυθμό. Περίπου 2 δευτερόλεπτα μετά την ελευθέρωση του πλήκτρου περνά η ψηφιακή ένδειξη (2) αυτόματα ξανά στην πραγματική τιμή.

#### Στάνταρ επαναφορά

Μείωση της ρυθμισμένης ονομαστικής θερμοκρασίας στους 150°C. Ο χρόνος επαναφοράς, αφού περάσει ο σταθμός συγκόλλησης στην λειτουργία ετοιμότητας ανέρχεται στα 20 λεπτά. Μετά τον τριπλό χρόνο επαναφοράς (60 λεπτά) ενεργοποιείται η λειτουργία "AUTO OFF" (αυτόματη απενεργοποίηση). Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται (αναβοσβήνουσα γραμμή στην ένδειξη).

Ρύθμιση: Κατά τη διάρκεια της ενεργοποίησης κρατήστε το πλήκτρο "UP" (3) πατημένο, ώσπου να εμφανιστεί στην ένδειξη ON ή OFF. Αφήνοντας το πλήκτρο

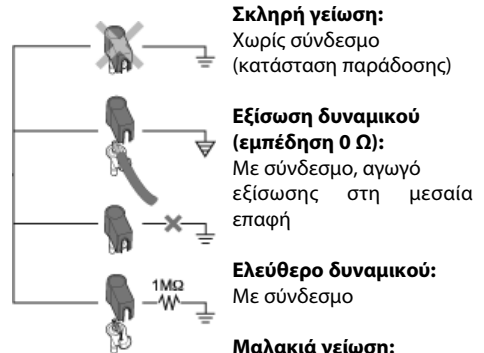
"UP" ελεύθερο, αποθηκεύεται η ρύθμιση. Για την αλλαγή επαναλάβετε τη διαδικασία.

#### Συντήρηση

Η μετάβαση μεταξύ θερμαντικού σώματος / αισθητήρα και της ακίδας συγκόλλησης δεν επιτρέπεται να τεθεί σε κίνδυνο από τυχόν ρύπανση, ξένα σώματα ή από ζημιές, επειδή αυτό έχει αρνητικές επιπτώσεις πάνω στην ακρίβεια ρύθμισης της θερμοκρασίας.

### 4. Εξίσωση δυναμικού

Λόγω της διαφορετικής συμμάτωσης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm (6) υλοποιούνται 4 παραλλαγές:



#### Σκληρή γείωση:

Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης)

#### Εξίσωση δυναμικού (εμπέδηση 0 Ω):

Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή

#### Ελεύθερο δυναμικού:

Με σύνδεσμο

#### Μαλακιά γείωση:

Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης τιμής της αντίστασης.

### 5. Υποδείξεις εργασίας

Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης. Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε πάντοτε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη. Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).

#### Προσοχή:

**Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή της ακίδας συγκόλλησης.**

Οι συσκευές συγκόλλησης έχουν ρυθμιστεί για μια μεσαία ακίδα συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήση διαφορετικών μορφών ακίδων.

## 6. Εξωτερική συσκευή εισαγωγής WCB 2 (προαιρετικός εξοπλισμός)

Σε περίπτωση χρήσης μιας εξωτερικής συσκευής εισαγωγής υπάρχουν διαθέσιμες οι ακόλουθες λειτουργίες:

### Offset (μετατόπιση):

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά  $\pm 40^{\circ}\text{C}$ .

### Setback (επαναφορά):

Μείωση της ρυθμισμένης ονομαστικής θερμοκρασίας στους  $150^{\circ}\text{C}$  (Standby). Ο χρόνος επαναφοράς, αφού περάσει ο σταθμός συγκόλλησης στην λειτουργία ετοιμότητας, μπορεί να ρυθμιστεί στα 0-99 λεπτά.

Η κατάσταση επαναφοράς σηματοδοτείται με μια αναβοσβήνουσα ένδειξη πραγματικής τιμής και τερματίζεται ξανά, πατώντας ένα πλήκτρο ή πιέζοντας με το δάκτυλο το διακόπτη. Ταυτόχρονα εμφανίζεται σύντομα η ρυθμισμένη ονομαστική τιμή. Μετά τον τριπλό χρόνο επαναφοράς ενεργοποιείται η λειτουργία "Auto off" (αυτόματη απενεργοποίηση). Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται (αναβοσβήνουσα γραμμή στην ένδειξη).

### Lock (κλειδωμα):

Κλειδωμα της επιθυμητής θερμοκρασίας. Μετά το κλειδωμα δεν είναι δυνατή στο σταθμό συγκόλλησης καμία αλλαγή της ρύθμισης.

### $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ :

Αλλαγή της ένδειξης της θερμοκρασίας από  $^{\circ}\text{C}$  σε  $^{\circ}\text{F}$  και αντίθετα. Το πάτημα του πλήκτρου "Down" κατά τη διάρκεια της ενεργοποίησης δείχνει την τρέχουσα έκδοση της θερμοκρασίας.

### Window (παράθυρο):

Περιορισμός της περιοχής της θερμοκρασίας το πολύ  $\pm 99^{\circ}\text{C}$ , αρχίζοντας από μια θερμοκρασία, κλειδωμένη με τη λειτουργία "LOCK". Η κλειδωμένη θερμοκρασία παριστάνει έτσι τη μέση της ρυθμιζόμενης περιοχής θερμοκρασίας.

### Cal (διακριβωση):

Νέα ρύθμιση του σταθμού συγκόλλησης (μόνο WCB 2) και επαναφορά στη ρύθμιση εργοστασίου (FSE), όλες οι ρυθμισμένες τιμές στο 0, η θερμοκρασία  $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$ .

### Θυρίδα διεπαφής PC:

RS232 (μόνο WCB 2)

### Συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας:

Ενσωματωμένη συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας για θερμικό στοιχείο τύπου K (μόνο WCB 2)

## 7. Εξαρτήματα

T005 29 193 99	Έμβολο συγκόλλησης WP 120
T005 29 161 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης WSP 80
T005 29 180 99	Έμβολο συγκόλλησης WP 80
T005 29 216 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης WP 65
T005 33 131 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης MPR 80
T005 29 187 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης LR 21, αντιστατικά
T005 29 188 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης LR 82
T005 33 133 99	Σετ αποσυγκόλλησης WTA 50
T005 27 028 99	Πλάκα προθέρμανσης WHP 80
T005 27 040 99	Λουτρό τηγμένου μετάλλου WSB 80
T005 25 032 99	Θερμική συσκευή αφαίρεση μόνωσης WST 82KIT1
T005 25 031 99	Θερμική συσκευή αφαίρεση μόνωσης WST 82KIT2
T005 31 180 99	Εξωτερική συσκευή εισαγωγής WCB 2
T005 29 179 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης WMP

## 8. Υλικά παράδοσης

### WSD 121

Μονάδα ελέγχου  
Έμβολο συγκόλλησης WP 120  
Ηλεκτρικό καλώδιο  
Θέση εναπόθεσης του εμβόλου συγκόλλησης  
Βυσατούμενος σύνδεσμος  
Οδηγίες λειτουργίας  
Υποδείξεις ασφαλείας

**Εικόνα διαγράμματος συνδεσμολογίας βλέπε στη σελίδα 70**

**Εικόνα σχεδίου συναρμολόγησης, βλέπε στη σελίδα 71**

**Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!**

**Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα βρείτε στη διεύθυνση [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Weller WSD 121 lehimleme istasyonunu satın alarak bize gösterdiğiniz güven için teşekkür ederiz. Cihazın üretilmesi sırasında, kusursuz çalışmasını sağlayacak en yüksek kalite gereksinimleri göz önünde bulundurulmuştur.



## 1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce lütfen bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda, hayati tehlike söz konusu olabilir.

Cihazın kullanım kılavuzunda belirtilenden farklı bir amaçla kullanılması ve üzerinde yetkisiz değişikliklerin yapılması durumunda üretici tarafından sorumluluk kabul edilmez.

Weller WSD 121 lehimleme istasyonu; 2004/108/EG, 2006/95/EG ve 2011/65/EU (RoH'ler) direktifleri kapsamındaki temel güvenlik gereksinimlerine göre AT Uygunluk Beyanı ile örtüşmektedir.

## 2. Tasvir

### 2.1 Kumanda cihazı

WSD 121 lehimleme istasyonu, aşırı yüksek ısı ihtiyaçlarının olduğu lehimleme çalışmaları için özel olarak geliştirilmiştir. 120 W ısıtma gücünün havaya ucuna optimal ısı aktarımı ile bir araya gelmesi sonucu, WP 120 havaya ile yüksek performans elde edilmesi sağlanır. Buna alternatif olarak, aksesuar listesinde yer alan tüm havaya aletleri kullanılabilir. Bir mikro işlemci sayesinde basit ve kolay kullanım sağlanmıştır. Dijital ayar elektroniği, farklı lehim (hava) aletleri için en uygun kontrolü sağlar. Lehim aletleri lehimleme istasyonu tarafından otomatik olarak algılanır ve ilgili ayar parametreleri atanır. Yüksek performanslı 24 V ısıtma elemanları, sunduğu üstün dinamik hareket sayesinde lehim aleti için üniversal bir kullanıma olanak sağlar. Havaya ucu için farklı potansiyel dengelemesi olanakları, sıfır gerilim devresi ve anti-statik kumanda cihazı ve çubuk modeli, yüksek kalite standardını tamamlayıcı özelliklerdir. Harici bir giriş cihazının bağlanabilmesi bu lehimleme istasyonunun çok yönlülüğünü daha da artırır. Opsiyonel olarak temin edilebilecek WCB 1 ve WCB 2 giriş cihazları ile, diğerlerinin yanı sıra zaman ve kilitleme ilişkili fonksiyonlar gerçekleştirilebilir. Entegre sıcaklık

ölçüm cihazı ve PC arabirimi, genişletilmiş WCB 2 cihazı kapsamına dahildir.

WP 120 havaya çubuğu sıcaklığı, 2 tuş (Up/Down) yardımıyla 50°C - 450°C aralığında ayarlanabilir. Nominal ve fiili değer dijital olarak görüntülenir. Ön seçimli sıcaklık değerine ulaşıldığı, görsel ayar kontrolü için kullanılan ve göstergede yanıp sönen bir kırmızı LED ile gösterilir. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelir.

### 2.2. Havaya çubuğu

WP 120: WP 120 havaya çubuğu, havaya ucu sıcaklığına hızlı ve hassas şekilde ulaşma özelliği ile öne çıkar. Yüksek performanslı 120 ısıtma elemanı sayesinde üstün ve dinamik bir hareket sağlar. İnce yapısı ve tutamaktan havaya ucuna olan kısa mesafesi sayesinde bu havaya çubuğu, en ince lehimleme çalışmalarından daha yüksek ısı gerektirenlere kadar birçok uygulamada üniversal bir alet olarak kullanılabilir.

**Bağlanabilecek diğer aletler için aksesuar listesine bakınız.**

## 3. Kullanıma alış

Havaya altığı monte edilmelidir. Lehimleme aleti güvenlik gözüne yerleştirilmelidir. Havaya çubuğu soketi kumanda cihazının bağlantı yuvasına (6) takılmalı ve hafifçe sağa döndürülerek kilitlemelidir. Şebeke geriliminin tip plakasında belirtilen verilere uygun olup olmadığını ve şebeke şalterinin (1) kapatılmış durumda olup olmadığını kontrol ediniz. Kumanda cihazı şebekeye bağlanmalıdır. Cihaz şebeke şalterinden (1) açılmalıdır. Cihaz açılırken tüm gösterge elemanlarının (2) çalıştığı bir kendi kendine test gerçekleştirilir. Daha sonra kısa süreyle ayarlanan sıcaklık (nominal değer) ve sıcaklık versiyonu (°C/°F) görüntülenir. Sonrasında elektronik sistemi otomatik olarak fiili değer göstergesine geçiş yapar. Göstergedeki (2) kırmızı nokta (5) yanar. Bu nokta optik ayar kontrolü olarak hizmet eder. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelir. Yanıp sönmeye, çalışma sıcaklığına erişildiğini gösterir.

### Teknik veriler

Boyutlar (mm):	166 x 115 x 101 (U x G x Y)
Şebeke gerilimi (8):	230 V / 50 Hz
Güç tüketimi:	150 W
Koruma sınıfı:	1 (kumanda cihazı) ve 3 (havaya çubuğu)
Sigorta (9):	230 V, T800 mA;
Sıcaklık ayarı:	50°C - 450°C
Hassasiyet:	± 11°C
Potansiyel dengelemesi (6):	3,5 mm cırcırlı fiş yuvası (usulüne uygun topraklanmış temel durum) aracılığıyla

## Sıcaklık ayarı

Prensip olarak dijital gösterge (2) fiili sıcaklık değerini gösterir. "UP" veya "DOWN" tuşuna (3) (4) basıldığında, dijital gösterge (2) o an güncel olan nominal değere geçiş yapar. Ayarlanan nominal değer (yanıp sönen gösterge) "UP" veya "DOWN" tuşuna (3) (4) kısaca veya tamamen basılarak ilgili yönde değiştirilebilir. Tuşlara sürekli basılırsa nominal değer hızlı aramalı olarak değişir. Tuşu bıraktıktan yaklaşık 2 saniye sonra dijital gösterge (2) otomatik olarak tekrar fiili değere geçiş yapar.

## Standart Setback

Ayarlanan nominal sıcaklığın 150°C değerine düşürülmesi. Lehimleme istasyonunun Standby (bekleme) moduna geçmesi için geçecek süre olan setback süresi 20 dakikadır. Setback süresi üç kez aşılsa (60 dakika) "OTOMATİK KAP-ATMA" fonksiyonu devreye sokulur. Lehimleme aleti kapatılır (göstergede yanıp sönen çizgi görünür).

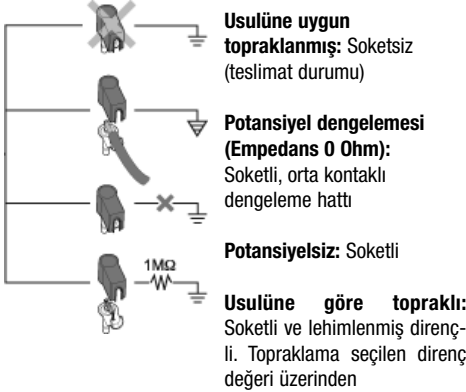
Ayar: Açma işlemi sırasında, göstergede ON veya OFF görüntülenene kadar "UP" tuşu (3) basılı tutulmalıdır. "UP" tuşunun serbest bırakılması ile ayar hafızaya kaydedilir. Değiştirmek için işlem tekrarlanmalıdır.

## Bakım

Isıtma elemanı / sensör ve havya ucu arasındaki geçiş kir, yabancı cisim veya hasar nedeniyle olumsuz etkilenebilir, bu durum sıcaklık ayarının hassasiyetini bozabilir.

## 4. Potansiyel denkleme

3,5 mm cırcırlı fiş yuvasının (6) farklı devrelenmesi sayesinde 4 farklı model oluşturulabilir:



## 5. Kullanımla ilgili notlar

İlk ısıtma işleminde, lehimlenebilir seçmeli havya ucu lehim ile kullanılmalıdır. Bu işlem, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır. Havya aralarında ve havya çubuğunu yerleştirmeden önce

havya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan her zaman emin olunmalıdır. Çok agresif eritken maddeler kullanılmamalıdır.

## Dikkat:

**Havya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat edilmelidir.**

Lehim aletleri, orta havya ucu için ayarlanır. Uç değişikliği veya farklı uç tiplerinin kullanılması nedeniyle sapmalar oluşabilir.

## 6. Harici giriş cihazı WCB 2 (Opsiyon)

Harici giriş cihazı kullanımı ile birlikte aşağıdaki fonksiyonlar sunulur:

### Ofset:

Gerçek havya ucu sıcaklığı, bir sıcaklık ofseti girilerek  $\pm 40^\circ\text{C}$  kadar değiştirilebilir.

### Setback:

Ayarlanan nominal sıcaklığın 150°C (Standby) değerine düşürülmesi. Geri alma (setback) süresi, lehimleme istasyonunun Standby (bekleme) moduna geçmesi için geçecek süredir 0-99 dakika olarak ayarlanabilir. Geri alma durumu, fiili değer göstergesinin yanıp sönmeye ile gösterilir ve tuşa basılarak ya da parmak şalterine bastırılarak sonlandırılır. Bu sırada ayarlanan nominal değer kısa süreyle görüntülenir. Setback süresinin üç katı kadar zaman geçtiğinde "Auto off" fonksiyonu devreye sokulur. Lehimleme aleti kapatılır (göstergede yanıp sönen çizgi görünür)

### Lock:

Nominal sıcaklığın kilitlenmesi. Kilitleme işleminden sonra, lehimleme istasyonunda ayar değişikliği yapılamaz.

### °C/°F:

°C ile °F sıcaklık göstergesi arasında geçiş. Açılma sırasında "Down" tuşuna basıldığında güncel sıcaklık versiyonu görüntülenir.

### Window:

Sıcaklık aralığının maks.  $\pm 99^\circ\text{C}$  olarak sınırlandırılmasında "LOCK" fonksiyonu ile sıcaklığın kilitlenmiş olması durumundan yola çıkılır. Bu durumda kilitlenen sıcaklık, ayarlanabilecek sıcaklık aralığının orta noktasını gösterir.

### Hsp:

Lehimleme istasyonunun (yalnızca WCB 2) ve Fabrika ayarlarının (FSE) yeniden gerçekleştirilmesi, tüm ayar değerlerinin 0'a geri alınması, sıcaklık 350°C/660°F.

