

Weller®

WAD 101 / WAD 101IG



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

Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
Technische Daten	2
3. Inbetriebnahme	2
4. Potentialausgleich	3
5. Arbeitshinweise	3
6. Zubehörliste	4
7. Lieferumfang	4

Seite

Innehållsförteckning

1. Observera!	21
2. Beskrivning	21
Tekniska data	22
3. Idrigttagning	22
4. Potentialutjämning	23
5. Arbetsanvisningar	23
6. Tillbehör	24
7. Leveransomfång	24

Sidan

Table des matières

1. Attention!	5
2. Description	5
Caractéristiques techniques	6
3. Mise en service	6
4. Equilibrage de potentiel	7
5. Instruction d'emploi	7
6. Accessoires	8
7. Fournitures	8

Page

Indice

1. Atención!	25
2. Descripción	25
Datos técnicos	26
3. Puesta en funcionamiento	26
4. Compensación de potencial	27
5. Indicaciones para el trabajo	27
6. Accesorios	28
7. Extensión del suministro	28

Página

Inhoud

1. Attention!	9
2. Beschrijving	9
Technische gegevens	10
3. Ingebruikname	10
4. Potentiaal compensatie	11
5. Werkaanwijzingen	11
6. Toebehoren	12
7. Leveromvang	12

Pagina

Indholdsfortegnelse

1. Forsigtig!	29
2. Beskrivelse	29
Tekniske data	30
3. Ibrugtagning	30
4. Potentialudligning	31
5. Arbejdshensvisninger	31
6. Tilbehør	32
7. Leveringsomfang	32

Side

Indice

1. Attenzione!	13
2. Descrizione	13
Dati tecnici	14
3. Messa in esercizio	14
4. Equalizzazione dei potenziali	15
5. Indicazioni per l'uso	15
6. Accessori	16
7. Volume di fornitura	16

Pagina

Índice

1. Atenção!	33
2. Descrição	33
Dados técnicos	34
3. Colocação em funcionamento	34
4. Ligação equipotencial	35
5. Instruções de trabalho	35
6. Acessórios	36
7. Volume de entrega	36

Página

Table of contents

1. Caution!	17
2. Description	17
Technical data	18
3. Commissioning	18
4. Equipotential bonding	19
5. Instruction for use	19
6. Accessories	20
7. Scope of supply	20

Page

Sisällysluettelo

1. Huomio!	37
2. Kuvaus	37
Tekniset tiedot	38
3. Käyttöönotto	38
4. Potentialintaus	39
5. Työohjeet	39
6. Lisätarvikkeet	40
7. Toimituksen laajuus	40

Sivu

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	41
2. Περιγραφή	41
Τεχνικά στοιχεία	42
3. Αρχική θέση σε λειτουργία	42
4. Εξίσωση δυναμικού	43
5. Οδηγίες εργασίας	43
6. Συμπληρωματικά εξαρτήματα	44
7. Μέγεθος της παράδοσης	44

Σελίδα

Obsah

1. Pozor!	61
2. Opis	61
Technické údaje	62
3. Uvedenie do prevádzky	62
4. Vyrovnanie potenciálov	63
5. Pracovné pokyny	63
6. Zoznam príslušenstva	64
7. Objem dodávky	64

Strana

İçindekiler

1. Dikkat!	45
2. Tasvir	45
Teknik veriler	46
3. Kullanıma alış	46
4. Potansiyel denkleme	47
5. Kullanımla ilgili notlar	47
6. Aksam listesi	48
7. Satış kapsamı	48

Sayfa

Vsebina

1. Pozor!	65
2. Tehnični opis	65
Tehnični podatki	66
3. Pred uporabo	66
4. Izenačevanje potenciala	67
5. Navodila za delo	67
6. Seznam pribora	68
7. Obseg dobave	68

Stran

Obsah

1. Pozor!	49
2. Popis	49
Technické údaje	50
3. Uvedení do provozu	50
4. Vyrovnání potenciálů	51
5. Pracovní pokyny	51
6. Seznam příslušenství	52
7. Rozsah dodávky	52

Strana

Sisukord

1. Tähelepanu!	69
2. Kirjeldus	69
Tehnilised andmed	70
3. Kasutuselevõtt	70
4. Potentsiaalide ühtlustamine	71
5. Tööjuhised	71
6. Lisavarustuse nimekiri	72
7. Tarne sisu	72

Lehekülg

Spis treści

1. Uwaga!	53
2. Opis	53
Dane techniczne	54
3. Uruchomienie	54
4. Wyrównanie potencjału	55
5. Wskazówki dot. pracy	55
6. Lista akcesoriów	56
7. Zakres wyposażenia	56

Strona

Turinyš

1. Dēmesio!	73
2. Aprašymas	73
Techniniai duomenys	74
3. Pradedant naudotis	74
4. Potencialų išlyginimas	75
5. Darbo nurodymai	75
6. Papildomos įrangos sąrašas	76
7. Tiekiamas komplektas	76

Puslapis

Tartalomjegyzék

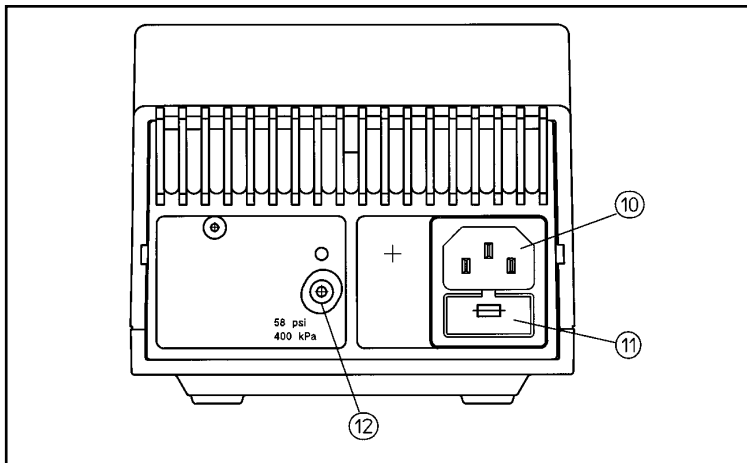
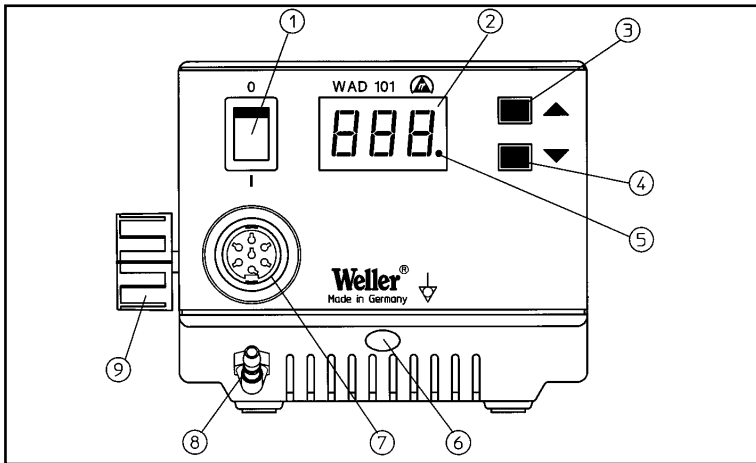
1. Vigyázat!	57
2. Leírás	57
Műszaki adatok	58
3. Üzembevétele	58
4. Potenciálkiegyenlítés	59
5. Útmutató a munkához	59
6. Tartozéklista	60
7. Szállítási terjedelem	60

Oldal

Satura

1. Uzmanību!	77
2. Apraksts	77
Tehniskie dati	78
3. Lietošana	78
4. Potenciāla izlīdzināšana	78
5. Lietošanas noteikumi	79
6. Piederumu saraksts	79
7. Piegādes	80

rādītājs



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „Up“-Taste
4. „Down“-Taste
5. Optische Regelkontrolle
6. Potentialausgleichsbuchse
7. Anschlussbuchse für Lötkolben
8. Luftanschlussnippel für Heißluftkolben
9. Drosselventil für Durchflussmenge
10. Netzanschluss
11. Netzsicherung
12. Schnellkupplung für Druckluftanschluss

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „Up“
4. Touche „Down“
5. Contrôl visuel du réglage
6. Prise de compensation du potentiel
7. Prise de raccordement du le fer à souder
8. Tenon d'air comprimé pour le fer à air chaud
9. Soupape d'étranglement pour le débit de passage
10. Raccordement secteur
11. Fusible secteur
12. Accouplement rapide pour le raccordement d'air comprimé

1. Netschakelaar
2. Digitaal display
3. Up“ toets
4. Down“ toets
5. Optische regelcontrole
6. Potentiaalcompensatiebus
7. Aansluitbus voor soldeerapparaat
8. Luchtaansluitingsnippel voor heteluchtbout
9. Smoorklep voor doorstroomhoeveelheid
10. Netaansluiting
11. Netzekering
12. Snelkoppeling voor persluchtaansluiting

1. Interruttore di rete
 2. Indicatore digitale
 3. Tasto „Up“
 4. Tasto „Down“
 5. Controllo di regolazione ottico
 6. Boccola per compensazione di potenziale
 7. Boccola di collegamento per stilo saldatore
 8. Nipplo per attacco aria
 9. Valvola di regolazione portata
 10. Collegamento a rete
 11. Fusibile di rete
 12. Giunto rapido per attacco aria compressa
1. Mains switch
 2. Digital display
 3. „Up“-Button
 4. „Down“-Button
 5. Optical regulator
 6. Equipotential bonding bush
 7. Connection bush for soldering iron
 8. Air Connection Nipple for Hot Air Soldering Tool
 9. Flow Control Valve For Flow Rate
 10. Power supply connector
 11. Fuse
 12. Quick Action Coupling for Compressed Air Connection

1. Nätströmbytare
2. Digitalindikation
3. „Up“-tangent
4. „Down“-tangent
5. Optisk regleringskontroll
6. Potentialutjämningsbussning
7. Anslutningsbussning till lödkolv
8. Trycklufts - anslutningsnippel för varmlufts lödkolv
9. Strypventil för tryckluft
10. Nätanlutning
11. Nätsäkring
12. Snabbkoppling för tryckluftsmatningen

1. Interruptor de red
2. Indicación digital
3. Tecla „Up“
4. Tecla „Down“
5. Control óptico de regulación
6. Conector hembra para compensación de potencial
7. Conector hembra para soldador
8. Niple de toma de aire para el soldador de aire caliente
9. Válvula mariposa para regulación del caudal
10. Conexión de red
11. Fusible de red
12. Cople rápido para la toma de aire comprimido

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. „Up“-knap
4. „Down“-knap
5. Optisk regulatorkontrol
6. Potentialudligningsbøsning
7. Tilslutningsbøsning til lodde kolbe
8. Lufttilslutningsnippel til varm luftkolbe
9. Drosselventil til gennemstrømningsmængden
10. Nettislutning
11. Netsikring
12. Hurtigkobling til tryklufttilslutningen

1. Interruptor de rede
2. Mostrador digital
3. Tecla „Up“
4. Tecla „Down“
5. Controllo visual da regulação
6. Conector para a ligação equipotencial
7. Conector para o ferro de soldar
8. Niple de ligação para o ar para dispositivo de ar quente
9. Estrangulador para débito de passagem
10. Ligação à rede
11. Fusível de rede
12. Acoplamento de desengate rápido para ligação ao ar comprimido

1. Verkkokytkin
2. Digitaalinen näyttö
3. „UP“-näppäin
4. „DOWN“-näppäin
5. Optinen säätökontrolli
6. Potentiaalintasausliitäntä
7. Kolvin liitäntä
8. Kuumailmaliitäntä (kuumailmamäntä)
9. Läpivirtausmäärän kuristusventtiili
10. Verkkoliitäntä
11. Verkkosulake
12. Paineilmailitoksen pikaliitin

1. Ηλεκτρικός διακόπτης
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πληκτρο ψUP“
4. Πληκτρο ψDOWN“
5. Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος
6. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
7. Συνδετική υποδοχή για το έμβολο συγκολλησεων
8. Εξάρτημα με περικόχλιο για την σύνδεση του αέρα προς λειτουργία του εμβόλου θερμού αέρα
9. Στραγγαλιστική βαλβίδα για τη ρύθμιση της ποσότητας διαροής αέρα
10. Σύνδεση στο ηλεκτρικό ρεύμα
11. Ηλεκτρική ασφάλεια
12. Ταχυσυμπλέκτης για την σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα

1. Elektrik şalteri
2. Dijital gösterge
3. „UP“ (yükari) tuşu
4. „DOWN“ (aşağı) tuşu
5. Optik ayar kontrolü
6. Potansiyel denkleme girşi
7. Lehim kalemleri için girş
8. Sıcak havalı lehim kalemleri için hava bađlama rakoru
9. Akım miktarı için kısma supabı
10. Elektrik bađlantısı
11. Elektrik sigortası
12. Basınçlı hava için çabuk bađlantı

1. Síťový vypínač
2. Displej
3. Tlačítko UP
4. Tlačítko DOWN
5. Optická kontrola regulace
6. Zdířka pro vyrovnání potenciálů
7. Zásuvka pro připojení páječky
8. Připojovací spojka pro
horkovzdušnou páječku
9. Regulační ventil pro regulaci
průtoku vzduchu
10. Síťová přípojka
11. Síťová pojistka
12. Rychlospojka pro připojení
stlač. vzduchu

1. Włłącznik sieciowy
2. Wskaźnik cyfrowy
3. Przycisk UP
4. Przycisk DOWN
5. Optyczna kontrola regulacji
6. Gniazdo wyrównania potencjału
7. Gniazdo przyłączeniowe kolby
lutowniczej
8. Złączka przyłączeniowa powietrza
do lutownic na gorące powietrze
9. Zawór dławiący dla natężenie
przepływu
10. Przyłącze sieciowe
11. Bezpiecznik sieciowy
12. Łącznik wtykowy dla przyłącza
sprężonego powietrza

1. hálózati kapcsoló
2. digitális kijelző
3. UP gomb
4. DOWN gomb
5. optikai szabályozóellenőrző
6. Potenciálkiegyenlítő hüvely
7. forrasztópáka csatlakozóhüvely
8. levegőcsatlakozó a
forrólevegős páka számára
9. mennyiségsszabályozó fojtószelep
10. hálózati csatlakozás
11. hálózati biztosíték
12. sűrített levegő gyorscsatlakozója

1. Sieťový vypínač
2. Digitálny ukazovateľ
3. Tlačidlo UP
4. Tlačidlo DOWN
5. Optická kontrola regulácie
6. Pripojka pre vyrovnanie napätia
7. Pripájacia zásuvka pre spájko
vačku
8. Pripájacia spojka pre
horúcovzdušnú spájkovačku
9. Regulačný ventil pre reguláciu
prietoku vzduchu
10. Sieťová pripojka
11. Sieťový istič
12. Rýchlospojka pre pripojenie
stlač. vzduchu

1. Omrežno stikalo
2. Digitalni prikaz
3. Tipka UP (gor)
4. Tipka DOWN (dol)
5. Vizualna kontrola krmiljenja
6. Puša za izenačevanje potenciala
7. Priključna doza za spajkalnik
8. Priključni nastavek spajkalnika
za vroći zrak
9. Dušilni ventil za pretok
10. Vtičnica za električni kabel
11. Omrežna varovalka
12. Hitra spojka za priključek
komprimiranega zraka

1. Vörgulüliti
2. Digitaalnäidik
3. "UP" klahv
4. "DOWN" klahv
5. Optiline reguleerimiskontroll
6. Potentsiaalide ühtlustuspüks
7. Jootekolvi ühenduspüks
8. Öhuühendusnippel
kuumaõhukolvi jaoks
9. Vooluhulga drosselventiil
10. Vörguühendus
11. Vörgukaitse
12. Suruõhu kiirühenduspesa

1. Tinklo jungiklis
2. Skaitmeninis indikatorius
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Optinė valdymo kontrolė
6. Potencialų išlyginimo lizdas
7. Lituoklio jungimo lizdas
8. Oro jungimo mova karšto oro
strypiui
9. Oro srauto droselinis vožtuvas
10. Lizdas elektros tinklui prijungti
11. Tinklo saugiklis
12. Mova suspaustam orui
prijungti

1. Elektrības barošanas slēdzis
2. Digitālie rādījumi
3. "UP" (Augšup) taustiņš
4. "DOWN" (Lejup) taustiņš
5. Optiskā regulēšana
6. Potencialu izlīdzināšanas bukse
7. Lodāmura kontaktvieta
8. Gaisa pieslēguma iemava karstā
gaisa lodāmuram
9. Droseles vārsts caurplūdes apjo
mam
10. Tikla pieslēgums
11. Elektrības tīkla drošības elements
12. Paātrinātais savienojums saspiestā
gaisa pieslēgumam

WAD 101



WAD 101IG



WP 80IG



WP 120IG



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller Heißluftstation WAD 101 / WAD 101IG 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 Heißluftstation WAD 101 / WAD 101IG entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

2. Beschreibung

2.1 Steuergerät WAD 101

Die WAD 101 ist eine Heißluftstation, die sich durch ihre große Funktionsvielfalt auszeichnet.

2.2 Steuergerät WAD 101IG

Die WAD 101IG ist eine Schutzgaslötstation für den Betrieb der Schutzgas LötKolben WP 80IG und WP 120IG.

Durch den Einsatz eines Mikroprozessors wird eine einfache und komfortable Bedienung ermöglicht. Die Regelelektronik gewährleistet ein optimales Regelverhalten an unterschiedlichen Lötwerkzeugen. Die Lötwerkzeuge selbst werden automatisch erkannt und die entsprechenden Regelparameter zugeordnet. Die besonders leistungsfähigen 24 V Heizelemente ermöglichen ein ausgezeichnetes dynamisches Verhalten. So wird das Lötwerkzeug zum universellen Einsatz gebracht.

Die gewünschte Temperatur kann über 2 Tasten (UP/DOWN) eingestellt werden. Für den Heißluftkolben sind Temperaturen von 50°C - 550°C (122°F - 999°F) realisierbar, beim Anschluss eines LötKolbens wird der Einstellbereich automatisch auf max. 450°C (842°F) begrenzt. 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 aufheizt.

Bei dem Steuergerät WAD 101 wird der Luftdurchfluss durch einen, im Handgriff integrierten, Fingerschalter gesteuert.

Die Durchflussmengeneinstellung erfolgt stufenlos über ein Drosselventil im Bereich von ca. 0-10 l/min. Die ausströmende Heißluft ist frei von statischer Aufladung.

Bei dem **Steuergerät WAD 101IG** wird der Gasdurchfluss durch die Schaltablage WDH 10T gesteuert. Die Durchflussmengeneinstellung ist im Bereich 0-5 l/min. möglich.

Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten zur Lötspitze, Nullspannungsschaltung und antistatische Ausführung von Steuergerät und Kolben ergänzen den hohen Qualitätsstandard. Die Anschlussmöglichkeit eines externen Eingabegerätes erweitert die Funktionsvielfalt. Mit den als Option erhältlichen Eingabegeräten WCB 1 und WCB 2 können unter anderem Zeit- und Verriegelungsfunktionen realisiert werden. Ein integriertes Temperaturmeßgerät gehört zum erweiterten Umfang des Eingabegerätes WCB 2.

2.3. LötKolben

HAP 1:

100 W Heißluftkolben mit integriertem Fingerschalter. Eignet sich zum Löten und Entlöten von oberflächenmontierten Bauelementen. Ein breites Düsenprogramm macht den HAP 1 universell einsetzbar.

Der Heißluftkolben kann an der WAD 101IG nicht betrieben werden

WMP:

Der Weller Micro LötKolben WMP eignet sich durch sein handliches Konzept zur Bearbeitung professioneller SMD Elektronik. Eine kurze Distanz zwischen Griffpunkt und Lötspitze erlaubt eine ergonomische Handhabung des 65 W LötKolbens bei der Durchführung feinsten Lötarbeiten.

MPR 80:

Der Weller Peritronic MPR 80 ist ein LötKolben mit einstellbarem Arbeitswinkel von 40°. Dadurch wird eine individuelle Gestaltung des Lötprozesses hinsichtlich seiner Ergonomie ermöglicht. Durch seine Leistung von 80 W und schlanker Bauform eignet er sich für feine Lötarbeiten.

WTA 50:

Die Entlötpinzette WTA 50 wurde speziell zum Auslöten von SMD-Bauteilen konzipiert. Zwei Heizelemente (2 x 25 W) mit jeweils eigenem Temperatursensor sorgen für gleiche Temperaturen an beiden Schenkeln.

LR 82:

Leistungsfähiger 80 W LötKolben für Lötarbeiten mit großem Wärmebedarf. Die Befestigung der Lötspitze erfolgt über einen Bajonettverschluss, der einen positionstreuen Spitzenwechsel ermöglicht.

Technische Daten

Abmessungen in mm:	166 x 134 x 101 (L x B x H)
Netzspannung:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Leistungsaufnahme WAD 101:	105 W
Leistungsaufnahme WAD 101IG:	150 W
Schutzklasse:	1 (Steuergerät) und 3 (Lötwerkzeug)
Sicherung:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperaturregelung:	<u>°C Version:</u> Heißluft 50°C - 550°C LötKolben & SchutzgaslötKolben 50°C - 450°C <u>°F Version:</u> Heißluft 122°F - 999°F LötKolben & SchutzgaslötKolben 122°F - 842°F
Genauigkeit:	Heißluft ± 30°C (± 54°F) LötKolben & SchutzgaslötKolben ± 9°C (± 17°F)
Luftmenge:	ca. 0 - 10 l/min
Regelbereich WAD 101IG:	ca. 0 - 5 l/min.
Druckluft:	Eingangsdruk 400 kPa (58 psi) ölfreie, trockene Druckluft oder Stickstoff N ₂
Druckluftanschluss:	Druckluftschlauch Außendurchmesser 6 mm (0,24")
Schutzgasdruck:	Der Eingangsdruk ist über eine Druckregelinheit fest auf 200 kPa eingestellt. Die Druckregelinheit darf nicht verstellt werden.

WP 80 / WSP 80:

Der LötKolben WP 80 / WSP 80 zeichnet sich durch sein blitzschnelles und präzises Erreichen der Löttemperatur aus. Durch seine schlanke Bauform und einer Heizleistung von 80 W ist ein universeller Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit hohem Wärmebedarf möglich. Nach Wechsel der Lötspitze ist ein unmittelbares Weiterarbeiten möglich, da die Betriebstemperatur in kürzester Zeit wieder erreicht ist.

Weiter anschließbare Werkzeuge siehe **Zubehörliste**.

3. Inbetriebnahme

Das Lötwerkzeug in der Sicherheitsablage ablegen. Druckluftschlauch mit Außendurchmesser 6 mm in die Schnellkupplung für Druckluftanschluss (12) einstecken. Druckluftversorgung mit 400 kPa (58 psi) trockener ölfreier Druckluft oder Stickstoff N₂ herstellen.

Warnung: Bei der Verwendung von Stickstoff ist auf ausreichende Raumbelüftung zu achten.

Die elektrische Verbindungsleitung des Lötwerkzeugs in die 7 pol. Anschlussdose (7) an der Frontplatte einstecken und arretieren. Den Luftschlauch auf den Luftanschlussnippel (8) stecken. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (1) sich im ausgeschalteten Zustand befindet. Bei korrekter Netzspannung das Steuergerät mit dem Netz verbinden.

Warnung:

Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.

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 Digitalanzeige (2) leuchtet. Dieser Punkt dient als optische Regelkontrolle. Dauerndes Leuchten bedeutet, System heizt auf. Blinken signalisiert das Erreichen der Betriebstemperatur.

Temperatureinstellung

Grundsätzlich zeigt die Digitalanzeige (2) den Temperaturistwert an. Durch Betätigung 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 die Istwertanzeige um.

Luftmengeneinstellung

Die gewünschte Durchflussmenge kann am Drosselventil (9) eingestellt werden. Linksdrehung am Drosselventil (9) erhöht die Durchflussmenge. Solange sich der Fingerschalter im gedrückten Zustand befindet, wird Luft durch den Heißluftkolben gefördert.

Standardsetback bei Steuergerät WAD 101

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).

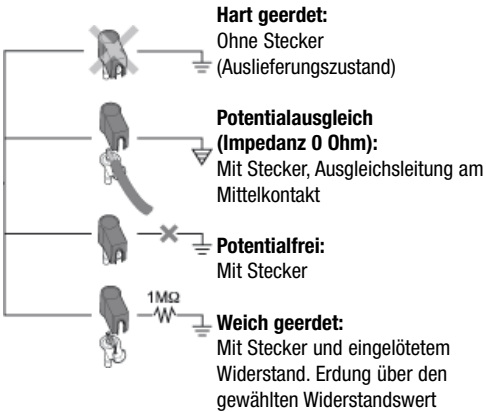
Einstellung: Während des Einschaltens die „UP“ - Taste (3) gedrückt halten bis ON oder OFF in der Anzeige erscheint. Beim Loslassen der „UP“ - Taste wird die Einstellung abgespeichert. Zum Verändern Vorgang wiederholen.

Standardsetback bei Steuergerät WAD 101G

Nach Ablegen des Lötkolbens wird nach 2 Min. die Solltemperatur auf 180°C abgesenkt und die Schutzgaszufuhr abgeschaltet. Die „AUTO-OFF“ Funktion ist deaktiviert.

4. Potentialausgleich

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



5. Arbeitshinweise

Externes Eingabegerät WCB 1 und 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 ± 40°C verändert werden.

● **Setback:**

Herabsetzung der eingestellten Solltemperatur auf 150°C/300°F (Standby). Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Standby-modus wechselt, ist von 0-99 Minuten einstellbar. Der Setbackzustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige signalisiert. Nach dreifacher Setbackzeit wird die „AUTO-OFF“aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (blinkender Strich in der Anzeige).

Durch Drücken einer Taste oder Fingerschalterdruck wird der Setbackzustand bzw. Auto-OFF Zustand beendet. Dabei wird kurzzeitig der eingestellte Sollwert angezeigt.

● **Lock:**

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

● **°C/°F:**

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

● **Window:**

Einschränkung des Temperaturbereichs auf max. ± 99°C ausgehend von einer durch die „LOCK“ Funktion verriegelten Temperatur. Die verriegelte Temperatur stellt somit die Mitte des einstellbaren Temperaturbereiches dar.

● **Cal:**

Factory setting FSE (Rücksetzen aller Einstellwerte auf 0, Temperatursollwert 350°C/660°F).

● **PC-Schnittstelle:**

RS 232 (nur WCB 2)

● **Temperaturmeßgerät:**

Integriertes Temperaturmeßgerät für Thermoelement Typ K (nur WCB 2)

Heißluftkolben

Die Heißluftdüsen sind in den Heizkörper eingeschraubt. Zum Düsenwechsel den Steckschlüssel SW 8 verwenden und am Heizkörper mit Gabelschlüssel kornern.

Achtung:

Die Gewindetiefe beträgt max. 5 mm (0,2“). Ein längeres Gewinde führt zur Zerstörung des Heizkörpers.

Stickstoff N₂ vermindert die Oxidation und das Flussmittel bleibt länger aktiv. Wir empfehlen Stickstoff N₂, der in Stahlflaschen im Handel erhältlich ist. Die Flasche muss mit einem Druckminderer 0-10 bar ausgerüstet sein.

LötKolben

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. Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Dies 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 bzw. Düse justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

6. Zubehörliste

T005 33 114 99	Heißluftset HAP 1
T005 29 180 99	Lotkolbensen WP 80
T005 29 161 99	LötKolbensen WSP 80
T005 33 131 99	LötKolbensen MPR 80
T005 33 113 99	LötKolbensen LR 82
T005 33 133 99	Entlötset WTA 50
T005 27 040 99	Lötbad WSB 80
T005 33 155 99	LötKolbensen WMP
T005 27 028 99	Vorheizplatte WHP 80
T005 25 030 99	Thermisches Abisoliergerät WST 20
T005 31 180 99	Externes Eingabegerät WCB 2
T005 33 158 99	Lötset Inert Gas mit Schaltablage WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	SchutzgaslötKolben WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Sicherheitsablage mit Stop+Go-Funktion

7. Lieferumfang

WAD 101

Steuergerät
HeißluftKolben HAP 1
Sicherheitsablage KH 27
NetzKabel
Wechselwerkzeug für Düsen
Klinkenstecker 3,5 mm
Heißluftdüse R04
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

PU WAD 101

Steuergerät
Klinkenstecker 3,5 mm
NetzKabel
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

PU WAD 101IG

Steuergerät
NetzKabel
Klinkenstecker 3,5 mm
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Bild Düsensortiment HAP 1 siehe Seite 81

Bild Schaltplan siehe Seite 82

Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 83

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant la station de soudage WAD 101 / WAD 101IG. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

La station de soudage WAD 101 / WAD 101IG correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE et 2006/95/CE.

2. Description

2.1 Bloc d'alimentation

La WAD 101 est une station à air chaud qui se distingue par sa grande diversité de fonctionnalité.

2.2 Commande WAD 101IG

Le WAD 101IG est une station de soudage à gaz de protection permettant de commander les fers à souder à gaz de protection WP 80IG et WP 120IG.

L'utilisation d'un microprocesseur permet une manipulation simple et confortable. L'électronique de régulation assure un comportement optimal sur différents outils de soudage. Ces derniers sont reconnus automatiquement et les paramètres correspondants de régulation sont attribués. Les éléments chauffants particulièrement puissants de 24 V permettent un excellent comportement dynamique. Le fer reçoit ainsi des possibilités universelles d'application.

La température désirée peut être ajustée par deux touches (UP/DOWN = augmentation / diminution). Des températures se situant entre 50°C et 550°C (122°F et 599°F) peuvent être atteintes pour le fer à air chaud; pour le branchement d'un fer à souder, la plage de réglage est limitée automatiquement à 450°C (842°F) au maximum. Les valeurs de consigne et réelles sont affichées numériquement. Le clignotement d'une diode électroluminescente rouge sur l'afficheur, servant au contrôle optique de régulation, signale que la température présélectionnée est atteinte. L'allumage permanent signifie que le système chauffe.

Sur la commande WAD 101, le débit d'air se pilote à l'aide d'un interrupteur digital intégré dans la poignée. Le réglage du débit d'air est effectué sans échelon par une soupape d'étranglement dans la plage approximative de 0 à 10 l/min. L'air chaud affluant est exempt de charges statiques.

Sur la **commande WAD 101IG**, le débit de gaz se pilote à l'aide de la plage de réception WDH 10T. Le réglage du débit s'effectue dans une plage de 0 à 5 l/min.

Différentes possibilités de compensation du potentiel sur la panne cuivre du fer à souder, l'électro-aimant à minimum de tension ainsi que le modèle antistatique du bloc d'alimentation et du fer, complètent le standard élevé de qualité. La possibilité de branchement d'un boîtier de câblage élargit la diversité des fonctions. Des fonctions de durée et de verrouillage peuvent être entre autres réalisées grâce aux boîtiers de câblage WCB 1 et WCB 2 vendus en option. Le WCB 2 peut s'utiliser pour la mesure de température.

2.3 Fer à souder

HAP 1:

Fer à air chaud de 100 W avec Switch intégré. Approprié pour braser et dessouder les composants montés en surface. Une gamme étendue de buses lui attribue des propriétés universelles d'application.

Le fer à air chaud ne fonctionne pas sur la commande WAD 101IG

WMP:

Grâce à son concept compact, le fer micro WMP convient pour une utilisation professionnelle en technologie CMS. La courte distance entre le point de préhension et la panne autorise une manipulation ergonomique du fer 65 W pour des travaux de haute précision.