### PC arabirimi:

RS232 (yalnızca WCB 2)



**Sıcaklık ölçüm cihazı:**

Tip K termik eleman için entegre sıcaklık ölçüm cihazı  
(yalnızca WCB 2)

**7. Aksam listesi**

T005 29 193 99	Havya çubuğu WP 120
T005 29 161 99	Havya çubuğu seti WSP 80
T005 29 180 99	Havya çubuğu WP 80
T005 29 216 99	Havya çubuğu seti WP 65
T005 33 131 99	Havya çubuğu seti MPR 80
T005 29 187 99	Havya çubuğu seti LR 21, antistatik
T005 29 188 99	Havya çubuğu seti LR 82
T005 33 133 99	Lehim sökme seti WTA 50
T005 27 028 99	Ön ısıtma plakası WHP 80
T005 27 040 99	Lehim banyosu WSB 80
T005 25 032 99	Termik yalıtım kaldırma cihazı WST 82KIT1
T005 25 031 99	Termik yalıtım kaldırma cihazı WST 82KIT2
T005 31 180 99	Harici giriş cihazı WCB 2
T005 29 179 99	Havya çubuğu seti WMP

**8. Satış kapsamı****WSD 121**

Kumanda cihazı  
Havya çubuğu WP 120  
Şebeke kablosu  
Havya altlığı  
Jaklı soket  
Kullanım kılavuzu  
Güvenlik uyarıları

**Devre şeması resmi için bkz. 70**

**Detaylı çizim için bkz. Sayfa 71**

**Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!**

**Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını**

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

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením pájecí stanice Weller WSD 121. Při výrobě byly uplatněny nejprísrnější požadavky na kvalitu za účelem zajištění bezvadné funkčnosti zařízení.



## 1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtěte tento provozní návod a přiložené bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí poranění, i smrtelného úrazu.

Za jiné použití, než je uvedeno v provozním návodu, a svedvolné změny výrobce neručí.

Pájecí stanice Weller WSD 121 odpovídá prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnice 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Popis

### 2.1 Řídicí jednotka

Pájecí stanice WSD 121 byla vyvinuta speciálně pro pájení s extrémní spotřebou tepla. Otopný výkon 120 W spolu s optimálním přenosem tepla k pájecímu hrotu zajišťují vysokou výkonnost páječky WP 120. Alternativně k ní lze připojit veškeré pájecí nástroje uvedené v seznamu příslušenství. Použitý mikroprocesor umožňuje snadné a komfortní ovládání. Digitální regulační elektronika zajišťuje optimální regulaci při použití různých páječek. Pájecí nástroje samotné pájecí stanice automaticky identifikuje a přiřadí jim odpovídající regulační parametry. Zejména výkonné 24V topné prvky přinášejí vynikající dynamické vlastnosti, které tuto páječku předurčují k univerzálnímu využití.

Různé možnosti vyrovnání napětí k pájecímu hrotu, zapojení nulového napětí a antistatické provedení řídicí jednotky a pájedla dále doplňují vysoký standard kvality. Možnost připojení externího vstupního zařízení pak rozmanitost funkcí této pájecí stanice ještě rozšiřuje. S volitelně dostupnými vstupními zařízeními WCB 1 a WCB 2 lze navíc využívat mimo jiné časové a blokovací funkce. Integrovaný teploměr a PC rozhraní patří k rozšířenému příslušenství vstupního zařízení WCB 2.

Teplotu lze u páječky WP 120 nastavit 2 tlačítky (Up/Down) v rozsahu 50 °C - 450 °C. Nastavená a požadovaná hodnota jsou zobrazovány digitálně. Dosažení předem zvolené teploty je signalizováno blikáním červené LED diody na displeji, sloužícím k optické kontrole regulace. Trvalé svítící dioda znamená, že se systém zahřívá.

### 2.2. Páječka

WP 120: Páječka WP 120 se vyznačuje rychlým a precizním dosažením teploty pájecího hrotu. Výjimečně výkonná 120 topná jednotka přináší vynikající dynamické vlastnosti. Spolu se štíhlým tvarem a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu je tato páječka univerzálně použitelná od extrémně jemného pájení až po práce se zvýšenou spotřebou tepla.

**Další připojitelné nástroje viz seznam příslušenství.**

## 3. Uvedení do provozu

Namontujte stojánek na odkládání páječky. Odložte páječku do bezpečnostního stojáčku. Zapojte konektor páječky do připojovací zdířky (6) řídicí jednotky a zaaretuje je krátkým otočením vpravo. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku a zda je síťový spínač (1) ve vypnutém stavu. Připojte řídicí jednotku k síti. Zapněte přístroj síťovým vypínačem (1). Při zapnutí přístroje se provede vlastní test, při kterém jsou všechny segmenty displeje (2) v provozu. Pak se krátce zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a teplotní stupnice (°C/°F). Poté se elektronika automaticky přepne na zobrazení skutečných hodnot. Červený bod (5) na displeji (2) svítí. Tento bod slouží jako optická kontrola regulace. Pokud trvale svítí, znamená to, že se systém zahřívá. Blikání signalizuje dosažení provozní teploty.

### Nastavení teploty

Normálně zobrazuje digitální displej (2) skutečnou teplotu. Stisknutím tlačítka „UP“ (NAHORU) (3) nebo „DOWN“ (DOLŮ) (4) se digitální displej (2) přepne na aktuální nastavenou požadovanou hodnotu. Nastavenou požadovanou hodnotu (blikající zobrazení) lze měnit krátkým stiskem nebo trvalým stisknutím tlačítka „UP“ (NAHORU) (3) nebo „DOWN“ (DOLŮ) (4) v odpovídajícím směru.

### Technické údaje

Rozměry v mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Síťové napětí (8):	230 V / 50 Hz
Příkon:	150 W
Třída ochrany:	1 (řídicí jednotka) a 3 (páječka)
Pojistka (9):	230 V, T800 mA;
Regulace teploty:	50 °C - 450 °C
Přesnost:	± 11 °C
Vyrovnání napětí (6):	přes 3,5mm propojovací zdířku (v základním stavu tvrdě uzemněno)

Při trvalém stisknutí tlačítka se požadovaná hodnota mění rychle. Přibližně 2 sekundy po uvolnění tlačítka se displej (2) automaticky přepne zpět na skutečnou hodnotu.

### Standardní setback

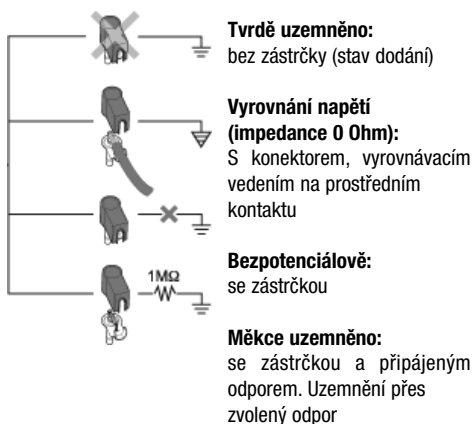
Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C. Čas setback, po kterém pájecí stanice přejde do režimu standby. Po trojnásobku času setback (60 min) se aktivuje funkce „AUTO OFF“. Pájecí nástroj se vypne (blikající čárka na displeji). Nastavení: Během zapínání podržte stisknuté tlačítko „UP“ (3), dokud se a displeji nezobrazí ON nebo OFF. Při uvolnění tlačítka „UP“ (DOLŮ) se nastavení uloží. Pro změnu postup zopakujte.

### Údržba

Přechod mezi otopným tělesem / čidlem a pájecím hrotem nesmí být narušen nečistotami, cizími tělesy nebo poškozen, neboť by to mohlo mít vliv na přesnost regulace teploty.

## 4. Vyrovnání napětí

Různým zapojením propojovací zdířky 3,5 mm (6) lze realizovat 4 varianty:



## 5. Pracovní pokyny

Při prvním zahřátí smáčejte selektivní a cínovatelný pájecí hrot pájkou. Tím odstraníte oxidovanou vrstvu a nečistoty na hrotu vzniklé skladováním. Při přestávkách v pájení a před odložením pájedla vždy dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínovaný. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

### Pozor:

**Vždy dbejte na řádné usazení pájecího hrotu.**

Páječky byly seřizeny na střední pájecí hrot. Mohou však vzniknout odchylky dané výměnou hrotu nebo použitím jiných tvarů hrotu.

## 6. Externí vstupní zařízení WCB 2 (volitelné)

Při použití externího vstupního zařízení jsou k dispozici následující funkce:

### Offset:

Reálná teplota pájecího hrotu se může od zadání teplotního offsetu lišit o  $\pm 40$  °C.

### Setback:

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C (Standby). Čas setback, po němž pájecí stanice přejde do režimu standby, lze nastavit v rozmezí 0-99 minut. Stav Setback je signalizován blikáním kontrolky stavu a ukončuje se stisknutím libovolné klávesy nebo spínače. Současně se krátce zobrazí nastavená požadovaná hodnota. Po uplynutí trojnásobku času Setback se aktivuje funkce „Auto off“. Pájecí nástroj se vypne (blikající čárka na displeji)

### Lock:

Zablokování nastavené teploty. Po zablokování již na pájecí stanici nelze provádět změny v nastavení.

### °C/°F:

Přepnutí indikace teploty z °C na °F a naopak. Stisknutím tlačítka „Down“ během zapínání dojde k zobrazení aktuální teplotní verze.

### Window:

Omezení teplotního rozsahu na max.  $\pm 99$  °C vzhledem k teplotě blokovávané funkcí „LOCK“. Blokovávaná teplota tak představuje střed nastavitelného teplotního rozsahu.

### Cal:

Nové seřízení pájecí stanice (pouze WCB 2) a reset Factory setting (FSE) všech nastavených hodnot na 0, teplota 350 °C/660 °F.

### PC rozhraní:

RS232 (pouze WCB 2)

### Teploměr:

Integrovaný teploměr pro tepelnou jednotku typu K (pouze WCB 2)

## 7. Příslušenství

T005 29 193 99	Páječka WP 120
T005 29 161 99	Pájecí souprava WSP 80
T005 29 180 99	Páječka WP 80
T005 29 216 99	Pájecí souprava WP 65
T005 33 131 99	Pájecí souprava MPR 80
T005 29 187 99	Pájecí souprava LR 21, antistatická
T005 29 188 99	Pájecí souprava LR 82
T005 33 133 99	Odpájecí souprava WTA 50
T005 27 028 99	Přehřívací deska WHP 80
T005 27 040 99	Pájecí lázeň WSB 80
T005 25 032 99	Tepelné odizolační zařízení WST 82KIT1
T005 25 031 99	Tepelné odizolační zařízení WST 82KIT2
T005 31 180 99	Externí vstupní zařízení WCB 2
T005 29 179 99	Pájecí souprava WMP

## 8. Rozsah dodávky

WSD 121  
Řídicí jednotka  
Páječka WP 120  
Síťový kabel  
Stojánek  
Konektor  
Návod k provozu  
Bezpečnostní pokyny

**Obrázek Schéma zapojení viz str. 70**

**Obrázek Rozkladový výkres viz str. 71**

**Technické změny vyhrazeny!**

**Aktualizované provozní návody najdete na adrese  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WSD 121. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.



## 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi oraz dołączone wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi niebezpieczeństwo utraty zdrowia lub życia.

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

Stacja lutownicza Weller WSD 121 odpowiada deklaracji zgodności WE zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wg norm 2004/108/WE, 2006/95/WE oraz 2011/65/UE (RoHS).

## 2. Opis

### 2.1 Sterownik

Stacja lutownicza WSD 121 została stworzona specjalnie do prac lutowniczych o bardzo wysokim zapotrzebowaniu ciepła. Moc grzewcza 120 W wraz z optymalnym przeniesieniem ciepła na grot lutowniczy zapewniają wysoką wydajność kolby lutowniczej WP 120. Dodatkowo mogą być stosowane inne, wymienione w liście akcesoriów lutownice. Prosta i wygodna obsługa możliwa jest dzięki zastosowaniu w urządzeniu mikroprocesora. Cyfrowa technika regulacyjna zapewnia optymalną regulację dla różnych lutownic. Lutownice są automatycznie rozpoznawane przez stację lutowniczą i przyporządkowane do odpowiednich parametrów regulacji. Elementy grzejne o szczególnie wysokiej sprawności elektrotermicznej 24 V umożliwiają znakomite i dynamiczne zachowanie się urządzenia podczas pracy, dzięki czemu mogą one być stosowane uniwersalnie.

Różne możliwości wyrównania potencjału grotu lutowniczego, wyłączenie przy zaniku napięcia, jak również antystatyczne właściwości stacji lutowniczej i kolb lutowniczych, uzupełniają wysoki standard jakości. Możliwość przyłączenia zewnętrznego programatora poszerza różnorodność zastosowania tej stacji lutowniczej. Za pomocą dostępnych pro-

gramatorów (opcja) WCB 1 i WCB 2 możliwe jest między innymi wprowadzanie zmian funkcji czasowych i blokujących. Zintegrowany miernik temperatury i łącze PC stanowią uzupełnienie rozszerzonych funkcji programatora WCB 2.

Temperatura kolby lutowniczej WP 120 może być ustawiana poprzez użycie dwóch przycisków (Up/Down) z zakresie od 50°C - 450°C. Wartość zadana i rzeczywista wyświetlana jest cyfrowo. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest migającą czerwoną diodą na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe podświetlenie sygnalizuje, że system się nagrzewa.

### 2.2. Lutownice

WP 120: Lutownica WP 120 wyróżnia się szybkim i precyzyjnym osiągnięciem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 120 W i szczególnie wysokiej wydajności, 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.

**Dalsze, możliwe do podłączenia lutownice patrz Lista akcesoriów.**

## 3. Uruchomienie

Zamontować podstawkę lutownicy. Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej. Wtyczkę kolby lutowniczej włożyć do gniazda przyłączeniowego (6) sterownika i zablokować, krótko obracając w lewo. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy i czy włącznik sieciowy (1) jest w pozycji wyłączonej. Podłączyć sterownik do sieci. Za pomocą włącznika sieciowego (1) włączyć urządzenie. Podczas włączania urządzenia przeprowadzany jest test samoczynny, w czasie którego wszystkie wskaźniki (2) są aktywne. Następnie na krótko wyświetli się ustawiona temperatura (wartość zadana) oraz wersja temperatury (°C / °F). Potem elektronika automatycznie przełącza się na wskaźnik wartości

### Dane techniczne

Wymiary w mm:	166 x 115 x 101 (dł. x szer. x wys.)
Napięcie sieciowe (8):	230 V / 50 Hz
Pobór mocy:	150 W
Klasa ochronna:	1 (sterownik) oraz 3 (kolba lutownicza)
Bezpiecznik (9):	230 V, T800 mA;
Regulacja temperatury:	50°C - 450°C
Dokładność:	± 11°C
Wyrównanie potencjału (6):	za pomocą gniazda zapadkowego 3,5 mm (standardowo uziemienie bezpośrednie)

rzeczywistych. Na wyświetlaczu (2) zaświeci się czerwony punkt (5). Ten punkt służy jako optyczna kontrola regulacji. Permanentne podświetlenie oznacza, że system się nagrzewa. Miganie sygnalizuje osiągnięcie temperatury roboczej.

### Ustawienie temperatury

Wyświetlacz cyfrowy (2) pokazuje zasadniczo wartość temperatury rzeczywistej. Poprzez użycie przycisku "Up" lub "Down" (3) (4) wyświetlacz cyfrowy (2) pokaże ustawioną wartość zadaną. Ustawiona wartość zadana (migające wskazanie) może być zmieniona jeśli na krótko zostanie naciśnięty lub przytrzymany przycisk "Up" lub "Down" (3) (4). Jeśli wciśnięty przycisk zostanie przytrzymany, wówczas wartość zadana będzie zmieniała się w szybkim tempie. Ok. 2 sek. po puszczeniu przycisku cyfrowy wyświetlacz (2) automatycznie wskaże wartość rzeczywistą.

### Standardowy setback

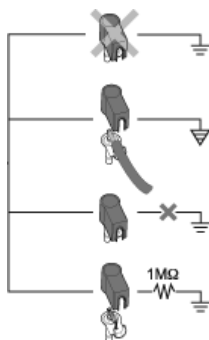
Obniżanie ustawionej temperatury zadanej do 150°C. Gdy stacja lutownicza przejdzie w tryb "standby", czas trwania trybu "setback" wynosi 20 minut. Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu "setback" (60 min.) uaktywni się funkcja "AUTO OFF". Narzędzie lutownicze zostanie wyłączone (migająca kreska na wskazaniu). Ustawienia: W trakcie włączania urządzenia należy przytrzymać przycisk (3) "UP" aż wyświetlacz wskaże ON lub OFF. W momencie puszczenia przycisku "UP" ustawienie zostanie zapamiętane. Aby wprowadzić zmiany należy powtórzyć wszystkie czynności.

### Konserwacja

Na przesył ciepła pomiędzy elementem grzejnym/czujnikiem a grotom lutowniczym nie mogą mieć wpływu zanieczyszczenia, obce ciała ani uszkodzenia, gdyż skutkuje to niedokładnością regulacji temperatury.

## 4. Wyrównanie potencjału

Dzięki różnorodnym połączeniom gniazda zapadkowego 3,5 mm (6) możliwe są 4 warianty:



**Uziemienie bezpośrednie:**  
Bez wtyczki (stan fabryczny)

**Wyrównanie potencjału (impedancja 0 Ohm):**  
Z wtyczką, przewodem kompensacyjnym na styku środkowym

**Bezpotencjałowo:** Z wtyczką

**Uziemienie pośrednie:** Z wtyczką i dolutowanym opornikiem. Uziemienie to pośrednictwem wybranej wartości oporności.

## 5. Wskazówki dot. pracy

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Usunie on warstwę tlenków, powstałych podczas magazynowania oraz zanieczyszczenia grotu. Podczas przerw w lutowaniu oraz przed odłożeniem kolby lutowniczej należy zawsze pamiętać o tym, aby grot pokryty był lutem. Nie stosować żrących topników.