MPR 80:

Le Weller Peritronic MPR 80 dont on peut modifier l'angle de travail jusqu'à 40° permet d'individualiser le processus de soudage au plan de l'ergonomie. Avec sa puissance de 80 watts et sa forme éfilée, ce fer convient pour les travaux de soudage de précision.

WTA 50:

La pince à dessouder WTA 50 a été spécialement conçue pour dessouder les composants montés en surface. Deux éléments chauffants (2 x 25 watts) équipés chacun de leur propre sonde assurent une même température aux deux extrémités de la pince.

Caractéristiques techniques

Dimensions en mm :	166 x 134 x 101 (L x l x H)
Tension de réseau :	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Puissance absorbée WAD 101 :	105 W
Puissance absorbée WAD 101G :	150 W
Classe de protection :	1 (bloc d'alimentation) et 3 (outil de brasage)
Fusible :	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Régulation de température	<u>Version °C:</u> Air chaud 50°C - 550°C Fer à souder & fer à souder à gaz de protection 50°C - 450°C
	<u>Version °F:</u> Air chaud 122°F - 999°F Fer à souder & fer à souder à gaz de protection 122°F - 842°F
Précision :	Air chaud ± 30°C (± 54°F) Fer à souder & fer à souder à gaz de protection ± 9°C (± 17°F)
Quantité d'air :	Environ 0 - 10 l/min.
Plage de réglage de WAD 101G :	env. 0 - 5 l/min.
Air comprimé :	Pression d'entrée 400 kPa (58 psi) en air comprimé sec et non huilé ou en azote N ₂
Raccordement d'air comprimé :	Tuyau flexible d'air comprimé d'un diamètre extérieur de 6 mm (0,24 ")
Pression du gaz de protection :	la pression d'entrée se règle via une unité de réglage de la pression sur 200 kPa. L'unité de réglage de la pression doit être correctement réglée.

LR 82:

Un puissant fer à souder de 80 watts pour les travaux nécessitant une source de chaleur importante.

La fixation de la panne est assurée par un système à baïonnette garantissant un parfait positionnement de la panne en cas de remplacement de celle-ci.

WP 80 / WSP 80:

Le fer à souder WP 80 / WSP 80 se distingue par la grande rapidité et la précision avec lesquelles il atteint la température de soudage. Grâce à sa forme éfilée et à sa puissance de 80 W, son utilisation est universelle et va des travaux de soudage de très grande précision à ceux requérant une source de chaleur importante. Après un changement de panne, il est possible de continuer de travailler sans interruption dans la mesure où la température de service est atteinte très rapidement.

Pour les autres outils pouvant être raccordés, voir la liste des accessoires.

3. Mise en service

Déposer le fer dans le repose fer. Introduire le tuyau flexible d'air comprimé d'un diamètre extérieur de 6 mm dans le raccord rapide (11). Actionner l'alimentation en air comprimé sec et non huilé ou en azote N₂ sous 400 kPa (58 psi).

Avvertissement:

Veiller à une aération suffisante des locaux en utilisant l'azote.

Introduire et bloquer le connecteur du fer dans la connexion à 7 pôles (6) sur la plaque frontale. Installer le tuyau flexible d'air comprimé sur le tenon de raccordement (8). Contrôler si la tension du réseau secteur correspond à la valeur figurant sur la plaque signalétique et si l'interrupteur de réseau (1) est hors tension. Brancher le bloc d'alimentation au réseau secteur si la tension du réseau est correcte.

Avvertissement:

Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.

Enclencher l'appareil avec l'interrupteur de réseau (1). Un test autonome, au cours duquel tous les éléments d'affichage (2) sont en service, est effectué lorsque l'appareil est enclenché. Ensuite, la température ajustée (valeur de consigne) et l'unité de température (°C/°F) sont affichées brièvement. Le système électronique commute alors automatiquement sur l'affichage de la valeur réelle. Le point rouge (5) sur l'afficheur numérique (2) s'allume. Ce point sert de contrôle optique de régulation.

L'allumage permanent signifie que le système chauffe. Le clignotement signifie que la température de consigne est atteinte.

Réglage de la température

L'afficheur numérique (2) indique la température réelle. En actionnant les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4), l'afficheur numérique (2) indique momentanément la valeur de consignes réglée. Cette valeur peut alors être modifiée dans la direction voulue en appuyant par intermittence ou de façon prolongée sur les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4).

Lorsque les touches sont enfoncées de façon prolongées, la valeur de consigne change rapidement.

Environ 2 secondes après avoir relâché les touches, l'afficheur numérique (2) indique automatiquement la valeur réelle.

Réglage de la quantité d'air

Le débit d'air désiré peut être ajusté par la soupape d'étranglement (9). La rotation à gauche sur la soupape d'étranglement (9) augmente le débit de passage. L'air est alimenté vers le fer à air chaud tant que le switch est enfoncé.

Mise en veille sur la commande WAD 101

Réduction de la température de consigne à 150°C. Le temps de réduction au bout duquel la station de soudage se met en stand-by est de 20 mn. Après trois fois le temps de réduction (60 min), la fonction "AUTO-OFF" est activée. L'outil de soudage est mis à l'arrêt (trait clignotant sur l'afficheur).

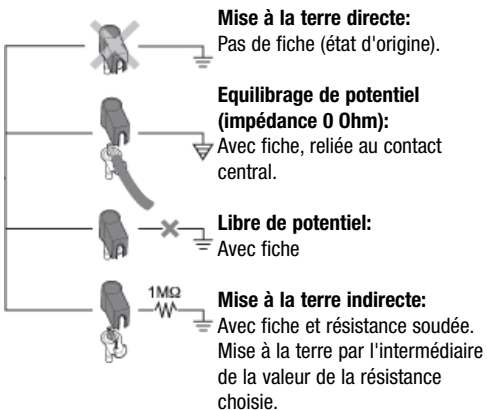
Réglage: Pendant la mise en marche, maintenir la touche "UP" (3) enfoncée jusqu'à ce que l'afficheur indique ON ou OFF. Le relâchement de la touche "UP" entraîne l'enregistrement du réglage. Répéter cette opération pour modifier.

Mise en veille sur la commande WAD 101

Une fois le fer à souder déposé, la température de consigne doit descendre à 180°C et l'alimentation en gaz de protection être désactivée après un délai de 2 minutes. La fonction "AUTO OFF" est désactivée.

4. Equilibrage de potentiel

4 variantes d'équilibrage de potentiel peuvent être réalisées suivant le branchement de la prise jack de 3,5 mm (6):



5. Instructions d'emploi

Programmateurs WCB 1 et WCB 2 (option)

Les fonctions ci-après sont disponibles si un programmeur est utilisé:

● Offset:

La température réelle de la panne peut être modifiée de $\pm 40^\circ\text{C}$ en entrant un offset de température.

● Setback:

Réduction de la température prescrite réglée à 150°C/300°F (Standby). Le temps de Setback au bout duquel la station de soudage se met en standby est réglable entre 0 et 99 minutes. L'état de Setback est signalé par le clignotement de l'affichage de valeur réelle. Après le triple temps de Setback, „Auto-Off” est activé. L'outil de soudage n'est plus alimenté (trait clignotant sur l'afficheur). En appuyant sur une touche ou sur le commutateur, l'état de Setback ou l'état Auto-Off est terminé et la valeur prescrite réglée est brièvement indiquée.

● Lock:

Vérouillage de la température de consigne. Après le verrouillage, aucune modification du réglage n'est possible sur la station de soudage.

● °C/°F:

Sélection de l'affichage de la température en °C ou en °F.

● Window:

Limitation de la plage de température à $\pm 99^\circ\text{C}$ maxi. à partir d'une température verrouillée avec la fonction "LOCK". La température verrouillée représente alors le milieu de la plage de température réglable.

● Cal:

Recalibrage de la station de soudage (uniquement WCB 2).

● Interface PC:

RS232 (uniquement WCB 2).

● Thermomètre:

Thermomètre intégré pour thermocouple type K (uniquement WCB 2).

Fer à air chaud

Les buses d'air chaud sont vissées dans le corps de chauffe. Utiliser la clé à pipe SW 8 pour remplacer les buses et bloquer sur le corps de chauffe avec la clé à fourche.

Attention:

La profondeur de filetage s'élève au maximum à 5 mm (0,2"). Un filetage plus long conduit à la destruction du corps de chauffe.

L'azote N₂ réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N₂ vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

Fer à souder

La transition entre le corps de chauffe/capteur et la panne cuivre du fer à souder ne doit pas être amoindrie par des impuretés, des corps étrangers ni un endommagement car cela se répercute sur l'exactitude de la régulation de température. Lors de la première utilisation, un étamage de la panne est indispensable. Ceci élimine les couches d'oxyde qui se forment lors du stockage ainsi que les impuretés sur la panne. Lors des interruptions de brasage et avant de déposer le fer à souder, toujours veiller à ce que la panne cuivre soit bien recouverte d'étain. Ne pas utiliser de décapants trop agressifs.

Attention:

Toujours veiller à une installation correcte de panne cuivre du fer à souder.

Les appareils de brasage ont été ajustés pour une panne cuivre ou une buse moyenne. Des variations en raison d'un changement de la panne cuivre ou de l'utilisation d'autres formes de pannes peuvent se produire.

6. Accessoires

T005 33 114 99	Set à air chaud HAP 1
T005 29 180 99	Kit fer à souder WP 80
T005 29 161 99	Kit fer à souder WSP 80
T005 33 131 99	Kit fer à souder MPR 80
T005 33 113 99	Kit fer à souder LR 82
T005 33 133 99	Kit de dessoudage WTA 50
T005 27 040 99	Bain de brasage WSB 80
T005 33 155 99	Kit fer à souder WMP
T005 27 028 99	Plaque de préchauffage WHP 80
T005 25 030 99	Appareil à dénuder thermique WST 20
T005 31 180 99	Boîtier de câblage WCB 2
T005 33 158 99	Kit de soudage à gaz inerte avec plage de réception WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Fer à souder à gaz de protection WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Plaque de sécurité avec fonction Stop + Go.

7. Fournitures

WAD 101

Boîtier de câblage
Fer à air chaud HAP 1
Repose fer KH 27
Kit de maintenance
Outil de rechange pour injecteur
Connecteur à encliquetage 3,5 mm
Injecteur d'air chaud R04
Buse à air chaud
Cordon secteur
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

PU WAD 101IG

Bloc d'alimentation
Connecteur à encliquetage 3,5 mm
Cordon secteur
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

PU WAD 101

Bloc d'alimentation
Cordon secteur
Connecteur à encliquetage 3,5 mm
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

Gamme de buses HAP 1, voir page 81

Plan des connexions électriques, voir page 82

Vue éclatée, voir page 83

Sous réserve de modifications techniques!

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

We danken u voor de aankoop van de Weller heteluchtstation WAD 101 / WAD 101IG een heteluchtstation 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.

De Weller heteluchtstation WAD 101 is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 2004/108/EG en 2006/95/EG.

2. Beschrijving

2.1 Regelapparaat

De WAD 101 is een heteluchtstation met een grote verscheidenheid aan functies.

2.2 Regelapparaat WAD 101IG

De WAD 101IG is een schermgassoldeerstation voor het gebruik van de schermgassoldeerbouten WP 80IG en WP 120IG.

Door het gebruik van een microprocessor is een eenvoudige en comfortabele bediening mogelijk. De regelektronica garandeert een optimaal regelgedrag aan verschillende soldeerwerktuigen. De soldeerapparatuur zelf wordt automatisch herkend en krijgt de betreffende regelparameter toebedeeld. De bijzonder krachtige 24 V verwarmingselementen zorgen voor een uitstekend dynamisch gedrag en maken zo een universeel gebruik van het soldeerapparaat mogelijk.

De gewenste temperatuur kan via 2 toetsen (UP/DOWN) ingesteld worden. Voor de heteluchtbout zijn temperaturen van 50°C - 550°C (122°F - 999°F) mogelijk, bij aansluiting van een soldeerbout wordt het instelbereik automatisch op max. 450°C (842°F) begrensd. Gewenste en werkelijke waarden worden digitaal aangegeven. Het bereiken van de gekozen temperatuur wordt door het knippen van een rode LED op het display dat voor de optische regelcontrole dient signaleerd. Als het lampje voortdurend brandt, betekent dat dat het systeem aan het opwarmen is.

Bij het regelapparaat WAD 101 wordt de luchtdoorstroming door een, in de handgreep geïntegreerde, vingerschakelaar gestuurd.

De luchtdoorstroom wordt bestuurd door een in de handgreep geïntegreerde vingerschakelaar. De instelling van de doorstroomhoeveelheid verloopt traploos via een smookklep tussen ca. 0-10 l/min. De uitstromende hete lucht is vrij van statische lading.

Bij het **regelapparaat WAD 101IG** wordt de gasdoorstroming door de schakelhouder WDH 10T gestuurd.

De doorstromingshoeveelheidsinstelling is in het bereik van 0-5 l/min. mogelijk.

Verskillende equipotentiaal mogelijkheden voor de soldeerpunt, een nulspanningsregelaar en een antistatische uitvoering van het besturingsapparaat en de bout verhogen de hoge kwaliteitstandaard. De mogelijkheid een extern invoerapparaat aan te sluiten voegt nog een verdere functie toe aan dit heteluchtstation. Met de als optie te verkrijgen ingaveapparaten WCB 1 en WCB 2 kunnen o.a. tijd- en vergrendelingsfuncties gerealiseerd worden. Een geïntegreerd temperatuurmeetapparaat behoort tot de verdere omvang van het ingaveapparaat WCB 2.

2.3 Soldeerbouten

HAP 1:

100 W heteluchtbout met geïntegreerde vingerschakelaar. Geschikt voor het solderen en verwijderen van soldeer van op de oppervlakte gemonteerde onderdelen. Een uitgebreid mondstukprogramma maakt hem universeel inzetbaar.

De heteluchtbout kan aan de WAD 101IG niet gebruikt worden

WMP:

De Weller Micro soldeerbout WMP is door zijn handig concept geschikt voor de bewerking van professionele SMD elektronica. Een korte afstand tussen grijppunt en soldeerpunt zorgt voor een ergonomische bediening van de 65 W soldeerbout bij het uitvoeren van de fijnste soldeerwerkzaamheden.

MPR 80:

De Weller Pesitronic MPR 80 is een soldeerbout met een instelbare werkhoeke van 40°. Daardoor is een individuele vormgeving van het soldeerproces ten aanzien van zijn ergonomie mogelijk. Met een vermogen van 80 W en zijn slanke vorm is hij zeer geschikt voor fijn soldeerwerk.

WTA 50:

De soldeerruimpincet WTA 50 is speciaal voor het solderen van SMD-onderdelen geconcentreerd. Twee verwarmingselementen (2 x 25 W) met ieder een eigen temperatuursensor zorgen voor een gelijke temperatuur aan beide benen.

Technische gegevens

Afmetingen in mm:	166 x 134 x 101 (l x b x h)
Netspanning:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Capaciteit WAD 101:	105 W
Capaciteit WAD 101IG:	150 W
Beschermklasse:	1 (besturingsapparaat) en 3 (soldeerapparaat)
Zekering:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperatuurregeling:	°C versie: hete lucht 50°C - 550°C soldeerbout & schermgassoldeerbout 50°C - 450°C °F versie: hete lucht 122°F - 999°F soldeerbout & schermgassoldeerbout 122°F - 842°F
Precisie:	Hete lucht ± 30°C (± 54°F) Soldeerbout & schermgassoldeerbout ± 9°C (± 17°F)
Regelbereik WAD 101IG:	ca. 0 - 5 l/min.
Luchthoeveelheid:	ca. 0 - 10 l/min
Perslucht:	Ingangsdruk 400 kPa (58 psi) olievrije, droge perslucht of stikstof N ₂
Persluchtaansluiting:	Persluchtslang buitendiameter 6 mm (0,24")
Schermgasdruk:	de ingangsdruk is via een drukregeleenheid vast op 200 kPa ingesteld. De drukregeleenheid mag niet versteld worden.

LR 82:

Een krachtig 80 W soldeerapparaat voor soldeerwerk waarbij een hoge temperatuur nodig is. Het bevestigen van de soldeerpunt gaat via een bajonetsluiting waardoor het verwisselen van de punt op exact de juiste plaats geschiedt.

WP 80 / WSP 80:

Het soldeerapparaat WP 80 / WSP 80 onderscheidt zich doordat de soldeertemperatuur razendsnel en exact bereikt wordt. Door zijn slanke vormen een verhitingsvermogen van 80 W kan hij universeel gebruikt worden, van extreem fijn soldeerwerk tot soldeerwerk met zeer hoge temperaturen. Na het wisselen van de soldeerpunt kan direct verder gewerkt worden omdat de bedrijfstemperatuur zeer snel weer bereikt is.

Zie voor verdere, aan te sluiten apparatuur de lijst met toebehoren.

3. Ingebruikname

Leg het soldeerapparaat op de veiligheidshouder. Steek de persluchtslang met buitendiameter 6 mm in de snelkoppeling voor persluchtaansluiting (12). Zorg voor een persluchtaanvoer met 400 kPa (58 psi) droge, olievrije perslucht of stikstof N₂.

Waarschuwing:

Zorg bij gebruik van stikstof voor voldoende ventilatie.

Steek het elektrische snoer van het soldeerapparaat in de 7-polige aansluiting (7) op de frontplaat en zet hem vast. Steek de luchtslang in de luchtaansluitingsnippel (8).

Controleer of de netspanning overeenkomt met de gegevens op het typebordje en of de netschakelaar (1) op de uitstandstaat. Verbind bij correcte netspanning het besturingsapparaat met het elektriciteitsnet.

Waarschuwing:

Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.

Schakel het apparaat in via de netschakelaar (1). Als het apparaat ingeschakeld wordt, wordt een zelftest uitgevoerd waarbij alle displayelementen (2) in gebruik zijn. Daarna wordt kort de ingestelde temperatuur (gewenste waarde) en de temperatuurversie (°C/°F) aangegeven. Dan schakelt de elektronica automatisch over op de werkelijke waarde. De rode punt (5) op het digitale display (2) brandt. Deze punt dient als optische regelcontrole. Als het lampje continue brandt, betekent dat dat het systeem aan het opwarmen is. Knipperen signaleert dat de bedrijfstemperatuur bereikt is.

Instellen temperatuur

In principe geeft het digitale display (2) de temperatuurwaarde aan. Door de knop "UP" of "DOWN" (3) (4) in te drukken wordt het digitaaldisplay op de betreffende gewenste

waarde gezet. De ingestelde, gewenste waarde kan alleen door het aanraken of permanent indrukken van de "UP" of "DOWN" toetsen (3) (4) in de betreffende richting veranderd worden. Als de toets permanent ingedrukt wordt, verandert de gewenste waarde in snel tempo. Ca. 2 seconden na het loslaten wordt het display (2) automatisch weer op de werkelijke waarde omgeschakeld.

Instelling luchthoeveelheid

De gewenste doorstroomhoeveelheid kan via de smookklep (9) ingesteld worden. Door de smookklep (9) naar links te draaien wordt de doorstroomhoeveelheid verhoogd. Zolang de vingerschakelaar ingedrukt blijft, wordt lucht door de heteluchtbout aangevoerd.

Standaardsetback bij regelapparaat WAD 101

Verlagen van de ingestelde, gewenste temperatuur op 150°C. De setbacktijd bedraagt 20 minuten nadat het soldeerstation in de standbymodus is gegaan. Na drievoudige setbacktijd (60 min) wordt de "auto-off" functie geactiveerd. Het soldeergereedschap wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display).

Instelling: houd tijdens het inschakelen de "UP"-toets (3) ingedrukt tot ON of OFF op het display verschijnt. Bij het loslaten van de "UP"-toets wordt de instelling opgeslagen. Herhaal procedure voor wijzigingen.

Standaardsetback bij regelapparaat WAD 101IG

Na het afleggen van de soldeerbout wordt na 2 min. de gewenste temperatuur op 180°C verlaagd en wordt de schermgastoevoer uitgeschakeld. De "AUTO-OFF"-functies is gedeactiveerd.

4. Potentiaalcompensatie

Door de diverse soorten bedrading van de 3,5 mm schakelklikbus (6) zijn 4 variaties mogelijk:



5. Werkaanwijzingen

Extern invoerapparaat WCB 1 en WCB 2 (optie)

Bij gebruik van een extern invoerapparaat zijn de volgende functies beschikbaar.

● Offset:

De reële temperatuur van de soldeerpunt kan door de invoer van een temperatuuroffset met $\pm 40^\circ\text{C}$ veranderd worden.

● Setback:

Terugstellen van de ingestelde gewenste temperatuur op 150°C/300°F (stand-by). Nadat het soldeerstation op de standby-modus is gezet kan de setbacktijd van 0-99 minuten ingesteld worden. De setbacktoestand wordt gesignaleerd door een knipperende werkelijke waarde indicatie. Nadat drie keer de setbacktijd is geactiveerd, wordt "Auto-OFF" geactiveerd. Het soldeerapparaat wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display). Door op een toets te drukken of door vingerschakeldruk wordt de setbacktoestand c.q. de Auto-off toestand beëindigd. Daarbij wordt kort de ingestelde gewenste waarde aangegeven.

● Lock:

Vergrendeling van de gewenste temperatuur.

Na het vergrendelen kan op het soldeerstation de instelling niet meer veranderd worden.

● °C/°F:

Omschakelen van de temperatuur aanwijzing van °C naar °F en omgekeerd.

● Window:

Beperking van het temperatuurbereik tot max. $\pm 99^\circ\text{C}$ uitgaande van een door de "LOCK" functie vergrendelde temperatuur. De vergrendelde temperatuur vormt daardoor het middenpunt van het instelbare temperatuurbereik.

● Cal:

Opnieuw uitlijnen van het soldeerstation (alleen WCB 2)

● PC-interface:

RS232 (alleen WCB 2)

● Temperatuurmeetapparaat:

Geïntegreerd temperatuurmeetapparaat voor thermoelement type K (alleen WCB 2)

Heteluchtbout

De heteluchtmondstukken zitten in het verwarmingselement geschroefd. Gebruik steeksleutel SW 8 om het mondstuk te verwisselen en houd het daarbij op het verwarmingselement met een steeksleutel tegen.

Let op:

De draaddiepte bedraagt max. 5 mm (0,2"). Een langere draad maakt het verwarmingselement kapot.

Stikstof N_2 vermindert de oxydatie en het vloeimiddel blijft langer actief. Wij raden stikstof N_2 aan die in stalen flessen in de handel is. De fles moet van een drukregelaar van minimaal 0-10 bar voorzien zijn.

Soldeerbout

De overgang tussen verwarmingselement/sensor en de soldeerpunt mag niet door vuil, vreemde voorwerpen of beschadigingen beïnvloed worden, omdat dit invloed heeft op de precisie van de temperatuurregeling.

Als het apparaat voor de eerste keer opgewarmd wordt, moet soldeer op de selectief vertinbare soldeerpunt gedaan worden. Hierdoor worden door opslag veroorzaakte oxydatielagen en vuil van de soldeerpunt verwijderd. Bij pauzes tussen het solderen en voordat de soldeerbout wordt weggelegd moet de soldeerpunt altijd goed van soldeer voorzien worden. Gebruik geen agressieve vloeimiddelen.

Let op:

Zorg er altijd voor dat de soldeerpunt goed vastzit.

De soldeerapparaten zijn uitgelijnd voor een gemiddelde soldeerpunt c.q. mondstuk.. Er kunnen afwijkingen ontstaan als de punt verwisseld wordt of doordat andere puntvormen gebruikt worden.

6. Toebehoren

T005 33 114 99	Heteluchtset HAP 1
T005 29 180 99	Soldeerset WP 80
T005 29 161 99	Soldeerset WSP 80
T005 33 131 99	Soldeerset MPR 80
T005 33 113 99	Soldeerset LR 82
T005 33 133 99	Soldeeruimset WTA 50
T005 27 040 99	Soldeerbad WSB 80
T005 33 155 99	Soldeerset WMP
T005 27 028 99	Opwarmplaat WHP 80
T005 25 030 99	Thermisch isoleerapparaat WST 20
T005 33 229 99	Extern invoerapparaat WCB 2
T005 33 158 99	Soldeerset inert gas met schakelhouder WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Schermgassoldeerbout WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Veiligheidshouder met Stop+Go-functie

7. Leveromvang**WAD 101**

Besturingsapparaat
 Heteluchtbout HAP 1
 Veiligheidshouder KH 27
 Serviceset
 Wisselwerktuig met mondstukken
 Stekker 3,5 mm
 Heteluchtmondstuk R04
 Elektriciteitsnoer
 Gebruikshandleiding
 Veiligheidsinstructies

PU WAD 101IG

Besturingsapparaat
 Stekker 3,5 mm
 Elektriciteitsnoer
 Gebruikshandleiding
 Veiligheidsinstructies

PU WAD 101

Besturingsapparaat
 Elektriciteitsnoer
 Stekker 3,5 mm
 Gebruikshandleiding
 Veiligheidsinstructies

Abbeelding mondstukkenassortiment HAP 1 zie pagina 81

Abbeelding schakelschema zie pagina 82

Abbeelding explosietekening zie pagina 83

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com

Grazie per la fiducia accordataci acquistando la stazione ad aria calda Weller WAD 101 / WAD 101IG. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

La stazione ad aria calda Weller WAD 101 / WAD 101IG corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

2. Descrizione

2.1 Unità di controllo

La WAD 101 è una stazione ad aria calda che si contraddistingue per la sua ampia varietà funzionale.

2.2 Centralina WAD 101IG

La WAD 101IG è una stazione di saldatura per il funzionamento con gas inerte per l'utilizzo dei saldatori WP 80IG e WP 120IG.

La presenza di un microprocessore rende l'utilizzo della stazione di estrema semplicità. Il dispositivo di controllo elettronico garantisce un comportamento ottimale anche con differenti stili. Tali stili vengono riconosciuti automaticamente e abbinati ai relativi parametri di regolazione.

Gli elementi riscaldanti a 24 V garantiscono un eccezionale comportamento dinamico. In tale maniera gli stili consentono applicazioni universali.

La temperatura desiderata può essere impostata tramite i tasti UP e DOWN. Per lo stilo ad aria calda è possibile ottenere temperature da 50°C a 550°C, mentre se viene collegato uno stilo saldante il campo di regolazione viene limitato automaticamente ad un massimo di 450°C. I valori settati e quelli reali vengono indicati sul display digitale. Il raggiungimento della temperatura preimpostata viene segnalato dal lampeggio di un LED rosso, che ha la funzione di controllo ottico. Se la luce del LED rimane fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento.

Con la centralina WAD 101 il flusso dell'aria viene gestita attraverso un interruttore (a pressione digitale) integrato nell'impugnatura.

Il flusso dell'aria è controllato da un pulsante integrato nell'impugnatura. La regolazione del flusso avviene in maniera continua nel campo tra 0 e 10 l/min tramite una valvola. L'aria calda fuoriuscente è priva di carica elettrostatica.

Con la **centralina WAD 101IG** viene gestito il flusso di gas mediante il supporto con commutazione WDH 10T. È possibile impostare la quantità di flusso all'interno del range 0-5 l/min.

Lo standard qualitativo viene ulteriormente migliorato da differenti possibilità di equalizzazione del potenziale con la punta saldante, da un interruttore a tensione 0 e dall'antistaticità della unità di controllo e dello stilo. Collegando alla stazione gli apparecchi di inserimento dati esterni WCB 1 e WCB 2, disponibili opzionalmente, è possibile fra l'altro inserire funzioni temporali e di interblocco. Il WCB 2 dispone inoltre di un termometro integrato.

2.3. Stili saldanti

HAP 1:

Stilo ad aria calda da 100 W con pulsante integrato. Adatto per saldare e dissaldare componenti a montaggio superficiale. L'ampia gamma di ugelli consente qualsiasi applicazione.

Il pistone ad aria calda può essere collegato al WAD 101IG

WMP:

Il microsaldatoio Weller WMP, grazie alla sua impostazione, risulta particolarmente maneggevole ed idoneo per le lavorazioni professionali di componenti elettronici con tecnologia SMD. La breve distanza tra impugnatura e punta di brasatura permettono una manipolazione ergonomica del saldatoio da 65 W nell'esecuzione dei lavori ad alta precisione.

MPR 80:

Il Weller Peritronic MPR 80 è uno stilo saldante con testa regolabile di 40°. Tramite tale soluzione è possibile impostare ergonomicamente il processo di saldatura. Grazie alla sua potenza di 80 W e alla sua forma snella esso è idoneo per piccoli ed accurati lavori di saldatura.

WTA 50:

La pinzetta dissaldante WTA 50 è stata concepita proprio per la dissaldatura di componenti SMD. Due elementi riscaldanti accoppiati (2 x 25 W) dotati ciascuno di un proprio sensore di temperatura fanno in modo che su entrambe le punte vi sia la stessa temperatura.

Dati tecnici

Dimensioni in mm:	166 x 134 x 101 (lungh. x largh. x alt.)
Tensione di rete:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Assorbimento di potenza WAD 101:	105 W
Assorbimento di potenza WAD 101IG:	150 W
Classe di sicurezza:	1 (centralina) e 3 (utensile per saldatura)
Fusibile:	230V:T 630 mA (120V:T 1,0 A)
Regolazione di temperatura:	Aria calda 50°C - 550°C Stilo saldante & Saldatori a gas inerte 50°C - 450°C
Precisione:	Aria calda ± 30°C Stilo saldante & Saldatori a gas inerte ± 9°C
Flusso d'aria:	Ca. 0-10 l/min
Range di regolazione WAD 101IG:	ca. 0 - 5 l/min.
Aria compressa:	Pressione di ingresso 400 kPa di aria pulita e senza olio oppure azoto N2
Attacco aria compressa:	Tubo flessibile per aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Pressione gas inerte:	La pressione di ingresso è impostata a 200 kPa mediante un'apposita unità di regolazione pressione. Le impostazioni dell'unità di regolazione pressione non devono essere variate.

LR 82:

Potente stilo saldante da 80 W ideale per lavori di saldatura dove è necessario un forte apporto termico. Il fissaggio della punta saldante avviene tramite un innesto a baionetta che permette una veloce sostituzione.

WP 80 / WSP 80:

Lo stilo saldante WP 80 / WSP 80 si contraddistingue per la sua precisione e la sua velocità nel raggiungimento della temperatura di lavoro. Grazie alla forma maneggevole e alla potenza di 80 W è possibile utilizzarlo universalmente a partire da finissimi lavori di saldatura sino a lavori che necessitano di un forte apporto termico.

Dopo la sostituzione della punta saldante è possibile ricominciare subito a lavorare poiché la temperatura di esercizio viene raggiunta subito.

Per ulteriori utensili collegabili vedere la lista degli accessori.

3. Messa in funzione

Riporre lo stilo saldante nel supporto di sicurezza. Inserire il tubo flessibile dell'aria compressa con diametro esterno di 6 mm nel giunto rapido (12). Realizzare ora l'alimentazione di aria compressa pulita e senza olio o azoto N2 con 400 kPa.

Avvertenza:

Se si usa azoto è necessario fare in modo che il locale sia ben aerato.

Inserire e bloccare in posizione la spina dello stilo saldante nella presa a 7 poli (7) posta nella parte frontale dell'apparecchio. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo rapido (8).

Controllare che la tensione di rete corrisponda ai dati riportati sulla targhetta di omologazione e che l'interruttore principale (1) si trovi in posizione off. Se la tensione è corretta collegare l'apparecchio alla rete elettrica.