### Uwaga:

**Zawsze należy uważać, aby grot lutowniczy był właściwie osadzony.**

Urządzenia lutownicze wyregulowane są na wartości odpowiednie dla średnich grotów. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

## 6. Zewnętrzny programator WCB 2 (opcja)

Korzystając z zewnętrznego programatora, dostępne są następujące funkcje:

### Offset:

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może zostać zmieniona o  $\pm 40^\circ\text{C}$  poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

### Setback:

Obniżenie ustawionej temperatury zadanej do 150°C ("standby"). Gdy stacja lutownicza przejdzie w tryb "standby", można ustawić czas "setback" w zakresie od 0-99 minut. Tryb setback sygnalizowany jest na wyświetlaczu pulsującym wskaźnikiem wartości rzeczywistej. Naciśnięcie dowolnego przycisku powoduje jego wyłączenie. Jednocześnie, na krótko wyświetli się wartość zadana. Po trzykrotnym uruchomieniu czasu setback uaktywniona zostanie funkcja „Auto off”. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu).

### Lock:

Blokada temperatury zadanej. Po włączeniu blokady nie są możliwe żadne zmiany ustawienia na stacji lutowniczej.

### °C/°F:

Przełączanie wskazania temperatury z °C na °F i odwrotnie. Wciśnięcie podczas uruchamiania przycisku "Down" powoduje wyświetlenie aktualnej wersji wskazania temperatury.

### Window:

Ograniczenie zakresu temperatury do maks.  $\pm 99^\circ\text{C}$  wychodząc od wartości temperatury zablokowanej funkcją "LOCK". Zablokowana temperatura stanowi więc środek ustawionego zakresu temperatur.

**Cal:**

Nowa kalibracja ustawień stacji lutowniczej (tylko WCB 2) oraz nastawa fabryczna (FSE) Przywrócenie wszystkich ustawionych wartości do 0, wartość temperatury 350°C/660°F.

**Złącze PC:**

RS232 (tylko WCB 2)

**Miernik temperatury:**

Zintegrowany miernik temperatury dla termoelementu typu K (tylko WCB 2)

**7. Akcesoria**

T005 29 193 99	Kolba lutownicza WP 120
T005 29 161 99	Zestaw lutowniczy WSP 80
T005 29 180 99	Kolba lutownicza WP 80
T005 29 216 99	Zestaw lutowniczy WP 65
T005 33 131 99	Zestaw lutowniczy MPR 80
T005 29 187 99	Zestaw lutowniczy LR 21, antystatyczny
T005 29 188 99	Zestaw lutowniczy LR 82
T005 33 133 99	Zestaw rozlutowniczy WTA 50
T005 27 028 99	Płytko podgrzewająca WHP 80
T005 27 040 99	Kąpiel lutownicza WSB 80
T005 25 032 99	Odizolowywarka termiczna WST 82KIT1
T005 25 031 99	Odizolowywarka termiczna WST 82KIT2
T005 31 180 99	Zewnętrzny programator WCB 2
T005 29 179 99	Zestaw lutowniczy WMP

**8. Zakres dostawy****WSD 121**

Sterownik

Kolba lutownicza WP 120

Przewód sieciowy

Podstawa do kolby lutowniczej

Wtyczka zapadkowa

Instrukcja obsługi

Wskazówki bezpieczeństwa

**Ilustracja Schemat połączeń patrz strona 70**

**Rysunek rozkładowy patrz strona 71**

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

**Aktualne wersje instrukcji obsługi dostępne są na stronie [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Köszönjük a Weller WSD 121 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



## 1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása esetén sérülés- és életveszély fenyeget.

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

A WELLER WSD 121 forrasztóállomás a 2004/108/EK, 2006/95/EK és 2011/65/EU (RoHs) irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfeleléségi nyilatkozatnak

## 2. Leírás

### 2.1 Vezérlőkészülék

A WSD 121 forrasztóállomást kimondottan a rendkívül nagy hőigénylő forrasztási feladatokhoz fejlesztettük ki. A 120 W-os fűtőteljesítmény és a forrasztócsúcsra történő optimális hőátadás biztosítja a WSP 120 forrasztópáka jó teljesítményét. Alternatívaként csatlakoztatható bármely, a tartozéklistában feltüntetett forrasztószerszám. A mikroprocesszor alkalmazása egyszerű és kényelmes kezelést tesz lehetővé. A digitális szabályozó-elektronika optimális szabályozási tulajdonságokat biztosít a különféle forrasztószerszámok esetében. Magukat a forrasztószerszámokat a forrasztóállomás automatikusan felismeri és hozzájuk rendeli a megfelelő szabályozási paramétereket. A különösen nagy teljesítményű 24 V-os fűtőelemek kitűnő dinamikus tulajdonságokat tesznek lehetővé, amik biztosítják a forrasztószerszám univerzális használhatóságát.

A forrasztócsúcs különböző potenciálkiegyenlítési lehetőségei, a nullfeszültség-kapcsoló, valamint az antisztatikus kivételű vezérlőkészülék és páka a kiváló minőség kiegészítő jellemzői. A külső beviteli készülék csatlakoztatásának lehetősége tovább bővíti a forrasztóállomás sokrétűségét. Az opci-

óként kapható WCB 1 és WCB 2 beviteli készülékkel egyebek mellett idő- és reteszelőfunkciók valósíthatók meg. A beépített hőmérsékletmérő készülék és a PC-interfész a WCB 2 beviteli készülék bővített terjedelmébe tartozik.

A WSP 120 forrasztópáka hőmérséklete 50 °C - 450 °C tartományban 2 gombbal (Up/Down) állítható be. Az előírt és a tényleges értékeket a készülék digitálisan jelzi ki. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló piros LED villogása jelzi. Folyamatos világítása azt jelenti, hogy a rendszer felfűt.

### 2.2. Forrasztópáka

WP 120: A WP 120 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki.

A különösen nagy teljesítményű 120 W-os fűtőelemnek köszönhetően a viselkedése rendkívül dinamikus. Karcsú alakja, valamint a forrasztócsúcs és a markolat közötti rövid távolság következtében általában használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkáig.

**A további csatlakoztatható szerszámokat lásd a tartozéklistában.**

## 3. Üzembevétele

Forrasztópáka-tartót szerelje fel. Rakja le a forrasztószerszámot a biztonsági tárolóba. Dugja be a forrasztópáka dugóját a vezérlőkészülék csatlakozóhüvelyébe (6) és rövid jobbrafordítással rögzítse is benne. Ellenőrizze, hogy egyezik-e a hálózati feszültség a típus táblá adataival, és hogy a hálózati kapcsoló (1) kikapcsolt állapotban van-e. Csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra. Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). A készülék bekapcsolásakor elvégzi az öntesztet, amikor minden kijelzőelem (2) üzemel. Ezt követően rövid időre a beállított hőmérséklet (előírt érték) és a hőmérsékletverzió (°C / °F) jelenik meg. Ezután az elektronika automatikusan átkapcsol a tényleges érték kijelzésére. A kijelző (2) piros pontja (5) világít. Ez a pont optikai szabályozóellenőrzőként szolgál. A folyamatos világítás azt jelzi, hogy a rendszer felfűt. A villogás jelzi az üzemi hőmérséklet elérését.

### Műszaki adatok

Méretek mm-ben:	166 x 115 x 101 (H x Sz x M)
Hálózati feszültség (8):	230 V / 50 Hz
Teljesítményfelvétel:	150 W
Védelmi osztály:	1 (vezérlőkészülék) és 3 (forrasztópáka)
Biztosíték (9):	230 V, T800 mA;
Hőmérsékletszabályozás:	50 °C - 450 °C
Pontosság:	± 11 °C
Potenciálkiegyenlítés (6):	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen át (alapp állapotban kemény földelés)



## Hőmérséklet-beállítás

A digitális kijelző (2) alapvetően a tényleges hőmérséklet-értéket mutatja. Az „UP” vagy „DOWN” gomb (3) (4) megnyomásakor a digitális kijelző (2) az éppen beállított előírt értékre vált át. A beállított előírt érték (a villogó kijelző) az „UP” vagy „DOWN” gomb (3) (4) megnyomásával vagy folyamatos nyomva tartásával a megfelelő irányba módosítható. Amennyiben a nyomógombot folyamatosan nyomva tartják, akkor az előírt érték gyorsan peregve változik. Kb. 2 másodperccel a gomb elengedése után a digitális kijelző (2) automatikusan visszakapcsol a tényleges értékre.

## Standardsetback

A beállított előírt hőmérséklet lecsökkentése 150 °C-ra. A Setback-idő, amely után a forrasztóállomás standby üzemmódra vált, 20 perc. A háromszoros Setback-idő (60 perc) elteltével aktiválódik az „AUTO-OFF” funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn).

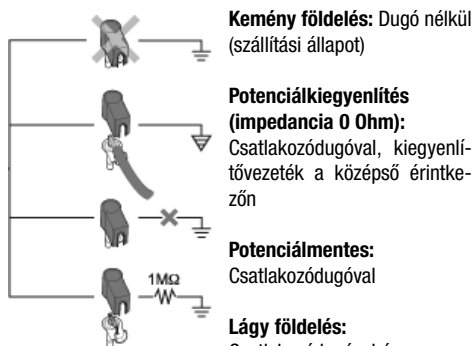
Beállítás: a bekapcsolás alatt tartsa nyomva az „UP” gombot (3) amíg a kijelzőn ON vagy OFF nem jelenik meg. Az „UP” gomb elengedésekor megtörténik a beállítás eltárolása. A változtatáshoz ismételve meg a folyamatot.

## Karbantartás

A fűtést / érzékelő és a forrasztócsúcs közötti átmenetet nem szabad szennyeződésnek, idegen testnek vagy sérülésnek befolyásolnia, mivel ez kihat a hőmérsékletszabályozás pontosságára.

## 4. Potenciálkiegyenlítés

A 3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvely (6) különböző kapcsolásaival 4 változat valósítható meg:



## 5. Munkautasítások

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyaszószert.

### Figyelem:

**Mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.**

A forrasztókészülékeket közepes forrasztócsúcsához állították be. A forrasztócsúcs cseréje vagy más formájú forrasztócsúcs használata esetén eltérések lehetségesek.

## 6. WCB 2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre:

### Offset:

A forrasztócsúcs tényleges hőmérséklete egy hőmérséklet-offset megadásával  $\pm 40$  °C-kal módosítható.

### Setback:

A beállított előírt érték lecsökkentése 150 °C-ra (készenlét). A Setback ideje, amelynek leteltével a forrasztóállomás készenléti üzemmódba kapcsol, 0-99 perc között állítható. A Setback-állapotot a tényleges érték villogó kijelzése jelzi, az állapot a gombok egyikének, vagy az ujjal működtethető kapcsoló megnyomásával hagyható el. Ekkor rövid időre a beállított előírt érték jelenik meg. A Setback-idő háromszorosának leteltével aktiválódik az „AUTO OFF” funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn).

### Lock:

Az előírt hőmérséklet reteszelése. A reteszelés után a forrasztóállomáson nem lehet a beállításokat módosítani.

### °C/°F:

A hőmérsékletkijelzés átkapcsolása °C-ról °F-re és fordítva. A bekapcsolás alatt a „Down” gombot megnyomva az aktuális hőmérsékletverzió jelenik meg.

### Window:

A hőmérséklettartomány korlátozása a „LOCK” funkcióval reteszelt hőmérséklet  $\pm$  max. 99 °C értékre. A reteszelt hőmérséklet így a beállítható hőmérséklettartomány középső felére felel meg.

**Cal:**

A forrasztóállomás újra-beszabályozása (csak WCB 2) és gyári beállítások (FSE): minden beállítási érték 0-ra állítása, a hőmérséklet 350 °C / 660 °F.

**PC-interfész:**

RS232 (csak WCB 2)

**Hőmérsékletmérő készülék:**

Beépített hőmérsékletmérő készülék K típusú termoelemhez (csak WCB 2)

## 7. Kiegészítők

T005 29 193 99 WP 120 forrasztópáka  
T005 29 161 99 WSP 80 forrasztópáka-készlet  
T005 29 180 99 WP 80 forrasztópáka  
T005 29 216 99 WP 65 forrasztópáka-készlet  
T005 33 131 99 MPR 80 forrasztópáka-készlet  
T005 29 187 99 LR 21 antisztatikus forrasztópáka-készlet  
T005 29 188 99 LR 82 forrasztópáka-készlet  
T005 33 133 99 WTA 50 kiforrasztókészlet  
T005 27 028 99 WHP 80 előmelegítő lap  
T005 27 040 99 WSB 80 forrasztófűrdő  
T005 25 032 99 WST 82KIT1 termikus csupaszítókészülék  
T005 25 031 99 WST 82KIT2 termikus csupaszítókészülék  
T005 31 180 99 WCB 2 külső beviteli készülék  
T005 29 179 99 WMP forrasztópáka-készlet

## 8. Tartozékok

**WSD 121**

Vezérlőkészülék  
WP 120 forrasztópáka  
Hálózati csatlakozókábel  
Forrasztópáka-tartó  
Csatlakozódugó  
Üzemeltetési útmutató  
Biztonsági utasítások

**A kapcsolási rajzot lásd a 70. oldalon**

**A robbantott ábrát lásd a 71. oldalon**

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

**A frissített üzemeltetési útmutató a [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) oldalon található.**

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili kúpou spájkovacej stanice Weller WSD 121 . Pri výrobe boli na kvalitu kladené najprísnejšie požiadavky, ktoré zaručujú spoľahlivú funkciu prístroja.



## 1. Pozor!

Pred uvedením prístroja do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné predpisy. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo poranenia, až smrteľného úrazu.

Za iné použitie, ktoré sa odlišuje od použitia opísaného v návode na používanie, ako aj pri svojoľnej zmene sa nepreberá ručenie zo strany výrobcu.

Spájkovacia stanica Weller WSD 121 zodpovedá vyhláseniu o zhode ES podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EÚ (RoHS).

## 2. Opis

### 2.1 Riadiaci prístroj

Spájkovacia stanica WSD 121 bola vyvinutá špeciálne na spájkovacie práce s extrémne vysokou potrebou tepla. Vyhrievací výkon 120 W spolu s optimálnym prenosom tepla na spájkovací hrot zaručujú vysokú výkonnosť spájkovačky WP 120. Alternatívne je možné ku zariadeniu pripojiť všetky spájkovacie náradie uvedené v zozname príslušenstva. Jednoduchá a komfortná obsluha je umožnená použitím mikroprocesora. Digitálna regulačná elektronika zaručuje optimálnu reguláciu pri použití rôzneho spájkovacieho náradia. Spájkovacie náradie samotné sa automaticky rozpozná spájkovacou stanicou a priradia sa k nemu príslušné regulačné parametre. Mimoriadne výkonné 24 V vyhrievacie prvky umožňujú vynikajúce dynamické správanie, ktoré spájkovacie náradie predurčujú na univerzálne použitie.

Rôzne možnosti vyrovnania potenciálu ku spájkovaciemu hrotu, spínanie pri prechode striedavého napätia nulou, ako aj antistatické vyhotovenie riadiaceho prístroja a spájkovačky dopĺňajú vysoký štandard kvality. Možnosti pripojenia externého zadávacieho prístroja rozširujú rozmanitosť funkcií tejto spájkovacej stanice. Pomocou voliteľne zakúpiteľ-

ných zadávacích prístrojov WCB 1 a WCB 2 je okrem iného možné realizovať časové a blokovacie funkcie. Integrovaný merací prístroj teploty a PC rozhranie patria do rozšíreného rozsahu zadávacieho prístroja WCB 2.

Teplota pre spájkovačku WP 120 sa môže nastavovať v rozsahu 50°C - 450°C prostredníctvom 2 tlačidiel (Up/Down). Požadovaná a skutočná hodnota sa indikujú digitálne. Dosiahnutie predvolenej teploty sa signalizuje blikaním červenej LED na indikácii, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalé svietenie znamená, že sa systém nahrieva.

### 2.2 Spájkovačka

WP 120: spájkovačka WP 120 sa vyznačuje svojím rýchlym a presným dosiahnutím teploty hrotu spájkovačky. Vďaka mimoriadne výkonnému 120 W vyhrievaciemu prvku sa dosahuje vynikajúce, dynamické správanie. Spolu so štíhrou konštrukciou a krátkou vzdialenosťou rukoväte od hrotu spájkovačky nachádza táto spájkovačka univerzálne použitie pri extrémne jemných spájkovacích prácach až po práce so zvýšenou potrebou tepla.

**Ďalšie pripojiteľné náradie pozri Zoznam príslušenstva.**

## 3. Uvedenie do prevádzky

Namontujte odkladací stojan spájkovačky. Spájkovacie náradie odložte do bezpečnostného odkladacieho stojanu. Konektor spájkovačky zastrčte do pripojovacej zdievky (6) riadiaceho prístroja a zaistíte krátkym otočením doprava. Skontrolujte, či sieťové napätie zodpovedá údajom na typovom štítku a či sa sieťový vypínač (1) nachádza vo vypnutom stave. Riadiaci prístroj pripojte na sieť. Prístroj zapnite sieťovým vypínačom (1). Pri zapnutí prístroja sa vykoná autotest, pri ktorom sú v prevádzke všetky ukazovatele (2). Potom sa na krátky čas zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a teplotná stupnica (°C/°F). Elektronika sa potom automaticky prepne na zobrazenie skutočnej teploty. Na ukazovateli (2) svieti červený bod (5). Tento bod slúži ako optická kontrola regulácie. Trvalé svetlo znamená, že systém sa rozohrieva.