Avvertenza:

Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.

Accendere l'apparecchio premendo l'interruttore principale (1). Al momento dell'accensione viene eseguito un autotest durante il quale tutte le spie luminose (2) sono accese. Infine per breve tempo vengono indicate la temperatura impostata e l'unità di misura della temperatura (°C/°F). Successivamente la centralina elettronica mostra automaticamente sul display il valore attuale. Il LED rosso (5) sul display (2) si accende: esso serve come controllo ottico della regolazione. Se la spia è accesa a luce fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento. Se essa lampeggia significa che la temperatura di esercizio è stata raggiunta.

Impostazione della temperatura

Normalmente il display digitale (2) indica il valore reale della temperatura. Premendo i tasti „UP“ oppure „DOWN“ (3) (4) il display digitale (2) mostra il valore attualmente impostato. Il valore preimpostato può essere modificato sia digitando sia tenendo premuti i tasti „UP“ e „DOWN“ (3) (4). Se un tasto viene tenuto premuto il valore cambia più rapidamente. Circa 2 secondi dopo aver rilasciato il tasto il display digitale (2) si riporta automaticamente sul valore di temperatura effettivo.

Regolazione del flusso d'aria

Il flusso d'aria desiderato viene impostato mediante una valvola di regolazione (9). Girando la valvola di regolazione (9) verso sinistra il flusso aumenta.

Se si tiene premuto il microinterruttore posto sull'impugnatura dello stilo fuoriesce aria calda.

Setback standard con centralina WAD 101

Consiste nell'abbassamento automatico della temperatura di esercizio a 150°C (Standby). Il tempo di Setback, dopo il quale la temperatura scende al valore di Standby, è di c.a. 20 min. Dopo tre tempi di Setback si attiva la funzione di "AUTO-OFF" che spegne l'utensile (lineetta lampeggiante sul display).

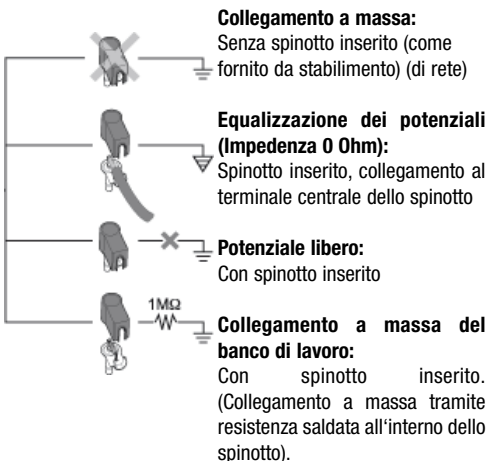
Impostazione: Durante l'accensione tenere premuto il pulsante "UP" (3) sino a quando compare sul display "ON" oppure "OFF". Rilasciando il tasto "UP" l'impostazione viene memorizzata. Per modifiche, ripetere l'operazione.

Standardsetback con centralina WAD 101G

Una volta depresso il saldatore, dopo 2 minuti la temperatura nominale scende a 180°C e l'apporto di gas viene disattivato. La funzione "AUTO-OFF" è disattivata.

4. Equalizzazione del potenziale

L'equalizzazione dei potenziali sulla punta saldante può essere realizzata tramite un apposito spinotto collegato sul retro dell'apparecchiatura.



5. Istruzioni per l'uso

Unità esterne di calibrazione WCB 1 e WCB 2 (opzionali)

Mediante l'utilizzo delle unità esterne di inserimento dati sono disponibili le seguenti funzioni:

● Offset:

La temperatura reale della punta saldante può essere modificata di $\pm 40^\circ\text{C}$ tramite l'inserimento di un offset di temperatura.

● Setback:

Riduzione della temperatura impostata a 150°C (standby). Il tempo di setback, dopo il quale la stazione saldante passa alla modalità standby, è impostabile da 0 a 99 minuti. Lo stato setback viene segnalato dal lampeggio sul display del valore attuale. Dopo un triplice tempo di setback viene attivato l'"AUTO-OFF". Lo stilo saldante viene spento automaticamente (lineetta lampeggiante sul display). Premendo un tasto o il microinterruttore lo stato setback o Auto-Off viene terminato. Contemporaneamente viene indicato per breve tempo il valore impostato.

● Lock:

Blocco della temperatura impostata. Dopo il blocco non è possibile apportare modifiche sulla stazione saldante a meno che si intervenga ancora con l'unità esterna.

● °C/°F:

Commutazione dell'unità di misura delle temperature da °C a °F e viceversa.

● Window:

Limitazione del campo di temperatura a max. $\pm 99^\circ\text{C}$, riferiti ad una temperatura di "interblocco" impostata mediante la funzione "LOCK". La temperatura interbloccata va a rappresentare dunque il "centro" del campo di temperatura impostabile.

● Cal:

Ricalibrazione della apparecchiatura saldante (solo per WCB 2)

● Interfaccia PC:

Interfaccia seriale RS232 (solo per WCB 2)

● Misuratore di temperatura:

Termometro integrato collegabile ad una termocoppia di tipo K (solo per WCB 2)

Stilo ad aria calda

Gli ugelli dell'aria calda sono avvitati all'interno dell'elemento riscaldante. Per sostituire gli ugelli utilizzare la chiave da 8 mm applicando una controforza all'elemento riscaldante con la chiave.

Attenzione:

La profondità della filettatura è al massimo 5 mm. Una filettatura più profonda causa il danneggiamento dell'elemento riscaldante.

Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccomandiamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

Stilo saldante

Il passaggio del calore fra l'elemento riscaldante / sensore e la punta non deve essere compromesso da sporco, corpi estranei o parti danneggiate, poichè ciò andrebbe ad influire sulla precisione della regolazione della temperatura.

Durante la prima fase di riscaldamento ricoprire la punta saldante a stagnatura selettiva con stagno. In tale maniera è possibile rimuovere gli strati di ossido formatisi durante la conservazione dello stilo cosiccome le impurità che si trovano sulla punta saldante. Durante pause di lavoro e prima di riporre lo stilo fare attenzione che la punta saldante sia ben ricoperta di stagno. Non usare detergenti troppo aggressivi.

Attenzione:

Fare attenzione che la punta saldante sia inserita correttamente nella propria sede.

Gli stili saldanti sono stati regolati per una punta o per un ugello di dimensioni medie. È possibile che vengano a crearsi differenze se vengono usate punte con forma differente o in caso di sostituzione.

6. Accessori

- T005 33 114 99 Set stilo ad aria calda HAP 1
- T005 29 180 99 Set stilo saldante WP 80
- T005 29 161 99 Set stilo saldante WSP 80
- T005 33 131 99 Set stilo saldante MPR 80
- T005 33 113 99 Set stilo saldante LR 82
- T005 33 133 99 Set pinza termica WTA 50
- T005 27 040 99 Crogiolo WSB 80
- T005 33 155 99 Set stilo saldante WMP
- T005 27 028 99 Piastra di preriscaldamento WHP 80
- T005 25 030 99 Spellafilii termico WST 20
- T005 31 180 99 Unità di calibrazione esterna WCB 2
- T005 33 158 99 Saldatore a gas inerte con supporto
(con commutazione) WSP 80IG
(PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Saldatore a gas inerte WP 120IG
(PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T Supporto di sicurezza con
funzione Stop+Go

7. Volume di fornitura

WAD 101

- Unità di controllo
- Stilo ad aria calda HAP 1
- Supporto di sicurezza KH 27
- Set di assistenza
- Utensile per la sostituzione degli ugelli
- Presa jack 3,5 mm
- Ugello ad aria calda R04
- Cavo di alimentazione
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

PUD WAD 101IG

- Unità di controllo
- Presa jack 3,5 mm
- Cavo di alimentazione
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

PU WAD 101

- Unità di controllo
- Cavo di alimentazione
- Presa jack 3,5 mm
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

Illustrazione: Per l'assortimento degli ugelli HAP 1 vedi a pagina 81

Illustrazione: Per lo schema elettrico vedere pagina 82

Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 83

Salvo modifiche tecniche!

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

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller hot air station WAD 101 / WAD 101IG. 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 hot air station WAD 101 / WAD 101IG corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

2. Description

2.1 Control Unit

The WAD 101 is a hot air station that features a wide variety of functions.

Control unit WAD 101IG

The WAD 101IG is an inert gas soldering station designed for the operation of inert gas soldering irons WP 80IG and WP 120IG.

As a result of the use of a microprocessor, the unit is straightforward and easy to use. The control electronics ensure optimal adaptation of the control characteristics to different soldering tools. The soldering tools themselves are detected automatically and assigned the appropriate control parameters. Excellent dynamic behaviour is made possible by the particularly powerful 24 W heater elements. The soldering tool is thus of universal application.

The required temperature can be set via 2 buttons (UP/DOWN). Temperatures from 50°C - 550°C (122°F - 999°F) are realisable with hot air soldering tools. When a soldering iron is connected, the adjustment range is automatically limited to max. 450°C (842°F). Required and actual values are displayed digitally. A flashing red LED indicates when the selected temperature is reached, this LED serves as an optical regulator monitor. The continuous illumination of the LED indicates that the system is warming up.

In the case of the control unit WAD 101, air flow is controlled by a finger switch integrated in the handle. The air flow is controlled via a finger operated switch integrated in the handle. The flow rate can be adjusted continuously over the range from approx. 0-10 l/min via a control valve.

The hot air output is free of static charge.

In the case of **control unit WAD 101IG**, gas flow is controlled by tool stand WDH 10T. The flow rate can be adjusted within the 0-5 l/min range.

Various methods of equipotentially bonding the soldering iron bit, a zero voltage switch, and the anti-static design of the control unit and soldering tools supplement the high standard of the unit. The possibility of connecting an external input unit extends the functional diversity. Additional functions including timing and interlocking can be realised using the WCB 1 and WCB 2

Input Units, available as optional extras. The extended features of the WCB 2 Input Unit include an integrated temperature measurement unit.

2.3 Soldering irons

HAP 1:

100 W hot air soldering tool with integrated finger switch. Suitable for soldering and desoldering surface mounted components. A wide range of nozzles makes the tool of universal application.

The hot air tool can not be operated with WAD 101IG

WMP:

The Weller Micro Soldering Iron WMP is suitable for processing SMD electronics due to its manageable design. The short distance between grip and soldering tip makes ergonomic handling of the 65 W soldering iron possible when carrying out very fine soldering tasks.

MPR 80:

The Weller Peritronic MPR 80 soldering iron has an adjustable workingangle of 40° to enable an individually ergonomic soldering process. The 80-watt power and slim design makes this soldering iron suitable for fine soldering work.

WTA 50:

The unsoldering tweezers WTA 50 were specially designed for unsoldering SMD components. Two heating elements (2 x 25 watts), each with its own temperature sensor, ensure constant temperatures at both ends.

LR 82:

High-performance 80 watt soldering iron for soldering work with high heat requirements. The soldering tip is attached by a bayonet catch to ensure correct position when using different tips.

Technical Data

Dimensions in mm:	166 x 134 x 101 (L x B x H)
Mains Voltage:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Power Consumption WAD 101:	105 W
Power Consumption WAD 101IG:	150 W
Protection Class:	1 (Control Unit) and 3 (Soldering Tool)
Fuse:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperature Regulation:	°C Version Hot Air 50°C - 550°C Soldering Iron & inert gas soldering irons 50°C - 450°C °F Version Hot Air 122°F - 999°F Soldering Iron & inert gas soldering irons 122°F - 842°F
Precision:	Hot Air ± 30°C (± 54°F) Soldering Iron & inert gas soldering irons ± 9°C (± 17°F)
Flow Rate:	Approx. 0 - 10 l/min
Control range of WAD 101IG:	approx. 0 - 5 l/min.
Compressed Air:	Inlet pressure 400 kPa (58 psi), oil-free, dry compressed air or nitrogen (N2)
Compressed Air Connection:	Compressed air hose of 6 mm (0.24") diameter
Inert gas pressure:	The inlet pressure is set permanently to 200 kPa by a pressure regulator. The pressure regulator must not be adjusted.

WP 80 / WSP 80:

The soldering iron WP 80 / WSP 80 is characterized by its capacity for reaching the soldering temperature quickly and precisely. Its slim design and heating power of 80 watts makes universal usage possible - from extremely fine to high-temperature soldering work. Work can be continued immediately after switching soldering tips, since the temperature is reached again quickly.

See "Accessories" for additional tools.

3. Commissioning

Place the soldering tool in the holder. Insert compressed air hose with 6 mm outer diameter in the quick action coupling (12). Provide supply of compressed air with 400 kPa (58 psi) dry, oil-free compressed air or nitrogen (N2).

Warning:

When using nitrogen, attention must be paid to satisfactory room ventilation.

Plug the electrical lead from the soldering tool in the 7 pole socket (7) on the front panel and lock. Connect the compressed air hose to the compressed air connection nipple (8). Check that the mains voltage matches that on the rating plate and that the mains switch (1) is in the off position. If the mains voltage is correct, plug the control unit into the mains.

Warning:

Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.

Switch on the unit at the mains switch (1). When the unit is switched on, a self-test is performed during which all the indicators (2) are illuminated. The temperature set (required value) and the temperature scale (°C/°F) are then briefly displayed. The electronics then switch automatically to the display of the actual value. The red dot (5) on the display (2) illuminates. This dot serves as an optical regulation monitor. Continuous illumination means that the system is heating up. Flashing indicates that the operating temperature has been reached.

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.

Adjusting the Air Flow Rate

The air flow rate required can be adjusted at the flow control valve (9). Turning the control valve (9) to the left increases the flow rate. Air is fed to the hot air soldering tool as long as the finger operated switch is held down.

Standard setback for control unit WAD 101:

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.

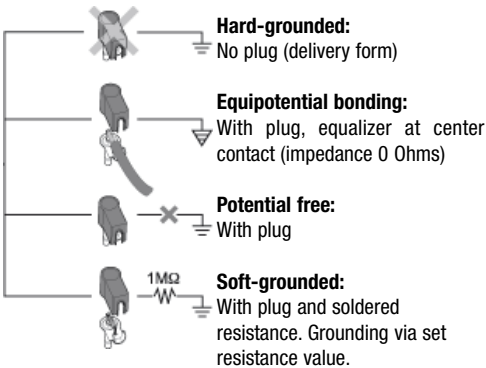
The setting is saved when the "UP" button is released. Repeat this step to change.

Standard setback for control unit WAD 101G

After placing the soldering iron on its stand, the nominal temperature is reduced to 180°C and inert gas feed is shut off after 2 min. The "AUTO-OFF" function is deactivated.

4. Equipotential bonding

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



5. Instructions for use

External input unit WCB 1 and 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 required temperature set to $150^\circ\text{C} / 300^\circ\text{F}$ (standby). The set-back time, the time after which the soldering station switches into standby mode, can be adjusted from 0-99 minutes. The set-back condition is indicated by a flashing actual value display. After a period equal to three times the set-back time, „AUTO-OFF“ is activated. The soldering iron is switched off (flashing dash on the display). The set-back or auto-off condition is ended by pressing a button or finger switch pressure. During this process the required value set is briefly displayed.

● 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).

Hot Air Soldering Tool

The hot air nozzles are screwed into the heater element. To change the nozzle use the 8 SW socket spanner and lock the heater element with an open ended spanner.

Important:

The maximum thread depth is 5 mm (0.2").

A longer thread will irreparably damage the heater element.

Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

Soldering Iron

The transition between the heater element/sensor and the soldering iron bit must not be degraded by dirt, foreign bodies or damage because these will have an effect on the precision of temperature regulation.

When heating up for the first time, wet the selectively tinnable soldering iron bit with solder. This removes oxide layers and soiling that have formed during storage. Always ensure that the soldering iron bit is well tinned during breaks in soldering and when placing in the holder. Do not use aggressive fluxes.

Important:

Always ensure that the soldering iron bit is correctly seated.

The soldering equipment has been set up for a medium size bit or nozzle. Variations may occur if the bit is changed or if other bit shapes are used.

Subject to technical alterations and amendments!

**See the updated operating instructions at
www.weller-tools.com**

6. Accessories

T005 33 114 99	Hot air set HAP 1
T005 29 161 99	Soldering iron set WSP 80
T005 33 131 99	Soldering iron set MPR 80
T005 33 113 99	Soldering iron set LR 82
T005 33 133 99	Soldering iron set WTA 50
T005 27 131 99	Soldering bath WSB 80
T005 33 155 99	Soldering iron set WMP
T005 27 028 99	Preheating plate WHP 80
T005 25 030 99	Thermal insulating unit WST 20
T005 31 180 99	External input unit WCB 2
T005 33 158 99	Inert gas soldering set with tool stand WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Inert gas soldering iron WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T stand with Stop+Go function

7. Scope of supply

WAD 101

Control Unit
Hot Air Soldering Tool HAP 1
Holder KH 27
Service Set
Nozzle changing tool
3.5 mm Jack Plug
Hot Gas Nozzle
Mains Cable
Operating Instructions
Safety Information

PU WAD 101IG

Control Unit
3.5 mm Jack Plug
Mains Cable
Operating Instructions
Safety Information

PU WAD 101

Control Unit
Mains Cable
3.5 mm Jack Plug
Operating Instructions
Safety Information

Figure: HAP 1 Nozzle Range, see page 81

Figure: Circuit Diagram, see page 82

Figure: Exploded Diagram, see page 83

Tack för köpet av varmluftslödstation WAD 101 / WAD 101IG från Welle och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

WELLER varmluftslödstation WAD 101 / WAD 101IG motsvarar EG- försäkringen om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 2004/108/EG, 2006/95/EG.

2. Beskrivning

2.1 Styrordning

WAD 101 är en varmluftslödstation som utmärker sig genom sitt mångfald av användningsområden.

2.2 Manöverenhet WAD 101IG

WAD 101IG är en skyddsgaslödstation som används i kombination med skyddsgaslödkolvarna WP 80IG och WP 120IG.

Användningen av en mikroprocessor gör en enkel och bekväm användning möjlig. Reglerelektroniken ger en optimal reglering av olika lödverktyg. Reglerelektroniken identifierar automatiskt de olika lödverktygen och tilldelar dem respektive reglerparameter. De mycket effektiva värmeelementen, som drivs med 24 V, bidrar till att man åstadkommer en mycket dynamisk reglering. Därför kan lödverktyget användas på ett mycket universellt sätt.

Den önskade temperaturen kan ställas in via två tryckknappar (UP/DOWN). Varmluftslödstationen arbetar inom temperaturområdet 50°C - 550°C (122°F - 999°F). Vid anslutning av en lödkolv begränsas inställningsområdet automatisk till max. 450°C (842°F). Bör- och ärvärdet visas digitalt. När den förinställda temperaturen har uppnåtts blinkar den röda LED (lysdioden), vilken fungerar som en optisk reglerkontroll. När lysdioden lyser permanent betyder det att systemet värms upp.

I manöverenheten WAD 101 styrs luftgenomströmningen med en fingerbrytare i handtaget. Inställningen av den genomströmmande luftmängden sker steglöst inom området 0 - 10 l/min med hjälp av en strypventil. Den utströmmande varmluften är fri från statisk uppladdning.

I **manöverenheten WAD 101IG** styrs gasflödet med brytarstället WDH 10T. Flödet kan ställas in i området 0-5 l/min.

Den höga kvalitetsstandarden förbättras ytterligare genom olika möjligheter till potentialutjämning på lödspetsen, genom en nollspänningsskydds brytare och genom att styrenheten och kolven är konstruerade på så sätt att statisk uppladdning förebyggs. Genom möjlighet till anslutning av en extern inmatningsapparat utökas antalet användningsmöjligheter för varmluftstationen. Med inmatningsapparaterna WCB 1 och WCB 2, som kan köpas som tillval, kan bl. a. tids- och föregglingsfunktioner erhållas. Ett integrerat temperaturmätinstrument ingår i den utökade versionen av inmatningsapparaten WCB 2.

2.3 Lödkolvar

HAP 1:

100 W Varmluftkolv med integrerad tryckknapp. Den är lämpelig för lödning och avlödning av ytmonterade komponenter. Ett brett program av munstycken gör den användbar på ett mångsidigt sätt.

Hetluftspennan kan inte användas med WAD 101IG.

WMP:

Weller Micro lödkolv WMP lämpar sig genom sin lätthanterlighet för professionell bearbetning av SMD elektronik. Ett kort avstånd mellan grepppunkt och lödspets ger en ergonomisk hantering av lödkolven med 65 W vid utförandet av känsliga lödarbeten.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 är en lödkolv med inställningsbar arbetsvinkel från 40 grader. Därigenom kan lödprocessen gestaltas individuellt med avseende på dess ergonomi. Med en kapacitet på 80 W och en smal konstruktionsform lämpar den sig för fina lödningsarbeten.

WTA 50:

Avlödpincetter WTA 50 har konstruerats speciellt för utlödning av SMD-byggedelar. Två värmeelement (2x25 W) med var sin temperatursensor sörjer för samma temperatur på båda överstyckena.

LR 82:

Effektiv lödkolv på 80 W för lödningsarbeten med stort värmebehov. Fastsättning av lödspetsen sker via en bajonettförslutning som möjliggör ett positionssäkert byte av spetsen.

WP 80 / WSP 80:

Lödkolv WP 80 / WSP 80 utmärker sig därigenom att lödtemperaturen kan uppnås mycket snabbt och exakt.

Tekniska data

Mått i mm:	166 x 134 x 101 (L x B x H)
Nätspänning:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Effektförbrukning WAD 101:	105 W
Effektförbrukning WAD 101IG:	150 W
Skyddsklass:	1 (Styrenhet) och 3 (Lödverktyg)
Säkring:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperaturreglering:	<u>C Version:</u> Varmluft 50°C - 550°C Lödcolv och skyddsgaslödcolv 50°C - 450°C <u>F Version:</u> Varmluft 122°F - 999°F Lödcolv och skyddsgaslödcolv 122°F - 842°F
Noggrannhet:	Varmluft ± 30°C (± 54°F) Lödcolv och skyddsgaslödcolv ± 9°C (± 17°F)
Luftmängd:	ca. 0 - 10 l/min
Reglerområde WAD 101IG:	ca. 0 - 5 l/min
Tryckluft:	Inkommande tryck 400 kPa (58 psi) oljefri tryckluft eller kväve N ₂
Skyddsgastryck:	Ingångstrycket är fast inställt på 200 kPa med en tryckregulator. Tryckregulatorn får inte justeras.
Tryckluftanslutning:	Tryckluftslang ytterdiameter 6 mm (0,24")

På grund av lödcolvens smala konstruktions form och en värmekapacitet på 80 W kan den användas universellt för extremt fina lödningsarbeten till lödningsarbeten med stort värmebehov. Efter byte av lödspetsen är det möjligt att arbeta vidare direkt eftersom drifttemperaturen uppnås mycket snabbt.

Ytterligare anslutningsbara verktyg, se tillbehörslistan.

3. Idrifttagning

Lägg lödverktyget i säkerhetsförvaringsstället. Anslut tryckluftslangen med ytterdiametern 6 mm till snabbkopplingen för tryckluft (12). Matningsluften ska ha ett tryck på 400 kPa (58 psi) och bestå av oljefri luft eller kväve N₂.

Varning:

Vid användning av kväve måste man se till att utrymmet är tillräckligt bra ventilerat.

Den elektriska förbindningskabeln till lödverktyget ska anslutas till det 7-poliga uttaget (7) på framsidan och arreteras. Luftslangen ska kopplas till anslutningsnippeln för luft (8). Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med spänningen på märkskylten och att strömbrytaren (1) är avstängd. Om spänningen är korrekt kan styrapparaten kopplas till nätet.

Varning: Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.

Slå till nätströmbrytaren (1). När strömmen kopplas på sker automatiskt en kontroll varvid alla indikerings-element (2) är aktiverade.

Under en kort stund visas sedan den inställda temperaturen (börvärde) och temperaturversionen (°C/°F). Därefter visar elektroniken automatiskt ärvärdet. Den röda punkten (5) i det digitala fönstret (2) lyser. Den här punkten är till för den optiska reglerkontrollen. Om punkten lyser permanent betyder det att systemet håller på att värmas upp. En blinkande punkt betyder att den inställda temperaturen har uppnåtts.

Temperaturinställning

Digitalindikationen (2) visar av princip temperaturens ärvärde. Genom att använda UP- eller DOWN-tangenten (3) (4) kopplar digitalindikationen (2) om till det inställda börvärdet. Det inställda börvärdet kan nu förändras genom att tippa eller ständigt trycka på up eller down-tangenten i motsvarande riktning. Om tangenten trycks ned permanent förändras börvärdet i snabbkörning. Ungefär 2 sekunder efter det man släppt tangenten kopplar digitalindikationen (2) automatiskt om till ärvärdet.

Inställning av luftmängden

Den önskade genomströmningsmängden kan ställas in med hjälp av strypventilen (9). Vänstervridning på strypventilen (9) ökar genomströmningsmängden. Så länge tryckknappen i handtaget hålls intryckt strömmar luft genom varmluftskolven.

Standardmässig temperatursänkning på manöverenheten WAD 101

Sänker den inställda, nominella temperaturen till 150°C. Temperatursänkningen tar 20 min, efter att lödstationen slagit om till standby-modus. Efter tre gånger så lång tid (60 min) aktiveras funktionen „AUTO-OFF”. Lödningsverktyget stängs av (blinkande streck i displayen).

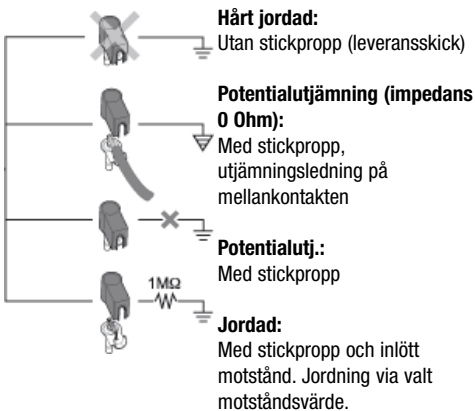
Inställning: Håll „UP“-knappen (3) intryckt under påslagningen, tills att ON eller OFF syns i displayen. När man släpper "UP"-tangenter lagras inställningen. Upprepa processen, om du vill ändra.

Standardmässig temperatursänkning på manöverenheten WAD 101IG

När lödkolven lagts ned sänks den inställda temperaturen till 180 °C efter 2 minuter och skyddsgasflödet stängs av. Funktionen "AUTO-OFF" är inte aktiv.

4. Potentialutjämnig

Genom olika koppling av den 3,5 mm kopplingsbussningen (6) kan 4 varianter uppnås:



5. Arbetsanvisningar

Extern inmatningsapparat WCB 1 och WCB 2 (option)

Vid användning av en extern inmatningsapparat står följande funktioner till förfogande.

● Offset:

Den reella lödspetstemperaturen kan förändras med $\pm 40^\circ\text{C}$ genom inmatning av ett temperaturoffset.

● Setback:

Terugstellen van de ingestelde gewenste temperatuur op $150^\circ\text{C}/300^\circ\text{F}$ (Standby). Nadat het soldeerstation op de standby-modus is gezet kan de setbacktijd van 0-99 minuten ingesteld worden. De setbacktoestand wordt gesignaleerd door een knipperende werkelijke waarde indicatie. Nadat drie keer de setbacktijd is geactiveerd, wordt "AUTO-OFF" geactiveerd. Het soldeerapparaat wordt uitgeschakeld (knipperde streep op het display). Door op een toets te drukken of door vingerschakeldruk wordt de setbacktoestand c.q. de Auto-off toestand beëindigt. Daarbij wordt kort de ingestelde gewenste waarde aangegeven.

● Lock:

Låsning av börtemperaturen. Efter det låsning skett är det inte möjligt att göra några inställningsförändringar på lödstationen.

● °C/°F:

Omkoppling av temperaturindikationen från °C till °F och tvärtom.

● Window:

Begränsning av temperaturområdet till max $\pm 99^\circ\text{C}$, utgående från en temperatur som är låst via "LOCK"-funktionen. Den låsta temperaturen utgör därmed mitten av det inställda temperaturområdet.

● Cal:

Njustering av lödstationen (endast WCB 2)

● PC-gränssnitt:

RS232 (endast WCB 2)

● Temperaturmättningsapparat:

Integrerad temperaturmättningsapparat för termoelement typ K (endast WCB 2)

Varmluftskolv

Varmluftsmunstyckena är inskravade i värmeelementet. Vid byte av ett munstycke ska hylsnyckel SW 8 användas och på värmeelementet ska man hålla emot med en gaffelnyckel.

Obs:

Gängdjupet är maximalt 5 mm (0,2"). Vid användning av längre gänga förstörs värmeelementet.

Kväve N_2 reducerar oxidationen och flussmedlet håller sig aktivt en längre tid. Vi rekommenderar kväve N_2 som säljs i ståfflaskor. Flaskan måste utrustas med en tryckregulator för 0 - 10 bar.

Varmluftskolven

I övergången mellan värmeelement/sensor och lödspets får det inte förekomma smuts eller främmande partiklar och det får inte heller förekomma någon skada. Dessa faktorer skulle kunna påverka noggrannheten av temperaturregleringen.

Vid den första uppvärmningen ska den selektivt förtennade lödspetsen förtennas en gång till. På så sätt avlägsnas oxidering och smuts som har bildats under förvaringen. Under uppehåll i lödningen och innan lödkolven stängs av ska man alltid se till att lödspetsen är förtennad. Flussmedlet som används får ej vara för aggressivt.

Obs:

Se alltid till att lödspetsen sitter ordentligt fast

Lödutrustningen har justerats in för en medelstor lödspets respektive munstycke. Avvikelser genom byte av lödspets eller genom användning av andra former på spetsen kan förekomma.

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com

6. Tillbehör

T005 33 114 99	Varmluft - lödutrustning HAP 1
T005 29 180 99	Lödkolvset WP 80
T005 29 161 99	Lödkolvset WSP 80
T005 33 131 99	Lödkolvset MPR 80
T005 33 113 99	Lödkolvset LR 82
T005 33 133 99	Avlödningsset WTA 50
T005 27 040 99	Lödbad WSB 80
T005 33 155 99	Lödkolvset WMP
T005 27 028 99	Förvärmningsplatta WHP 80
T005 26 030 99	Termisk isoleringsapparat WST 20
T005 31 180 99	Extern inmatningsapparat WCB 2
T005 33 158 99	Lödset inertgas med brytarställ WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Skyddsgaslödkolv WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T säkerhetshållare med Stop+Go-funktion

7. Leveransomfång

WAD 101

Styrapparat
Varmluftskolv HAP 1
Säkerhets - förvaringsställ KH 27
Nätsladd
Verktyg för byte av munstycke
Propp 3,5 mm
Hetluftsmunstycke R04
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

PU WAD 101IG

Styrapparat
Propp 3,5 mm
Nätsladd
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

PU WAD 101

Styrapparat
Nätsladd
Propp 3,5 mm
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

Bild munstyckssortiment HAP 1 se sida 81

Bild kopplingschema se sida 82

Bild sprängskiss se sida 83

Muchas gracias por la confianza al comprar la estación de soldadura WAD 101 / WAD 101IG de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

La estación de soldadura WAD 101 / WAD 101IG de Weller cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 2004/108/CE y 2006/95/CE.

2. Descripción

2.1 Unidad de mando

El equipo WAD 101 es una estación de aire caliente que se distingue por su extensa amplitud de funciones.

2.2 Unidad de control WAD 101IG

La WAD 101IG es una estación de soldar con gas protector para los soldadores de gas protector WP 80IG y WP 120IG.