### Technické údaje

Rozmery v mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Sieťové napätie (8):	230 V / 50 Hz
Príkon:	150 W
Trieda ochrany:	1 (riadiaci prístroj) und 3 (spájkovačky)
Poistka (9):	230 V, T800 mA;
Regulácia teploty:	50°C - 450°C
Presnosť:	± 11°C
Vyrovnanie potenciálu (6):	prostredníctvom 3,5 mm zdievky pomocným kontaktom (základný stav – uzemnené natvrdo)

Blikanie signalizuje, že prístroj dosiahol prevádzkovú teplotu.

### Nastavenie teploty

Na digitálnom ukazovateli (2) sa v zásade zobrazuje skutočná hodnota teploty. Pri stlačení tlačidla „UP“ (HORE) alebo „DOWN“ (DOLE) (3) (4) sa digitálny ukazovateľ (2) prepne na práve nastavenú požadovanú hodnotu. Nastavenú požadovanú hodnotu (blikajúce zobrazenie) možno meniť zodpovedajúcim smerom krátkymi stlačeniami alebo trvalým stlačením tlačidla „UP“ alebo „DOWN“ (3) (4). Pri trvalom stlačení tlačidla sa požadovaná hodnota mení rýchlo. Asi 2 sekundách po uvoľnení tlačidla sa digitálny ukazovateľ (2) automaticky znovu prepne na skutočnú hodnotu.

### Štandardný útlm

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C. Útlmová doba, po ktorej spájkovacia stanica prejde do pohotovostného režimu, je 20 min. Po trojnásobnej útlmovej dobe (60 min.) sa aktivuje funkcia „AUTO OFF“. Spájkovacie náradie sa vypne (blikajúca čiarka v indikácii).

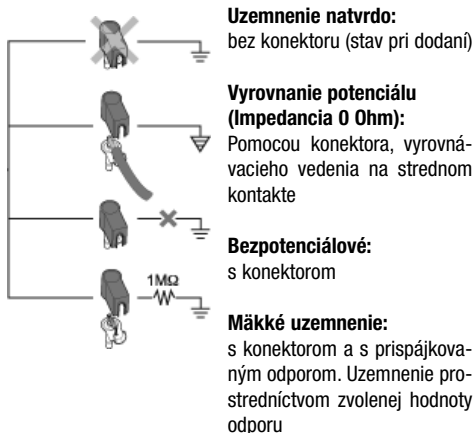
Nastavenie: počas zapnutia podržte stlačené tlačidlo „UP“ (3), kým sa na ukazovateli nezobrazí ON alebo OFF. Pri uvoľnení tlačidla „UP“ sa nastavenie uloží. Pre zmenu zopakujte tento proces.

### Údržba

Prechod medzi vyhrievacím telesom / snímačom a spájkovacím hrotom nesmie byť obmedzený nečistotou, cudzím telesom alebo poškodením, pretože to má dôsledky na presnosť regulácie teploty.

## 4. Vyrovnanie potenciálu

Rôznym pripojením 3,5 mm zdierky s pomocným kontaktom (6) je možné realizovať 4 variácie:



## 5. Pracovné pokyny

Pri prvom zahrievaní naneste na selektívny, pocínovateľný spájkovací hrot spájkku. Táto odstráni zoxidované vrstvy spôsobené skladovaním a nečistoty spájkovacieho hrotu. Počas prestávok pri spájkovaní a pred odložením spájkovačky je potrebné dbať na to, aby bol spájkovací hrot dobre pocínovaný. Nepoužívajte agresívne tavivá.

### Pozor:

**Vždy dbajte na riadne nasadenie spájkovačky.**

Spájkovacie prístroje boli nastavené pre stredný spájkovací hrot. Môžu vzniknúť odchýlky v dôsledku výmeny spájkovacieho hrotu alebo pri použití iných tvarov hrotov.

## 6. Externý zadávací prístroj WCB 2 (voliteľná výbava)

Pri použití externého zadávacieho prístroja sú k dispozícii nasledujúce funkcie:

### Ofset:

Reálnu teplotu spájkovacieho hrotu je možné meniť zadaním ofsetu teploty o  $\pm 40^{\circ}\text{C}$ .

### Útlm:

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C (pohotovostný režim). Útlmová doba, po prechode spájkovacej stanice do pohotovostného režimu, sa dá nastaviť od 0-99 minút. Útlmový stav je signalizovaný blikaním indikácie skutočnej hodnoty

a opäť sa ukončí stlačením tlačidla alebo stlačením prstového spínača. Pri tom sa na krátku dobu zobrazí nastavená požadovaná doba. Po trojnásobnej útlmovej dobe sa aktivuje funkcia „Auto off“. Spájkovacie náradie sa vypne (blikajúca čiarka na ukazovateli).

### Lock:

Blokovanie požadovanej teploty. Po zablokovaní sa na spájkovacej stanici nedajú meniť žiadne nastavenia.

### °C/°F:

Prepínanie indikácie tepla zo °C na °F a naopak. Stlačenie tlačidla „Down“ počas zapnutia zobrazuje aktuálnu verziu teploty.

### Window:

Obmedzenie teplotného rozsahu na max.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  vychádzajúc z teploty zablokovanej prostredníctvom funkcie „LOCK“. Blokovaná teplota tak predstavuje stred nastaviteľného teplotného rozsahu.

**Cal:**

Nové nastavenie spájkovacej stanice (Iba WCB 2) a výrobné nastavenie (FSE) obnovenie všetkých nastavovacích hodnôt na 0, teplota 350°C/660°F.

**PC rozhranie:**

RS232 (Iba WCB 2)

**Merací prístroj teploty:**

Integrovaný merací prístroj teploty pre termočlánok typu K (Iba WCB 2)

**7. Príslušenstvo**

T005 29 193 99	Spájkovačka WP 120
T005 29 161 99	Súprava so spájkovačkou WSP 80
T005 29 180 99	Spájkovačka WP 80
T005 29 216 99	Súprava so spájkovačkou WP 65
T005 33 131 99	Súprava so spájkovačkou MPR 80
T005 29 187 99	Súprava so spájkovačkou LR 21, antistatická
T005 29 188 99	Súprava so spájkovačkou LR 82
T005 33 133 99	Súprava na odspájkovanie WTA 50
T005 27 028 99	Platnička na predhrievanie WHP 80
T005 27 040 99	Spájkovací kúpeľ WSB 80
T005 25 032 99	Termický odizolovací prístroj WST 82KIT1
T005 25 031 99	Termický odizolovací prístroj WST 82KIT2
T005 31 180 99	Externý zadávací prístroj WCB 2
T005 29 179 99	Súprava so spájkovačkou WMP

**8. Rozsah dodávky**

WSD 121

Riadiaci prístroj

Spájkovačka WP 120

Sieťový kábel

Odkladací stojan spájkovačky

Konektor

Návod na používanie

Bezpečnostné pokyny

**Obrázok – schéma zapojenia, pozri stranu 70**

**Obrázok – rozkladový výkres, pozri stranu 71**

**Technické zmeny vyhradené!**

**Aktualizované návody na použitie nájdete na stránke [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WSD 121. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



## 1. Pozor!

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

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

Wellerjeva spajkalna postaja WSD 121 ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami direktiv 2004/108/ES, 2006/95/ES in 2011/65/EU.

## 2. Tehnični opis

### 2.1 Krmilna naprava

Spajkalna postaja WSD 121 je bila posebej razvita za opravljanje, pri katerih je velika potreba po toploti. Ogrevalna moč 120 W skupaj z optimalnim prenosom toplote na spajkalno konico zagotavlja visoko zmogljivost spajkalnika WSP 120. Poleg tega modela je mogoče priključiti tudi vse spajkalnike, ki so navedeni v seznamu pribora. Enostavno in udobno upravljanje je omogočeno z uporabo mikroprocesorja. Digitalna krmilna elektronika zagotavlja optimalno krmiljenje različnih spajkalnikov. Spajkalna postaja avtomatsko prepozna priključene spajkalnike in nastavi pripadajoče parametre krmiljenja. Posebej zmogljivi 24 V grelni elementi omogočajo izjemno dinamičen odziv, zaradi katerega so spajkalniki univerzalno uporabni.

Različne možnosti izenačevanja potenciala spajkalne konice, stikalo ničelne napetosti in antistatična izvedba krmilne naprave in spajkalnika samo še dopolnjujejo visok standard kakovosti. Možnost priklopa zunanje vhodne naprave še dodatno razširja funkcionalnost spajkalne postaje. Z vhodnima napravama WCB 1 in WCB 2, ki sta dobavljivi kot dodatna oprema, je med drugim mogoče realizirati časovne funkcije in funkcije zapore.

Integrirana naprava za merjenje temperature in PC-vmesnik spadata v razširjeni obseg vhodne naprave WCB 2.

Temperatura spajkalnika WSP 120 je nastavljiva v območju 50 °C - 450 °C s pomočjo dveh tipk (Up/Down - gor/dol). Zahtevana in dejanska vrednost sta prikazani digitalno. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira rdeča svetleča dioda na prikazu, ki je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti.

### 2.2. Spajkalnik

WP 120: Spajkalnik WP 120 zaznamuje hitro in natančno doseganje temperature spajkalne konice. S pomočjo posebej zmogljivega grelnega elementa 120 se zagotavljajo izvrstne in dinamične karakteristike. V kombinaciji z z vitko obliko in kratko razdaljo od ročaja do spajkalne konice je ta spajkalnik univerzalno uporaben za zelo fino spajkanje pa do spajkanja, pri katerem je potrebno več toplote.

**Za možnosti priklopa ostalega orodja glej seznam pribora.**

## 3. Pred uporabo

Montaža odlagalnika. Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Vtaknite vtič spajkalnika v priključno dozo (6) krmilne naprave ter ga zavrtite v desno, da se zaskoči. Preverite, ali omrežna napetost ustreza specifikaciji na ploščici s podatki in ali je omrežno stikalo (1) izključeno. Priključite krmilno napravo na el. omrežje. Vključite napravo z omrežnim stikalom (1). Pri vklopu naprave se izvede avtomatski test, pri katerem se kratkotrajno aktivirajo vsi elementi prikaza (2). Nato se na kratko pokaže nastavljena temperatura (želena vrednost) in enota temperature (°C/°F). Elektronika nato avtomatsko preklopi na prikaz dejanske vrednosti. Rdeča točka (5) na prikazu (2) zasveti. Ta točka je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Trajni vklop diode pomeni, da se sistem segreva. Utrpanje signalizira, da je dosežena delovna temperatura.

### Tehnični podatki

Dimenzije v mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Omrežna napetost (8):	230 V, 50 Hz
Poraba moči:	150 W
Razred zaščite:	1 (krmilna naprava) in 3 (spajkalnik)
Varovalka (9):	230 V, T800 mA;
Regulacija temperature:	50 °C - 450 °C
Točnost:	± 11 °C
Izenačevanje potenciala (6):	Preko 3,5 milimetrskas zaskočne puše (tovarniško trda ozemljitev)

## Nastavljanje temperature

Digitalni prikaz (2) kaže dejansko vrednost temperature. S pritiskanjem tipke UP ali DOWN (3) (4) se na digitalnem prikazu (2) pokaže poprej nastavljena zelena temperatura. Nastavljena zelena temperatura (utripajoč prikaz) se sedaj lahko s rahlim pritiskanjem ali neprekinjenim držanjem tipke UP ali DOWN (3) (4) nastavi v ustrezno smer. Za hitro listanje med zelenimi vrednostmi trajno pritisnite tipko. Približno 2 s zatem, ko izpustite tipko, digitalni prikazovalnik (2) samodejno preklopi na dejansko vrednost.

## Standardni čas setback

Zmanjšanje nastavljene zelene temperature na 150 °C. Čas "setback", po izteku katerega spajkalna postaja preklopi v način pripravljenosti (standby), znaša 20 minut. Po izteku trikratnega časa "setback" (60 minut) se aktivira funkcija avtomatskega izklopa. Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu).

Nastavljanje: Med vkapljanjem naprave držite tipko "UP" (3), dokler se na ekranu ne prikaže napis "ON" ali "OFF". Ko tipko UP spustite, se nastavev shrani. Za spremembo postopek ponovite.

## Vzdrževanje

Prehod med grelnim telesom/senzorjem in spajkalno konico ne sme biti oviran z umazanijo, tujski ali zaradi poškodbe. Tovrstne motnje vplivajo na točnost regulacije temperature.

## 4. Izenačevanje potenciala

Različne izvedbe 3,5 mm zaskočne puše (6) omogočajo 4 variante:



## 5. Navodila za delo

Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem. V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko.

Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.

### Pozor:

**Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.**

Spajkalniki so nastavljeni za srednjo spajkalno konico. Zaradi menjave konic ali zaradi uporabe spajkalnih konic drugačne oblike lahko pride do odstopanj.

## 6. Zunanja vhodna naprava WCB 2 (opcija)

Pri uporabi zunanje vhodne naprave so na razpolago naslednje funkcije:

### Temperaturna razlika (offset):

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za  $\pm 40$  °C.

### Funkcija Setback:

Zmanjševanje nastavljene zelene temperature na 150 °C (v pripravljenosti - standby). Čas setback, po katerem spajkalna postaja preklopi v način pripravljenosti, je nastavljen od 0-99 minut. Stanje setback signalizira utripajoč prikaz dejanske vrednosti, zaključimo pa ga s pritiskom na tipko ali stikalo na prst. Pri tem se na kratko pokaže nastavljena zelena vrednost. Po izteku trikratnega časa setback se aktivira funkcija "Auto off". Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu)

### Zaklepanje:

Zaklepanje zelene temperature. Spremembe nastavev na spajkalni postaji po zaklepanju niso več mogoče.

### °C/°F:

Preklop enote temperature iz °C na °F in obratno. Če med vkapljanjem pritisnete tipko "Down", se prikaže trenutna enota temperature.

### Okno:

Omejitev temperaturnega območja na maks.  $\pm 99$  °C, izhajajoč iz temperature, zaklenjene s pomočjo funkcije "LOCK". Zaklenjena temperatura pri tem predstavlja sredino nastavljenega temperaturnega območja.

### Cal:

Ponovno justiranje spajkalne postaje (samo WCB 2) in tovarniških nastavev (FSE) vračanje vseh nastavitvenih vrednosti na 0, temperatura 350 °C/660 °F.

### PC-vmesnik:

RS232 (samo WCB 2)

**Naprava za merjenje temperature:**

Integrirana naprava za merjenje temperature za termoelement tipa K (samo WCB 2)

## 7. Pribor

T005 29 193 99	Spajkalnik WP 120
T005 29 161 99	Komplet za spajkanje WSP 80
T005 29 180 99	Spajkalnik WP 80
T005 29 216 99	Komplet za spajkanje WP 65
T005 33 131 99	Komplet za spajkanje MPR 80
T005 29 187 99	Komplet za spajkanje LR 21, antistatičen
T005 29 188 99	Komplet za spajkanje LR 82
T005 33 133 99	Komplet za odspajkanje WTA 50
T005 27 028 99	Plošča za predgrevanje WHP 80
T005 27 040 99	Kopel za spajkanje WSB 80
T005 25 032 99	Termična naprava za odstranjevanje izolacije WST 82KIT1
T005 25 031 99	Termična naprava za odstranjevanje izolacije WST 82KIT2
T005 31 180 99	Zunanja vhodna naprava WCB 2
T005 29 179 99	Komplet za spajkanje WMP

## 8. Obseg dobave

### WSD 121

Krmilna naprava  
Spajkalnik WP 120  
Električni kabel  
Odlagalnik  
Zaskočni vtič  
Navodila za uporabo  
Varnostna navodila

**Slika - priključna shema, glej stran 70**

**Slika - eksplozijska risba, glej stran 71**

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**

**Posodobljena navodila za uporabo najdete na spletni strani [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



Täname Teid Welleri jootejaama WSD 121 ostuga näidatud usalduse eest. Tootmisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis tagavad seadme tõrgeteta töö.



## 1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege see kasutusjuhend ja ohutuseeskirjad tähelepanelikult läbi. Ohutuseeskirjade eiramine ohustab tervist ja elu.

Tootja ei vastuta kasutusjuhendis toodust erineva kasutamise ega toote omavolilise ümberehitamise eest.

Welleri jootejaam WSD 121 vastab EÜ vastavusdeklaratsioonile vastavalt direktiivide 2004/108/EÜ, 2006/95/EÜ ja 2011/65/EÜ (RoHS) olulistele ohutusnõuetele.

## 2. Kirjeldus

### 2.1 Juhtseade

Jootejaam WSD 121 on loodud spetsiaalselt väga suure soojustarbega jootmistest jaoks. Soojendusvõimsus 120 W koos optimaalse soojusülekanedega jooteotsakule tagavad jootekolvi WP 120 suure jõudluse. Peale selle on seadmega võimalik ühendada kõiki tarvikute nimekirjas loetletud jooteinstrumente. Mikroprotsessor muudab kasutamise lihtsaks ja mugavaks. Digitaalne juhtelektroonika tagab erinevate jooteinstrumentide optimaalse juhtimise. Jooteinstrumentid tuvastab jootejaam automaatselt ja annab neile vastavad juhtparameetrid. Kõrgjõudlusega 24 V kuumutuselemendid võimaldavad väga head dünaamilist käitumist ja seega jooteinstrumenti mitmekülgset kasutamist.