Gracias a la aplicación de un microprocesador se consigue un servicio sencillo y confortable. El sistema electrónico de regulación garantiza un excelente comportamiento con diferentes soldadores. Los útiles soldadores mismos se reconocen automáticamente y se asignan a los correspondientes parámetros de r gula.

Los elementos calefactores en técnica de 24 V particularmente eficaces permiten un sobresaliente comportamiento dinámico. De esta forma el útil soldador recibe características de aplicación universal.

La temperatura deseada puede programarse mediante dos teclas (UP/DOWN). Para el soldador de aire caliente pueden realizarse temperaturas desde 50°C hasta 550°C (122°F - 999°F); caso de conectarse un soldador, la gama de regulación se limita automáticamente a 450°C (842°F) como máximo. Los valores nominal y real se muestran de forma digital. Un LED rojo en el indicador que sirve como control óptico de la regulación se naliza mediante parpadeo la consecución de la temperatura previamente seleccionada. La iluminación permanente del mismo indica que el sistema se encuentra en vías de calentamiento.

En la unidad de control WAD 101 el flujo de aire está controlado por un interruptor integrado en el mango. El caudal de aire se controla mediante un conmutador accionado a dedo integrado en el mango. El ajuste del caudal tiene lugar sin graduación o escalamiento mediante una válvula mariposa en la gama desde aprox. 0 hasta 10 l/min. El aire caliente entregado está libre de cargas est ticas.

En la **unidad de control WAD 101IG** el flujo de gas está controlado por el soporte de seguridad WDH 10T. El caudal se puede ajustar en el rango de 0 a 5 l/min.

Diferentes posibilidades de compensación del potencial con respecto a la punta para soldar, conmutador de tensión cero y versión antiest tica de la unidad de mando completan los altos estándares de calidad. La posibilidad de conexión de un equipo externo para la introducción de datos amplia la variedad funcional. Con los equipos de introducción de datos WCB 1 y WCB 2 de adquisición optativa pueden realizarse, entre otras, funciones de temporización y de bloqueo. Un registrador térmico integrado forma parte del suministro ampliado de la unidad para introducción de datos WCB 2.

2.2 Soldadores

HAP 1:

Soldador de aire caliente de 100 W con conmutador de dedo integrado. Idóneo para soldar y eliminar soldaduras de componentes instalados sobre plano. Un amplio surtido de toberas le presta características de aplicación universal.

El soldador de aire caliente no se debe conectar a la estación WAD 101IG

WMP:

El soldador Weller Micro WMP es idóneo para la manipulación de componentes SMD gracias a su diseño ergonómico. La pequeña distancia co-prendida entre el mango y la punta de soldar permite manipular de forma ergonómica este potente soldador de 65 W al realizar trabajos que requieren la máxima precisión.

MPR 80:

El Peritron MPR 80 de Weller es un soldador con un  ngulo de trabajo ajustable de 40°. Por ello se permite un diseño individual del proceso de soldadura en relación a su ergonomia. Por su potencia de 80 W y su delgada forma constructiva es apropiado para efectuar operaciones de soldadura finas.

WTA 50:

Las pinzas para desoldadura WTA 50 se concibieron especialmente para la separación de la soldadura de componentes SMD. Dos elementos calefactores (2 x 25 W) con un sensor de temperatura cada uno cuidan de que la temperatura sea la misma en los dos brazos.

Datos técnicos

Dimensiones en mm:	166 x 134 x 101 (L x An. x Al.)
Tensión alimentada:	230 V/50 Hz (versión conmutable a 120/60 Hz)
Consumo de potencia WAD 101:	105 W
Consumo de potencia WAD 101IG:	150 W
Clase de protección:	1 (unidad de mando) y 3 (soldador)
Fusible :	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulación de la temperatura:	<u>Versión °C:</u> Aire caliente 50°C - 550°C Soldador y soldador para gas protector 50°C - 450°C <u>Versión °F:</u> Aire caliente 122°F - 999°F Soldador y soldador para gas protector 122°F - 842°F
Precisión:	Aire caliente ± 30°C (± 54°F) Soldador y soldador para gas protector ± 9°C (± 17°F)
Caudal de aire:	Aprox. 0 - 10 l/min.
Rango de regulación WAD 101IG:	aprox. 0 - 5 l/min
Aire comprimido:	Presión de admisión 400 kPa (58 psi), aire comprimido limpio de aceite, seco o nitrógeno N ₂
Toma de aire comprimido:	Manguera para aire comprimido, diámetro exterior 6 mm (0,24")
Presión del gas protector:	la presión de entrada está fijada mediante una unidad reguladora a 200 kPa

LR 82:

Potente soldador de 80 W para efectuar trabajos de soldadura con una gran necesidad de calor. La fijación de la boquilla de soldadura se efectúa a través de un cierre tipo bayoneta que permite un cambio de boquilla con posición invariable.

WP 80 / WSP 80:

El soldador WP 80 / WSP 80 se caracteriza porque el alcance rapidísimo y preciso de la temperatura de soldadura. Por su delgada forma constructiva y su potencia calorífica de 80 W es posible una aplicación universal en trabajos de soldadura de extremada precisión hasta con una elevada necesidad de calor. Tras el cambio de la boquilla de soldadura es posible la continuación inmediata del trabajo, ya que la temperatura de servicio se alcanza de nuevo en un tiempo mínimo.

Para otras herramientas a conectar, véase la lista de accesorios.

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Enchufar la manguera de aire comprimido con un diámetro exterior de 6 mm en el cople rápido para la toma de aire comprimido (12). Establecer la alimentación de aire comprimido limpio de aceite, seco o nitrógeno N₂ a una presión de 400 kPa (58 psi).

Precaución:

Prestar atención a una suficiente ventilación caso de usar nitrógeno.

Conectar la línea de conexión eléctrica del soldador al conector hembra de 7 vías (7) de la placa frontal y fijarla. Enchufar la manguera del aire al niple de toma de aire (8). Verificar si la tensión de la red corresponde con la indicada en el rótulo de características y si el interruptor primario (1) se encuentra en estado desconmutado. Caso de tensión correcta, conectar la unidad de mando a la red.

Precaución:

No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.

Conmutar el equipo mediante el interruptor primario (1). Al conmutar el equipo se realiza una operación de autocomprobación durante la cual funcionan todos los elementos de indicación (2). A continuación se muestra brevemente la temperatura ajustada (valor nominal) y el modo de indicación de la misma (°C/°F). Seguidamente, la electrónica conmuta automáticamente a indicación del valor real. El punto rojo (5) en el indicador digital (2) luce. Este punto sirve como control óptico de la regulación. La iluminación permanente indica que el sistema se encuentra en vías de calentamiento. La iluminación intermitente (parpadeo) señala que se ha alcanzado la temperatura de servicio.

Ajuste de la temperatura

Fundamentalmente, la indicación digital (2) muestra el valor real de la temperatura. Mediante la pulsación de la tecla "UP" ó "DOWN" (3) (4), la indicación digital (2) cambia al valor de consigna ajustado actualmente. El valor de consigna ajustado se puede modificar ahora pulsando brevemente o permanentemente la tecla "UP" ó "DOWN" (3) (4) en el sentido correspondiente. Si se pulsa permanentemente la tecla, el valor de consigna cambia de forma rápida.

Aprox. 2 seg. después de soltar la tecla, la indicación digital cambia de nuevo automáticamente al valor real.

Regulación del volumen de aire

El caudal de aire deseado puede regularse en la válvula mariposa (9). El giro a la izquierda en la válvula mariposa (9) incrementa el caudal. El aire se hace pasar por el soldador de aire caliente mientras se mantenga pulsado el conmutador de dedo.

Setback estándar en la unidad de control WAD 101

Reducción a 150°C de la temperatura nominal programada. El tiempo de reset tras el cual la estación de soldadura conmuta al estado de guardia (Standby) es de 20 minutos. Tras un tiempo de reset triple (60 min.) se activa la función "Auto-off" (desconmutación automática). Se desconmuta el útil soldador (guión intermitente en el indicador).

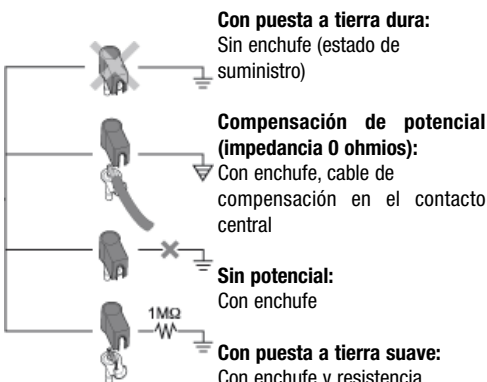
Ajuste: durante la conmutación, mantener pulsada la tecla "UP" (3) hasta que en el indicador aparezca ON u OFF. Al soltar la tecla "UP" queda memorizado el ajuste. Repetir el proceso para cambiar.

Setback estándar en la unidad de control WAD 101IG

Tras colocar el soldador en el soporte, a los 2 minutos la temperatura nominal desciende a 180°C y se desconecta la entrada de gas protector. La función "AUTO-OFF" está desactivada.

4. Compensación de potencial

Mediante un conexionado diferente del conector hembra con pestillo de conmutación (6) de 3,5 mm se pueden realizar 4 versiones:



5. Indicaciones para el trabajo

Aparato de entrada de datos externo WCB 1 y WCB 2 (opción)

Si se utiliza un aparato de entrada de datos externo hay disponibles las siguientes funciones.

● Offset:

La temperatura real de la boquilla de soldadura se puede modificar por la entrada de un offset (desviación) de temperatura de $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● Setback:

Reducción de la temperatura nominal ajustada a 150°C/300°F (standby). El tiempo de reducción tras el cual la estación de soldadura conmuta al símbolo de standby puede ajustarse a 0-99 minutos. El estado de reducción se señala mediante indicación intermitente del valor real. Después de transcurrir tres veces el tiempo programado como Setback se activa la función "AUTO-OFF". El soldador se desconmuta (guión intermitente en el indicador). Mediante pulsación de una tecla o del conmutador de dedo se finaliza el estado de reducción de la temperatura (Setback) o desconmutación automática (Auto-Off). Al mismo tiempo se muestra brevemente el valor nominal ajustado.

● Lock:

Bloqueo de la temperatura de consigna. Después del bloqueo no son posibles cambios del ajuste en la estación de soldadura.

● °C / °F:

Cambio de la indicación de temperatura de °C a °F y a la inversa.

● Window:

limitación de la gama de temperatura a máx. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ partiendo de una temperatura fijada por la función "LOCK". Con ello, la temperatura fijada representa el centro de la gama de temperatura regulable.

● Cal:

Nueva calibración de la estación de soldadura (sólo WCB 2)

● Interfase de PC:

RS 232 (sólo WCB 2)

● Termómetro:

Aparato de medición de la temperatura integrado para termoelemento del tipo K (sólo WCB 2)

Soldador de aire caliente

Las toberas de aire caliente se encuentran atornilladas al elemento calefactor. Emplear la llave insertable de ancho de boca 8 y contra-retener en el elemento calefactor con la llave de horquilla.

Atención:

La penetración de rosca es de 5 mm (0,2") como máximo. Una rosca más larga conduce a la destrucción del elemento calefactor.

Nitrógeno N₂ impide la oxidación y el fundente permanece activo durante más tiempo. Recomendamos el nitrógeno N₂ suministrado en botellas de acero que puede adquirirse en los establecimientos del ramo. La botella debe estar equipada con una válvula reductora de la presión para la gama 0 - 10 bares.

Soldador

La transferencia térmica entre elemento calefactor / sensor no debe quedar restringida por efecto de suciedad, cuerpos extraños o deterioros ya que lo mismo afecta negativamente sobre la exactitud de regulación de la temperatura.

Aplicar estaño durante el primer calentamiento de las puntas para soldar de estañado selectivo. Ello elimina las capas de óxido condicionadas por el almacenamiento y las impurezas. Durante las pausas de soldadura y antes de deponer el soldador, prestar siempre atención a que punta para soldar quede bien estañada. No emplear fundentes cáusticos.

Atención:

Observar que la punta para soldar aplique siempre correctamente.

Los equipos soldadores se ajustan para una punta para soldar, respect, tobera, de tipo promedio. Pueden aparecer divergencias al cambiar de puntas o emplear otras formas de puntas.

6. Accesorios

- T005 33 114 99 Juego de aire caliente HAP 1
- T005 29 180 99 Juego de soldadores WP 80
- T005 29 161 99 Juego de soldadores WSP 80
- T005 33 131 99 Juego de soldadores MPR 80
- T005 33 113 99 Juego de soldadores LR 82
- T005 33 133 99 Juego de sopletes de desoldadura WTA 50
- T005 27 040 99 Baño de soldar WSB 80
- T005 33 155 99 Juego de soldadores WMP
- T005 27 028 99 Placa de precalentamiento WHP 80
- T005 25 030 99 Equipo pelacables térmico WST 20
- T005 33 158 99 Kit de soldadura para gas inerte con soporte de seguridad WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Soldador para gas protector WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T Soporte de seguridad con función Stop+Go

7. Extensión del suministro**WAD 101**

- Unidad de mando
- Soldador de aire caliente HAP 1
- Instrucciones de servicio
- Soporte de seguridad KH 27
- Enchufe de conjuntores de 3,5 mm
- Juego de servicio
- Tobera para gas caliente
- Cable de alimentación
- Normas de seguridad

PU WAD 101IG

- Unidad de mando
- Instrucciones de servicio
- Enchufe de conjuntores de 3,5 mm
- Cable de alimentación
- Normas de seguridad

PU WAD 101

- Unidad de mando
- Instrucciones de servicio
- Enchufe de conjuntores de 3,5 mm
- Cable de alimentación
- Normas de seguridad

Surtido de toberas HAP 1, véase la página 81

Circuito, véase la página 82

Esquema de desguace, véase la página 83

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com

Vi takker for købet af Weller varmluftstation WAD 101 / WAD 101IG. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og leved.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaltede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

Weller varmluftstation WAD 101 / WAD 101IG overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 2004/108/EU og 2006/95/EU.

2. Beskrivelse

2.1 Styreenhed

WAD 101 er en varmluftstation, som udmærker sig ved sine mange funktioner.

2.2 Styreenhed WAD 101IG

WAD 101IG er en beskyttelsesgasloddestation til brug sammen med beskyttelsesgasloddekolberne WP 80IG og WP 120IG.

Ved indsatsen af en mikroprocessor muliggøres en let og komfortabel betjening. Reguleringselektronikken sørger for optimal regulering af de forskellige loddeværktøjer. Loddeværktøjet selv fastslås automatisk og tilordnes de tilsvarende reguleringsparametre. De særligt kraftige 24 V-varmeelementer muliggør en udmærket dynamisk reaktion, som gør, at loddeværktøjet er universelt anvendeligt.

Den ønskede temperatur kan indstilles over to taster (UP/DOWN). For varmluftkolben kan der realiseres temperaturer fra 50°C til 550°C (122°F til 999°F), ved tilslutning af en loddekolbe begrænses indstillingsområdet automatisk til max. 450°C (842°F). Den indstillede og den faktiske temperatur vises digitalt. At den indstillede temperatur er nået, signaliseres ved, at en rød lysdiode blinker på displayet, der tjener som optisk regulatorkontrol. Et vedvarende lys betyder, at systemet er ved at varme op.

På styreenhed WAD 101 styres luftflowet af en fingerkontakt, som er indbygget i håndtaget. Luftgennemstrømningen styres over en fingerkontakt, som er integreret i håndgrebet. Indstillingen af trykluftmængden foregår trinløst over en drosselventil inden for et område på ca. 0-10 l/min. Den udstrømmende varme luft er fri for statisk opladning.

På **styreenhed WAD 101IG** styres gasflowet af kontaktholderen WDH 10T. Flowmængden kan indstilles fra 0-5 l/min.

De forskellige potentialudligningsmuligheder til loddespidsen, nulpændingskontakten samt styreenhedens og kolbens anti-statiske udførelse supplerer den høje kvalitetsstandard. Muligheden for tilslutning af et eksternt indlæsningsapparat udvider denne loddestations mange funktioner. Med indlæsningsenhederne WCB 1 og WCB 2, der kan leveres som option, kan man blandt andet realisere tids- og

blokeringsfunktioner. Et integreret temperaturmåleapparat hører til indlæsningsenheden WCB 2's udvidede omfang.

2.3 Loddestempler

HAP 1:

100 W-varmluftkolbe med integreret fingerkontakt. Egner sig til lodning og aflodning af overflademonterede elementer. Det store dyseprogram gør den universelt anvendelig.

Varmluftkolben kan ikke anvendes sammen med WAD 101IG

WMP:

Weller Micro Loddekolbe WMP er som følge af sit fleksible koncept velegnet til bearbejdning af professionel SMD-elektronik. En kort afstand mellem holdepunkt og loddespids tillader ergonomisk anvendelse af 65 W-loddekolben til selv de fineste loddeopgaver.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 med en loddekolbe med indstillelig arbejdsvinkel på 40°. Derved muliggøres en individuel udformning af loddeprocessen med hensyn til dens ergonomi. Med sin effekt på 80 W og en slank konstruktion egner den sig til fine loddearbejder.

WTA 50:

Loddepincetten WTA 50 er specielt udviklet til udlodning af overflademonterede komponenter. To varmeelementer (2 x 25 W) med hver sin temperatursensor sørger for ens temperaturer ved begge ben.

LR 82:

Kraftig 80 W-loddekolbe til loddearbejder med stort varmebehov. Befæstigelsen af loddespidsen foretages over en bajonetlås, som muliggør en positionstro udskiftning af spidserne.

WP 80 / WSP 80:

Loddekolben WP 80 / WSP 80 udmærker sig ved, at den lynhurtigt og præcist opnår loddetemperaturen. Med sin slanke konstruktion og en varmeeffekt på 80 W er det muligt at indsætte den universelt til ekstremt fine loddearbejder, også ved højt varmebehov.

Tekniske data

Mål:	166 x 134 x 101 mm (L x B x H)
Netspænding:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Optaget effekt WAD 101:	105 W
Optaget effekt WAD 101IG:	150 W
Beskyttelsesklasse:	1 (styreenhed) og 3 (loddeværktøj)
Sikring:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Termostat:	<u>°C-version:</u> Varm luft 50°C - 550°C Loddekolbe og beskyttelsesgasloddekolbe 50°C - 450°C <u>°F-version:</u> Varm luft 122°F - 999°F Loddekolbe og beskyttelsesgasloddekolbe 122°F - 842°F
Nøjagtighed:	Varm luft ± 30 °C (± 54° F) Loddekolbe og beskyttelsesgasloddekolbe ± 9° C (± 17° F)
Luftmængde:	ca. 10 l/min.
Indstillingsområde WAD 101IG:	ca. 0-5 l/min.
Trykluft:	Indgangstryk 400 kPa (58 psi) oliefri, tør trykluft eller kvælstof N ₂
Tryklufttilslutning:	Trykluftslange med 6 mm (0,24") udvendig diameter
Gastryk:	Indgangstrykket er indstillet fast til 200 kPa ved hjælp af en trykreguleringsenhed. Trykreguleringsenheden må ikke justeres.

Efter udskiftning af loddespidsen er det umiddelbart muligt at arbejde videre, da driftstemperaturen i løbet af korteste tid igen er opnået.

Vedrørende andet værktøj, som kan tilsluttes:

Se listen over ekstratilbehør.

3. Idrifttagning

Loddeværktøjet lægges i sikkerhedholderen. Trykluffslangen med 6 mm-udvendig diameter stikkes ind i hurtigkoblingen fra tryklufttilslutningen (12). Opret tryklufttilførslen med 400 kPa (58 psi) oliefri, tør trykluft eller kvælstof N₂.

Advarsel:

Ved brug af kvælstof skal man sørge for tilstrækkelig ventilation af rummet.

Loddeværktøjets elektriske forbindelsesledning stikkes ind i den 7-polede tilslutningsdåse (7) på forsiden og låses fast. Luftslangen stikkes på lufttilslutningsniplen (8). Kontroller, om netspændingen stemmer overens med typeskiltet, og om netafbryderen (1) er i slukket tilstand. Hvis netspændingen er korrekt, forbindes styreenheden med strømmettet.

Advarsel:

Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.

Tænd for apparatet over netafbryderen (1). Når der tændes for apparatet, gennemfører det en selvtest, ved hvilken alle visningselementer (2) lyser. Derefter vises i kort tid den indstillede temperatur og temperaturversionen (°C/°F).

Så skifter elektronikken automatisk over til at vise den faktiske værdi. Det røde punkt (5) lyser på displayet (2). Dette punkt tjener som optisk regulatorkontrol. Konstant lys betyder: Systemet er ved at varme op. Blinkende lys signaliserer, at driftstemperaturen er nået.

Indstilling af temperaturen

Generelt viser digitalvisningen (2) den faktiske temperatur. Ved aktivering af "UP"- eller "DOWN"-tasten (3) (4) skifter digitalvisningen (2) over til den aktuelt indstillede værdi. Den indstillede værdi kan nu ændres ved at berøre eller ved permanent at trykke på "UP"- eller "DOWN"-tasten (3) (4) i den tilsvarende retning. Hvis tasten holdes trykket permanent, ændres den indstillede værdi hurtigt. Ca. 2 sek. efter at man har sluppet tasten, skifter digitalvisningen (2) automatisk over til den faktiske værdi igen.

Indstilling af luftmængden

Den ønskede gennemstrømningsmængde kan indstilles over drosselventilen (9). Ved at dreje drosselventilen (9) mod venstre forøges gennemstrømningsmængden. Så længe fingerkontakten trykkes ind, transporteres der luft gennem varmluftkolben.

Standard-setback på styreenhed WAD 101:

Reducering af den indstillede nom. temperatur til 150°C. Der er en setback-tid på 20 min. når loddestationen har skiftet til standby-modus. Når der er gået tre gange setback-tiden (60 min) aktiveres funktionen "AUTO-OFF". Loddeværktøjet slukkes (blinkende streg i displayet).

Indstilling: Hold „UP“-tasten (3) trykket under opstart, indtil der står ON eller OFF i displayet. Indstillinger gemmes, når "UP"-tasten slippes.

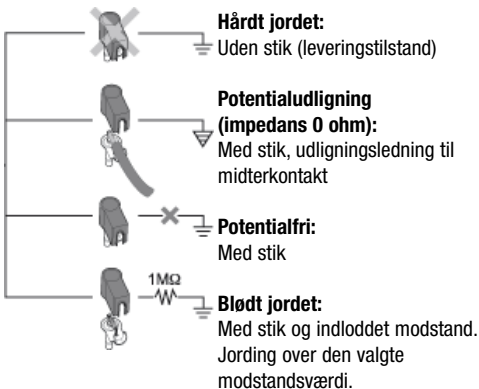
Gentag fremgangsmåden for at foretage ændringer.

Standard-setback på styreenhed WAD 101IG

2 minutter efter at loddekolben er sat i holderen, sænkes den nominelle temperatur til 180 °C, og tilførslen af beskyttelsesgas standses. „AUTO-OFF“-funktionen er deaktiveret.

4. Potentialudligning

Ved forskellig tilkobling af 3,5 mm-klinkebøsningen (6) kan 4 variationer realiseres:



5. Arbejdshenvisninger

De eksterne indlæsningsapparater WCB 1 og WCB 2 (option)

Ved brug af et eksternt indlæsningsapparat står følgende funktioner til rådighed.

● Offset:

Den reelle loddespidstemperatur kan ændres ved indlæsning af et temperaturoffset på $\pm 40^\circ\text{C}$.

● Setback:

Nedsættelse af den indstillede temperatur til $150^\circ\text{C}/300^\circ\text{F}$ (standby). Setback-tiden, efter hvilken loddestationen skifter over til standby-modus, kan indstilles til mellem 0 og 99 minutter. Setback-tilstanden signaliseres ved, at visningen af den faktiske temperatur blinker. Efter den tredobbelte setback-tid aktiveres "AUTO-OFF". Der slukkes for loddeværktøjet (blinkende strek på displayet). Ved at trykke på en taste eller ved et tryk på fingerafbryderen afsluttes setback-tilstanden hhv. auto-off-tilstanden. Derved vises den indstillede temperaturværdi kort.

● Lock:

Blokering af indstillingstemperaturen. Efter blokeringen kan ingen indstillinger på loddestationen ændres.

● °C/°F:

Omskiftning af temperaturvisningen fra °C til °F og omvendt.

● Window:

Begrænsning af temperaturområdet til max. $\pm 99^\circ\text{C}$ i forhold til en temperatur, som er låst fast med "LOCK"-funktionen. Den fastlåste temperatur udgør så midten af det indstillede temperaturområde.

● Cal:

Ny justering af loddestationen (kun WCB 2)

● PC-interface:

RS 232 (kun WCB 2)

● Temperaturmåleapparat:

Integreret temperaturmåleapparat til termoelement-type K (kun WCB 2).

Varmluftkolbe

Varmluftdyserne er skruet ind i varmeelementet. For at skifte dyse skal man benytte topnøglen str. 8 og holde igen med gaffelnøglen på varmeelementet.

Bemærk:

Gevinddybden er max. 5 mm (0,2"). Et længere gevind ville ødelægge varmeelementet.

Kvælstof N_2 reducerer oxidationen, og flusmidlet forbliver længere aktivt. Vi anbefaler kvælstof N_2 , som kan købes i handlen i ståflasker. Flasken skal være udstyret med en trykreduktionsventil 0-10 bar.

Loddekolbe

Overgangen mellem varmeelementet/sensoren og loddespiden må ikke hindres af smuds, fremmedlegemer eller beskadigelse, da dette ville påvirke temperaturreguleringens nøjagtighed.

Ved første opvarmning fugtes den selektivt fortrinbare loddespids med loddemasse. Denne fjerner lagringsbetingede oxydlag og urenheder fra loddespiden. Ved loddepauser og inden man lægger loddekolben fra sig, skal man altid sørge for, at loddespiden er godt fortinnet. Undlad at benytte for aggressive flusmidler.

Bemærk:

Sørg altid for, at loddespiden sidder korrekt.

Loddeapparaterne er justeret til en mellemstor loddespids hhv. dyse. Der kan opstå afvigelse, hvis man udskifter spidsen eller benytter andre spidsformer.

6. Ekstratilbehør

T005 33 114 99	Varmluft-sæt HAP 1
T005 29 180 99	Loddekolbesæt WP 80
T005 29 161 99	Loddekolbesæt WSP 80
T005 33 131 99	Loddekolbesæt MPR 80
T005 33 112 99	Loddekolbesæt LR 21 antistatic
T005 33 113 99	Loddekolbesæt LR 82
T005 33 133 99	Aflodningssæt WTA 50
T005 27 040 99	Loddebad WSB 80
T005 33 155 99	Loddekolbesæt WMP
T005 27 028 99	Foropvarmningsplade WHP 80
T005 25 030 99	Termisk af-isoleringsapparat WST 20
T005 31 181 99	Eksternt indlæsningsapparat WCB 1
T005 31 180 99	Eksternt indlæsningsapparat WCB 2
T005 33 158 99	Loddesæt inaktiv gas med kontaktholder WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Beskyttelsesgasloddekolbe WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Sikkerhedsholder med Stop & Go-funktion

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på
www.weller-tools.com

7. Leveringsomfang

WAD 101

Styreenhed
Varmluftkolbe HAP 1
Sikkerhedsholder KH 27
Service-sæt
Værktøj til udskiftning af dyser
Jack-stik 3,5 mm
Varmluftdyse R04
Netkabel
Driftsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

PU WAD 101G

Styreenhed
Jack-stik 3,5 mm
Netkabel
Driftsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

PU WAD 101

Styreenhed
Jack-stik 3,5 mm
Netkabel
Driftsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

Billede dysesortiment HAP 1: se side 81

Billede strømskema: se side 82

Billede eksploderet tegning: se side 83

Forbehold for tekniske ændringer!

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar para uma unidade de ar quente WAD 101 / WAD 101IG. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

Uma unidade de ar quente WAD 101 / WAD 101IG da WELLER corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

2. Descrição

2.1 Aparelho de comando

O WAD 101 é uma unidade de ar quente que se destaca pela multiplicidade de funções.

2.2 Aparelho de comando WAD 101IG

A WAD 101IG é uma estação de soldadura de gás inerte para os ferros de soldar de gás inerte WP 80IG e WP 120IG.

A utilização de um microprocessador permite uma operação simples e cómoda. O sistema electrónico de regulação garante um comportamento de regulação optimizado com as mais variadas ferramentas de solda. As próprias ferramentas de soldar são detectadas automaticamente e são-lhes atribuídos os respectivos parâmetros de regulação.

Os elementos de aquecimento de 24 V, especialmente eficientes, possibilitam um comportamento acentuadamente dinâmico. A ferramenta de soldar tem, assim, aplicação universal.

A temperatura desejada pode regular-se por meio de 2 botões (UP/DOWN). O dispositivo de ar quente admite temperaturas de 50°C a 550°C (122°F a 999°F), quando se liga um ferro de soldar, a gama de regulação fica automaticamente limitada a 450°C (842°F), no máx. Os valores teórico e real são visualizados digitalmente. Um LED vermelho, que serve de controlo óptico, pisca no mostrador quando a temperatura pré-seleccionada é atingida. Se a luz for contínua, o sistema está em fase de aquecimento.

No caso do aparelho de comando WAD 101, o fluxo de ar é regulado por um interruptor de gatilho integrado no punho. A regulação do caudal faz-se progressivamente através de um estrangulador, numa faixa que vai de 0 a 10 l/min. O ar quente saído não tem carga estática.

No caso do **aparelho de comando WAD 101IG**, o fluxo de gás é regulado pelo descanso de comutação WDH 10T. A regulação do caudal está possível num intervalo de 0-5 l/min.

Várias possibilidades de ligação equipotencial para pontas de soldar, interruptores de tensão nula e versão anti-estática de aparelho de comando e ferro aumentam o alto padrão de qualidade. A possibilidade de ligação a um aparelho de entrada externo alarga a multiplicidade de funções. Com os aparelhos de entrada opcionais WCB 1 e WCB 2, podem efectuar-se entre outras, as funções de temporização e bloqueio. Um termómetro integrado faz parte do equipamento completo do aparelho de entrada WCB 2.

2.3 Ferro de soldar

HAP 1:

Dispositivo de ar quente de 100 W com interruptor de dedo integrado. Indicado para soldar e dessoldar QFP's de montagem à superfície. Uma vasta gama de pontas torna a sua aplicação universal.

Não é possível operar o ferro de soldar por ar quente no WAD 101IG

WMP:

O ferro de soldar Micro WMP da Weller, com a sua concepção de fácil manuseio é adequado para o processamento de sistemas electrónicos SMD profissionais (surface mounted device). A curta distância entre o ponto de pega e a ponta de solda permite o manuseamento ergonómico do ferro de soldar de 65 W na execução dos trabalhos de solda mais finos.

MPR 80:

O Weller Peritronic MPR 80 é um ferro de soldar com um ângulo de trabalho regulável de 40°. Isto permite influenciar de forma individualizada o processo de soldadura no que respeita à sua ergonomia. A sua potência de 80 W e a sua construção estreita permitem realizar trabalhos de soldadura de precisão.

WTA 50:

A pinça de dessoldar WTA 50 foi concebida especialmente para dessoldar componentes SMD. Dois elementos de aquecimento (2 x 25 W), cada um com o seu próprio sensor térmico, asseguram que ambas as pontas da pinça tenham a mesma temperatura.