Kõrget kvaliteedistandardit täiendavad jooteotsaku erinevad potentsiaaliühtlustuse võimalused, nullpingelülitus ning juhtseadme ja kolbide antistaatiline ehitus. Selle jootejaama mitmekülgseid funktsioone laiendab välise sisendseadme ühendamise võimalus. Lisavarustuses olevate sisendseadmetega WCB 1 ja WCB 2 saate kasutada muuhulgas aja- ning lukustusfunktsioone. Sisendseadme WCB 2 laiendatud komplekti kuuluvad sisseehitatud temperatuurimõõteseadme ja personaalarvuti liides.

Jootekolvi WP 120 temperatuuri saab kahe klahviga (Up/Down) seada vahemikus 50 °C - 450 °C. Soovitav ja tegelik väärtus kuvatakse digitaalselt. Valitud temperatuurini

jõudmist näitab näidikul punase valgusdioodi vilkumine, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Valgusdioodi pidev põlemine tähendab, et süsteem soojeneb.

### 2.2. Jootekolvid

WP 120: Jootekolvi WP 120 iseloomustab selle kiire ja täpne jõudmine jooteotsaku temperatuurini. Tänu kõrgjõudlusega 120-kuumutuselemendile saavutatakse väga hea dünaamiline käitumine. Seda saleda kujuga ja käepideme lähedal oleva jooteotsakuga jootekolvi saab kasutada mitmekülgset, alates väga suurt täpsust nõudvatest jootmistöödest kuni suurenenud soojustarbega jootmisteni.

### Muid ühendatavaid tööriistu vt tarvikute nimekirjast.

## 3. Kasutuselevõtmine

Pange kokku jootekolvihoidik. Asetage jooteinstrument turvahoidikusse. Sisestage jootekolvipistik juhtseadme ühenduspessa (6) ja fikseerige lühikese pööramisega paremale. Kontrollige, kas võrgupinge langeb kokku tüübisildi andmetega ja kas võrgulüliti (1) on väljalülitatud asendis. Ühendage juhtseade võrguga. Lülitage seade võrgulülitiga (1) sisse. Seadme sisselülitamisel teeb see läbi enesekontrolli, mille ajal näidiku kõik elemendid (2) on sisse lülitatud. Pärast seda kuvatakse lühikest aega seatud temperatuur (soovitav väärtus) ja selle mõõtühik (°C / °F). Seejärel lülitub elektroonika automaatselt tegeliku väärtuse näitamisele. Punane punkt (5) näidikul (2) põleb. See punkt täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab, et süsteem soojeneb. Vilkumine teatab, et töötemperatuur on saavutatud.

### Temperatuuri seadmine

Põhimõtteliselt näitab digitaalnäidik (2) tegelikku temperatuuri. Kui vajutate klahvile "UP" või "DOWN" (3) (4), lülitub digitaalnäidik (2) ümber parajasti seatavale soovitud väärtusele. Soovitavat väärtust (vilkuv näit) saate nüüd vastavas suunas muuta kas lühikese või pideva vajutamise klahvile "UP" või "DOWN" (3) (4). Kui hoiate klahvi all pidevalt, muutub soovitud väärtus kiiremini.

### Tehnilised andmed

Mõõdud millimeetrites:	166 x 115 x 101 (P x L x K)
Võrgupinge (8):	230 V / 50 Hz
Võimsustarve:	150 W
Kaitseklass:	1 (juhtseade) ja 3 (jootekolvid)
Sulavkaitse (9):	230 V, T800 mA;
Reguleeritav temperatuur:	50 °C - 450 °C
Täpsus:	± 11 °C
Potentsiaaliühtlustus (6):	3,5 mm lülituspuksiga (algolek: püsivalt maandatud)

Umbes kaks sekundit pärast klahvi vabastamist lülitub digitaalnäidik (2) automaatselt taas tegeliku temperatuuri näitamisele.

### Madalamaks reguleerimise standardaeg

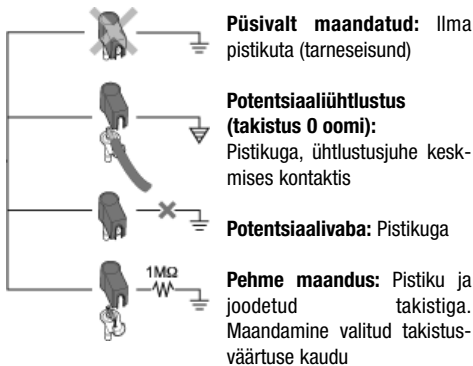
Seatud temperatuuri alandamine 150 °C-le. Madalamaks reguleerimise aeg, mille järel jootejaam läheb ooterežiimi, on 20 minutit. Kolmekordse madalamaks reguleerimise aja (60 minuti) möödumisel aktiveerub funktsioon „AUTO OFF“. Jooteinstrument lülitub välja (näidikul on vilkuv joon). Seaded: Hoidke sisselülitamise ajal "UP"-klahvi (3) all, kuni näidikule ilmub ON või OFF. "UP"-klahvi vabastamisel seaded salvestatakse. Seadete muutmiseks korrake protsessi.

### Hooldus

Üleminek kuumutuselemendi/anduri ja jooteotsaku vahel ei tohi määruda, kokku puutuda võõrkehadega ega saada kahjustada, kuna see mõjutab temperatuuri reguleerimise täpsust.

## 4. Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülituspuki (6) erineva lülitamisega on võimalik kasutada 4 varianti:



## 5. Tööjuhised

Kastke esimesel kuumutamisel valitud tinatav jooteotsak joodisesse. See eemaldab jooteotsakult seismisel kogunenud oksidikihi ja mustuse. Veenduge enne jootekolvi jootmisvahajaks ärapanemist alati, et jooteotsak oleks korralikult tinatud. Ärge kasutage liiga agressiivseid sulatusvahendeid.

### Tähelepanu!

Jälgi, et jooteotsak oleks alati õigesti kinnitatud.

Jooteseadmed on kohandatud keskmise jooteotsaku jaoks. Otsaku vahetamisel või teise kujuga otsaku kasutamisel ei pruugi need kokku sobida.

## 6. Väline sisendseade WCB 2 (valikvarustus)

Väline sisendseade võimaldab kasutada järgmisi funktsioone

### Offset:

Jooteotsaku tegelikku temperatuuri saab temperatuurinihke sisestamisega muuta  $\pm 40$  °C võrra.

### Setback:

Seatud temperatuuri alandamine 150 °C-le (ooterežiim). Madalamaks reguleerimise aeg, mille järel jootejaam läheb ooterežiimi, on seatav vahemikus 0-99 minutit. Madalamaks reguleerimise režiimi märgib vilkuv tegeliku temperatuuri näit ning režiimist saab lahkuda mingile klahvile või sõrmlülile vajutamisega. Seejuures kuvatakse lühidalt seatud soovitat väärtus. Pärast kolmekordset madalamaks reguleerimise aega aktiveerub funktsioon „Auto off“. Jooteinstrument lülitub välja (näidikul on vilkuv joon)

### Lock:

Soovitava temperatuuri lukustamine. Pärast lukustamist ei ole võimalik jootejaama seadeid muuta.

### °C / °F:

Temperatuurinäidu ümberlülitamine °C-lt °F-le või vastupidi. Vajutades sisselülitamise ajal klahvi „Down“ kuvatakse kasutusel olev temperatuurühik.

### Window:

Temperatuurivahemiku piiramine max  $\pm 99$  °C-le, lähtudes funktsiooniga „LOCK“ lukustatud temperatuurist. Lukustatud temperatuur kujutab endast seatava temperatuurivahemiku keskpunkti.

### Cal:

Jootejaama (ainult WCB 2) seadete muutmise ja tehaseseadete (Factory setting, FSE) taastamine. Kõik seaded lähtestatakse väärtusele 0, temperatuur väärtusele 350 °C / 660 °F.

### Personaalarvuti liides:

RS232 (ainult WCB 2)

### Temperatuurimõõtesead:

Sisseehitatud temperatuurimõõtesead K-tüüpi termoelemendi jaoks (ainult WCB 2)

## 7. Lisavarustuse nimekiri

T005 29 193 99	jootekolb WP 120
T005 29 161 99	jootekolvikomplekt WSP 80
T005 29 180 99	jootekolb WP 80
T005 29 216 99	jootekolvikomplekt WP 65
T005 33 131 99	jootekolvikomplekt MPR 80
T005 29 187 99	jootekolvikomplekt LR 21, antistaatiline
T005 29 188 99	jootekolvikomplekt LR 82
T005 33 133 99	lahtijootmiskomplekt WTA 50
T005 27 028 99	eelkuumutusplaat WHP 80
T005 27 040 99	jootevann WSB 80
T005 25 032 99	terminiline isolatsiooni eemaldamise seade WST 82KIT1
T005 25 031 99	terminiline isolatsiooni eemaldamise seade WST 82KIT2
T005 31 180 99	väline sisendseade WCB 2
T005 29 179 99	jootekolvikomplekt WMP

## 8. Tarne maht

WSD 121  
juhtseade  
jootekolb WP 120  
toitekaabel  
jootekolvihoidik  
pulkpistik  
kasutusjuhend  
ohutusjuhised

**Vt lülitusskeemi joonist lk 70**

**Vt koostejoonist lk 71**

**Jätame endale õiguse teha tehnilisi muudatusi!**

**Uusima kasutusjuhendi leiate aadressilt**

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

Dėkojame už pasitikėjimą, kurį parodėte pirkdami „Weller“ litavimo stotelę „WSD 121“. Gaminant buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, kurie užtikrina nepriekaištingą įrenginio veikimą.



## 1. Dėmesio!

Prieš pradėdami eksploatuoti įrenginį, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikant saugos reikalavimų galima susižeisti arba mirtinai susižaloti.

Kai prietaisas naudojamas ne taip, kaip nurodyta naudojimo instrukcijoje, arba atliekami savavališki pakeitimai, gamintojas atsakomybės nepriima.

„Weller“ litavimo stotelė „WSD 121“ atitinka EB atitikties deklaraciją pagal pagrindinius direktyvų 2004/108/EB, 2006/95/EB ir 2011/65/ES (RoHS) saugos reikalavimus.

## 2. Aprašymas

### 2.1 Valdymo įrenginys

Litavimo stotelė WSD 121 specialiai skirta litavimo darbams su labai aukšta temperatūra. 120 W kaitinimo galia su optimaliu šilumos perdavimu į lituoklio antgalį užtikrina didelį lituoklio „WP 120“ efektyvumą. Be to, galima prijungti visus priedų sąrašė išvardytus litavimo įrankius. Paprasta ir patogiu valdyti – įmontuotas mikroprocesorius. Skaitmeninė valdymo elektroninė sistema užtikrina, kad įvairūs litavimo įrankiai būtų reguliuojami optimaliai. Litavimo stotelė automatiškai atpažįsta litavimo įrankius ir priskiria atitinkamus reguliavimo parametrus. Dėl itin galingų 24 V kaitinimo elementų litavimo įrankis išsiskiria puikiomis dinaminėmis savybėmis, jį galima naudoti universaliai.

Įvairūs potencialo išlyginimo priedai prie lituoklio antgalio, nulinis išjungiklis, antistatinis valdymo įrenginio modelis ir lituoklis papildo aukštos kokybės standartą. Kadangi galima prijungti išorinį įvesties įrenginį, ši litavimo stotelė tampa dar funkcionalesnė. Įsigijus pasirinktinus įvesties įrenginius „WCB 1“ ir „WCB 2“ taip pat galima naudotis laiko ir blokavimo funkcijomis. Įvesties įrenginys „WCB 2“ papildomai yra su integruotu temperatūros matuokliu ir AK sąjasa.

Lituoklyje „WP 120“ 2 mygtukais (Up/Down) galima nustatyti 50–450 °C temperatūrą.

Nustatytoji ir faktinė vertės rodomos skaitmeniniu būdu. Kai pasiekiami iš anksto nustatyta temperatūra, indikatoriuje mirksi raudonas LED, skirtas optinei reguliavimo kontrolei. Jei jis šviečia nuolat, vadinasi, sistema kaitinama.

### 2.2. Lituoklis

WP 120: lituoklis „WP 120“ išsiskiria tuo, kad greitai ir tiksliai pasiekiami reikiama lituoklio antgalio temperatūra. Dėl itin galingo 120 kaitinimo elemento pasiekiamos puikios dinaminės savybės. Dėl siauros konstrukcijos formos ir mažo atstumo nuo rankenos iki lituoklio antgalio šį lituoklį galima universaliai naudoti tiek smulkiems litavimo darbams, tiek darbams, kuriems atlikti reikalinga aukšta temperatūra.

### Daugiau įrankių, kuriuos galima prijungti, nurodyta priedų sąrašė.

## 3. Pradėdami naudotis

Sumontuokite lituoklio dėklą. Litavimo įrankį padėkite į apsauginį dėklą. Lituoklio kištuką įkiškite į valdymo įrenginio jungiamąjį įvorę (6) ir užfiksuokite trumpai pasukę į dešinę. Patikrinkite, ar tinklo įtampa sutampa su nurodytąja techninių parametru lentelėje ir ar išjungtas tinklo jungiklis (1). Prijunkite valdymo įrenginį prie tinklo. Įrenginį įjunkite tinklo jungikliu (1). Įjungiant įrenginį automatiškai patikrinamos jo funkcijos, o tuo metu užsidega visi indikatoriai (2). Po to trumpai parodoma nustatyta temperatūra (užprogramuotas parametras) ir temperatūros versija (°C / °F). Tada elektroninė sistema automatiškai įjungia esamų parametru indikaciją. Užsidega raudonas indikatoriaus (2) taškas (5). Šis taškas – tai optinė reguliavimo kontrolė. Jei lemputė šviečia nuolat, vadinasi, sistema kaitinama. Jei lemputė mirksi, vadinasi, pasiekta darbinė temperatūra.

### Temperatūros nustatymas

Paprastai skaitmeninis indikatorius (2) rodo esamos temperatūros vertę. Paspaudus mygtukus „UP“ (3) arba „DOWN“ (4), skaitmeninis indikatorius (2) parodo tuo metu nustatytą vertę. Nustatytą vertę (ji ekrane mirksi) galima keisti norima kryptimi, spaudinėjant arba laikant nuspaudus mygtukus „UP“ (3) arba „DOWN“ (4). Jei mygtukas laikomas įspaustas,

### Techniniai duomenys

Matmenys (mm):	166 x 115 x 101 (ilgis x plotis x aukštis)
Tinklo įtampa (8):	230 V / 50 Hz
Įtamgoji galia:	150 W
Apsaugos klasė:	1 (valdymo įrenginys) ir 3 (lituoklis)
Saugiklis (9):	230 V, T800 mA;
Temperatūros reguliatorius:	50–450 °C
Tikslumas:	± 11 °C
Potencialų išlyginimas (6):	per 3,5 mm kontaktinį lizdą (pagrindinė būseną: nuolatinis įžeminimas)

užprogramuotos vertės keičiasi greitai. Atleidus mygtuką, maždaug po 2 sek. skaitmeniniame ekrane (2) automatiškai vėl bus rodoma esama vertė.

### Standartinė delsa

Nustatyta temperatūra sumažinama iki 150 °C. Delsos laikas, po kurio litavimo stotelė perjungiama į budėjimo režimą, yra 20 min. Po trigubos delsos laiko (60 min.) įjungiama funkcija „AUTO OFF“. Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje blyksi brūkšnyš).

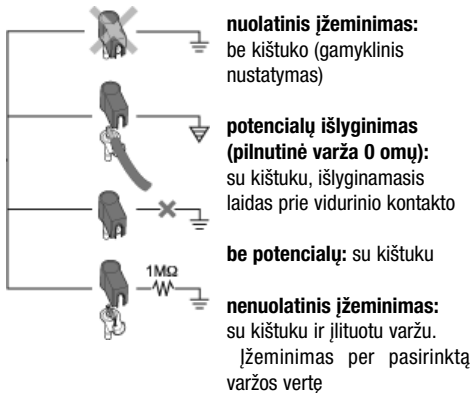
Nustatymas: įjungdami palaikykite paspaudę mygtuką „UP“ (3), kol ekrane atsiras „ON“ arba „OFF“. Atleidus mygtuką „UP“, nuostatas išsaugomas. Norėdami jį pakeisti, pakartokite veiksmus.

### Priežiūra

Srityje tarp kaitinimo elementų / jutiklio ir lituoklio antgalio negali būti purvo, pašalinių daiktų ar pažeidimų, nes tai gali pakenkti temperatūros reguliavimo tikslumui.

## 4. Potencialų išlyginimas

Skirtingai prijungiant prie 3,5 mm kontaktinio lizdo (6), galimi 4 variantai:



## 5. Darbo nurodymai

Pirmą kartą įkaitinę parinktą alavuotą litavimo antgalį padenkite lydmetaliu. Jis pašalins nuo litavimo antgalio laikant susidariusį oksido sluoksnį ir nešvarumus. Per pertraukas tarp litavimų ir padėdami lituoklį visada patikrinkite, ar ant litavimo antgalio yra pakankamas alavo sluoksnis. Nenaudokite agresyvių litavimo skysčių.

### Dėmesio:

**visada atkreipkite dėmesį, ar tinkamai užfiksuotas lituoklio antgalis.**

Litavimo įrenginiai buvo suderinti vidutiniam lituoklio antgaliiui. Nukrypimų gali atsirasti pakeitus antgalį arba naudojant kitokias antgalių formas.

## 6. Išorinis įvesties įrenginys „WCB 2“ (Parinktis)

Naudojant išorinį įvesties įrenginį galimos tokios funkcijos:

### Offset

Realią lituoklio antgalio temperatūrą galima keisti įvedus temperatūros poslinkio vertę  $\pm 40$  °C.