Dados técnicos

Dimensões em mm:	166 x 134 x 101 (C x L x A)
Tensão de rede:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Consumo de energia WAD 101:	105 W
Consumo de energia WAD 101IG:	150 W
Classe de protecção:	1 (aparelho de comando) e 3 (ferramenta de soldar)
Fusível:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulação da temperatura:	<u>Versão °C:</u> Ar quente 50°C - 550°C Ferro de soldar & Ferro de soldar de gás inerte 50°C - 450°C <u>Versão °F:</u> Ar quente 122°F - 999°F Ferro de soldar & Ferro de soldar de gás inerte 122°F - 842°F
Precisão:	Ar quente ± 30°C (± 54°F) Ferro de soldar & Ferro de soldar de gás inerte ± 9°C (± 17°F)
Caudal:	0-10 l/min, aprox.
Intervalo de regulação WAD 101IG:	cerca de 0 - 5 l/min.
Ar comprimido:	Pressão de entrada 400 kPa (58 psi), ar comprimido sem óleo, ar seco ou azoto N ₂
Ligação ao ar comprimido:	Diâmetro exterior da mangueira de ar comprimido 6 mm (0,24")
Pressão do gás inerte:	a pressão de entrada está regulada de forma fixa para 200 kPa, através de uma unidade de regulação de pressão. A unidade de regulação de pressão não pode ser reajustada.

LR 82:

Ferro de soldar de 80 W potente para trabalhos de soldar que requerem muito calor. A fixação do bico de soldar é realizada com um fecho de baioneta que permite trocar o bico preservando com exactidão a sua posição.

WP 80 / WSP 80:

O ferro de soldar WP 80 / WSP 80 é caracterizado pelo facto de alcançar instantaneamente e com elevada precisão a temperatura de soldadura. A sua construção estreita e a potência de aquecimento de 80 W tanto permite a sua utilização universal para trabalhos de soldadura de extrema precisão, como também para trabalhos que requerem um calor muito elevado. Depois de trocar o bico de soldar, pode continuar-se imediatamente a trabalhar, dado que a temperatura de funcionamento é alcançada de imediato.

Outras ferramentas que podem ser ligadas, vide lista de acessórios.

3. Colocação em funcionamento

Coloque a ferramenta de soldar no suporte de segurança. Meta a mangueira de ar comprimido com 6 mm de diâmetro exterior no acoplamento de desengate rápido para ligação ao ar comprimido (12). A alimentação de ar comprimido seco e sem óleo ou de azoto N₂ tem de ser estabelecida a 400 Kpa (58 psi).

Aviso:

Ao usar azoto certifique-se de que há arejamento suficiente.

Enfie e prenda a ficha do cabo de ligação da ferramenta de soldar na tomada de 7 pinos (7) existente na parte da frente do aparelho. Introduza a mangueira de ar no niple de ligação para o ar (8). Verifique se a tensão de rede coincide com os dados constantes na placa de características e se o interruptor de corrente (1) está desligado. Se a tensão de rede for a correcta, ligue o aparelho de comando à rede.

Aviso:

Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.

Ligue o aparelho no interruptor de corrente (1). Ao ligar o aparelho realiza-se um autoteste, durante o qual todos os elementos de indicação (2) se encontram em funcionamento. De seguida, visualiza-se por pouco tempo a temperatura regulada (valor teórico) e a unidade de temperatura (°C/°F). Depois, o sistema electrónico muda automaticamente para a indicação do valor real. O ponto vermelho (5) no mostrador digital (2) acende-se. Este ponto funciona como controlo óptico de regulação. Uma luz contínua indica que o sistema está em fase de aquecimento. Se começar a piscar, significa que a temperatura de serviço foi atingida.

Regulação da temperatura

Por princípio, o mostrador digital (2) visualiza sempre o valor real da temperatura. Carregando nas teclas "UP" ou "DOWN" (3) (4), o mostrador digital muda para o valor nominal actual. O valor nominal ajustado pode ser alterado conforme desejado premindo breve ou permanentemente a tecla "UP" ou "DOWN" (3) (4). Se a tecla for premida permanentemente, o valor nominal é alterado em modo rápido.

Aprox. 2 segundos depois de largar a tecla, o mostrador digital (2) muda automaticamente para o valor real.

Regulação do caudal de ar

O caudal de ar desejado pode ser regulado no estrangulador (9). Se a rodar para a esquerda, o caudal aumenta. Enquanto o interruptor de dedo estiver a ser pressionado, sairá ar pelo dispositivo de ar quente.

Setback Standard em caso do aparelho de comando WAD 101

Diminuir a temperatura nominal ajustada para 150°C. O tempo de setback é de 20 min. depois de estação de soldar comutar para o modo standby. Após um tempo de setback triplo (60 min) é activada a função "AUTO-OFF". A ferramenta de soldar é desligada (traço intermitente no mostrador).

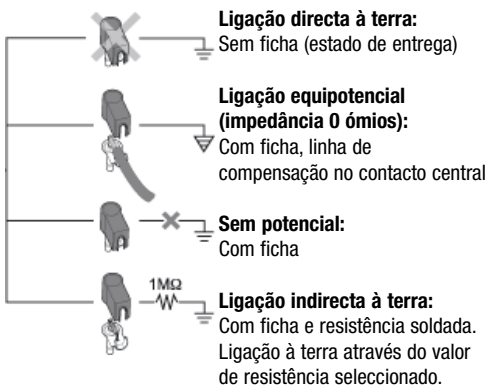
Regulação: mantenha premida a tecla „UP” (3) até que se visualize ON ou OFF no mostrador. O ajuste é memorizado quando se solta a tecla "UP". Para alterar, repita o processo.

Setback Standard em caso do aparelho de comando WAD 101IG

Após ter depositado o ferro de soldar, a temperatura nominal é reduzida para 180°C, após 2 Min., e a alimentação do gás inerte é desligada. A função "AUTO-OFF" está desactivada.

4. Ligação equipotencial

Através de diversos modos de cablagem da ficha fêmea de comutação de 3,5 mm (6), podem ser realizadas 4 variações diferentes:



5. Instruções de trabalho

Aparelhos de introdução externos WCB 1 e WCB 2 (opcional)

Se usar um aparelho de introdução externo, dispõe das funções seguintes:

● Offset:

A temperatura real do bico de soldar pode ser alterada introduzindo um offset de temperatura por volta de $\pm 40^\circ\text{C}$.

● Setback:

Redução da temperatura nominal regulada para 150°C/300°F (standby). O tempo de setback, após o qual o posto de soldadura muda para o modo standby, é regulável entre 0 e 99 minutos. O estado de setback é sinalizado por meio de uma indicação intermitente do valor real. Após três tempos de setback, o „AUTO-OFF“ activa-se. A ferramenta de soldar desliga-se (risco intermitente no mostrador). Para terminar o estado setback ou então o Auto-Off, carregue numa tecla ou no botão de pressão. Nessa altura visualiza-se por breves instantes o valor nominal regulado.

● Lock:

Bloqueio da temperatura nominal. Depois do bloqueio não se podem realizar alterações nas regulações do posto de soldadura.

● °C/°F:

Mudar a visualização da temperatura de °C para °F e vice-versa.

● Window:

Redução da amplitude térmica para um máx. de $\pm 99^\circ\text{C}$, partindo de uma temperatura bloqueada pela função "LOCK". A temperaturabloqueada representa, assim, o centro da amplitude térmica regulável.

● Cal:

Reajuste do posto de soldadura (apenas WCB 2)

● Interface para PC:

RS232 (apenas WCB 2)

● Aparelho de medição da temperatura:

Aparelho integrado de medição da temperatura para termoelemento do tupo K (apenas WCB 2)

Dispositivo de ar quente

Os bocais de ar quente estão enroscados ao elemento térmico. Para trocar de bocal, use a chave de caixa tamanho 8 e trave-a no elemento térmico com uma chave de forqueta.

Atenção:

A profundidade da rosca perfaz, no máx., 5 mm (0,2").
Uma rosca maior danifica o elemento térmico.

O azoto N_2 reduz a oxidação e o fundente permanece mais tempo activo. Recomendamos o azoto N_2 que se encontra à venda em garrafas de aço. A garrafa tem de estar equipada com um redutor de pressão de 0-10 bar.

Ferro de soldar

A zona de transição entre o elemento térmico/sensor e a ponta de soldar não pode estar obstruída devido a sujidade, corpos estranhos ou então danificada, uma vez que tal vai influenciar a precisão da regulação da temperatura.

Durante o primeiro aquecimento, humedeça a ponta de soldar estanhável de forma selectiva com solda. Este procedimento permite decapar camadas de óxido originadas pelo armazenamento e impurezas da ponta de soldar. Nas pausas dos trabalhos de soldadura e antes de pousar o ferro de soldar, verifique sempre se a ponta de soldar está bem estanhada. Não utilize fundentes agressivos.

Atenção:

Certifique-se sempre de que a ponta de soldar está na posição correcta

Os aparelhos de soldar foram ajustados para uma ponta ou uma ponta de soldar de tamanho médio. Pode haver divergências devido a troca de pontas ou utilização de pontas com outras formas de bico.

6. Acessórios

- T005 33 114 99 Conjunto de ar quente HAP 1
- T005 29 180 99 Conjunto de ferro de soldar WP 80
- T005 29 161 99 Conjunto de ferro de soldar WSP 80
- T005 33 131 99 Conjunto de ferro de soldar MPR 80
- T005 33 113 99 Conjunto de ferro de soldar LR 82
- T005 33 133 99 Conjunto de dessoldar WTA 50
- T005 27 040 99 Banho de solda WSB 80
- T005 31 155 99 Conjunto de ferro de soldar WMP
- T005 27 028 99 Placa de pré-aquecimento WHP 80
- T005 25 030 99 Aparelho de desnudar por calor WST 20
- T005 31 180 99 Aparelho de introdução externo WCB 2
- T005 33 158 99 Conjunto de solda Gás inerte com descanso de comutação WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Ferro de soldar de gás inerte WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T Descanso de segurança com Função Stop+Go

7. Volume de fornecimento

WAD 101

- Aparelho de comando
- Dispositivo de ar quente HAP 1
- Suporte de segurança KH 27
- Conjunto de serviço
- Ferramenta de substituição para tubeiras
- Ficha jack 3,5 mm
- Tubeira de ar quente R04
- Cabo de rede
- Manual de Instruções
- Indicações de segurança

PU WAD 101IG

- Aparelho de comando
- Ficha jack 3,5 mm
- Cabo de rede
- Manual de Instruções
- Indicações de segurança

PU WAD 101

- Aparelho de comando
- Cabo de rede
- Ficha jack 3,5 mm
- Manual de Instruções
- Indicações de segurança

Figura: Sortido de pontas HAP 1, consulte a página 81

Figura: Esquema de circuitos, consulte a página 82

Figura: Vista explodida, consulte a página 83

Reservado o direito a alterações técnicas!

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

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota kuumailma-juottoyksikkö Weller WAD 101 / WAD 101IG. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.



1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Weller WAD 101 / WAD 101 vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuudirektiiviin 2004/108/EU ja 2006/95/EU mukaan.

2. Kuvas

2.1. Ohjauslaite

WAD 101 on kuumailma-juottoyksikkö, joka soveltuu moneen tarkoitukseen.

2.2 Ohjainlaite WAD 101IG

WAD 101IG on suojakaasujuotosasema, jolla käytetään suojakaasujuotoskolveja WP 80IG ja WP 120IG.

Mikroprosessoriohjauksen ansiosta juottoyksikkö on erittäin helppo ja yksinkertainen käyttää. Säätelektronikka takaa optimaalisen säätökäyttämisen erilaisissa juotostyökaluissa. Elektronikka tunnistaa automaattisesti lisälaitteet ja valitsee oikeat säätöparametrit. Tehokkaat 24 voltin lämmitysvaltuukset takaavat dynaamisen tehokäyrän ja juottoyksikön erittäin monipuoliset käyttömahdollisuudet.

Lämpötila valitaan 2 painikkeella (UP/DOWN). Kuumailmakolvin käyttölämpötila voidaan valita väliltä 50°C – 550°C (122°F – 999°F), ja kun yksikköön liitetään juottokolvi, elektronikka rajoittaa maksimilämpötilan automaattisesti lukemaan 450°C (842°F). Digitaalinen näyttö ilmoittaa sekä lämpötilan ohjearvon että todellisen lämpötilalukeman. Kun esivalittu lämpötila on saavutettu, siitä ilmoittaa optisesti punainen viikkuva LED-valo. Kun valo palaa jatkuvasti, se on merkki siitä, että lämmitysvaihe on vielä meneillään.

Ohjainlaitteen WAD 101 yhteydessä ilmavirtaa ohjataan kahvaan integroidulla painokytkimellä. Ilman läpivirtausmäärä asetetaan kahvassa olevalla kytkimellä, kuumailman syöttöä säätää portaattomasti kuristusventtiili virtausalueella n. 0 – 10 l/min. Ulosvirtaava kuumailma ei kehitä hankaussähköä.

Ohjainlaitteen WAD 101IG yhteydessä kaasuvirtaa ohjataan kytkentätelineellä WDH 10T. Virtausmäärä voidaan säätää 0-5 l/min. rajoissa.

Juottokärjen käyttöjännitteen tasausmahdollisuudet, nollajännitekytkin ja ohjainyksikön ja kolvin antistaattisuus lisäävät juottoyksikön monipuolisuutta ja tasokkuutta. Siihen voidaan lisäksi liittää erillinen parametrien syöttölaite: sellaisen voi tilata optiona, valita voi malleista WCB 1 ja WCB 2, joilla voidaan ohjelmoida esim. ajastus- ja lukitustoiminnot. Syöttölaitteeseen WCB 2 voidaan haluttaessa yhdistää myös lämpötilan mittauslaite.

2.3 Kolvit

HAP 1:

100 W kuumailma-juottolaite, käyttökahvassa on ilmavirtauksen asetuskytkin. Soveltuu pinta-asennettujen komponenttien juottoon ja irrottamiseen. Erittäin monipuolinen laajan suutinvalikoiman ansiosta.

Kuumailmakolvia ei voida käyttää WAD 101IG:ssä

WMP:

Weller Micro juottokolvi WMP sopii näppärän konseptinsa ansiosta ammattimaisen SMD elektronikan työstämiseen. Tarttumiskohdan ja juottokärjen lyhyt välimatka sallii 65 W:n juottokolven ergonomisen käsittelyn herkimpiä juototöitä suoritettaessa.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 -kolvin työskentelykulmaa voidaan säätää 40°. Tämän ansiosta juottamisprosessi on mahdollista säätää yksilöllisten ergonomisten tarpeiden mukaiseksi. Laitteen teho on 80 W ja rakenne kapea, joten se soveltuu tarkkoihin juotostöihin.

WTA 50:

Juotteenpoistopihti WTA 50 on suunniteltu erityisesti juotteen poistamiseen SMD-komponenteista. Sen kaksi kuumennuselementtiä (2 x 25 W), joissa on kummassakin oma lämpötila-anturi, huolehtivat siitä, että molempien puoliskojen lämpötila pysyy samana.

LR 82:

Tehokas 80 W:n kolvi juotostöihin, joissa vaaditaan suurta lämpöä. Juottokärjen kiinnitys tapahtuu pikalukituksella, mikä mahdollistaa tarkan kärjenvaihdon.

WP 80 / WSP 80:

WP 80 / WSP 80 -kolvi saavuttaa juotuslämpötilan erittäin nopeasti ja tarkasti. Sen kapean rakenteen ja 80 W:n kuumennustehon ansiosta kolvia voidaan käyttää monipuolisesti erittäin tarkkoihin juotostöihin mutta myös korkeaa lämpötilaa vaativiin töihin.

Tekniset tiedot

Mitat / mm:	166 x 134 x 101 (p x l x k)
Käyttöjännite:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Tehontarve WAD 101:	105 W
Tehontarve WAD 101IG:	150 W
Suojalusuokka	1 (ohjainyksikkö) ja 3 (juottotyökälu)
Sulake:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Lämpötilan säätö:	<u>°C-asteikolla:</u> kuumailma 50°C - 550°C juotoskolvi & suojakaasujuotoskolvi 50°C - 450°C
	<u>°F-asteikolla:</u> kuumailma 122°F - 999°F juotoskolvi & suojakaasujuotoskolvi 122°F - 842°F
Tarkkuus:	Kuumailma ± 30°C (± 54°F) Juotoskolvi & suojakaasujuotoskolvi ± 9°C (± 17°F)
Ilman virtausmäärä:	noin 0 – 10 l/min
Säätöalue WAD 101IG:	n. 0 - 5 l/min.
Paineilma:	Tulopuolen paine 400 kPa (58 psi), kuivaa, öljyvapaata paineilmaa tai tyyppiä N ₂
Paineilmaliitos:	Paineenkestävä letku, ulkoläpimitta 6 mm (0,24")
Suojakaasun paine:	Tulopaine on säädetty paineensäätöyksiköllä 200 kPa tasolle. Paineensäätöyksikön säätöä ei saa muuttaa.

Työskentelyä voidaan jatkaa välittömästi juottokärjen vaihdon jälkeen, koska kolvi saavuttaa käyttölämpötilan erittäin nopeasti.

Muita asemaan kytkettäviä työkaluja löydät lisätarvikeluettelosta.

3. Käyttöönotto

Aseta juottokolvi sille tarkoitettuun telineeseen. Liitä paineilmaletku (ulkoläpimitta 6 mm) paineilma liittämättään (12) pikaliittimen avulla. Paineilmalle asetetut vaatimukset: 400 kPa (58 psi), kuivaa, öljyvapaata paineilmaa tai tyyppiä N₂.

Varoitus:

Jos käytetään tyyppiä, on huolehdittava riittävästä ilmanvaihdosta.

Juottokolvin liitäntäjohto kytketään yksikön etulevyssä olevaan 7-napaiseen liittämätarasiaan (7) ja lukitaan paikalleen. Työnnä sitten ilmaletku liittinippaan (8). Verkkojännitteen ja tyyppikilvessä annetun jännitelukeman on oltava sama. Katso, ettei virtakytkin (1) ole päällä, kun laite liitetään verkkovirtaan. Liitä sitten ohjainyksikkö verkkovirtaan.

Varoitus:

Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.

Paina virtakytkin (1) päälle. Kun laite kytketään päälle, käynnistyy ensin itestetesti, jossa ohjainyksikkö tarkastaa, että kaikki näyttökomponentit (2) toimivat. Sen jälkeen näyttöön tulevat hetkeksi asetettu lämpötila (ohjearvo) ja valittu lämpötila-asteikko (°C/°F).

Sitten näyttöön ilmestyy automaattisesti senhetkinen lämpötila.

Digitaalinen näyttö (2) palaa punainen valo (5), joka on säätöpiiriin valvontavalvo. Kun valo palaa jatkuvasti, se ilmoittaa, että lämmitys vaihe on vielä meneillään, vilkkuva valo on merkki siitä, että käyttölämpötila on saavutettu.

Lämpötilan säätö

Digitaalinen näyttö (2) osoittaa yleensä aktuaalista lämpötilaa. Kun painetaan näppäimiä "UP" tai "DOWN" (3) (4), digitaalinen näyttö (2) osoittaa säädettynä olevan asetusarvon. Asetusarvo voidaan muuttaa vain painamalla "UP" tai "DOWN" -painikkeita (3) (4) vastaavaan suuntaan. Jos näppäin pidetään koko ajan painettuna, asetusarvo muuttuu nopeasti. Noin 2 sekunnin kuluttua painikkeen irtipäästämisen jälkeen digitaalinen näyttö (2) palaa automaattisesti osoittamaan aktuaalista lämpötilaa.

Ilmanvirtauksen asetus

Virtausmäärä asetetaan kuristusventtiiliin (9) avulla. Kun venttiiliä (9) kierretään vastapäivään, virtausmäärä suurenee. Kun kahvassa oleva ilmavirtauksen asetuskytkin painetaan sormella alas, ilmaa virtaa kuumailmasuuttimeen.

Vakio-Setback ohjainlaitteessa WAD 101

Asetetun nimellisarvon laskeminen 150°C asteeseen. Setback-aika on 20 minuuttia, kun juotosasema on siirtynyt Standby-tilaan. Kun Setback-aika on kulunut kolme kertaa (yhteensä 60 min.) "AUTO-OFF" toiminto aktivoituu. Juottotyökälu kytketyvät päältä (vilkkuva viiva näyttössä).

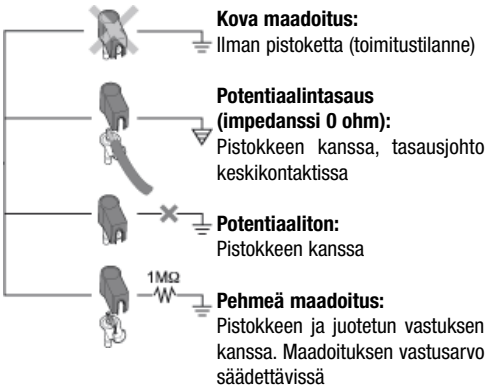
Asetus: Käynnistyksen yhteydessä "UP"-painike (3) pidetään painettuna kunnes ON tai OFF ilmestyy näyttöön. Kun "UP" -painikkeesta päästetään irti, säätö tallentuu. Toistetaan kun halutaan suorittaa muutoksia.

Vakio-Setback ohjainlaitteessa WAD 101IG

Kun juotoskolvi on laitettu syrjään, ohjelämpötila lasketaan 2 min. kuluttua 180°C tasolle ja suojakaasun syöttö katkaistaan. "AUTO-OFF"-toiminto on deaktivoitu.

4. Potentiaalintasaus

3,5 mm:n pistukan (6) erilaisten kytkentämahdollisuuksien ansiosta on olemassa 4 eri vaihtoehtoa:



5. Työskentelyohjeita

Ulkoiset syöttölaitteet WCB 1 ja WCB 2 (optio)

Käytettäessä ulkoista syöttölaitetta on olemassa seuraavat optiot:

● Offset:

Juottokärjen reaalista lämpötilaa voidaan muuttaa $\pm 40^\circ\text{C}$ syöttämällä lämpötilaoffset (ero asetusarvon ja akt. arvon välillä).

● Setback:

Säädetyin ohjearvon alentaminen $150^\circ\text{C}/300^\circ\text{F}$ asteseen (standby). Setbackaika, jonka jälkeen juottoasema siirtyy Standbytoimintamuotoon, voidaan säätää 0-99 minuuttiin. Viilkuva todellisen arvon näyttö osoittaa setbacktilan. Kolminkertaisen Setbackajan jälkeen "Auto-Off" aktivoituu. Juottotyökala kytketty päältä (näytössä viilkuva viiva). Yhtä näppäintä tai kytkintä painamalla Setbacktila sekä Auto-Off-tila päättyy. Säädetty ohjearvo näkyy lyhyen ajan.

● Lock:

Asetuslämpötilan lukitus. Lukituksen jälkeen juotinaseman asetuksia ei voida muuttaa.

● °C/°F:

Lämpötilan näyttötavan vaihto °C ja °F välillä.

● Window:

Lämpötilan rajoitus maksimiarvoon $\pm 99^\circ\text{C}$, jolloin lähtökohtana on LOCK-toiminnolla määrätty lämpötila. Ko. LOCK-lämpötila on samalla valitun lämpötila-alueen keskiarvo.

● Cal:

Juotinaseman uudelleensäätö (vain WCB 2)

● PC-liitäntä:

RS232 (vain WCB 2)

● Lämpötilamittari:

Integroitu lämpötilamittari tyyppin K termoelementeille (vain WCB 2)

Kuumailmakolvi

Kuumailmasuuttimet kiinnitetään lämmityselementin runkoon. Suutinta irrotettaessa tarvitaan hylsyavain, avainkoko 8, suutin kiristetään kiinni kiintoavaimella.

Huomio:

Kierteen syvyys on kork. 5 mm (0,2"). Sitä ei saa ylittää, muutoin lämmityselementin runko vioittuu.

Tyypeä N_2 käytettäessä etuna on vähäisempi hapettuminen ja myös juotosaine pysyy kauemmin työstökelpoisena. Typpisäiliö (myydään yleensä teräspulloissa) on varustettava 0 – 10 barin paineenalentimella.

Juottokolvit

On tarkastettava, että lämmityselementin/anturin ja juottokärjen liitoskohta ei ole liikainen tai vioittunut, koska se vaikuttaisi haitallisesti lämpötilasäädön tarkkuuteen.

Ennen juottokolvien kuumennusta juottokärki on kastettava juotosnesteeseen. Näin voidaan poistaa juottokärjessä olevat hapettumat tai lika, joka siihen varustoinnin aikana on muodostunut. Katso, että juottokärjessä on runsaasti juotosnesteä, ennen kuin pidät työtaun ja asetat kolvin telineeseen. Juotosneste ei saa olla syövyttävää.

Huomio:

Katso, että juottokärki on kunnolla paikallaan.

Juottoyksikön perusasetukset on tehty keskikoista juottokärkeä/suutinta varten. Muuntotyypisiä ja –kokoisia kärkiä käytettäessä asetuksia on muutettava tarpeen mukaan.

6. Lisätarvikkeet

T005 33 114 99	Kuumailmasuutinsarja HAP 1
T005 29 180 99	Kolvisarja WP 80
T005 29 161 99	Kolvisarja WSP 80
T005 33 131 99	Kolvisarja MPR 80
T005 33 112 99	Kolvisarja LR 21 antistaattinen
T005 33 113 99	Kolvisarja LR 82
T005 33 133 99	Juotteenpoistosarja WTA 50
T005 27 040 99	Juottokylpy WSB 80
T005 33 155 99	Kolvisarja WMP
T005 27 028 99	Esikuumennuslevy WHP 80
T005 25 030 99	Terminen eristeenpoistolaite WST 20
T005 31 181 99	Ulkoinen syöttölaite WCB 1
T005 31 180 99	Ulkoinen syöttölaite WCB 2
T005 33 158 99	Passiivista suojakaasua käyttävä juotossarja kytkentätelineellä WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Suojakaasujuotoskolvi WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Turvateline Stop+Go-toiminnolla

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta
www.weller-tools.com.

7. Toimituksen laajuus

WAD 101

Ohjainyksikkö
Kuumailmakolvi HAP 1
Teline KH 27
Suuttimien vaihtotyökalu
Huoltovälisarja 3,5 mm:n pistoke
Kuumailmasuutin R04
Liitäntäjohto
Käyttöohje
Turvallisuusohjeet

PU WAD 101IG

Ohjainyksikkö
3,5 mm:n pistoke
Liitäntäjohto
Käyttöohje
Turvallisuusohjeet

PU WAD 101

Ohjainyksikkö
Liitäntäjohto
3,5 mm:n pistoke
Käyttöohje
Turvallisuusohjeet

Suutinvalikoima HAP 1, kuva ks. sivu 81

Liitäntäkaavio, kuva ks. sivu 82

Räjähdykskuva, ks. sivu 83

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας ένα σταθμό θερμού αέρα WAD 101 / WAD 101IG 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 συνυμμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλεια 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 συγκολλήσεων WAD 101 / WAD 101IG της WELLER ανταποκρίνεται στις θεμελιακές απαιτήσεις των οδηγιών 2004/108/Ε.Κ. και 2006/95/Ε.Κ.

2. Περιγραφή

2.1. Όργανο ρυθμίσεων

Η συσκευή WAD 101 είναι ένας σταθμός θερμού αέρα, ο οποίος χαρακτηρίζεται από την μεγάλη ποικιλία των λειτουργικών του εφαρμογών.

2.2. Μονάδα ελέγχου WAD 101IG

Η μονάδα ελέγχου WAD 101IG είναι ένας σταθμός συγκόλλησης αδρανούς αερίου για τη λειτουργία των εμβόλων συγκόλλησης αδρανούς αερίου WP 80IG και WP 120IG.

Μέσω εφαρμογής ενός μικροϋπολογιστή καταστάται δυνατός ένας απλός και άνετος χειρισμός της συσκευής. Η ηλεκτρονική διάταξη ελέγχου εξασφαλίζει μια ιδανική συμπεριφορά ρύθμισης στα διαφορετικά εργαλεία συγκόλλησης. Τα εργαλεία συγκόλλησης αναγνωρίζονται από τη συσκευή αυτόματα και αποκτούν τις αντίστοιχες ρυθμιστικές παραμέτρους. Τα ιδιαίτερα ισχυρά θερμοαντικά στοιχεία 24 V, καταστουν δυνατή μια εξαιρετική δυναμική συμπεριφορά. Με τον τρόπο αυτό μπορεί να εφαρμοστεί κάθε εργαλείο συγκόλλησης σε γενικές χρήσεις.

Η εκάστοτε απαιτούμενη θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί μέσω 2 πλήκτρων (Up/Down). Κατά την εφαρμογή του εμβόλου θερμού αέρα υπάρχει η δυνατότητα της επίτευξης θερμοκρασιών μεταξύ 50 και 550°C (122°F - 999°F), ενώ κατά την σύνδεση ενός συγκολλητικού εμβόλου περιορίζεται αυτόματα ο ρυθμιστικός τομέας σε ανώτατο όριο 450°C (842°F). Η προς τήρηση και οι πραγματικά υφιστάμενες τιμές θερμοκρασίας ενδεικνύονται κατά ψηφιακό τρόπο. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται μέσω ανάλαμψης μίας κόκκινης λυχνίας τύπου LED στην οθόνη της συσκευής, όπου η λυχνία αυτή έχει ως σκοπό τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο. Μια συνεχής λάμψη της προαναφερόμενης λυχνίας σημαίνει, ότι το σύστημα βρίσκεται στη διαδικασία θέρμανσης.

Στη μονάδα ελέγχου WAD 101 η ροή του αέρα ελέγχεται μέσω ενός διακόπτη δακτύλου, ενσωματωμένου στη χειρολαβή. Η ρύθμιση της ποσότητας διαροής αέρα προκύπτει κατά ακλόμακτο τρόπο μέσω μίας στραγγαλιστικής βαλβίδας στον τομέα μεταξύ περίπου 0 μέχρι 10 λίτρα ανά πρώτο λεπτό της ώρας. Ο εξερχόμενος από την συσκευή θερμός αέρας είναι ελεύθερος από στατική ηλεκτρική φόρτιση.

Στη μονάδα ελέγχου WAD 101IG η παροχή του αδρανούς αερίου ελέγχεται μέσω της βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης WDH 10T. Η ρύθμιση της παροχής είναι δυνατή στην περιοχή 0-5 λίτρα/λεπτό.

Διάφορες δυνατότητες εξίσωσης του δυναμικού ως προς την αιχμή συγκόλλησης, ένας διακόπτης μηδενικής ηλεκτρικής τάσης και η αντιστατική κατασκευαστική διαμόρφωση του ρυθμιστικού οργάνου και του εμβόλου συμπληρώνουν την υψηλή ποιοτική στάθμη της συσκευής. Η δυνατότητα σύνδεσης ενός εξωτερικού εισαγωγικού οργάνου επεκτείνει τις λειτουργικές δυνατότητες. Με τα όργανα εισαγωγής ηλεκτρονικών στοιχείων WCB 1 και WCB 2, τα οποία μπορεί ο πελάτης να προμηθευθεί ως συμπληρωματική εναλλακτική εφαρμογή, μπορούν να επιτευχθούν μεταξύ των άλλων και λειτουργικές ρυθμίσεις του χρόνου και του αποκλεισμού της συσκευής. Ένα ενσωματωμένο όργανο μέτρησης της θερμοκρασίας ανήκει στο επεκταμένο μέγεθος της εισαγωγικής συσκευής WCB 2.

2.3 Εμβόλο συγκολλήσεων

HAP 1:

Εμβόλο θερμού αέρα ισχύος 100 W με ενσωματωμένο διακόπτη χειρισμού με το δάκτυλο. Το έμβολο αυτό είναι κατάλληλο για συγκολλήσεις και αποσυγκολλήσεις εξαρτημάτων, τα οποία έχουν εφαρμοστεί επί της επιφάνειας μίας πλάκας. Ένα πολυληθές πρόγραμμα ακροφυσίων καταστά τη συσκευή αυτή εφαρμόσιμη για γενικές λειτουργίες.

Το έμβολο θερμού αέρα δεν μπορεί να λειτουργήσει στη μονάδα ελέγχου WAD 101IG.

WMP:

Το Weller Micro έμβολο συγκόλλησης WMP είναι κατάλληλο χάρη στον εύχρηστο σχεδιασμό του για την επεξεργασία επαγγελματικών ηλεκτρονικών SMD. Η μικρή απόσταση μεταξύ του σημείου λήψης και της ακίδας συγκόλλησης επιτρέπει μια εργονομική χρήση του εμβόλου συγκόλλησης των 65 W κατά την εκτέλεση λεπτών εργασιών συγκόλλησης.

MPR 80:

Το έμβολο συγκολλήσεων τύπου Weller Peritronic MPR 80 είναι ένα όργανο με ρυθμιζόμενη γωνία εργασίας 40 μοιρών. Με τον τρόπο αυτό καταστάται δυνατή μία ελεύθερη διαμόρφωση της διαδικασίας συγκόλλησης, όσον αφορά την εργονομία του εμβόλου αυτού. Το έμβολο αυτό με ισχύ 80 W και με το λεπτό του κατασκευαστικό σχήμα ενδείκνυται για λεπτές εργασίες συγκολλήσεων.

WTA 50:

Η πένοα αποσυγκόλλησης WTA 50 κατασκευάστηκε ειδικά για την αποσυγκόλληση εξαρτημάτων τύπου SMD. Δύο θερμοαντικά στοιχεία (2 x 25 W) με ενσωματωμένο αισθητήρα θερμοκρασίας φροντίζουν για την επίτευξη της ίδιας θερμοκρασίας και στα δύο σκέλη του οργάνου αυτού.

LR 82:

Εμβόλο συγκολλήσεων ισχύος 80 W με υψηλή αποδοτική ικανότητα για εργασίες συγκολλήσεων, όπου απαιτούνται μεγάλες θερμοαντικές ενέργειες. Το στερέωμα της αιχμής συγκόλλησης προκύπτει μέσω μίας σύνδεσης τύπου μαγνητόνας, η οποία καταστά δυνατή την αντικατάσταση της αιχμής με απόλυτη τήρηση της ρυθμιστικής της θέσης.

Τεχνικά στοιχεία

Διαστάσεις σε mm:	166 x 134 x 101 (μήκος x πλάτος x ύψος)
Τάση ηλεκτρικού δικτύου:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Κατανάλωση ηλεκτρικής ενέργειας WAD 101:	105 W
Κατανάλωση ηλεκτρικής ενέργειας WAD 101IG:	150 W
Προστατευτική κατηγορία:	1 (ρυθμιστικό όργανο) και 3 (συγκολλητικό εργαλείο)
Ηλεκτρική ασφάλεια:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Ρύθμιση της θερμοκρασίας:	<u>Κατασκευαστική παραλλαγή</u> <u>βαθμών Κελσίου (°C):</u> Θερμός αέρας 50°C - 550°C Έμβολο συγκόλλησης και έμβολο συγκόλλησης αδρανούς αερίου 50°C - 450°C <u>Κατασκευαστική παραλλαγή</u> <u>βαθμών Φαρενάϊτ (°F):</u> Θερμός αέρας 122°F - 999°F Έμβολο συγκόλλησης και έμβολο συγκόλλησης αδρανούς αερίου 122°F - 842°F
Λειτουργική ακρίβεια:	Θερμός αέρας ± 30°C (± 54°F) Έμβολο συγκόλλησης και έμβολο συγκόλλησης αδρανούς αερίου ± 9°C (± 17°F)
Ποσότητα αέρα:	περίπου 0 - 10 λίτρα ανά πρώτο λεπτό της ώρας
Περιοχή ρύθμισης WAD 101IG:	περίπου 0 - 5 λίτρα/λεπτό.
Πεπιεσμένος αέρας:	Εισαγωγική πίεση 400 kPa (58 psi) πεπιεσμένος αέρας χωρίς περιεκτικότητα λαδιών σε στεγνή κατάσταση ή άζωτο N ₂
Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα:	Πλαστικός σωλήνας πεπιεσμένου αέρα με εξωτερική διάμετρο 6 mm (0,24")
Πίεση αδρανούς αερίου:	Η πίεση εισόδου μπορεί να ρυθμιστεί μέσω μιας μονάδας ελέγχου της πίεσης σταθερά στα 200 kPa. Η μονάδα ελέγχου της πίεσης δεν επιτρέπεται να απρρυθμιστεί.

WP 80 / WSP 80:

Το έμβολο συγκόλλησης τύπου WP 80 / WSP 80 χαρακτηρίζεται από την υπερταχεία και ακριβή επίτευξη της αναγκαίας θερμοκρασίας συγκόλλησης. Με τη λεπτή του κατασκευαστική μορφή καθώς επίσης και με μία θερμομαντική ισχύ 80 W ενδείκνυται το έμβολο αυτό για γενικές εφαρμογές, όπου απαιτούνται λεπτές εργασίες συγκόλλησης, μέχρι και για εργασίες συγκόλλησης, οι οποίες απαιτούν μεγάλη θερμομαντική ενέργεια.

Μετά την αντικατάσταση της αιχμής συγκόλλησης είναι δυνατή η άμεση συνέχιση της εργασίας, επειδή η λειτουργική θερμοκρασία επιτυγχάνεται πάλι μέσα σε συντομότατο χρονικό διάστημα.

Λειτουργίες, όσον αφορά τη δυνατότητα σύνδεσης και άλλων εργαλείων, αναφέρονται στον πίνακα συμπληρωματικών εξαρτημάτων.

3. Αρχική θέση σε λειτουργία

Τοποθετήστε το συγκολλητικό εργαλείο επάνω στο εξάρτημα ασφαλιστικής εναπόθεσης. Προβείτε σε εισαγωγή του πλαστικού σωλήνα πεπιεσμένου αέρα, ο οποίος διαθέτει εξωτερική διάμετρο 6 mm, εντός του ταχυσυνπλέκτη σύνδεσης πεπιεσμένου αέρα (12). Επιτύχετε τροφοδότηση πεπιεσμένου αέρα με 400 kPa (58 psi), όπου ο πεπιεσμένος αέρας πρέπει να μην περιέχει λάδια και να είναι στεγνός ή τροφοδότηση αζώτου N₂.

Προειδοποίηση:

Κατά τη χρησιμοποίηση αζώτου πρέπει να δοθεί προσοχή στην ύπαρξη ενός επαρκούς αερισμού της αίθουσας, όπου λειτουργεί η συσκευή.

Προβείτε σε εισαγωγή και σε στερεοποίηση του ηλεκτρικού συνδετικού αγωγού του συγκολλητικού εργαλείου εντός της συνδετικής υποδοχής των 7 πόλων (7) επί της εμπρόσθιας πλάκας της συσκευής. Προβείτε ακολούθως σε σύνδεση του πλαστικού σωλήνα τροφοδότησης αέρα εντός του εξαρτήματος, που διαθέτει σύνδεση περικολίου, για την σύνδεση του αέρα (8).

Ελέγξτε, αν η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου αντιστοιχεί στην αντίστοιχη ένδειξη της αναγκαίας ηλεκτρικής τάσης, η οποία αναφέρεται επάνω στην πινακίδα της συσκευής σας και αν ο διακόπτης της συσκευής (1) είναι κλεισμένος. Σε περίπτωση, κατά την οποία η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου είναι σωστή, προβείτε σε σύνδεση του ρυθμιστικού οργάνου στο ηλεκτρικό σας δίκτυο.

Προειδοποίηση:

Μην κρατάτε το έμβολο του θερμού αέρα στην κατεύθυνση παρειρισκομένων προσώπων ή εύφλεκτων αντικειμένων.

Θέστε σε λειτουργία την συσκευή σας, ανοίγοντας το διακόπτη της (1). Μετά τη θέση σε λειτουργία της συσκευής θα διενεργηθεί ένας αυτοέλεγχος, κατά τη λειτουργία του οποίου θα βρίσκονται σε λειτουργία όλα τα ενδεικτικά όργανα (2). Ακολούθως θα προκύψει για σύντομο χρονικό διάστημα μια ένδειξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας (προς τήρηση θερμοκρασία) καθώς επίσης και του τρόπου της ένδειξης της θερμοκρασίας, δηλαδή σε βαθμούς Κελσίου ή σε βαθμούς Φαρενάϊτ (°C/°F). Ακολούθως θα προκύψει αυτόματα ρύθμιση του ηλεκτρονικού συστήματος της συσκευής σε ένδειξη τώρα της πραγματικά υφιστάμενης τιμής

θερμοκρασίας. Το κόκκινο σημείο (5) επί της ψηφιακής ένδειξης (2) είναι τώρα αναμμένο. Το σημείο αυτό έχει ως σκοπό τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο. Μία συνεχής λάμψη του σημείου αυτού σημαίνει, ότι η συσκευή βρίσκεται στη διαδικασία θέρμανσης. Μία ανάλαμψη του σημείου αυτού σηματοδοτεί την επίτευξη της λειτουργικής θερμοκρασίας.

Ρύθμιση της θερμοκρασίας

Η ψηφιακή ένδειξη (2) δείχνει κατά κανόνα την πραγματικά υφιστάμενη τιμή της θερμοκρασίας. Μέσω χειρισμού του πλήκτρου "UP" ή "DOWN" (3) (4) μεταρρυθμίζεται η ψηφιακή ένδειξη (2) στην εκάστοτε ρυθμισμένη, προς τήρηση τιμή. Η ρυθμισμένη, προς τήρηση τιμή δύναται να μετατραπεί ακολούθως μέσω διαδοχικών συντόμων πατημάτων ή μέσω συνεχούς πατήματος του πλήκτρου "UP" ή "DOWN" (3) (4) στην εκάστοτε απαιτούμενη διεύθυνση.

Όταν πατηθεί συνέχεια το αφοροίμενο πλήκτρο, προκύπτει μετατροπή της προς τήρηση τιμής με μεγάλη ταχύτητα. Μετά από χρονικό διάστημα 2 περίπου δευτερολέπτων μετά τον τερματισμό του πατηματος του προαναφερόμενου πλήκτρου μεταρρυθμίζεται πάλι αυτόματα η ψηφιακή ένδειξη (2) στην πραγματικά υφιστάμενη τιμή.

Ρύθμιση της ποσότητας του αέρα

Η αναγκαία ποσότητα διαρροής αέρα μπορεί να υποστεί ρύθμιση μέσω της στραγγαλιστικής βαλβίδας (9). Μία αριστερόστροφη κίνηση της στραγγαλιστικής βαλβίδας (9) έχει ως αποτέλεσμα την αύξηση της ποσότητας διαρροής αέρα. Όσο ο διακόπτης, ο οποίος χειρίζεται με το δάκτυλο, είναι πατημένος, προκύπτει μεταφορά αέρα μέσω του εμβόλου θερμού αέρα.

Στάνταρ επαναφορά στη μονάδα ελέγχου WAD 101

Μείωση της ρυθμισμένης ονομαστικής θερμοκρασίας σε 150°C. Ο χρόνος επαναφοράς μετά την αλλαγή του σταθμού συγκόλλησης στη λειτουργία επιφυλακής (Standby) ανέρχεται σε 20 λεπτά. Μετά από τριπλάσιο χρόνο επαναφοράς (60 λεπ.) ενεργοποιείται η λειτουργία αυτόματης απενεργοποίησης ("AUTO-OFF"). Η συσκευή συγκόλλησης απενεργοποιείται (αναβοσβήνουσα παύλα στην ένδειξη).

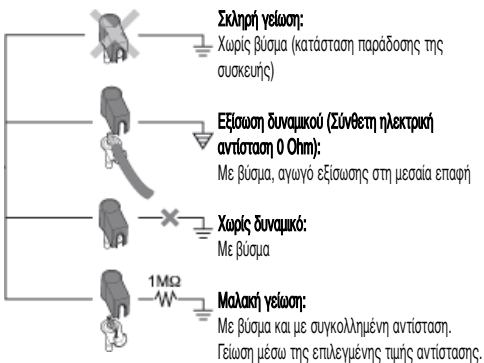
Ρύθμιση: Κατά τη διάρκεια της ρύθμισης κρατήστε πατημένο το πλήκτρο "UP" (3) έως ότου εμφανιστεί στην ένδειξη το ON ή το OFF. Αφήνοντας το πλήκτρο "UP" ελεύθερο, αποθηκεύεται η ρύθμιση. Για να προβείτε σε μετατροπή επαναλαμβάνετε τη διαδικασία.

Στάνταρ επαναφορά στη μονάδα ελέγχου WAD 101G

Μετά την εγκατάσταση του εμβόλου συγκόλλησης κατεβαίνει η ονομαστική θερμοκρασία μετά από 2 λεπτά στους 180°C και απενεργοποιείται η παροχή αδρανούς αερίου. Η λειτουργία «AUTO-OFF» είναι απενεργοποιημένη.

4. Εξίσωση δυναμικού

Μέσω διαφορετικής συνδεσμολόγησης της ρυθμιστικής συνδετικής υποδοχής (10) μεγέθους 3,5 mm μπορεί να επιτευχθούν 4 παραλλαγές:



5. Οδηγίες εργασίας

Εξωτερικές συσκευές εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων WCB1 και WCB 2 (δυνατότητα εφαρμογής)

Κατά τη χρησιμοποίηση μιας εξωτερικής συσκευής εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων προκύπτουν οι ακόλουθοι λειτουργικοί τρόποι προς εφαρμογή.

● Offset:

Η πραγματική θερμοκρασία της αιχμής συγκόλλησης μπορεί να μετατραπεί μέσω τροφοδότησης ενός «Offset» θερμοκρασίας κατά ± 40 βαθμούς Κελσίου.

● Setback:

Μείωση της ρυθμισμένης προς τήρηση θερμοκρασίας σε επίπεδο 150°C/300°F (Standby). Το χρονικό διάστημα Setback μπορεί να ρυθμιστεί από 0 μέχρι 99 λεπτά της ώρας, αφού προηγουμένως διενεργηθεί η μετατροπή του σταθμού συγκόλλησης στον τρόπο λειτουργίας Standby. Η κατάσταση λειτουργίας Setback σηματοδοτείται μέσω μίας αναλάμπουσας ένδειξης της πραγματικά υφιστάμενης τιμής θερμοκρασίας. Μετά από ένα τριπλό χρόνο Setback προκύπτει ενεργοποίηση του τρόπου λειτουργίας "Auto-Off". Στην περίπτωση αυτή θα τεθεί εκτός λειτουργίας το όργανο συγκολλήσεων (αναλάμπουσα γραμμή στην ένδειξη της συσκευής). Μετά από πάτημα ενός πλήκτρου ή μετά από ένα πάτημα του διακόπτη της συσκευής με το δάκτυλο προκύπτει τερματισμός της λειτουργικής κατάστασης Setback και AUTO-OFF. Συγχρόνως προκύπτει κατά την προαναφερόμενη ρύθμιση για σύντομο χρονικό διάστημα η ένδειξη της ρυθμισμένης, προς τήρηση τιμής θερμοκρασίας.

● Lock:

Αποκλεισμός της προς τήρηση θερμοκρασίας. Μετά τον αποκλεισμό δεν είναι πλέον δυνατές ρυθμιστικές μετατροπές επί του σταθμού συγκολλήσεων.

● Βαθμοί Κελσίου/Βαθμοί Φαρενάιτ:

Αλλαγή της ένδειξης της θερμοκρασίας από βαθμούς Κελσίου σε βαθμούς Φαρενάιτ και αντίστροφα.

● Window:

Περιορισμός των ορίων θερμοκρασίας το ανώτερο σε $\pm 99^\circ\text{C}$ με βάση τη θερμοκρασία που έχει συγχρονισθεί μέσω της λειτουργίας "LOCK". Η συγχρονισμένη θερμοκρασία παριστάνει έτσι τη μέση των ρυθμιζόμενων ορίων θερμοκρασίας.

● Cal:

Νέα ρύθμιση του σταθμού συγκολλήσεων (μόνο στον τύπο WCB 2)

● Σημείο σύνδεσης προσωπικού υπολογιστή:

RS232 (μόνο στον τύπο WCB 2)

● Όργανο μέτρησης της θερμοκρασίας:

Ενσωματωμένο όργανο μέτρησης της θερμοκρασίας για το θερμικό στοιχείο τύπου K (μόνο στον τύπο WCB 2)

Εμβολο θερμού αέρα

Τα ακροφύσια θερμού αέρα είναι βιδωμένα επάνω στο θερμαντικό σώμα. Για την αντικατάσταση των ακροφυσίων χρησιμοποιήστε ένα εισαγωγικό κλειδί μεγέθους SW 8, με σύγχρονο κοντράρισμα μέσω ενός διχλωτωτού κλειδιού, το οποίο έχει εφαρμοστεί επί του θερμαντικού σώματος.

Προσοχή:

Το βάθος του βιδωτικού σπειρώματος αποτελεί κατά ανώτατο όριο 5 mm (0,2"). Ένα βιδωτικό σπείρωμα με μεγαλύτερο βάθος έχει σαν αποτέλεσμα την καταστροφή του θερμαντικού σώματος.

Το άζωτο (N₂) έχει ως αποτέλεσμα τη μείωση της οξειδωτικής επίδρασης, οπότε το υλικό διαρροής παραμένει σε ενέργεια για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα. Σας συνιστάμε την εφαρμογή αζώτου (N₂), το οποίο μπορείτε να προμηθευθείτε σε εμπορικά καταστήματα μέσα σε χαλύβδινες φιάλες. Η φιάλη, η οποία περιέχει άζωτο, πρέπει να είναι εφοδιασμένη με ένα όργανο μείωσης της πίεσης 0 - 10 bar.

Συγκολλητικό έμβολο

Η μεταβίβαση μεταξύ θερμαντικού σώματος/αισθητήρα και συγκολλητικής αιχμής δεν επιτρέπεται να υποστεί δυσμενή επίδραση λόγω ακαθαρσιών, ξένων σωματιδίων ή λόγω φθοράς, επειδή στις περιπτώσεις αυτές θα προκύψουν δυσμενείς επιδράσεις επί της ακρίβειας της ρύθμισης της θερμοκρασίας.

Κατά την πρώτη θέρμανση της συσκευής πρέπει να επιστρωθεί η συγκολλητική αιχμή, η οποία δύναται να προσλάβει κασσίτερο, με συγκολλητικό υλικό. Με τον τρόπο αυτό θα προκύψει αφαίρεση οξειδωτικών σωματιών και ακαθαρσιών από την συγκολλητική αιχμή, που προέκυψαν κατά την αποθήκευση της συσκευής. Στα διαλλείμματα κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης καθώς επίσης και κατά την εναπόθεση του συγκολλητικού εμβόλου πρέπει να δοθεί πάντοτε προσοχή, ώστε η συγκολλητική αιχμή να είναι καλά επιστρωμένη με κασσίτερο. Μη χρησιμοποιείτε πολύ δραστικά μέσα διαρροής.

Προσοχή:

Δίνετε πάντα προσοχή στην κανονική έδραση της συγκολλητικής αιχμής.

Οι συγκολλητικές συσκευές έχουν συναρμολογηθεί για μία μεσαία συγκολλητική αιχμή και για ένα ακροφύσιο μεσαίου μεγέθους. Υπάρχει η δυνατότητα να προκύψουν αποκλίσεις κατά την αντικατάσταση της συγκολλητικής αιχμής ή κατά τη χρησιμοποίηση άλλων κατασκευαστικών μορφών συγκολλητικών αιχμών.

6. Συμπληρωματικά εξαρτήματα

T005 33 114 99	Σετ θερμού αέρα HAP 1
T005 29 180 99	Σετ εμβόλων συγκόλλησης WP 80
T005 29 161 99	Σετ εμβόλων συγκόλλησης WSP 80
T005 33 131 99	Σετ εμβόλων συγκόλλησης MPR 80
T005 33 113 99	Σετ εμβόλων συγκόλλησης LR 82
T005 33 133 99	Σετ αποσυγκόλλησης WTA 50
T005 27 040 99	Λουτρό WSB 80
T005 33 155 99	Σετ εμβόλων συγκόλλησης WMP
T005 27 028 99	Πλάκα προθέρμανσης WHP 80
T005 25 030 99	Θερμικό όργανο απομόνωσης WST 20
T005 31 180 99	Εξωτερική συσκευή εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων WCB 2
T005 33 158 99	Σετ συγκόλλησης αδρανούς αερίου (Inert Gas) με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Έμβολο συγκόλλησης αδρανούς αερίου WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Βάση εναπόθεσης ασφαλείας με λειτουργία Stop+Go

7. Μέγεθος της παράδοσης

WAD 101

Ρυθμιστικό όργανο
Έμβολο θερμού αέρα HAP 1
Εξάρτημα ασφαλιστικής εναπόθεσης KH 27
Σετ για σέρβις
Υποδείξεις ασφαλείας
Συνδετικό βύσμα 3,5 mm
Ακροφύσιο θερμού αέρα R04
Ηλεκτρικό καλώδιο
Οδηγίες λειτουργίας
Εργαλείο αλλαγής ακροφυσίων

PU WAD 101IG

Ρυθμιστικό όργανο
Συνδετικό βύσμα 3,5 mm
Ηλεκτρικό καλώδιο
Οδηγίες λειτουργίας
Υποδείξεις ασφαλείας

PU WAD 101

Ρυθμιστικό όργανο
Ηλεκτρικό καλώδιο
Συνδετικό βύσμα 3,5 mm
Οδηγίες λειτουργίας
Υποδείξεις ασφαλείας

Απεκόνιση του προσηφερόμενου σετ ακροφυσίων HAP 1 βλέπε στη σελίδα 81
Απεκόνιση του σχεδίου της ηλεκτρικής συνδεσμολόγησης βλέπε στη σελίδα 82
Απεκόνιση της συσκευής βλέπε στη σελίδα 83

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Weller WAD 101 / WAD 101IG fonksiyonlarının almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.



1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılandan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Weller WAD 101 / WAD 101IG, 2004/108/AB ve 2006/95/AB kurallarının temel güvenlik taleplerine göre, AB uygunluk yönetmeliğine uymaktadır.

2. Tasvir

2.1 Kumanda cihazı

WAD 101 fonksiyonlarının çeşitliliğiyle göze batan bir sıcak havalı istasyonudur.

2.2 Kumanda cihazı WAD 101IG

WAD 101IG koruyucu gaz havyası WP 80IG ve WP 120IG işletimi için bir koruyucu gaz lehim istasyonudur.

Bir mikroprosesör sayesinde basit ve rahat bir şekilde kullanılabilir. Ayar elektroniği, farklı lehim aletleri için en uygun kontrolü sağlar. Lehim aletlerini kendiliğinden tanır ve uygunayar parametrelerine tayin eder. Yüksek performanslı 24 V gerilimli ısıtıcı elemanlar mükemmel dinamik özelliğe sahip olup bu lehim istasyonlarının her yerde kullanılmasını mümkün kılıyor.

İstenilen ısı 2 yukarı ve aşağı tuşunun yardımıyla (UP/DOWN) ayarlanabilmektedir. Sıcak havalı lehim aletleri için 50°C - 550°C (122°F - 999°F) arasında sıcaklık seçmek mümkün olup normal bir lehim kalemi bağlandığında ısı ayarı kendiliğinden azami 450°C (842°F) ile sınırlı kalır. Amaçlanan değeri ve aktüel değeri, dijital göstergede okuyabilirsiniz. Seçilen ısıya ulaşıldığında, ayarların optik kontrolü için öngörülen kırmızı renkli LED yanıp sönmeye başlayarak sinyal verir. Eğer devamlı yanarsa, sistem henüz ısıtıyor anlamına gelir.

WAD 101 kumanda cihazında hava geçişi, el tutamağına entegre edilmiş bir parmak şalteri ile kumanda edilir. Hava akımının miktarı da bir kısma supabıyla takr. 0-10 l/dak. arastandaki sahada kademesiz olarak ayarlanmakta.

İhraç olan sıcak havada statik yükler yoktur.

WAD 101IG kumanda cihazı nda gaz akı şı WDH 10T kumanda altlı ğı ile kumanda edilir. Akı ş miktarı ayarı 0-5 l/dak.'lı k aralı kta mü mkü ndü r.

Lehim kalemi ucu için potansiyel denkleme çeşitleri, sıfır voltaj şalteri ve antistatik model kumanda cihazı ve lehim kalemleri, yüksek kalite standardını tamamlıyor. Bir dış idare ünitesi bağlama imkanı sayesinde fonksiyonlarda çeşitlilik artmaktadır. Opsiyon olarak temin edebileceğiniz WCB 1 ve WCB 2 idare üniteleriyle örneğin zamanlama ve kilitleme işlemleri gerçekleştirilebilirsiniz. Entegre bir ısı ölçme düzeni de WCB 2 idare ünitelerinin genişletilmiş satış kapsamına dahildir.

2.3. Lehim kalemleri

HAP 1:

Entegre parmak şalterli 100 W gücünde sıcak havalı lehim kalemi.Yüzeylere monte edilen konstrüksiyon elemanlarını lehimlemek veyalehimini silmek için. Zengin meme programı sayesinde her türlü iş kullanılabilir.

Sıcak hava pistonu WAD 101IG'de çalıştırılmaz

WMP:

Weller Mikro havaya WMP, ele uygun tasarımından dolayı profesyonel SMD elektroniğindeki işlemler için kullanılır. Hassas lehim çalışmalarını yaparken, tutma noktası ile havaya ucu arasındaki kısa mesafe 65 W'lık havayanın uygun bir şekilde tutulmasını sağlar.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 lehim kalemi 40°lik bir çalışma açısı sağlıyor. Buda lehimleme çalışmasının ergonomik açıdan kişisel olarakplanlanmasında kolaylık sağlıyor. 80 W gücü ve ince konstrüksiyonu ileince ve küçük lehimleme işleri için uygundur.

WTA 50:

WTA 50 lehim silme cımbızı özellikle SMD konstrüksiyon öğelerinde lehimsilmek için tasarlanmıştır. Isı sensorları olan iki ısıtma elemanı (2 x 25 W)her iki uçta da ısının aynı olmasını sağlıyor.

LR 82:

Yüksek performans için 80 W gücündeki bu lehim kalemi, çok ısıgerekiren işler için birebir. Lehim kaleminin ucu, ucun doğru pozisyonadıştırtılmesini mümkün kılan bir süngümlü kilitle tespit ediliyor.

Teknik veriler

Ölçüleri mm olarak:	166 x 134 x 101 (U x G x Y)
Elektrik voltajı:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Performans WAD 101:	105 W
Performans WAD 101IG:	150 W
Emniyet sınıfı:	1 (kumanda cihazı) ve 3 (lehim kalemleri)
Sigorta:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Isı ayarı:	°C Modeli: Sıcak havalı 50°C - 550°C Hava & Koruyucu gaz havyası 50°C - 450°C °F Modeli: Sıcak havalı 122°F - 999°F Hava & Koruyucu gaz havyası 122°F - 842°F
Tolerans:	Sıcak havalı ± 30°C (± 54°F) Hava & Koruyucu gaz havyası ± 9°C (± 17°F)
Hava miktarı:	takr. 0-10 l/dak
WAD 101IG ayar aralığı :	Yaklaşık 0-5 l/dak
Basınçlı hava:	Giriş basıncı 400 kPa (58 psi) yağsız, kuru basınçlı hava veya nitrojen N2
Basınçlı hava bağlantısı:	Basınçlı hava hortumu, dış çapı 6 mm (0,24")
Koruyucu gaz basıncı:	Giriş basıncı bir basınç ayar ünitesi üzerinden sabit olarak 200 kPa'ya ayarlanmıştır. Basınç ayar ünitesinin ayarı değiştirilmemelidir.

WP 80 / WSP 80:

WP 80 / WSP 80 lehim kalemi, yıldırım hızıyla lehimleme ısısına ulaşır ve tamistenilen ısıyı sağlar. İnce konstrüksiyonu ve 80 W gücündeki ısıtma performansıyla bu lehim kalemi, en ince ve küçük lehimleme işlerinden, ısı gereksinimi en yüksek lehimleme işlerine kadar her yerde kullanılabilir. Çalışma ısısına çabuk ulaştığı için örn. uçdeğiştirdikten sonra çalışmaya hemen devam etmek mümkündür.

Bağlayabileceğiniz diğer aletler için aksam listesine bakınız.

3. Kullanıma alış

Lehim kalemini yatağına yerleştiriniz. Dış çapı 6 mm olan basınçlı hava hortumunu pratik basınçlı hava bağlantısına (12) takınız. 400 kPa (58 psi) kuru ve yağsız basınçlı havayla veya nitrojen N2 ile basınçlı hava beslenimini temin ediniz.

Dikkat:

Nitrojen kullanıyorsanız, odanın yeterli kadar havalandırılmasına dikkat ediniz.

Lehim aletinin elektrik kablosunu ön yüzdeki 7 uçlu bağlantı girişine (7) takınız ve tespit ediniz. Hava hortumunu hava bağlantı rakoruna (8) takınız. Bulduğunuz kentin elektrik voltajının, cihazın tip plakasındaki verilere uyup uymadığını kontrol ediniz, bu arada cihazın elektrik şalterinin (1) kapalı olmasına dikkat ediniz. Şehir voltajı uygunsa kumanda cihazını şehir elektrikliğine bağlayınız.

Dikkat:

Sıcak havalı lehim kalemini başka kişilere veya yanlış cisimlere doğru tutmayınız.

Cihazın elektrik şalterini (1) açınız. Elektrik bağlantısı açıldığı zaman cihaz otomatik olarak bir genel kontrol başlatır, bu kontrol sırasında bütün göstergeler elemanları (2) çalışır. Bunun ardından göstergede kısa bir süre, ayarlanan ısı (istenilen ısı değeri) ve ısı ölçüm birimi (°C/°F) belirir.

Sonra cihazın elektronik düzeni otomatik olarak aktüel ısı değerini görüntüler. Göstergede (2) kırmızı nokta (5) yanar. Bu nokta ayarların optik kontrolü içindir. Eğer sürekli yanıyor, sistem henüz ısıtıyor demektir. Kırmızı nokta eğer yanıp sönüyorsa, istenilen çalışma ısısına ulaşıldığı anlamına gelir.

İsının ayarlanması

Dijital gösterge (2) kural olarak aktüel ısı değerini belirtir. „UP“ veya „DOWN“ (yukarı/aşağı) tuşlarının (3) (4) yardımıyla dijital göstergede (2) son ayarlanan hedef değeri görüntüleyebilirsiniz. Son ayarlanan hedef değeri (yanar söner görüntü) şimdi „UP“ veya „DOWN“ tuşunu (3) (4) tıklayarak veya tuşa devamlı basarak, istenilen yönde değiştirebilirsiniz. Tuşa kesintisiz basarsanız, ayarlamak istediğiniz hedef değere daha hızlı varabilirsiniz. Biraktıktan takr. 2 san. sonra göstergede (2) kendiliğinden tekrar aktüel ısı değeri görüntüye gelir.