### Setback:

Nustatyta temperatūra sumažinama iki 150°C (budėjimo režimas). Delsos laiką, po kurio litavimo stotelė perjungiama į budėjimo režimą, galima nustatyti nuo 0 iki -99 minučių. Delsos būseną rodo mirksintis esamų verčių indikatorius ir ją galima vėl išjungti paspaudus mygtuką ar suaktyvinus jungiklį. Trumpam bus parodyta nustatyta vertė. Kai atkūrimo laikas viršijamas tris kartus, aktyvinama funkcija „Auto off“ (automatinis išjungimas). Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje blyksi brūkšnyš).

### Lock

Nustatytos temperatūros blokavimas. Užblokavus nebegaliama keisti litavimo stotelės nuostatų.

### °C/°F

Temperatūros matavimo vienetų rodmenų keitimas iš „°C“ į „°F“ ir atvirkščiai. Įjungiant paspaudus mygtuką „Down“ rodoma esama temperatūros versija.

### Window

Temperatūros diapazono apribojimas iki maks.  $\pm 99$  °C, skaičiuojant nuo temperatūros, kuri buvo užblokuota naudojant funkciją „LOCK“. Užblokuota temperatūra yra nustatyta temperatūros diapazono vidurkis.

### Cal

Iš naujo derinama litavimo stotelė (tik „WCB 2“) ir atkuriami gamykliniai nuostatai (FSE), visų nuostatų vertės 0, temperatūra 350 °C / 660 °F.

### PC sąsaja

RS232 (tik „WCB 2“)

### Temperatūros matuoklis

Integruotas temperatūros matuoklis K tipo terminiam elementui (tik „WCB 2“)

## 7. Priedų sąrašas

T005 29 193 99	Lituoklis „WP 120“
T005 29 161 99	Lituoklio komplektas „WSP 80“
T005 29 180 99	Lituoklis „WP 80“
T005 29 216 99	Lituoklio komplektas „WP 65“
T005 33 131 99	Lituoklio komplektas „MPR 80“
T005 29 187 99	Antistatinio lituoklio komplektas „LR 21“
T005 29 188 99	Lituoklio komplektas „LR 82“
T005 33 133 99	Išlituoklio komplektas „WTA 50“
T005 27 028 99	Pakaitinimo plokštė „WHP 80“
T005 27 040 99	Litavimo vonelė „WSB 80“
T005 25 032 99	Terminis izoliacijos nuėmimo prietaisas „WST 82KIT1“
T005 25 031 99	Terminis izoliacijos nuėmimo prietaisas „WST 82KIT2“
T005 31 180 99	Išorinis įvesties įrenginys „WCB 2“
T005 29 179 99	Lituoklio komplektas „WMP“

## 8. Tiekiamas komplektas

„WSD 121“

Valdymo įrenginys

Lituoklis „WP 120“

Maitinimo kabelis

Lituoklio dėklas

Kištukas

Naudojimo instrukcija

Saugos taisyklės

**Sujungimo schemą žr. 70 psl.**

**Surinkimo brėžinį žr. 71 psl.**

**Gamintojas pasilieka teisę daryti techninius pakeitimus!**

**Atnaujintas eksploatavimo instrukcijas rasite adresu**

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

Mēs pateicamies par „Weller Lötstation WSD 121” iekārtas iegādi un mūsu ražojumiem parādīto uzticību. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.



## 1. Uzmanību!

Pirms iekārtas izmantošanas lūdzam uzmanīgi iepazīties ar šo lietošanas pamācību un darba drošības noteikumiem. Neievērojot drošības norādījumus, tiek radīti draudi veselībai un dzīvībai.

Ja ierīci izmanto citiem mērķiem, nekā norādīts lietošanas pamācībā, kā arī ja lietotājs pats veic ierīces izmaiņas, ražotājs neuzņemas par to nekādu atbildību.

„Weller Lötstation WSD 121” atbilst ES atbilstības deklarācijai saskaņā ar galvenajām Direktīvu 2004/108/EK, 2006/95/EK un 2011/65/ES (RoHS) drošības prasībām.

## 2. Apraksts

### 2.1 Vadības ierīce

Ierīce „Lötstation WSD 121” tika izveidota īpaši lodēšanas darbu veikšanai ar ļoti lielu siltuma patēriņu. 120 W karsēšanas jauda un optimāla siltuma novadīšana uz lodēšanas uzgali nodrošina lielu lodāmura „WP 120” efektivitāti. Alternatīvi ir iespējams pieslēgt visus piederumu sarakstā norādītos lodēšanas instrumentus. Pateicoties mikroprocesoram, tiek nodrošināta vienkārša un ērta ierīces vadība. Digitālā elektroniskā vadības sistēma nodrošina optimālu dažādo lodēšanas instrumentu vadību. Lodēšanas stacija pati automātiski atpazīst lodēšanas instrumentus un atlasa atbilstošos vadības parametrus. Īpaši jaudīgie 24 V sildelementi ļauj nodrošināt izcili dinamisku darbību, kas padara lodēšanas instrumentu par universālu darbarīku.

Augsto kvalitātes standartu papildina dažādas potenciālu izlīdzināšanas iespējas uz lodēšanas uzgali, nulles sprieguma pārslēgšana, kā arī vadības ierīces un lodāmura anti-staķiskā konstrukcija. Šīs lodēšanas stacijas funkciju daudzveidību paplašina iespēja pieslēgt ārēju ievades ierīci. Izmantojot kā izvēles iespēju pieejamās ievades ierīces „WCB 1” un „WCB 2”, var veikt dažādas funkcijas, tai skaitā laika un bloķēšanas funkcijas. Paplašinātajā ievades ierīces

„WCB 2” komplektācijā ir iekļauta integrēta temperatūras mērierīce un datora saskarne.

Lodāmura „WP 120” temperatūru var iestatīt diapazonā no 50 °C līdz 450 °C, izmantojot 2 taustiņus („Up”/„Down”). Vēlamās un esošās vērtības tiek attēlotas digitāli. Kad tiek sasniegta iepriekš iestatīta temperatūra, rādījumā par to signalizē sarkana mirgojoša LED, kas palīdz nodrošināt vizuālu vadības kontroli. Nepārtraukti izgaismots rādītājs norāda, ka ierīce silst.

### 2.2. Lodāmurs

WP 120: lodāmuru „WP 120” raksturo ātra un precīza lodēšanas uzgaļa temperatūras sasniegšana. Īpaši jaudīgais sildelements 120 nodrošina izcili, dinamisku darbību. Apvienojumā ar nelielu izmēru un iso attālumu no roktura līdz lodēšanas uzgaliem šo lodāmuru var izmantot universāli – gan īpaši smalkiem lodēšanas darbiem, gan tādiem, kur ir liels siltuma patēriņš.

Citus pieslēdzamos instrumentus skatiet piederumu sarakstā.

## 3. Darbības uzsākšana

Montējiet lodāmuru paliktņi. Novietojiet lodēšanas instrumentu drošības paliktņi. Iespraudiet lodāmuru kontaktspraudni vadības ierīces kontaktligzdā (6) un fiksējiet to, nedaudz pagriežot pa labi. Pārļiecinieties, vai tīkla spriegums atbilst norādījumiem datu plāksnītē un ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis (1) ir izslēgts. Pievienojiet vadības ierīci elektriskajam tīklam. Ieslēdziet ierīci ar ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (1). Ieslēdzot ierīci, tā veic pašpārbaudi, kuras laikā darbojas visi ierīces indikācijas elementi (2). Išlaicīgi parādās gan iestatītā (vēlamā) temperatūras vērtība, gan temperatūras mērvienība (°C/°F). Pēc tam elektronika automātiski pārslēdzas uz faktiskās temperatūras rādījumu. Rādījuma (2) sarkanais punkts (5) izgaismojas. Šis punkts kalpo kā regulējuma vizuālā kontrole. Ja rādītājs ir izgaismots nepārtraukti, ierīce silst. Mirgojošs signāls nozīmē, ka iekārta sasniegusi darba temperatūru.

### Tehniskā informācija

Izmēri milimetros:	166 x 115 x 101 (G x P x A)
Tīkla spriegums (8):	230 V/50 Hz
Jauda:	150 W
Aizsargklase:	1 (vadības ierīce) un 3 (lodāmurs)
Drošinātājs (9):	230 V, T800 mA;
Temperatūras regulēšana:	no 50 °C līdz 450 °C
Precizitāte:	± 11 °C
Potenciālu izlīdzināšana (6):	izmantojot 3,5 mm spraudņa ligzdu (pamatstāvoklis – sazēmēts)

## Temperatūras iestatījums

Digitālais rādītājs parasti (2) rāda temperatūras faktisko vērtību. Nospiežot taustiņu „UP” (Augšup) vai „DOWN” (Lejup) – taustiņi (3) (4), digitālais rādītājs (2) pārslēdzas uz attiecīgi iestatīto vēlamu vērtību. Iestatīto vēlamu vērtību (mirgojošs rādītājs) tagad var mainīt, vienkārši attiecīgajā virzienā nospiežot vai turot nospiežtos taustiņus „UP” (Augšup) vai „DOWN” (Lejup) – (3) (4). Turot taustiņu nospiešanu, iestatījuma vērtība mainās paātrināti. Aptuveni 2 sekunžu laikā pēc taustiņa atlaišanas digitālais rādītājs (2) automātiski pārslēdzas uz faktiskās vērtības rādījumu.

## Standarta atiestatīšana

Iestatītās vajadzīgās temperatūras pazemināšana līdz 150 °C. Standarta atiestatīšanas laiks ir 20 minūtes, sākot ar brīdi, kad lodēšanas stacija ir pārslēgusies gaidstāves režīmā. Pēc trīskārša atiestatīšanas laika paiešanas (60 min.) tiek aktivizēta „AUTO OFF” (automātiskās izslēgšanās) funkcija. Lodēšanas instruments tiek izslēgts (rādījumā mirgo svītra).

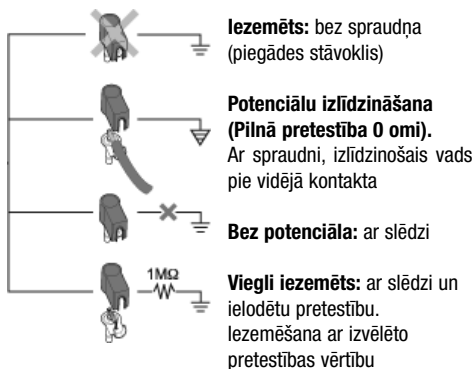
Iestatīšana: ieslēgšanās laikā turiet nospiešanu taustiņu „UP” (Augšup) (3), līdz rādījumā tiek attēlots „ON” (iesl.) vai „OFF” (izsl.). Atlaižot taustiņu „UP” (Augšup), iestatījums tiek saglabāts. Lai veiktu izmaiņas, atkārtojiet šīs darbības.

## Apkope

Pāreju no sildkmermeņa/sensora uz lodēšanas uzgali nedrīkst traucēt netīrumi, svešķermeņi vai bojājumi, jo tas var ietekmēt temperatūras regulēšanas precizitāti.

## 4. Potenciālu izlīdzināšana

Dažādi pārslēdzot 3,5 mm spraudņa līgzdu (6), iespējamas 4 dažādas slēguma iespējas.



## 5. Lietošanas noteikumi

Pirmajā uzkaršēšanas reizē pārklājiat selektīvo un ar alvu pārklājamo lodēšanas uzgali ar lodalvu. Tādējādi noņemsiet oksīda kārtiņas un netīrumus, kas uz lodēšanas uzgali

veidojušies uzglabāšanas laikā. Lodēšanas pārtraukumu laikā un pirms lodāmura nolikšanas raugiet, lai lodēšanas uzgalis būtu labi alvots. Neizmantojiet pārāk kodīgus plūstamības līdzekļus.

### Uzmanību!

**Vienmēr raugiet, lai lodēšanas uzgalis būtu pareizi novietots.**

Lodēšanas ierīces ir noregulētas vidēja lieluma lodēšanas uzgaļiem. Nomainot uzgali vai izmantojot citas uzgaļu formas, var rasties novirzes no vērtībām.

## 6. Ārējā ievades ierīce „WCB 2” (izvēles iespēja)

Izmantojot ārēju ievades ierīci, ir pieejamas tālāk norādītās funkcijas.

### Offset:

reālo lodēšanas uzgaļa temperatūru var mainīt par  $\pm 40^\circ\text{C}$ , ievadot temperatūras novirzi.

### Setback:

iestatītās vajadzīgās temperatūras pazemināšana līdz 150 °C (gaidstāve). Atiestatīšanas laiku var iestatīt no 0 līdz 99 minūtēm, sākot ar brīdi, kad lodēšanas stacija ir pārslēgusies gaidstāves režīmā. Par aiztures stāvokli signalizē mirgojošs faktiskās vērtības rādījums, un to var pārtraukt, nospiežot jebkuru taustiņu vai nospiežot pirksta slēdzi. Turklāt īslaicīgi ir redzama iestatītā vajadzīgā vērtība. Kad pagājis trīskāršs aiztures laiks, tiek aktivizēta funkcija „Auto off” (automātiskā izslēgšanās). Lodēšanas instruments tiek izslēgts (rādījumā mirgo svītra)

### Lock:

vajadzīgās temperatūras bloķēšana. Kad iestatījums ir bloķēts, lodēšanas stacijas iestatījumus vairs nevar mainīt.

### °C/°F:

Temperatūras rādījuma vienību pārslēgšana no °C uz °F un otrādi. Ieslēgšanās laikā nospiežot taustiņu „Down” (Lejup), tiek attēlota aktuālā temperatūras versija.

### Window:

temperatūras diapazona ierobežojums līdz maks.  $\pm 99^\circ\text{C}$  atbilstīgi temperatūrai, kas bloķēta ar „LOCK” funkciju. Tādējādi bloķēta temperatūra ir iestatāmās temperatūras diapazona vidējā temperatūra.

### Cal:

lodēšanas stacijas (tikai „WCB 2”) iestatīšana no jauna un rūpnīcas iestatījumi (FSE). Visu iestatījuma vērtību atiestatīšana uz 0, temperatūras atiestatīšana uz 350 °C/660 °F.



**Datora saskarne:**

RS232 (tikai „WCB 2”)

**Temperatūras mērierīce:**

integrēta temperatūras mērierīce K tipa termoelementam (tikai „WCB 2”)

**7. Piederumu saraksts**

T005 29 193 99	Lodāmurs „WP 120”
T005 29 161 99	Lodāmura komplekts „WSP 80”
T005 29 180 99	Lodāmurs „WP 80”
T005 29 216 99	Lodāmura komplekts „WP 65”
T005 33 131 99	Lodāmura komplekts „MPR 80”
T005 29 187 99	Lodāmura komplekts „LR 21”, antistatisks
T005 29 188 99	Lodāmura komplekts „LR 82”
T005 33 133 99	Atlodēšanas komplekts „WTA 50”
T005 27 028 99	Priekšsuzsildes plate „WHP 80”
T005 27 040 99	Lodēšanas vannīņa „WSB 80”
T005 25 032 99	Termiska izolēšanas ierīce „WST 82KIT1”
T005 25 031 99	Termiska izolēšanas ierīce „WST 82KIT2”
T005 31 180 99	Ārēja ievades ierīce „WCB 2”
T005 29 179 99	Lodāmura komplekts „WMP”

**8. Piegādes apjoms**

„WSD 121”

Vadības ierīce

Lodāmurs „WP 120”

Strāvas vads

Lodāmura paliktnis

Spraudnis

Lietošanas pamācība

Drošības norādes

**Savienojumu shēmu skatiet 70. lappusē****Detalizēto eksplozijas attēlu skatiet 71. lappusē****Saglabātas tiesības veikt tehniskās izmaiņas!****Atjauninātās lietošanas pamācības pieejamas tīmekļa vietnē [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката на станцията за запояване Weller WSD 121 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.



## 1. Внимание!

Преди да започнете работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа и приложените инструкции за безопасна работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволено изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Станцията за запояване Weller WSD 121 отговаря на ЕС Декларация за съответствие според основните изисквания за безопасност на Директивите 2004/108/ЕО, 2006/95/ЕО и 2011/65/ЕС (RoHs).

## 2. Описание

### 2.1 Апарат за управление

Станцията за запояване WSD 121 е разработена специално за запояване с много голямо количество необходимо топлина. Нагревателна мощност 120 W заедно с оптималното предаване на топлината на върха на поялника осигуряват висока производителност на поялника WP 120. Освен това могат да се присъединяват всички указани в спецификацията на принадлежностите поялни инструменти. С един микропроцесор се осигурява проста и удобна работа с уреда. Цифровата регулираща електроника осигурява оптимална характеристика на регулировката на различните поялни инструменти. Самите поялни инструменти се разпознават автоматично от станцията за запояване и се определят съответните параметри за регулиране. Особено мощния 24 V нагревателен елемент позволява една отлична динамична характеристика, която позволява универсално използване на поялния инструмент.

Различните възможности за изравняване на потенциали спрямо накрайника на поялника, нулевия прекъсвач, а

също така и антистатичното конструктивно изпълнение на апарата за управление и на поялника допълват високия стандарт на качеството. Възможностите за присъединяване на външно устройство за въвеждане разширяват разнообразните функции на тази станция за запояване. С опционалните устройства за въвеждане WCB 1 и WCB 2 могат да се реализират времеви и функции за блокиране. Един вграден уред за измерване на температурата и един интерфейс PC влизат в разширения обем на устройството за въвеждане WCB 2.

Температура на поялника WP 120 може да се регулира с двата бутона (UP / DOWN) в диапазона от 50 °C - 450 °C. Индикацията на зададената и действителната стойност е цифрова. Достигането на избраната температура се сигнализира с мигане на червена LED в индикацията, което служи за оптичен контрол на регулирането. Постоянно светене означава, че системата загрява.

### 2.2 Поялник

WP 120: Поялникът WP 120 се отличава с бързо и прецизно достигане на температурата на накрайника на поялника. С един особено мощен 120 нагревателен елемент се постига една отлична, динамична характеристика. Заедно със стройната конструкция и малкото разстояние от дръжката до върха на поялника този поялник намира универсално приложение от крайно фино запояване до запояване с повишена потребност от топлина.

**За други инструменти, които могат да бъдат присъединявани виж спецификацията на принадлежностите.**

## 3. Започване на работа

Монтиране уредбата за запояване. Поставете поялния инструмент в предпазната подставка. Поставете щекера поялника в съединителната буква (6) на апарата за управление и фиксирайте с леко завъртане надясно. Проверете дали мрежовото напрежение съответства на данните от фирмената табелка и дали мрежовият прекъсвач (1) е изключен.

### Технически данни

Размери в мм:	166 x 115 x 101 (Д x Ш x В)
Мрежово напрежение (8):	230 V / 50 Hz
Консумирана мощност:	150 W
Клас на защита:	1 (апарат за управление) и 3 (поялник)
Предпазител (9):	230 V, T800 mA;
Регулиране на температурата:	50 °C - 450 °C
Точност:	± 11 °C
Изравняване на потенциалите (6):	с една 3,5 мм буква-жак (основно състояние е твърдо заземяване)

Свържете апарата за управление с мрежата. Включете уреда с мрежовия прекъсвач (1). При включване на уреда се прави един автотест, при който работят всички индикационни елементи (2). След това за кратко време се показват зададената температура (зададена стойност) и температурната версия (°C / °F). След това електрониката автоматично превключва на индикация на действителната стойност. В индикацията (2) свети червената точка (5). Тази точка служи за оптичен контрол на регулирането. Постоянно светене означава, че системата загрява. Мигане сигнализира за достигане на работна температура.

### Регулиране на температурата

По принцип цифровата индикация (2) показва действителната стойност на температурата. Със натискане на бутона "UP" или "DOWN" (3) (4) цифровата индикация (2) се превключва на моментната зададена стойност. Сега зададената стойност (мигаща индикация) може да бъде променена с натискане на интервали или с постоянно натискане на бутона "UP" или "DOWN" (3) (4) в съответната посока. С постоянно натискане на бутона зададената стойност се променя с бързо прелистване. Прибл. 2 сек. след отпускане цифровата индикация (2) автоматично отново се превключва на действителната стойност.

### Стандартно понижаване

Понижаване на зададената температура до 150°C. Времето за понижаване, след което станцията за запояване отива в режим на готовност, е 20 мин. След трикратно време за понижаване (60 мин) се активира функцията „AUTO OFF“. Поялният инструмент се изключва (мига чертичка в индикацията).

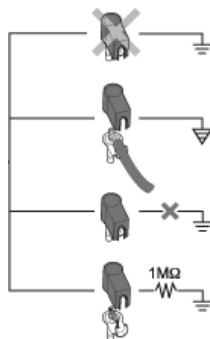
Настройка: Натиснете по време на включване на уреда бутона „UP“ (3) и го задръжте, докато в индикацията се появи ON или OFF. При отпускане на бутона "UP" настройката се запазва. За промени повторете процедурата.

### Техническо обслужване

Преходът между нагревателния елемент / сензора и крайника на поялника не трябва да бъде препятстван от замърсявания, чужди тела или повреда, тъй като влиянието на точността на регулиране на температурата.

## 4. Изравняване на потенциалите

С различен монтаж на жак буксата 3,5 мм (6) са възможни 4 различни варианта:



#### Твърдо заземяване:

Без щекер (състояние като при доставка).

#### Изравняване на потенциалите (импеданс 0 Ом):

С щекер, изравнителен проводник на средния контакт

#### Без потенциал: С щекер

**Меко заземяване:** С щекер и със запоено съпротивление. Заземяване с избрана стойност за съпротивление

## 5. Инструкции за работа

При първо нагряване нанесете тънък слой припой върху избираемия и калайдисваем крайник на поялника. По такъв начин се свалят натрупаните при съхраняване по крайника на поялника окисни слоеве и замърсявания. Внимавайте при паузи при запояване и при слагане на поялника настрана неговият крайник да е добре калайдисан. Не използвайте агресивни флюсове.

### Внимание:

**Внимавайте винаги за правилния монтаж на крайника на поялника.**

Поялниците регулирани за един среден крайник на поялник. При смяна на крайника или при използване на крайници с други форми могат да възникнат отклонения.

## 6. Външно устройство за въвеждане WCB 2 (опция)

При използване на външно устройство за въвеждане има на разположение следните функции:

### Offset:

Реалната температура на крайника на поялника може да се променя с въвеждане на една температура за Offset от  $\pm 40^\circ\text{C}$ .

### Setback:

Понижаване на зададената температура до 150°C (режим на готовност). Време за понижаване, след което станцията за запояване отива в режим на готовност, е регулируемо в диапазона от 0-99 минути. Състояние на

понижаване се сигнализира с една мигаща действителна стойност и се завършва с натискане на един бутон или на един бутонен превключвател. При това кратковременно се показва зададената стойност. След трикратно време за понижаване се активира функцията „Auto-off“. Поялният инструмент се изключва (мига чертичка в индикацията).

**Lock:**

Блокиране на зададената температура. След блокиране няма възможност за регулиране на станцията за запояване.

**°C/°F:**

Превключване на индикацията на температурата от °C на °F или обратно. Натискане на бутона „DOWN“ по време на включване показва актуалната температурна версия.

**Window:**

Ограничаване на температурния диапазон до макс. +/-99°C, изхождайки от една фиксирана с функцията „LOCK“ температура. По такъв начин фиксираната температура представлява средата на регулируемия температурен диапазон.

**Cal:**

Ново регулиране на станцията за запояване (само WCB 2) и Factory setting FSE (връщане на всички стойности за регулиране на 0, температура 350°C/660°F).

**Интерфейс PC:**

RS232 (само WCB 2)

Уред за измерване на температурата:

Вграден уред за измерване на температурата за термoeлемент тип K (само WCB 2)

**7. Принадлежности**

T005 29 193 99	Пояльник WP 120
T005 29 161 99	Комплект пояльник WSP 80
T005 29 180 99	Пояльник WP 80
T005 29 216 99	Комплект пояльник WP 65
T005 33 131 99	Комплект пояльник MPR 80
T005 29 187 99	Комплект пояльник LR 21 антистатичен
T005 29 188 99	Комплект пояльник LR 82
T005 33 133 99	Комплект за разпояване WTA 50
T005 27 028 99	Плоча за предварително нагриване WHP 80
T005 27 040 99	Вана за запояване WSB 80
T005 25 032 99	Термичен уред за сваляне на изолация WST 82KIT1
T005 25 031 99	Термичен уред за сваляне на изолация WST 82KIT2
T005 31 180 99	Външно устройство за въвеждане WCB 2
T005 29 179 99	Комплект пояльник WMP

**8. Обем на доставката****WSD 121**

Апарат за управление  
Пояльник WP 120  
Мрежов кабел  
Подставка за пояльник  
Комутационен жак  
Ръководство за работа  
Указания за безопасна работа

**Фигура: съединителната схема виж страница 70**

**Фигура чертеж Expro виж страница 71**

**Правото за правене на технически изменения остава запазено!**

**Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea stației de lipire cu aliaj Weller WSD 121. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



## 1. Atenție!

Înainte de punerea în funcțiune a aparatului, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de exploatare și instrucțiunile de siguranță atașate. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală și pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum și pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

Stația de lipire cu aliaj Weller WSD 121 corespunde declarației de conformitate CE, conform cerințelor fundamentale de securitate din directivele 2004/108/CE, 2006/95/CE și 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Descriere

### 2.1 Aparat de comandă

Stația de lipire cu aliaj WSD 121 a fost concepută special pentru lucrările de lipire cu un necesar de căldură extrem de mare. Puterea de încălzire de 120 W împreună cu o transmiterea optimă a căldurii către vârful de lipit asigură randamentul mare al ciocanului de lipit WP 120. Alternativ la acesta pot fi racordate toate sculele de lipire cu aliaj menționate în lista de accesorii. Operarea simplă și confortabilă este facilitată prin utilizarea unui microprocesor. Sistemul de control electronic digital asigură un comportament de control optim al diverselor scule de lipire cu aliaj. Sculele de lipire cu aliaj vor fi detectate automat de către stația de lipire cu aliaj și le vor fi alocăți parametrii de control corespunzători. Elementele de încălzire de 24 V deosebit de performante permit un comportament dinamic excepțional, care face sculele de lipire cu aliaj adecvate pentru utilizarea universală.

Înaltul standard de calitate este întregit de diversele posibilități de egalizare de potențial către vârful de lipit, comutato-

rul de tensiune zero, precum și execuția antistatică a aparatului de comandă și a ciocanului de lipit. Posibilitatea de conectare a unui aparat extern de input extinde diversitatea de funcții a acestei stații de lipire cu aliaj. Cu aparatele de input WCB 1 și WCB 2, disponibile opțional, se pot realiza, printre altele, funcții de timp și funcții de blocare. Din volumul extins al aparatului de input WCB 2 mai fac parte un aparat integrat pentru măsurarea temperaturii și o interfață PC.

Temperatura pentru ciocanul de lipit WP 120 poate fi setată în domeniul cuprins între 50°C - 450°C prin intermediul a 2 taste (Up/Down). Valoarea nominală și valoarea efectivă vor fi afișate digital. Atingerea temperaturii preselecțate va fi semnalizată prin aprinderea intermitentă a unui LED roșu pe afișaj, care servește la controlul optic al setării. Starea de aprins constant semnifică faptul că sistemul se încălzește.

### 2.2. Ciocanul de lipit

WP 120: ciocanul de lipit WP 120 se evidențiază prin atingerea rapidă și cu precizie a temperaturii vârfului de lipit. Prin intermediul unui element de încălzire 120 deosebit de performant se va realiza un comportament dinamic excepțional. Datorită formei constructive zvelte și a distanței scurte de la mâner până la vârful de lipit, acest ciocan de lipit își găsește o utilizare universală de la lucrări de lipire extrem de fine până la cele cu un necesar mare de căldură.

**Pentru alte scule care pot fi conectate, vezi lista de accesorii.**

## 3. Punerea în funcțiune

Montați suportul ciocanului de lipit. Așezați scula de lipire cu aliaj în suportul de siguranță. Introduceți fișa ciocanului de lipit în mufa de conectare (6) a aparatului de comandă și fixați-o printr-o rotire scurtă spre dreapta. Verificați dacă tensiunea de rețea coincide cu indicația de pe plăcuța de fabricație și dacă comutatorul de rețea (1) se găsește în stare deconectată.

### Date tehnice

Dimensiuni în mm:	166 x 115 x 101 (L x l x h)
Tensiunea de rețea (8):	230 V / 50 Hz
Consumul de putere:	150 W
Clasa de protecție:	1 (aparat de comandă) și 3 (ciocan de lipit)
Siguranță (9):	230 V, T800 mA;
Controlul temperaturii:	50°C - 450°C
Precizie:	± 11°C
Egalizare de potențial (6):	prin intermediul unei mufe mamă cu clichet de 3,5 mm (starea de bază cu împământare directă)

Conectați aparatul de comandă la rețea. Porniți aparatul de la comutatorul de rețea (1). La pornirea aparatului va fi efectuat un autotest, în timpul căruia toate elementele indicatoare (2) sunt în funcțiune. Ulterior se va afișa pentru scurt timp temperatura setată (valoarea nominală) și versiunea pentru temperatură (°C / °F). Apoi sistemul electronic comută automat pe afișarea valorii efective. Se aprinde punctul roșu (5) pe afișajul (2). Acest punct servește drept control optic al setării. Starea de aprins constant semnifică faptul că sistemul se încălzește. Aprinderea intermitentă semnalizează atingerea temperaturii de lucru.

### Setarea temperaturii

În principiu, afișajul digital (2) indică valoarea efectivă a temperaturii. Prin acționarea tastei „UP” sau „DOWN” (3) (4), afișajul digital (2) comută pe valoarea nominală setată în momentul respectiv. Valoarea nominală setată (afișare cu aprindere intermitentă) poate fi modificată acum în direcția corespunzătoare prin atingere scurtă, repetată sau apăsarea continuă a tastei „UP” sau „DOWN” (3) (4). În cazul în care tasta este apăsată continuu, valoarea nominală se modifică în derulare rapidă. La cca. 2 sec. după eliberarea tastei, afișajul digital (2) comută automat înapoi pe valoarea efectivă.

### Setback standard

Scăderea temperaturii nominale setate la 150°C. După ce stația de lipire cu aliaj comută în modul standby, timpul de setback este de 20 min. După triplul timpului de setback (60 min), va fi activată funcția „AUTO OFF”. Scula de lipire cu aliaj va fi deconectată (liniuță cu aprindere intermitentă pe afișaj).

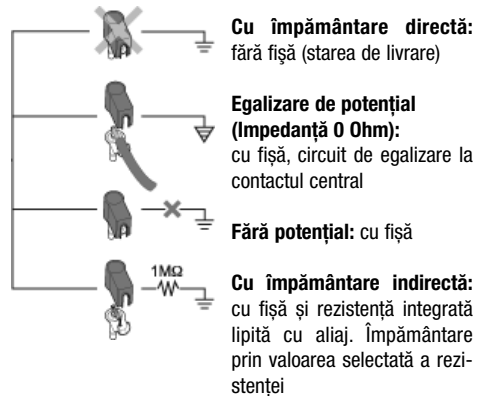
Setare: în timpul conectării, mențineți apăsată tasta „UP” (3) până când pe afișaj apare ON sau OFF. La eliberarea tastei „UP”, setarea va fi salvată. Pentru modificare, repetați procesul.

### Întreținerea curentă

Trecerea dintre corpul de încălzire / senzor și vârful de lipit nu are voie să fie prejudiciată prin murdării, corpuri străine sau deteriorare, deoarece toate acestea au efecte asupra preciziei controlului temperaturii.

## 4. Egalizare de potențial

Prin conectarea diferită a mufei mamă cu clichet de 3,5 mm (6) pot fi realizate 4 variante:



## 5. Instrucțiuni de lucru

La prima încălzire, umeziți cu aliaj de lipit vârful de lipit cu cositorire selectivă. Se înlătură astfel straturile de oxid apărute pe durata depozitării și impuritățile de pe vârful de lipit. În pauzele pe durata cărora nu se realizează lucrări de lipire și înainte de depunerea ciocanului de lipit în suport, aveți în vedere întotdeauna ca vârful de lipit să fie bine cositorit. Nu utilizați fondant prea agresiv.

### Atenție:

**acordați atenție întotdeauna așezării regulamentare a vârfului de lipit.**

Aparatele de lipit au fost ajustate pentru un vârf de lipit mediu. Prin înlocuirea vârfului sau prin utilizarea altor forme de vârf, pot apărea abateri.

## 6. Aparat extern de input WCB 2 (opțiune)

În cazul utilizării unui aparat extern de input, aveți la dispoziție următoarele funcții:

### Offset:

Prin introducerea unei abateri de temperatură, temperatura reală a vârfului de lipit poate fi ajustată cu  $\pm 40^{\circ}\text{C}$ .

### Setback:

Scăderea temperaturii nominale setate la 150°C (standby). După ce stația de lipire cu aliaj comută în modul standby, timpul de setback poate fi setat între 0-99 de minute. Starea de setback va fi semnalizată printr-o afișare cu aprindere intermitentă a valorii efective și va fi terminată prin apăsarea unei taste sau apăsarea comutatorului de mână.

La aceasta se va afișa pentru un timp scurt valoarea nominală setată. După triplul timpului de setback, va fi activată funcția „Auto off”. Scula de lipire cu aliaj va fi deconectată (liniuță cu aprindere intermitentă pe afișaj)

#### **Lock:**

Blocarea temperaturii nominale. După blocare, la stația de lipire cu aliaj nu mai este posibilă modificarea setărilor.

#### **°C/°F:**

Schimbarea afișării temperaturii din °C în °F și invers. Apăsarea tastei „Down” în timpul conectării indică versiunea curentă pentru afișarea temperaturii.

#### **Window:**

Limitarea domeniului de temperatură la max.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  pornind de la o temperatură blocată prin funcția „LOCK”. Astfel, temperatura blocată reprezintă mijlocul domeniului de temperatură care poate fi setat.

#### **Cal:**

Reajustarea stației de lipire cu aliaj (numai WCB 2) și factory setting (FSE) resetarea tuturor valorilor de setare la 0, temperatura  $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$ .

#### **Interfața PC:**

RS232 (numai WCB 2)

#### **Aparat de măsură pentru temperatură:**

Aparat de măsură pentru temperatură integrat pentru termocuplul tip K (numai WCB 2)

## **7. Accesorii**

T005 29 193 99	Ciocan de lipit WP 120
T005 29 161 99	Set ciocan de lipit WSP 80
T005 29 180 99	Ciocan de lipit WP 80
T005 29 216 99	Set ciocan de lipit WP 65
T005 33 131 99	Set ciocan de lipit MPR 80
T005 29 187 99	Set ciocan de lipit LR 21, antistatic
T005 29 188 99	Set ciocan de lipit LR 82
T005 33 133 99	Set dezlipire WTA 50
T005 27 028 99	Placă de preîncălzire WHP 80
T005 27 040 99	Baie de lipire cu aliaj WSB 80
T005 25 032 99	Aparat termic de dezizolare WST 82KIT1
T005 25 031 99	Aparat termic de dezizolare WST 82KIT2
T005 31 180 99	Aparat extern de input WCB 2
T005 29 179 99	Placă de preîncălzire WMP

## **8. Volumul de livrare**

### **WSD 121**

Aparat de comandă  
Ciocan de lipit WP 120  
Cablu de rețea  
Suport pentru ciocanul de lipit  
Fișă jack  
Manual de utilizare  
Indicații de securitate

**Imagine schema electrică vezi pagina 70**

**Desen descompus al ansamblului vezi pagina 71**

**Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!**

**Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe**

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

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom stanice za lemljenje WSD 121 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.