Hava miktarının ayarlanması

İstenilen akım miktarını kısma supabında (9) ayarlayabilirsiniz. Kısma supabını (9) sola çevirirseniz hava miktarı yükselebilir. Parmak şalteri basılı halde kaldığı sürece sıcak havalı lehim kalemi hava sürer.

Standart sıfırlama

Ayarlanan ısının 150°C'a düşürülmesi. Lehim istasyonu stand-by haline döndükten sonra, sıfırlama süresi 20 dakikadır.

Üç defalık sıfırlama süresinden sonra (60 dak.) „AUTO-OFF“ (otomatik kapama) fonksiyonu devreye girer. Lehim aleti söner (göstergede yanar söner çizgi görüntüsü).

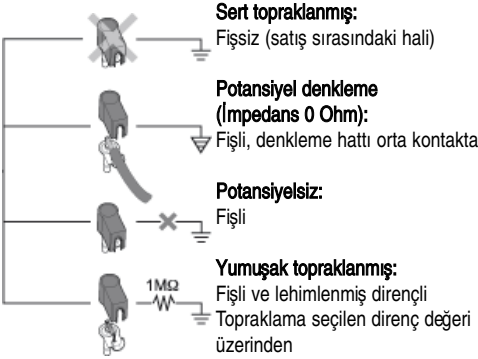
Ayarlama: Cihazın elektrğini açarken göstergede ON (açık) veya OFF (kapalı) görüntülenene kadar „UP“ (yukarı) tuşunu (3) basılı tutunuz. „UP“ tuşu serbest bırakıldığında ayar hafızaya kaydedilir. Ayarı değiştirmek için aynı yöntemi tekrar ediniz.

WAD 101IG kumanda cihazında standart olarak geriye set etme

Havyayı indirdikten 2 dak. sonra nominal sıcaklık 180°C'ye düşürülür ve koruyucu gaz beslemesi kapatılır. „AUTO-OFF“ fonksiyonu devre dışıdır.

4. Potansiyel denkleme

3,5 mm jak fişinde (6) toplam 4 bağlama şekli mümkündür:



5. Kullanımla ilgili notlar

Dış idare ünitesi WCB1 ve WCB2 (opsiyon)

Bir dış idare ünitesi kullanılacağı zaman şu işlevler mümkündür.

● Offset:

Bir kademe atlama ayarlayarak lehim kalemi ucunun gerçek (kademe atla) ısısını $\pm 40^\circ\text{C}$ değiştirmeniz mümkündür.

● Setback:

Ayarlanan hedef ısının $150^\circ\text{C}/300^\circ\text{F}$ 'a düşürülmesi (standby). (sıfırlama) Sıfırlama süresini, lehim istasyonu standby haline geçtikten sonra, 0-99 dakika arasına ayarlayabilirsiniz. Sıfırlama halini cihaz yanarsöner aktüel değer görüntüsüyle bildirir. Üç defalık sıfırlama süresinden sonra „Auto-off“ (otomatik kapama) fonksiyonu devreye girer. Lehim aleti söner (göstergede yanar söner çizgi görüntüsü). Sıfırlama hali veya Auto-Off halini bir tuşa veyaparmak şalterine basarak iptal edebilirsiniz.

Bu durumda, ayarlanan hedef değer kısa bir süre görüntüye gelir.

● Lock (kilitle):

Hedef ısının ve ısı penceresinin kilitlemesi. Kilitlemeden sonralahim istasyonunda ayarlarda değişiklik yapılamaz.

● °C/°F:

Isı göstergesinde ısı birimini $^\circ\text{C}$ ile $^\circ\text{F}$ arasında değiştirmek için. Cihazı açarken „Down“ (aşağı) tuşunu basılı tutarsanız, hangi ısı biriminin aktif olduğunu görebilirsiniz.

● Window:

„LOCK“ (kilitle) fonksiyonu vasıtasıyla kilitlemiş bir hedef ısı (pencere) değerine bağlı olarak ısı sahasının azami $\pm 99^\circ\text{C}$ 'ye sınırlandırmak için. Kilitlenen ısı değeri, ayarlanabilir ısı sahasının orta değerini temsil eder.

● Cal:

Fabrika ayarı FSE (bütün ayar değerlerinin 0'a geri alınması, ısı (kalibrasyon) hedef değeri $350^\circ\text{C}/660^\circ\text{F}$).

● PC-interface:

RS232 (yalnız WCB2)

● Isı saati:

K tipi (yalnız WCB2) termal eleman için entegre ısı saati

Sıcak havali lehim kalemleri

Sıcak hava memeleri ısıtıcı içerisine vidalıdır. Meme değiştirmek için SW 8 yuvalı anahtar kullanınız ve aynı anda ısıtıcıyı çatalı anahtarla tutunuz.

Dikkat:

Dış derinliği azami 5 mm (0,2"). Daha uzun dış, ısıtıcıya hasar verir.

Nitrojen N2 oksidasyona engel olduğundan akıcı madde daha uzun aktif kalır. Piyasada çelik tüplerde satılan nitrojen N2 tavsiye ederiz. Tüpün 0-10 bar basınç azaltıcısı olması gerekir.

Lehim kalemleri

Isıtıcı/sensor ile lehim kalemi ucu arasındaki kısımda pislik, yabancı madde veya hasar olmamasına dikkat ediniz, aksi takdirde ısının tam olarak ayarlanması mümkün olmayabilir. İlk ısıtma sırasında, seçtiğiniz kalaylanabilir cins lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz. Bu yolla lehim ucunda o ana kadar oluşmuş oksit tabakası ve kiri almış olursunuz. Çalışmaya ara verdiğiniz zaman ve lehim kalemini işten sonra bir kenara koymadan önce, ucun bu şekilde kalaylı olmasına dikkat ediniz. Çok agresif yağ ve sıvılar kullanmayınız.

Dikkat:

Lehim kalemi ucunun yerine daima doğru oturmasına dikkat edin.

Lehim kalemleri orta boy lehim uçlarına göre ayarlanmıştır. Uç değiştirilmesi nedeniyle veya başka uç şekilleri kullanıldığında farklılıklar olabilir.

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

6. Aksam listesi

T005 33 114 99	Sıcak hava takımı HAP 1
T005 29 180 99	Lehim kalemi takımı WP 80
T005 29 161 99	Lehim kalemi takımı WSP 80
T005 33 131 99	Lehim kalemi takımı MPR 80
T005 33 113 99	Lehim kalemi takımı LR 82
T005 33 133 99	Lehim silme seti WTA 50
T005 27 040 99	Lehim banyosu WSB 80
T005 33 155 99	Lehim kalemi takımı WMP
T005 27 028 99	Ön ısıtma tabağı WHP 80
T005 25 030 99	Termik izolasyon cihazı WST 20
T005 31 180 99	Dış idare ünitesi WCB 2
T005 33 158 99	Kumanda altlığı ile soy gaz lehim seti WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Koruyucu gaz havyası WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T emniyet altlığı Stop+Go fonksiyonu ile

7. Satış kapsamı

WAD 101

Kumanda cihazı
Sıcak havalı lehim kalemi HAP 1
Emniyet yatağı KH 27
Servis takımı
Memeler için değiştirme aleti
Jak fiş 3,5 mm
Sıcak hava memesi R04
Elektrik kablosu
Kullanım açıklamaları
Güvenlik uyarıları

PU WAD 101IG

Kumanda cihazı
Jak fiş 3,5 mm
Elektrik kablosu
Kullanım açıklamaları
Güvenlik uyarıları

PU WAD 101

Kumanda cihazı
Elektrik kablosu
Jak fiş 3,5
Kullanım açıklamaları
Güvenlik uyarıları

Resim Meme çeşitleri HAP 1 bkz. Sayfa 81

Resim Bağlantı şeması bkz. Sayfa 82

Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 83

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením horkovzdušné stanice Weller WAD 101 / WAD 101IG. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtete Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Horkovzdušná stanice Weller WAD 101 / WAD 101IG odpovídá prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES a 2006/95/ES.

2. Popis

2.1 Řídicí jednotka

WAD 101 je horkovzdušná stanice, která se vyznačuje velkým množstvím funkcí.

2.2 Řídicí jednotka WAD 101IG

WAD 101IG je pájecí stanice pro páječky WP 80IG a WP 120IG na pájení v ochranné atmosféře.

Díky použití mikroprocesoru je umožněno snadné a komfortní ovládání. Regulační elektronika zajišťuje optimální regulaci při použití různých páječek. Horkovzdušná stanice automaticky rozpozná páječky a přiřadí odpovídající regulační parametry. Velmi výkonné topné články 24 V umožňují výborné dynamické chování. Páječka je tak vhodná pro univerzální použití.

Požadovanou teplotu je možné nastavit 2 tlačítky (UP/DOWN). Pro horkovzdušnou páječku je možné nastavit teploty 50-550 °C (122-999 °F), při připojení páječky se rozsah automaticky omezí na max. 450 °C (842 °F). Požadovaná a skutečná hodnota jsou zobrazeny digitálně. Dosažení zvolené teploty je signalizováno blikáním červené LED na displeji, což umožňuje optickou kontrolu regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá.

U řídicí jednotky WAD 101 se proud vzduchu reguluje spoušťovým spínačem v rukojeti. Průtok se plynule nastává regulacním ventilem v rozsahu přibližně 0-10 l/min. Horký vzduch proudící z páječky je bez statického náboje.

U řídicí jednotky **WAD 101IG** se proud vzduchu reguluje odkládacím spínacím stojánkem WDH 10T. Proud vzduchu lze nastavit v rozsahu 0-5 l/min.

Různé možnosti vyrovnání potenciálu vůči pájecímu hrotu, spínání při nulovém napětí a antista tické provedení řídicí jednotky a páječky doplňují vysoký standard kvality. Také možnost připojení externí jednotky pro zadávání údajů rozšiřuje množství funkcí. Pomocí přístrojů pro zadávání dat WCB 1 a WCB 2 dodávaných jako příslušenství je možné realizovat různé časové funkce a funkce zablokování. Integrovaná jednotka pro měření teploty patří k rozšířenému rozsahu jednotky pro zadávání údajů WCB 2.

2.3 Páječky

HAP 1:

Horkovzdušná páječka 100 W s integrovaným mikrosplánačem. Hodí se k připájení a odpájení povrchově montovaných elektronických součástek. Bohatý program trysek umožňuje její univerzální použití.

Horkovzdušnou páječku nelze na řídicí jednotce WAD 101IG provozovat.

WMP:

Mikropáječka Weller WMP se hodí díky své koncepci k práci s profesionální SMD elektronikou. Malá vzdálenost mezi bodem uchopení a pájecím hrotem umožňuje ergonomickou manipulaci s 65 W páječkou i při nejjemnějším pájení.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 je páječka s pracovním úhlem nastavitelným v rozmezí 40°. To umožňuje individuální nastavení ergonomie pájení. S výkonem 80 W a štíhlým tvarem se hodí pro jemné pájecí práce.

WTA 50:

Odpájecí pinzeta WTA 50 byla koncipována speciálně k vyletování součástek SMD. Dva topné články (2 x 25 W) vybavené vlastními snímači teploty zajišťují stejné teploty na obou čelistech.

LR 82:

Výkonná páječka 80 W pro pájecí práce s vysokou potřebou tepla. Pájecí hrot se upevňuje bajonetovým uzávěrem, který umožňuje zachovat při výměně hrotu jeho přesnou pozici.

WP 80 / WSP 80:

Páječka WP 80 / WSP 80 se vyznačuje svým bleskovým a přesným dosažením pracovní teploty. Se svým štíhlým tvarem a topným výkonem 80 W umožňuje univerzální použití od jemných pájecích prací až po pájení s vysokou potřebou tepla. Po výměně pájecího hrotu je možné ihned pokračovat v práci, protože pracovní teplota je dosažena v nejkratší době.

Technické údaje

Rozměry v mm:	166 x 134 x 101 (D x Š x V)
Jmenovité napětí:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Příkon WAD 101:	105 W
Příkon WAD 101IG:	150 W
Třída ochrany:	1 (řídící jednotka) a 3 (páječka)
Pojistka:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulace teploty:	°C verze: horký vzduch 50-550 °C páječka a páječka na pájení v ochranné atmosféře 50 °C-450 °C °F verze: horký vzduch 122-999 °F páječka a páječka na pájení v ochranné atmosféře 122°F-842 °F
Přesnost:	horký vzduch ± 30 °C (± 54 °F) páječka a páječka na pájení v ochranné atmosféře ± 9 °C (± 17 °F)
Množství vzduchu:	cca 0-10 l/min
Regulační rozsah WAD 101IG:	cca 0-5 l/min
Stlačený vzduch:	vstupní tlak 400 kPa (58 psi) oleje prostý, suchý stlačený vzduch nebo dusík N ₂
Přípojka stlačeného vzduchu:	hadice na stlačený vzduch o vnějším průměru 6 mm (0,24)
Tlak ochranné atmosféry:	regulátor tlaku nastavuje vstupní tlak pevně na 200 kPa. Regulátor tlaku se nesmí přestavit.

Další přípojitelné nástroje viz Seznam příslušenství.

3. Uvedení do provozu

Páječku odložte do bezpečnostního stojánku. Zasuňte hadici na stlačený vzduch s vnějším průměrem 6 mm do rychlospojky pro přívod stlačeného vzduchu (12). Zajistěte zásobování suchým a oleje prostým stlačeným vzduchem nebo dusíkem N₂ o tlaku 400 kPa (58 psi).

Varování:

Při použití dusíku je potřeba dbát na dostatečné větrání místnosti.

Elektrické spojovací vedení zasuňte do 7pólové připojovací zásuvky (7) na předním panelu a aretujte. Vzduchovou hadici nasadte na připojovací spojku (8). Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku, a zda je síťový vypínač (1) ve vypnutém stavu. Je-li síťové napětí správné, připojte řídící jednotku k síti.

Varování:

Horkovzdušnou páječku nesměřujte na osoby nebo hořlavé předměty.

Zapněte přístroj síťovým vypínačem (1). Při zapnutí přístroje se provede vlastní test, při kterém svítí všechny segmenty displeje (2). Následně se krátce zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a použitá teplotní stupnice (°C / °F). Pak se displej automaticky přepne na zobrazení skutečné hodnoty. Červená tečka (5) na displeji (2) svítí. Tento bod slouží jako optická kontrola regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá. Blikáním se signalizuje dosažení pracovní teploty.

Nastavení teploty

Normálně zobrazuje digitální displej (2) skutečnou teplotu. Po stisku tlačítka UP nebo DOWN (3) (4) se displej (2) přepne na právě nastavenou požadovanou hodnotu. Nastavenou požadovanou hodnotu (blikající displej) je možné změnit odpovídajícím směrem pouze krátkými stisky nebo trvalým stisknutím tlačítka UP nebo DOWN (3)(4).

Při trvalém stisknutím tlačítka se požadovaná hodnota mění rychle. Přibližně 2 sekundy po uvolnění tlačítka se displej (2) automaticky přepne opět na zobrazení skutečné hodnoty.

Nastavení množství vzduchu

Požadovaný průtok je možné nastavit regulačním ventilem (9). Otáčením regulačního ventilu (9) doleva se průtok zvyšuje. Dokud se mikrosřináč nachází v sepnutém stavu, proudí vzduch horkovzdušnou páječkou.

Standardní snížení teploty (setback) u řídící jednotky WAD 101

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C. Doba snížení teploty, po jejímž uplynutí se pájecí stanice vrátí do pohotovostního režimu (standby), činí 20 minut. Po uplynutí trojnásobku doby snížení teploty (60 minut) se aktivuje funkce automatického vypnutí. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji).

Nastavení: Během zapínání držte stisknuté tlačítko UP (3), až se na displeji zobrazí ON nebo OFF. Při uvolnění tlačítka UP (3) se nastavená hodnota uloží. Chcete-li nastavení změnit, opakujte postup.

Standardní snížení teploty (setback) u řídicí jednotky WAD 101IG

Po odložení páječky se požadovaná teplota po 2 min sníží na 180 °C a přívod ochranné atmosféry se vypne. Funkce automatického vypínání „AUTO-OFF“ se deaktivuje.

4. Vyrovnání potenciálů

Různým zapojením zdíčky s pomocným kontaktem 3,5 mm (6) lze realizovat čtyři varianty:



5. Pracovní pokyny

Externí přístroj pro zadávání dat WCB1 a WCB2 (volitelné příslušenství)

Při použití externí jednotky pro zadávání údajů jsou k dispozici následující funkce.

● Ofset:

Reálnou teplotu pájecího hrotu lze změnit zadáním teplotního offsetu ± 40 °C.

● Setback (snížení teploty):

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C/300 °F (standby). Doba snížení teploty, po jejímž uplynutí se pájecí stanice přepne do pohotovostního režimu, je nastavitelná v rozmezí 0-99 minut. Stav snížení teploty je signalizován blikajícím zobrazením skutečné hodnoty. Po uplynutí trojnásobku doby snížení teploty se aktivuje funkce automatického vypnutí. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji). Stisknutím některého tlačítka nebo mikrospínače v rukojeti je stav snížení teploty příp. automatického vypnutí ukončen. Přitom se krátce zobrazí nastavená požadovaná hodnota.

● Lock (Uzamčení):

Zablokování požadované teploty a teplotního okna. Po zablokování nelze na pájecí stanici měnit žádná nastavení.

● °C/°F:

Přepnutí zobrazení teploty ze °C na °F a naopak. Držíteli během zapínání tlačítko Down stisknuté, zobrazí se právě použitá teplotní stupnice.

● Window (teplotní okno):

Omezení rozsahu teploty na max. ± 99 °C vycházející z teploty zablokované funkcí LOCK. Zablokovaná teplota tak představuje střed nastavitelného teplotního rozsahu.

● Cal (kalibrace):

Factory setting FSE (resetování všech nastavovaných hodnot na 0, požadovaná hodnota teploty 350 °C/660 °F).

● PC rozhraní:

RS 232 (jen WCB 2)

● Teploměr:

Integrovaný teploměr pro termočlánek typu K (jen WCB 2)

Horkovzdušné páječky

Horkovzdušné trysky jsou našroubovány do topného tělesa. K výměně trysky použijte trubkový klíč OK8 a topné těleso jistěte pomocí stranového klíče.

Pozor:

Hloubka závitů je max. 5 mm (0,2). Delší závit vede ke zničení topného tělesa.

Dusík N_2 snižuje oxidaci a tavidlo zůstane déle aktivní. Doporučujeme dusík N_2 , který se prodává v ocelových lahvích. Lahev musí být vybavena redukčním ventilem 0-10 bar.

Páječky

Přechod mezi topným tělesem/snímačem a pájecím hrotem nesmí být zhoršen nečistotami, cizími tělesy nebo poškozením, protože by to ovlivnilo regulaci teploty. Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocinovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot vždy dobře pocinován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

Pozor:

Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu.

Páječky byly seřizeny pro střední pájecí hrot příp. trysku. Při výměně hrotu nebo použití hrotu jiného tvaru se mohou vyskytnout odchylky.

6. Seznam příslušenství

- T005 33 114 99 Sada horkovzdušné páječky HAP 1
- T005 29 180 99 Sada páječky WP 80
- T005 29 161 99 Sada páječky WSP 80
- T005 33 131 99 Sada páječky MPR 80
- T005 33 113 99 Sada páječky LR 82
- T005 33 158 99 Pájecí sada pro inertní plyn se stojánkem se spínáním WSP 80IG
- T005 27 040 99 Pájecí lázeň WSB 80
- T005 33 155 99 Sada páječky WMP
- T005 27 028 99 Předehřívací deska WHP 80
- T005 25 030 99 Přístroj pro tepelné izolování WST 20
- T005 31 180 99 Externí přístroj pro zadávání dat WCB 2
- T005 33 158 99 Pájecí souprava inertního plynu s odkládacím spínacím stojánkem WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Páječka na pájení v ochranné atmosféře WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T bezpečnostní stojánek s přerušovací funkcí Stop+Go („zastav a jdi“)

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

7. Rozsah dodávky

WAD 101

- Řídicí jednotka
- Horkovzdušná páječka HAP 1
- Bezpečnostní stojánek KH 27
- Síťový kabel
- Zástrčka se svírkou 3,5 mm
- Horkovzdušná tryska
- Provozní návod
- Bezpečnostní pokyny

PU WAD 101IG

- Řídicí jednotka
- Zástrčka se svírkou 3,5 mm
- Servisní sada
- Síťový kabel
- Provozní návod
- Bezpečnostní pokyny

PU WAD 101

- Řídicí jednotka
- Servisní sada
- Zástrčka se svírkou 3,5 mm
- Provozní návod
- Bezpečnostní pokyny

Obrázek s programem pájecích hrotů HAP 1 viz stranu 81

Obrázek se schématem viz stranu 82

Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 83

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji gorącego powietrza Weller WAD 101 / WAD 101IG. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

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

Stacja gorącego powietrza Weller WAD 101 / WAD 101IG odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wytycznych 2004/108/EG oraz 2006/95/EG.

2. Opis

2.1 Sterownik

Stację gorącego powietrza WAD 101 cechuje różnorodność jej zastosowań.

2.2 Sterownik WAD 101IG

Urządzenie WAD 101IG to stanowisko do lutowania z gazem osłonowym do stosowania z lutownicami WP 80IG i WP 120IG.

Prosta i wygodna obsługa możliwa jest dzięki zastosowaniu w urządzeniu mikroprocesora. Technika regulacyjna zapewnia optymalną regulację dla różnych lutownic. Lutownice są automatycznie rozpoznawane 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 temu lutownica może być wszechstronnie stosowana.

Żądana temperatura może być ustawiana za pomocą 2 przycisków (UP/DOWN). Lutownica na gorące powietrze pracuje w zakresie temperatur od 50°C - 550°C (122°F - 999°F), przy podłączaniu kolby lutowniczej zakres ustawień ograniczany jest automatycznie do maks. 450°C (842°F). Wartość zadana i rzeczywista wyświetlana jest cyfrowo. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem czerwonej diody na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe świecenie oznacza, że system znajduje się w fazie nagrzewania.

W urządzeniu sterującym WAD 101 przepływ powietrza jest sterowany za pomocą obsługiwanej palcem wyłącznika wbudowanego w rękojeść. Ustawienie natężenia przepływu przebiega bezstopniowo poprzez zawór dławicowy w zakresie ok. 0-10 l/min. Wyphywający strumień gorącego powietrza nie jest naładowany elektrostatycznie.

W urządzeniu sterującym **WAD 101IG** przepływ gazu jest sterowany za pomocą przełączającego uchwyty do odkładania typu WDH 10T. Wielkość przepływu może być ustawiana w zakresie 0-5 l/min.

Różne możliwości wyrównania potencjału grotu lutowniczego, wyłączanie przy zaniku napięcia, oraz antystatyczne właściwości sterownika i kolb lutowniczych, uzupełniają wysoki standard jakości. Możliwość przyłączenia zewnętrznego programatora poszerza różnorodność zastosowania. Za pomocą dostępnych programatorów (opcja) WCB 1 i WCB 2 możliwe jest między innymi wprowadzanie zmian funkcji czasowych i blokujących. Zintegrowany miernik temperatury stanowi uzupełnienie rozszerzonych funkcji programatora WCB 2.

2.3 Kolby lutownicze

HAP 1:

100 W Lutownica na gorące powietrze ze zintegrowanym przełącznikiem ręcznym. Może być stosowana do lutowania i odlutowywania elementów układu montowanych na powierzchni. Szeroki program oferowanych dysz umożliwia uniwersalne zastosowanie tej lutownicy.

Urządzenie WAD 101IG nie obsługuje lutownic na gorące powietrze.

WMP:

Dzięki poręcznej obsłudze, mikrolutownica Weller WMP umożliwia prace przy profesjonalnej elektronice SMD. Krótki odstęp pomiędzy uchwytem a grotem lutowniczym umożliwia poręczne i wygodne stosowanie lutownicy o mocy 65 W do precyzyjnych prac lutowniczych

MPR 80:

Lutownica Weller Peritronic MPR 80 posiada możliwość ustawienia kąta do 40°. Dzięki temu umożliwia ona indywidualne zaplanowanie procesu lutowania pod względem jego ergonomii. Dzięki mocy 80 W i smukłej konstrukcji kolba nadaje się do precyzyjnych prac lutowniczych.

WTA 50:

Pinceta termiczna WTA 50 przystosowana jest specjalnie do odlutowywania elementów montażowych SMD. Dwa elementy grzejne (2 x 25 W), każdy z własnym czujnikiem temperatury, dają jednakową temperaturę na obydwu grotach.

Dane techniczne

Wymiary w mm:	166 x 134 x 101 (szer. x wys. x gł.)
Napięcie sieciowe:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Pobór mocy WAD 101:	105 W
Pobór mocy WAD 101IG:	150 W
Klasa ochronna:	1 (sterownik) oraz 3 (lutownica)
Bezpiecznik:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulacja temperatury:	°C wersja: Gorące powietrze 50°C - 550°C Lutownice i lutownice do lutowania z użyciem gazu osłonowego 50°C - 450°C °F wersja: Gorące powietrze 122°F - 999°F Lutownice i lutownice do lutowania z użyciem gazu osłonowego 122°F - 842°F
Dokładność:	Gorące powietrze ± 30°C (± 54°F) Lutownice i lutownice do lutowania z użyciem gazu osłonowego ± 9°C (± 17°F)
Ilość powietrza:	ok. 0-10 l/min
Zakres regulacji	
WAD 101IG:	ok. 0 - 5 l/min.
Powietrze sprężone:	Ciśnienie na wejściu 400 kPa (58 psi) nie zanieczyszczone olejem, suche powietrze sprężone lub azot N2
Przyłącze sprężonego powietrza:	Wąż sprężonego powietrza Zewnętrzna średnica 6 mm (0,24)
Ciśnienie gazu osłonowego:	Ciśnienie wejściowe jest ustawione na stałe na wartość 200 kPa za pomocą regulatora ciśnienia. Przystawianie regulatora ciśnienia jest niedozwolone.

LR 82:

Wydajna kolba lutownicza o mocy 80 W do prac lutowniczych o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Montaż grotu lutowniczego odbywa się za pomocą złącza bagnetowego, które umożliwiają wierną wymianę grotów.

WP 80 / WSP 80:

Lutownica WP 80 / WSP 80 wyróżnia się natychmiastowym i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Dzięki wąskiej budowie oraz mocy rzędu 80 W, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Po zmianie grotu lutowniczego możliwe jest natychmiastowe podjęcie dalszej pracy, gdyż urządzenie w krótkim czasie osiąga odpowiednią temperaturę roboczą.

Dalsze, możliwe do podłączenia lutownice patrz Lista akcesoriów.

3. Uruchomienie

Lutownicę położyć na podstawie zabezpieczającej. Wąż sprężonego powietrza o średnicy zewnętrznej 6 mm należy nałożyć na łącznik wtykowy dla przyłącza sprężonego powietrza (12). Zapewnić zasilanie suchym, nie zanieczyszczonym olejem sprężonym powietrzem lub azotem N2 o ciśnieniu 400 kPa (58 psi).

Ostrzeżenie:

Korzystając z azotu należy zapewnić właściwą wentylację pomieszczenia.

Podłączyć przewód elektryczny lutownicy do 7-biegowego gniazda przyłączeniowego (7) na płycie przedniej i zablokować. Nałożyć wąż powietrza na złączkę przyłączeniową (8). Sprawdź, czy napięcie sieciowe jest zgodne z podaną na tabliczce znamionowej wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy i czy wyłącznik sieciowy (1) jest w pozycji wyłączonej. Jeśli napięcie jest właściwe można podłączyć sterownik do sieci.

Ostrzeżenie:

Lutownicy na gorące powietrze nie wolno kierować w stronę osób lub łatwopalnych przedmiotów.

За pomocą ввічачніка сіеціавога (1) ввічачы ўраўнаванне. Падчас ввічачання ўраўнавання правядзаны ввічачны тэст самочыны, в часіе ктэрага вшысткіе ввічачнікі (2) сьа актыуны. Настэпніе на крціко ввічачілі сьіе ўстауіа тэпэратура (вартасць задана) арау вэрсія тэпэратуры (°C / °F). Потэм електроніка аўтаматычніе прэлаўча сьіе на ввічачнік вартасці рэчывыстых. На ввічачілацзу (2) заўсіеці сьіе чэрвоны пункт (5). Тэн пункт слўзы якю оптычна ввічачна рэгулаці. Ціагліе швіеценіе діоду означа падрэуауанне сістэму. Міганіе сігналізуюе асіагнічэ тэпэратуры робочэі.

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 (migający wyświetlacz) może być zmieniona jeśli na krótko zostanie naciśnięty lub przytrzymany przycisk (3) (4) UP lub DOWN. Jeśli przycisk będzie wciskany w sposób ciągły, wartość zadana będzie zmieniała się w przyspieszonym tempie. W momencie puszczenia przycisku, po ok. 2 sek. cyfrowy wyświetlacz (2) automatycznie przełączy się na wskazania wartości rzeczywistej.

Nastawianie ilości powietrza

Żądane natężenie przepływu może być ustawiane przy pomocy zaworu dławiącego (9). Obrócenie zaworu dławiącego (9) w lewą stronę powoduje zwiększenie natężenia przepływu. Dopóki przełącznik ręczny będzie wciśnięty, powietrze będzie przepływało przez lutownicę na gorące powietrze.

Standardowy setback w sterowniku WAD 101

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.) aktywuje się funkcja AUTO OFF. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu).

Ustawienia: W trakcie włączania urządzenia należy przytrzymać przycisk (3) UP aż wyświetlacz wskaże ON lub OFF. W momencie puszczenia przycisku UP ustawienie nie zostanie zapamiętane. Gdy puszczysz przycisk UP ustawienia zostaną zapamiętane. Aby wprowadzić zmiany należy powtórzyć wszystkie czynności.

Standardowy setback w sterowniku WAD 101IG

Po odłożeniu lutownicy, po upływie 2 min. temperatura zadana zostaje obniżona do 180°C i zostaje odcięty dopływ gazu osłonowego. Funkcja „AUTO-OFF” jest wyłączona.

4. Wyrównanie potencjału

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



5. Wskazówki dot. pracy

Zewnętrzny programator WCB1 i WCB2 (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/300°F (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.

Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback aktywuje się AUTO-OFF. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu). Naciśnięcie dowolnego przycisku lub przełącznika ręcznego powoduje zakończenie trybu setback wzgl. trybu AUTO-OFF. Jednocześnie, na krótko wyświetli się wartość zadana.

● Lock:

Blokowanie temperatury zadanej oraz pola temperaturowego. Po zablokowaniu nie można wprowadzić jakichkolwiek zmian w ustawieniach stacji lutowniczej.

● °C/°F:

Przełączanie wskaźnika 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 wartość temperatury jest równocześnie punktem wyjściowym dla regulacji zakresu temperatury.

● Cal:

Nastawa fabryczna FSE (przywrócenie wszystkich wartości nastawczych do 0, wartość temperatury zadanej $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$).

● Złącze PC:

RS 232 (tylko WCB 2)

● Miernik temperatury:

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

Lutownica na gorące powietrze

Dysze gorącego powietrza wkręcane są w element grzejny. Do wymiany dyszy ssącej należy użyć klucza nasadowego SW 8 i skontrować kluczem widelkowym na elemencie grzejnym.

Uwaga: Głębokość gwintu wynosi maksymalnie 5mm (0,2). Dłuższy gwint spowoduje zniszczenie elementu grzejnego.