## 1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje i priložena sigurnosna upozorenja. U slučaju nepri-državanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

Stanica za lemljenje WSD 121 tvrtke Weller udovoljava zahtjevima izjave o sukladnosti, sukladno temeljnim sigurnosnim kriterijima direktiva 2004/108/EZ, 2006/95/EZ i 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Opis

### 2.1 Upravljački uređaj

Stanica za lemljenje WSD 121 razvijena je specijalno za lemljenje koje ima izrazito visoku potrebu za toplinom. Snaga grijanja od 120 W u kombinaciji s optimalnim prijenosom topline do vrha lemila omogućuje visoku učinkovitost lemila WP 120. K tomu se po želji mogu priključiti sva lemila navedena na popisu pribora. Jednostavno i udobno rukovanje omogućeno je upotrebom mikroprocesora. Digitalna regulacijska elektronika omogućuje optimalno regulacijsko upravljanje na različitim lemilima. Stanica za lemljenje automatski prepoznaje lemila i dodjeljuje im odgovarajuće regulacijske parametre. Iznimno snažni grijači elementi od 24 V omogućuju odlično dinamičko upravljanje koje omogućuje da se lemilo može upotrijebiti u univerzalnoj uporabi.

Različite mogućnosti izjednačavanja potencijala na vrhu lemila, sklopka za nulti napon kao i antistatička izvedba upravljačkog uređaja i lemila nadopunjuju visoki standard kvalitete. Mogućnost priključivanja vanjskog uređaja za nos nadopunjuje raznovrsnost funkcija ove stanice za lemljenje. S opcionalno dostupnim uređajima za unos WCB 1 i WCB 2, moguće je postići funkcije vremena i zaključavanja.

Integrirani uređaj za mjerenje temperature i PC-sučelje spadaju u prošireni opseg uređaja za unos WCB 2.

Temperatura lemila WP 120 može se namjestiti u rasponu od 50°C – 450°C pomoću 2 tipke (Up/Down). Zadana i stvarna vrijednost prikazuju se digitalno. Postizanje odabrane temperature signalizira se na zaslonu treperenjem crvene LED diode koja služi za optičku kontrolu upravljanja. Trajno svjetlo znači da se sustav zagrijava.

### 2.2. Lemilo

WP 120: Lemilo WP 120 odlikuje se svojim brzim i preciznim postizanjem temperature lemljenja. Zahvaljujući iznimno snažnom grijačem elementu 120 postiže se odlično dinamičko upravljanje. Kombinacija uske konstrukcije i malog razmaka od ručke do vrha lemila čini ovo lemilo prikladnim za uporabu u rasponu od ekstremno finih radova lemljenja pa sve do onih s visokom potrebom za toplinom.

**Više o ostalim alatima koji se mogu priključiti naći ćete na popisu pribora.**

## 3. Puštanje u pogon

Montirajte stalak za lemilo. Odložite lemilo u zaštitni stalak. Utikač lemila utaknite u priključnu utičnicu (6) upravljačkog uređaja i blokirajte ga kratkim okretom udesno. Provjerite odgovara li mrežni napon podacima na označnoj pločici i je li mrežna sklopka (1) u isključenom položaju. Upravljački uređaj spojite s mrežom. Uključite mrežnu sklopku (1) na uređaju. Pri uključivanju uređaja obavite će se samostest tijekom kojeg se uključuju svi prikazni elementi (2). Nakon toga se nakratko prikazuju namještena temperatura (zadana vrijednost) i verzija temperature (°C/°F). Zatim se elektronika automatski preklapa na prikaz stvarne vrijednosti. Na zaslonu (2) svijetli crvena točka (5). Ova točka služi za optičku kontrolu upravljanja. Trajno svjetlo znači da se sustav zagrijava. Treperenje diode signalizira postizanje radne temperature.

### Postavka temperature

U pravilu, digitalni zaslon (2) prikazuje stvarnu vrijednost temperature. Pritiskom na tipku "UP" ili "DOWN" (3) (4), digi-

#### Tehnički podaci

Dimenzije u mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Mrežni napon (8):	230 V / 50 Hz
Potrošnja energije:	150 W
Klasa zaštite:	1 (upravljački uređaj) i 3 (lemilo)
Osigurač (9):	230 V, T800 mA;
Regulacija temperature:	50°C – 450°C
Točnost:	± 11°C
Izjednačavanje potencijala (6):	preko banana utičnice 3,5 mm (osnovno stanje čvrsto uzemljeno)



talni zaslon (2) mijenja se u prikaz trenutačno namještene zadane vrijednosti. Namještena zadana vrijednost (treptavi prikaz) može se promijeniti u odgovarajućem smjeru dodirivanjem ili trajnim pritiskom na tipke "UP" ili "DOWN" (3) (4). Ako je tipka stalno pritisnuta, zadana vrijednost brže će se mijenjati. Otprilike 2 sek. nakon puštanja tipke, digitalni zaslon (2) automatski se ponovno mijenja na prikaz stvarne vrijednosti.

#### Standardno snižavanje temperature (Setback)

Snižavanje namještene zadane temperature na 150°C. Vrijeme snižavanja temperature nakon što se stanica preklonila u režim pripravnosti (standby) iznosi 20 minuta. Nakon isteka trostrukog vremena snižavanja temperature (60 min.), aktivira se funkcija „AUTO OFF“. Lemilo se isključuje (na zaslonu je prikazana treptava crtica).

Postavka: tijekom uključivanja uređaja držite pritisnutu tipku „UP“ (3) dok se na zaslonu ne pojavi ON ili OFF. Nakon puštanja tipke "UP" postavka je pohranjena. Da biste promijenili postavku, ponovite postupak.

#### Servisiranje

Na prijelazu između grijaćeg tijela/senzora i vrha lemila ne smije biti prljavštine, stranih tijela ili oštećenja jer to utječe na točnost reguliranja temperature.

## 4. Izjednačavanje potencijala

Različitim ožičenjem banana utičnice 3,5 mm (utičnica za izjednačavanje potencijala) (6) moguće su 4 varijante:



## 5. Upute za rad

Prilikom prvog zagrijavanja, lemom navlažite selektivni vrh lemila koji se može pokositriti. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem i nečistoće na vrhu lemila. Tijekom predaha i prije odlaganja lemila uvijek obratite pozornost na to da je vrh lemila dobro pokositren. Ne koristite katalizatore koji su previše agresivni.

#### Pažnja:

**uvijek obratite pozornost na pravilan dosjed vrha lemila.**

Lemila su prilagođena za vrh lemila srednje veličine. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do odstupanja.

## 6. Vanjski uređaj za unos WCB 2 (dodatna oprema)

Prilikom uporabe vanjskog uređaja za unos na raspolaganju su sljedeće funkcije:

#### Pomak (Offset):

Realna temperatura vrha lemila može se prilagoditi unosom temperaturnog pomaka za  $\pm 40^{\circ}\text{C}$ .

#### Snižavanje temperature (Setback):

Snižavanje namještene zadane temperature na 150°C (režim pripravnosti). Vrijeme snižavanja temperature, nakon što se stanica za lemljenje preklonila u režim pripravnosti, može se namjestiti u rasponu 0 – 99 minuta. Stanje snižavanja temperature prikazuje se treptavom stvarnom vrijednošću i može se ponovno prekinuti pritiskom bilo koje tipke ili sklopke za prst. Pritom se nakratko prikazuje namještena zadana vrijednost. Nakon isteka trostrukog vremena snižavanja temperature aktivira se funkcija „Auto off“. Lemilo se isključuje (na zaslonu je prikazana treptava crtica).

#### Zaključavanje (Lock):

Zaključavanje zadane temperature. Nakon zaključavanja na stanici za lemljenje nije moguće mijenjati postavke.

#### °C/°F:

Promjena jedinice temperature iz °C u °F i obratno. Pritiskom na tipku „Down“ tijekom uključivanja prikazat će se aktualna jedinica temperature.

#### Window:

Ograničavanje temperaturnog područja na maks.  $\pm 99^{\circ}\text{C}$ , polazeći od temperature koja je zaključana pomoću funkcije „LOCK“. Zaključana temperatura tako predstavlja sredinu namještenog temperaturnog područja.

#### Cal:

Ponovno prilagođavanje stanice za lemljenje (samo WCB 2) i Factory setting (FSE) odn. vraćanje svih postavki na 0, temperaturu 350°C/660°F.

#### PC-sučelje:

RS232 (samo WCB 2)

#### Uređaj za mjerenje temperature:

Integrirani uređaj za mjerenje temperature za toplinski element tipa K (samo WCB 2)

## 7. Pribor

T005 29 193 99	Lemilo WP 120
T005 29 161 99	Komplet lemila WSP 80
T005 29 180 99	Lemilo WP 80
T005 29 216 99	Komplet lemila WP 65
T005 33 131 99	Komplet lemila MPR 80
T005 29 187 99	Komplet lemila LR 21, antistatički
T005 29 188 99	Komplet lemila LR 82
T005 33 133 99	Komplet za odlemljivanje WTA 50
T005 27 028 99	Grijaća ploča WHP 80
T005 27 040 99	Lemna kada WSB 80
T005 25 032 99	Skidač toplinske izolacije WST 82KIT1
T005 25 031 99	Skidač toplinske izolacije WST 82KIT2
T005 31 180 99	Vanjski uređaj za unos WCB 2
T005 29 179 99	Komplet lemila WMP

## 8. Opseg isporuke

### WSD 121

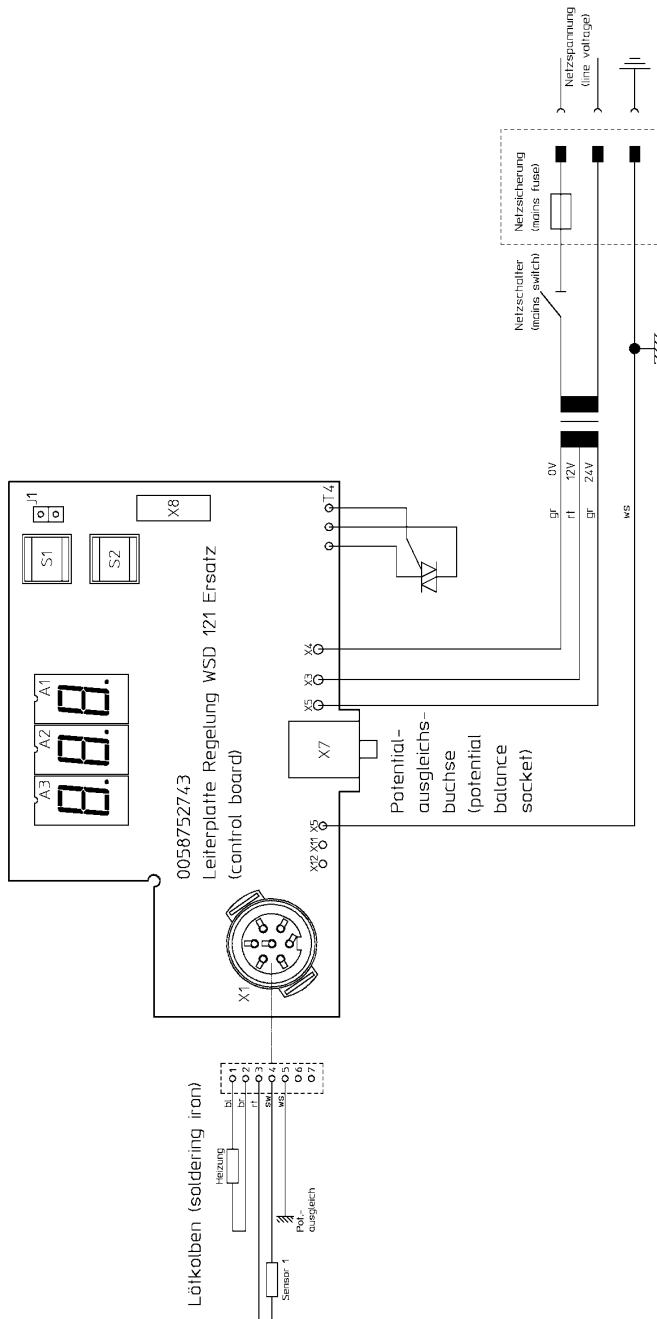
Upravljački uređaj  
Lemilo WP 120  
Mrežni kabel  
Stalak za lemilo  
Banana utikač  
Upute za rukovanje  
Sigurnosna upozorenja

**Slika strujna shema, vidi stranicu 70**

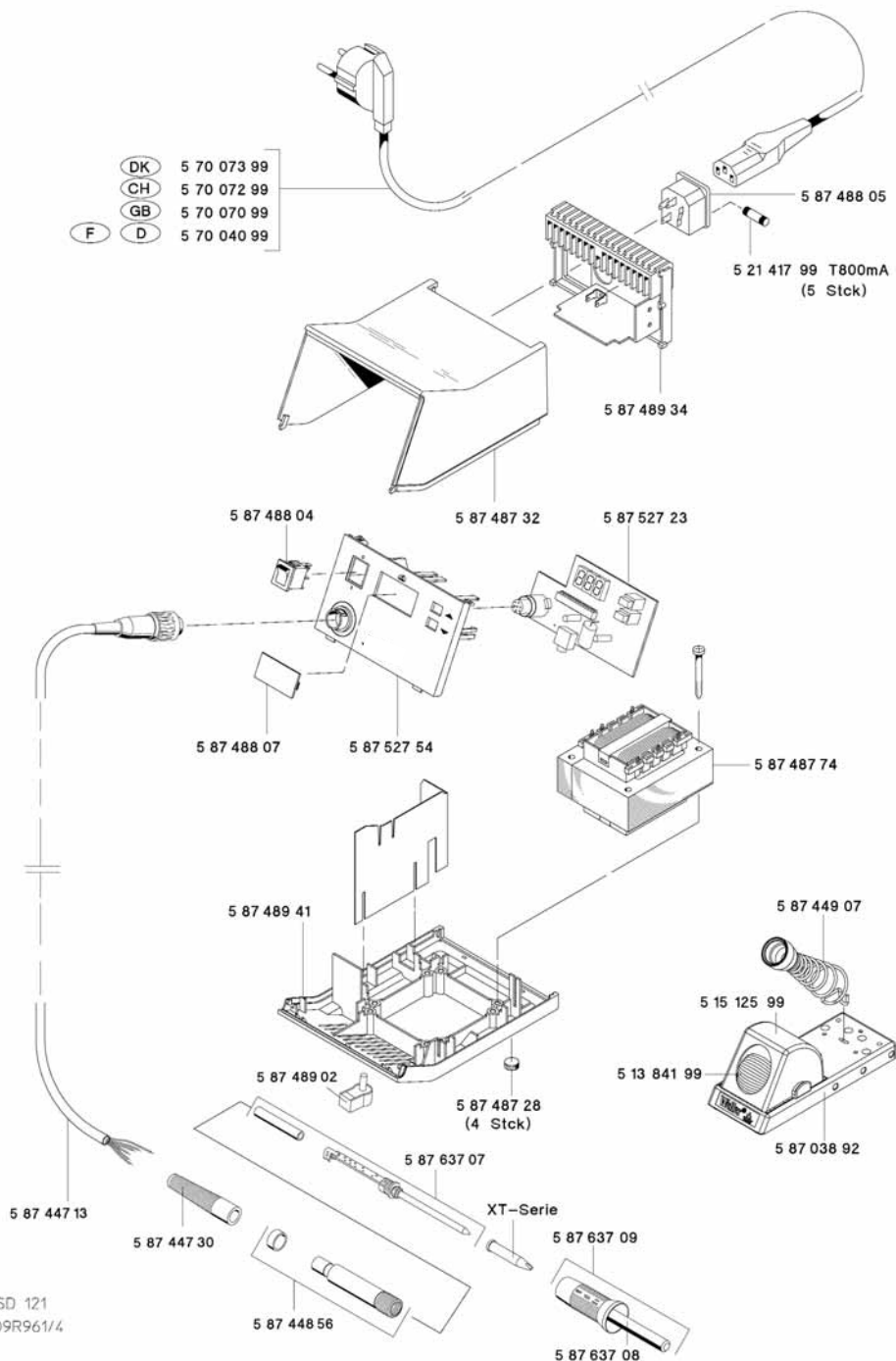
**Slika eksplozivni prikaz, vidi stranicu 71**

**Pridržavamo pravo na tehničke preinake!**

**Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



WSD 121  
4D9R960



WSD 121  
 4D9R961/4

**GERMANY****Weller Tools GmbH**

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

**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

**FRANCE****Apex Tool Group SNC**

25 Av. Maurice Chevalier  
77832 Ozoir-la-Ferrière  
Phone: +33 (0) 164.43.22.00  
Fax: +33 (0) 164.43.21.62

**ITALY****Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

**SWITZERLAND****Apex Tool Switzerland Sàrl**

Crêt-St-Tombet 15  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (0) 24 426 12 06  
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

**INDIA****Apex Power Tools India Pvt. Ltd.**

Regus business centre,  
Level 2, Elegance, Room no. 214,  
Mathura Road, Jasola,  
New Delhi - 110025

**AUSTRALIA****Apex Tools**

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

**CANADA****Apex Tools - Canada**

164 Innisfil street  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**CHINA****Apex Tool Group**

2nd Floor, Area C, 177 Bi Bo Road  
Pudong New Area  
Shanghai 201203 P. R. C.  
Phone: +86 (21) 60880320

**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 57 167 05 / 03.2016

T005 57 167 05 / 09.2015

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