Azot N2 zmniejsza stopień utleniania a topnik pozostaje dłużej aktywny. Zalecamy stosowanie azotu N2, w dostępnych w handlu butlach stalowych. Butla powinna być wyposażona w zawór redukcyjny 0-10 bar.

Kolby lutownicze

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

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować żrących topników.

Uwaga: Zwracać zawsze uwagę aby grot był dobrze osadzony.

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

6. Lista akcesoriów

- T005 33 114 99 Zestaw lutowniczy na gorące powietrze HAP 1
- T005 29 180 99 Zestaw lutowniczy WP 80
- T005 29 161 99 Zestaw lutowniczy WSP 80
- T005 33 131 99 Kolba lutownicza MPR 80
- T005 33 113 99 Zestaw lutowniczy LR 82
- T005 33 158 99 Zestaw lutowniczy na gaz obojętny z podstawką WSP 80IG
- T005 33 133 99 Zestaw rozlutowniczy WTA 50
- T005 27 040 99 Kąpiel lutownicza WSB 80
- T005 33 155 99 Zestaw lutowniczy WMP
- T005 27 028 99 Płyta do wstępnego podgrzewania WHP 80
- T005 25 030 99 Odizolowywarka termiczna WST 20
- T005 31 180 99 Zestaw do lutowania z użyciem gazu osłonowego z podstawką WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 Lutownica do lutowania z użyciem gazu osłonowego WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T uchwyt bezpiecznego odkładania z funkcją „stop + go”

7. Zakres wyposażenia

WAD 101

- Sterownik
- Lutownica na gorące powietrze HAP 1
- Podstawa lutownicy KH 27
- Instrukcja obsługi
- Narzędzie do wymiany dysz
- Wtyczka zapadkowa 3,5 mm
- Dysza gorącego gazu R04
- Przewód sieciowy
- Wskazówki bezpieczeństwa

PUD WAD 101IG

- Sterownik
- Instrukcja obsługi
- Wtyczka zapadkowa 3,5 mm
- Zestaw serwisowy
- Przewód sieciowy
- Wskazówki bezpieczeństwa

PUD WAD 101

- Sterownik
- Przewód sieciowy
- Wtyczka zapadkowa 3,5 mm
- Instrukcja obsługi
- Wskazówki bezpieczeństwa

Ilustracja Asortyment dysz HAP 1 patrz strona 81

Ilustracja Schemat połączeń patrz strona 82

Rysunek rozkładowy patrz strona 83

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Köszönjük a Weller WAD 101 / WAD 101IG forrólevegős állomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1. Vigyázat!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

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

A Weller WAD 101 / WAD 101IG forrólevegős állomás a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfeleléségi nyilatkozatnak

2. Leírás

2.1 Vezérlőkészülék

A WAD 101 egy olyan forrólevegős állomás, amely a funkciók nagy választékával tűnik ki.

2.2 WAD 101IG vezérlőkészülék

A WAD 101IG vezérlőkészülék egy védőgázos forrasztóállomás a WP 80IG és WP 120IG védőgázos forrasztópákák üzemeltetésére.

Mikroprocesszor használatával egyszerű és kényelmes kezelést tesz lehetővé. A szabályozóelektronika optimális szabályozási tulajdonságokat biztosít a különféle forrasztószerszámok esetében. Magukat a forrasztószerszámokat a forrasztóállomás automatikusan felismeri, és hozzájuk rendeli a megfelelő szabályozási paramétereket. A különösen teljesítőképese, 24 V-os fűtőelemek kiváló dinamikus tulajdonságokat tesznek lehetővé. A forrasztószerszám így univerzálisan használható.

A kívánt hőmérséklet 2 gombbal (UP/DOWN) állítható be. A forrólevegős pákánál 50°C - 550°C (122°F - 999°F) hőmérséklet valósítható meg, forrasztópáka csatlakoztatásakor a beállítási tartomány automatikusan max. 450°C-ra (842°F) korlátozódik. Az előírt és a tényleges érték kijelzése digitális. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló piros LED villogása jelzi. A folyamatosan fény azt jelzi, hogy a rendszer fel-fűt.

A WAD 101 vezérlőkészüléken egy, a markolatba beépített ujjkapcsoló vezéri a légáramot.

A mennyiség a fojtószeleppel fokozatmentesen állítható kb. 0-10 l/min tartományban. A kiáramló forró levegő mentes a statikus feltöltődéstől.

A **WAD 101IG vezérlőkészüléken** a WDH 10T kapcsolós pákatartó vezéri a védőgázáramot. Az átfolyási mennyiség a 0-5 l/min. tartományba esik.

A forrasztócsúcs különböző potenciál-kiegyenlítési lehetőségei, a nullfeszültség-kapcsoló, az antisztatikus kivitelű vezérlőkészülék és a páka a magas minőség kiegészítő jellemzői. A külső beviteli készülék csatlakoztatásának lehetősége tovább bővíti a forrólevegős állomás sokrétűségét. Az opcióként kapható WCB 1 és WCB 2 beviteli készülékkel egyebek mellett idő- és reteszelőfunkciók valósíthatók meg. A beépített hőmérő a WCB 2 beviteli készülék bővített szállítási terjedelmébe tartozik.

2.3 Forrasztópáka

HAP 1:

100 W-is forrólevegős páka beépített, ujjal működtethető kapcsolóval. Felületre szerelt alkatrészek forrasztására és kiforrasztására.

A széles fűvókaválasztéknak köszönhetően univerzálisan alkalmazható.

A WAD 101IG vezérlőkészüléken a forrólevegős forrasztópáka nem üzemeltethető.

WMP:

A Weller WMP mikro-forrasztópáka könnyen kezelhető koncepciójának köszönhetően alkalmas professzionális SMD elektronikai munkára. A markolat és a forrasztócsúcs közötti rövid távolság lehetővé teszi a 65 W-os forrasztópáka ergonómikus kezelését a legfinomabb forrasztási feladatok végrehajtásakor

MPR 80:

A Weller Peritronic MPR 80 olyan forrasztópáka, melynek munkaszöge 40°-ig állítható. Ezáltal lehetőségessé válik a forrasztási folyamat ergonómiájának egyedi kialakítása. 80 W-os teljesítményével és karcsú kialakításával finom forrasztási feladatokhoz alkalmas.

WTA 50:

A WTA 50 kiforrasztócsipeszt speciálisan SMD-alkatrészek kiforrasztására tervezték. Két saját hőmérsékletérzékelővel rendelkező fűtőelem (2 x 25 W) gondoskodik a két szár azonos hőmérsékletéről.

Műszaki adatok

Méret mm-ben:	166 x 134 x 101 (H x Sz x M)
Hálózati feszültség:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Teljesítményfelvétel WAD 101:	105 W
Teljesítményfelvétel WAD 101IG:	150 W
Szigetelési osztály:	1 (vezérlőkészülék) és 3 (forrasztószerszám)
Biztosíték:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Hőmérséklet szabályozás:	<u>°C változat:</u> forrólevegő 50°C - 550°C Forrasztópáka és védőgáz forrasztópáka 50°C - 450°C
	<u>°F változat:</u> forrólevegő 122°F - 999°F Forrasztópáka és védőgáz forrasztópáka 122°F - 842°F
Pontosság:	forrólevegő ± 30°C (± 54°F)
Forrasztópáka és védőgáz forrasztópáka	± 9°C (± 17°F)
Légmennyiség:	kb. 0-10 l/perc
WAD 101IG szabályozási tartománya:	kb. 0 - 5 l/min.
Sűrített levegő:	bemeneti nyomás 400 kPa (58 psi) olajmentes, száraz sűrített levegő vagy nitrogén N ₂
Sűrített levegő-csatlakozó:	sűrített levegő-tömlő, külső átmérő 6 mm (0,24)
Védőgáznyomás:	A bemeneti nyomást egy nyomásszabályozó egység stabilan 200 kPa értékre állítja be. A nyomásszabályozó egységet tilos átállítani.

LR 82:

Nagy teljesítményű, 80 W-os forrasztópáka nagy hőigényű forrasztási feladatokhoz. A forrasztócsúcs rögzítése bajonettzárral történik, ami lehetővé teszi a forrasztócsúcs pozícióhú cseréjét.

WP 80 / WSP 80:

A WP 80 / WSP 80 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. Karcsú kialakítása és 80 W-os fűtőteljesítménye által univerzálisan alkalmazható a rendkívül finom forrasztási feladatoktól kezdve egészen a nagy hőigényű munkákig. A forrasztócsúcs cseréje után közvetlenül tovább lehet dolgozni, mivel az üzemeltetési hőmérséklet elérése rövid idő alatt megtörténik.

A további csatlakoztatható szerszámokat lásd a tartozéklistában.

3. Üzembevétel

Rakja le a forrasztószerszámot a biztonsági tárolóba. Dugja a 6 mm külső átmérőjű sűrített levegő-tömlőt a sűrített levegő csatlakoztatására szolgáló gyorscsatlakozóba (12). Sűrített levegő ellátás 400 kPa (58 psi) száraz olajmentes sűrített levegő vagy nitrogén N₂ segítségével.

Vigyázat!

Nitrogén használata esetén ügyeljen a helyiség megfelelő szellőztetésére.

Dugja be a forrasztószerszám elektromos csatlakozóvezetékét a 7-pólusú csatlakozóaljzatba (7) a homloklopon, és reteszelje ott. Dugja a levegőtömlőt a levegőcsatlakozóra (8). Ellenőrizze, hogy egyezik-e a hálózati feszültség a típustábla adataival, és hogy a hálózati kapcsoló (1) kikapcsolt állapotban van-e. Ha megfelelő a hálózati feszültség, akkor csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra.

Vigyázat:

A forrólevegős pákát ne irányítsa emberekre vagy gyúlékony tárgyra.

Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). A készülék bekapcsolásakor elvégzi az öntesztet, amikor minden kijelzőelem (2) üzemel. Azt követően rövid időre a beállított hőmérséklet (előírt érték) és a hőmérsékletverzió (°C / °F) jelenik meg. Azután az elektronika automatikusan átkapcsol a tényleges érték kijelzésére. A digitális 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.

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 érték kijelzésére.

Légmennyiség-beállítás

A kívánt légmennyiség a fojtószeleppel (9) állítható be. A fojtószelepet (9) balra fordítva a mennyiség növekszik. Amíg az ujjal működtethető kapcsoló be van nyomva, addig levegő áramlik át a forrólevegős pákán.

Standard csökkentés (setback) funkció a WAD 101 vezérlőkészüléken

A beállított előírt hőmérséklet lecsökkentése 150°C-ra. A Setback-idő, ami 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).

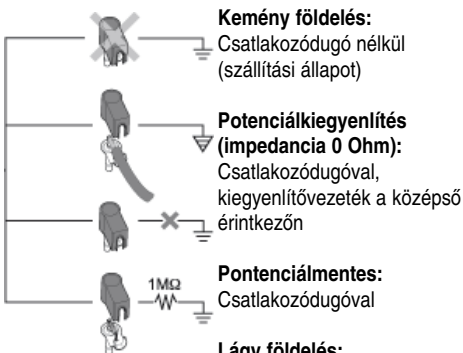
Beállítás: a bekapcsolás alatt tartsa nyomva az UP - gombot (3) amíg a kijelzőn ON vagy OFF nem jelenik meg. Az UP gomb elengedésekor a beállítás eltárolásra kerül. Az UP gomb elengedése esetén megtörténik a beállítás eltárolása. A változtatáshoz ismételje meg a folyamatot.

Standard csökkentés (setback) funkció a WAD 101IG vezérlőkészüléken

A forrasztópáka letétele után 2 perccel az előírt hőmérséklet 180 °C-ra csökken, és a védőgáz-továbbítás leáll. Az „AUTO-OFF“ funkció ki van kapcsolva.

4. Potenciálkiegyenlítés

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



5. Útmutató a munkához

WCB1 és WCB2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre.

● Offset:

A forrasztócsúcás valós hőmérséklete az offset megadásával $\pm 40^\circ\text{C}$ -kal módosítható.

● Setback:

A beállított előírt érték lecsökkentése 150°C-ra/300 °F-ra (standby). A Setback-idő, aminek leteltével a forrasztóállomás stand-by üzemmódba kapcsol, 0-99 perc között állítható. A Setback-állapotot a tényleges érték villogó kijelzése mutatja. A Setback-idő háromszorosának leteltével aktiválódik az AUTO-OFF funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn). Az egyik gomb vagy az ujjal működtethető kapcsoló megnyomásával léphez ki a Setback-állapotból illetve az AUTO-OFF állapotból. Ekkor rövid időre a beállított előírt érték jelenik meg.

● Lock:

A beállított hőmérséklet és a hőmérsékleti ablak 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 középeinek felel meg.

● Cal:

Factory setting FSE (minden beállítási érték visszaállítása 0-ra, beállított hőmérséklet: 350°C/660°F).

● PC-interfész:

RS 232 (csak WCB 2)

● hőmérsékletmérő készülék:

Beépített hőmérsékletmérő készülék K típusú termoelemhez (csak WCB 2)

Forrólevegős páka

A hőlégfúvókák a fűtőtestbe vannak becsavarva. A fúvókacseréhez használjon 8-as kulcsméretű dugókulcsot és kontrázza meg villáskulccsal a fűtőtestnél.

Vigyázat: a menetmélység max. 5 mm (0,2). Hosszabb menet a fűtőtest tönkremeneteléhez vezet.

Nitrogén N_2 csökkenti az oxidációt és a folyasztószer hosszabban aktív marad. Mi a kereskedelemben acél palackokban kapható nitrogént N_2 ajánljuk. A palackot fel kell szerelni 0 – -10 bar-os nyomáscsökkentővel.

Forrasztópáka

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

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztóanyaggal. 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 folyasztószert.

Vigyázat:

Mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

A forrasztókészülékeket közepes forrasztócsúcsokhoz illetve fűvókához állították be. Lehetségesek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő eltérések.

6. Tartozéklista

T005 33 114 99	HAP 1 forrólevegős készlet
T005 29 180 99	WP 80 forrasztópáka-készlet
T005 29 161 99	WSP 80 forrasztópáka-készlet
T005 33 131 99	MPR 80 forrasztópáka-készlet
T005 33 113 99	LR 82 forrasztópáka-készlet
T005 33 158 99	inertgázos forrasztókészlet WSP 80IG kapcsoló-lerakóval
T005 33 133 99	WTA 50 kiforrasztókészlet
T005 27 040 99	WSB 80 forrasztófűrdő
T005 33 155 99	WMP forrasztópáka-készlet
T005 27 028 99	WHP 80 előmelegítő lap
T005 25 030 99	WST 20 termikus csupaszítókészülék
T005 31 180 99	Inertgázos forrasztókészlet kapcsolós pákatartóval WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	WP 120IG védőgázos forrasztópáka (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T biztonsági pákatartó Stop+Go funkcióval

7. Szállítási terjedelem

WAD 101

vezérlőkészülék
HAP 1 forrólevegős páka
KH 27 biztonsági tároló
Hálózati kábel
Csereszerszám a fűvókákhoz
3,5 mm-es dugasz
R04 forrólevegős fűvóka
Biztonsági utasítások

PU WAD 101IG

vezérlőkészülék
3,5 mm-es dugasz
Hálózati kábel
használati útmutató
Biztonsági utasítások

PU WAD 101

vezérlőkészülék
Hálózati kábel
3,5 mm-es dugasz
használati útmutató
Biztonsági utasítások

A HAP 1 fűvókaválaszték ábráját lásd a 81. oldalon.

Kapcsolási rajzot lásd a 82. oldalon

Robbantott ábrát lásd a 83. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali zakúpením horúcovzdušnej stanice Weller WAD 101 / WAD 101IG. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



1. Upozornenie

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití zariadenia v rozpore s návodom na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Horúcovzdušná stanica Weller WAD 101 / WAD 101IG je v súlade s vyhlásením o konformite s ES podľa základných bezpečnostných požadaviek smerníc 2004/108/ES a 2006/95/ES.

2. Popis

2.1 Riadiaca jednotka

WAD 101 je horúcovzdušná stanica, ktorá sa vyznačuje veľkým množstvom funkcií.

2.2 Riadiaca jednotka WAD 101IG

WAD 101IG je spájkovacia stanica pre spájkovačky WP 80IG a WP 120IG na spájkovanie v ochrannej atmosfére.

Vďaka použitiu mikroprocesora je umožnené jednoduché a komfortné ovládanie. Regulačná elektronika zaisťuje optimálnu reguláciu pri použití rôznych spájkovačiek. Horúcovzdušná stanica automaticky rozpozná spájkovačky a priradí zodpovedajúce regulačné parametre. Veľmi výkonné vyhrievacie články 24 V zaručujú výborné dynamické vlastnosti. Spájkovačka je tak vhodná na univerzálne použitie.

Požadovanú teplotu je možné nastaviť 2 tlačidlami (UP/DOWN). Pre horúcovzdušnú spájkovačku je možné nastaviť teploty 50-550 °C (122-999 °F), pri pripojení spájkovačky sa rozsah automaticky obmedzí na max. 450 °C (842 °F). Požadovaná a skutočná teplota sa digitálne zobrazujú. Dosiachnutie predvolenej teploty je signalizované blikaním červenej LED kontrolky na ukazovateli, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalo svietiaci LED-dióda signalizuje zahrievanie systému.

V prípade riadiacej jednotky WAD 101 sa prúd vzduchu reguluje spúšťovým spínačom v rukoväti.

Prietok sa plynulo nastavuje regulačným ventilom v rozsahu približne 0-10 l/min. Horúci vzduch prúdiaci zo spájkovačky je bez statického náboja.

V prípade **riadiacej jednotky WAD 101IG** sa prúd vzduchu reguluje odkladacím spínačom stojanom WDH 10T. Prúd vzduchu možno nastaviť v rozsahu 0-5 l/min.

Rôzne možnosti vyrovnania potenciálu voči spájkovaciemu hrotu, spínanie pri nulovom napätí a antistatické vyhotovenie riadiacej jednotky a spájkovačky dopĺňujú vysoký štandard kvality. Taktiež možnosť pripojenia externej jednotky pre zadávanie údajov rozširuje množstvo funkcií. Pomocou voliteľných vstupných zariadení WCB 1 a WCB 2 možno okrem iného realizovať časovú funkciu a funkciu zamknutia. Integrovaná jednotka na meranie teploty patrí k rozšírenému rozsahu jednotky pre zadávanie údajov WCB 2.

2.3 Spájkovačka

HAP 1:

Horúcovzdušná spájkovačka 100 W s integrovaným mikrospínačom. Hodí sa na prispájkovanie a odpájkovanie povrchovo montovaných elektronických súčiastok. Bohatý program dýz umožňuje jej univerzálne použitie.

Teplotovzdušnú spájkovačku nemožno na riadiacej jednotke WAD 101IG prevádzkovať.

WMP:

Mikrospájkovačka Weller WMP je vďaka svojej praktickej koncepcii vhodná na profesionálne spájkovanie elektroniky SMD. Krátka vzdialenosť medzi miestom držania a hrotom umožňuje ergonomickú manipuláciu so spájkovačkou 65 W v oboch vyhotoveniach pri najjemnejšom spájkovaní.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 je spájkovačka s pracovným uhlom nastaviteľným v rozmedzí 40°. Vďaka tomu je možné individuálne a ergonomické nastavenie spájkovačky podľa povahy spájkovania. S výkonom 80 W a štíhlym tvarom je vhodná na jemné spájkovanie

WTA 50:

Odpájkovacia pinzeta WTA 50 bola koncipovaná špeciálne na vyletovávanie súčiastok SMD. Dva vyhrievacie články (2 x 25 W), každý s vlastným teplotným senzorom, zaisťujú rovnakú teplotu v oboch ramenách.

LR 82:

Výkonná spájkovačka 80 W pre spájkovacie práce s vysokou potrebou tepla. Spájkovací hrot je pripevnený bajonetovým uzáverom, ktorý umožňuje polohovo variabilnú výmenu spájkovacieho hrotu.

Technické údaje

Rozmery v mm:	166 x 134 x 101 (d x š x v)
Menovité napätie:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Príkon WAD 101:	105 W
Príkon WAD 101IG:	150 W
Trieda ochrany:	1 (riadiaca jednotka) a 3 (spájkovačka)
Poistka:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulácia teploty:	<p>°C verzia: horúci vzduch 50-550 °C spájkovačka a spájkovačka na spájkovanie v ochrannej atmosfére 50-450 °C</p> <p>°F verzia: horúci vzduch 122-999 °F spájkovačka a spájkovačka na spájkovanie v ochrannej atmosfére 122-842 °F</p>
Presnosť:	horúci vzduch 30 °C (54 °F) spájkovačka 9 °C (17 °F)
Množstvo vzduchu:	cca 0-10 l/min
Regulačný rozsah WAD 101IG:	cca 0-5 l/min
Stlačený vzduch:	vstupný tlak 400 kPa (58 psi) zbavený oleja, suchý stlačený vzduch alebo dusík N ₂
Prípojka stlačeného vzduchu:	hadica na stlačený vzduch s vonkajším priemerom 6 mm (0,24)
Tlak ochrannej atmosféry:	regulátor tlaku nastavuje vstupný tlak pevne na 200 kPa. Regulátor tlaku sa nesmie prestaviť.

WP 80 / WSP 80:

Spájkovačka WP 80 / WSP 80 sa vyznačuje bleskovým a presným dosiahnutím pracovnej teploty. Vďaka štíhlemu tvaru a vyhrievaciemu výkonu 80 W je vhodná na univerzálne využitie od extrémne jemného spájkovania až po spájkovanie s vysokými požiadavkami na teplo. Bezprostredne po výmene spájkovacieho hrotu možno pokračovať v spájkovaní, lebo prevádzková teplota sa znovu dosiahne vo veľmi krátkom čase.

Ďalšie pripojiteľné nástroje - pozri zoznam príslušenstva.

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovací nástroj položte do bezpečnostnej odkladacej opierky. Zasuňte hadicu na stlačený vzduch s vonkajším priemerom 6 mm do rýchlospojky na prívod stlačeného vzduchu (12). Zaisťte zásobovanie suchým stlačeným vzduchom zbaveným oleja alebo dusíkom N₂ s tlakom 400 kPa (58 psi).

Varovanie:

Pri použití dusíka treba dbať na dostatočné vetranie miestnosti.

Elektrické spojovacie vedenie zasuňte do 7-pólovej pripájacej zásuvky (7) na prednom paneli a zaareťujte. Vzduchovú hadicu nasadte na pripájaciu spojku (8). Skontrolujte, či sieťové napätie súhlasí s údajom na typovom štítku a či je sieťový vypínač (1) vo vypnutom stave.

Pri správnej hodnote sieťového napätia možno riadiacu jednotku pripojiť do siete.

Varovanie:

Horúcovzdušnú spájkovačku nesmerujte na osoby alebo horľavé predmety.

Zariadenie pomocou sieťového vypínača (1) zapnite. Pri zapnutí zariadenia prebehne autotest, pri ktorom sú v prevádzke všetky ukazovatele (2). Následne sa na krátky čas zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a merač jednotka teploty (°C/°F). Potom elektronika automatiky prepne na ukazovateľ skutočnej teploty. Červený bod (5) na digitálnom ukazovateli (2) svieti. Tento bod slúži ako optická kontrola regulácie. Ak trvalo svieti, znamená to, že sa systém zahrieva. Blikanie signalizuje dosiahnutie prevádzkovej teploty.

Nastavenie teploty

V zásade sa na digitálnom ukazovateli (2) zobrazuje skutočná teplota. Po stlačení tlačidla UP alebo DOWN (3) (4) sa digitálny ukazovateľ (2) prepne na práve nastavenú požadovanú hodnotu. Nastavenú požadovanú hodnotu (blikajúci ukazovateľ) možno meniť príslušným smerom stláčaním alebo dlhým stlačením tlačidla UP alebo DOWN (3)(4). Pri trvalom stlačení tlačidla sa bude príslušná nastavovaná hodnota meniť v rýchlom slede. Približne 2 sekundy po uvoľnení tlačidla sa digitálny ukazovateľ (2) automaticky prepne opäť na zobrazenie skutočnej hodnoty.

Nastavenie množstva vzduchu

Požadovaný prietok je možné nastaviť regulačným ventilom (9). Otáčaním regulačného ventilu (9) dolava sa prietok zvyšuje. Pokým sa mikrosčina nachádza v zopnutom stave, prúdi vzduch horúcovzdušnou spájkovačkou.

Štandardné zníženie teploty (setback) v prípade riadiacej jednotky WAD 101

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C. Čas zníženia teploty, po uplynutí ktorého sa spájkovacia stanica vráti do pohotovostného režimu (standby), je 20 minút. Po uplynutí trojnásobku času zníženia teploty (60 minút) sa aktivuje funkcia automatického vypnutia. Spájkovacie zariadenie sa vypne (blikajúca čiara na ukazovateli).

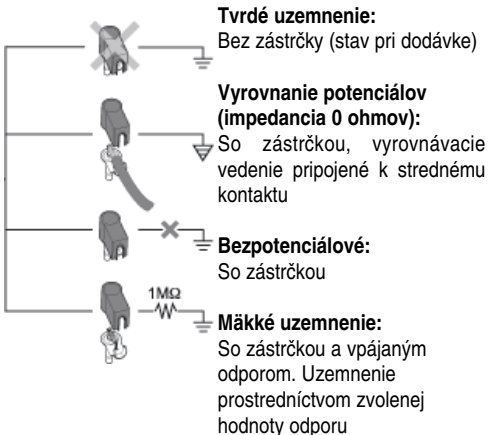
Nastavenie: Počas zapnutia držte stlačené tlačidlo UP (3), kým sa na ukazovateli nezobrazí ON alebo OFF. Pri uvoľnení tlačidla UP sa nastavená hodnota uloží. Po uvoľnení tlačidla UP sa uloží nastavenie. Zmenu možno vykonať rovnakým postupom.

Štandardné zníženie teploty (setback) v prípade riadiacej jednotky WAD 101IG

Po odložení spájkovačky sa požadovaná teplota po 2 min zníži na 180 °C a prívod ochrannej atmosféry sa vypne. Funkcia automatického vypínania „AUTO-OFF“ sa deaktivuje.

4. Vyrovnanie potenciálov

Prostredníctvom rôzneho zapojenia prípojky s 3,5 mm kontaktom (6) možno realizovať štyri možnosti:



5. Pracovné pokyny

Externé vstupné zariadenia WCB1 a WCB2 (voľba)

Pri použití externej jednotky na zadávanie údajov sú k dispozícii nasledujúce funkcie.

● Offset:

Reálnu teplotu spájkovacieho hrotu možno zmeniť zadáním teplotného offsetu 40 °C.

● Setback (zníženie teploty):

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C/300 °F (standby). Čas zníženia teploty, po uplynutí ktorého sa spájkovacia stanica prepne do pohotovostného režimu, je nastaviteľná v rozmedzí 0-99 minút. Stav zníženia teploty je signalizovaný blikajúcim zobrazením skutočnej hodnoty. Po uplynutí trojnásobku času zníženia teploty sa aktivuje funkcia automatického vypnutia. Spájkovacie zariadenie sa vypne (blikajúca čiara na ukazovateli). Stlačením niektorého tlačidla alebo mikrosčina v rukoväti je stav zníženia teploty, príp. automatického vypnutia ukončený. Nakrátko sa pritom zobrazí nastavená požadovaná hodnota.

● Lock (Uzamknutie):

Zablokovanie požadovanej teploty a teplotného okna. Po zamknutí nemožno na spájkovacej stanici meniť nastavené hodnoty.

● °C/°F:

Prepnutie zobrazenia teploty zo °C na °F a naopak. Ak držíte počas zapínania tlačidlo Down stlačené, zobrazí sa práve použitá teplotná stupnica.

● Window (teplotné okno):

Obmedzenie rozsahu teploty na max. 99 °C vychádzajúce z teploty zablokovanej funkciou LOCK. Zamknutá teplota sa tak nastaví na stred nastaviteľného rozsahu teplôt.

● Cal (kalibrácia):

Factory setting FSE (resetovanie všetkých nastavovaných hodnôt na 0, požadovaná hodnota teploty 350°C/660 °F).

● PC rozhranie:

RS 232 (len WCB 2)

● Teplomér:

Integrovaný teplomer pre termočlánok typu K (len WCB 2)

Horúcovzdušné spájkovačky

Horúcovzdušné dýzy sú naskrutkované do vyhrievacieho telesa. Na výmenu dýzy použijete násuvný kľúč SW 8 a vyhrievacie teleso zaistíte pomocou stranového kľúča.

Pozor:

Hĺbka závitú je max. 5 mm (0,2). Dlhší závit môže spôsobiť zničenie vyhrievacieho telesa.

Dusík N₂ znižuje oxidáciu a tavidlo zostane dlhšie aktívne. Odporúčame dusík N₂, ktorý sa predáva v ocelových fľašiach. Fľaša musí byť vybavená redukčným ventilom 0-10 bar.

Spájkovačka

Prechod medzi vyhrievacím telesom/snímačom a spájkovacím hrotom nesmie byť ovplyvnený nečistotami, cudzími telesami alebo byť poškodený, pretože to vplýva na presnosť regulácie teploty.

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocínovateľný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstráni oxidované vrstvy potrebné pri skladovaní a nečistoty. Pri prestávkach pri spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot dôkladne pocínovaný. Nepoužívajte žiadne príliš agresívne tavidlá.

Pozor:

Vždy dbajte o správne umiestnenie spájkovacieho hrotu.

Spájkovacie zariadenia sú rektifikované na stredný spájkovací hrot, resp. dýzu. Pri výmene hrotu alebo používaní iného tvaru hrotu sa môžu vyskytnúť odchýlky.

6. Zoznam príslušenstva

- T005 33 114 99 Súprava horúcovzdušnej spájkovačky HAP 1
- T005 29 180 99 Spájkovacia súprava WP 80
- T005 29 161 99 Spájkovacia súprava WSP 80
- T005 33 131 99 Spájkovacia súprava MPR 80
- T005 33 113 99 Spájkovacia súprava LR 82
- T005 33 158 99 Spájkovacia súprava na inertný plyn so spinacím stojanom WSP 80IG
- T005 33 133 99 Odspájkovacia súprava WTA 50
- T005 27 040 99 Spájkovací kúpeľ WSB 80
- T005 33 155 99 Spájkovacia súprava WMP
- T005 27 028 99 Predhrievacia doska WHP 80
- T005 25 030 99 Tepelné odizolovacie zariadenie WST 20
- T005 31 180 99 Spájkovacia súprava inertného plynu s odkladacím spinacím stojanom WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Spájkovačka na spájkovanie v ochrannej atmosfére WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T Bezpečnostný stojan s prerušovacou funkciou Stop+Go („zastav a chod“)

7. Rozsah dodávky**WAD 101**

- Riadiaca jednotka
- Horúcovzdušná spájkovačka HAP 1
- Bezpečnostný stojan KH 27
- Sieťový kábel
- Nástroj na výmenu trysiek
- Konektor 3,5 mm
- Teplovzdušná tryska R04
- Návod na používanie
- Bezpečnostné pokyny

PU WAD 101G

- Riadiaca jednotka
- Konektor 3,5 mm
- Servisná súprava
- Sieťový kábel
- Návod na používanie
- Bezpečnostné pokyny

PU WAD 101

- Riadiaca jednotka
- Konektor 3,5 mm
- Servisná súprava
- Sieťový kábel
- Návod na používanie
- Bezpečnostné pokyny

Obrázok so sortimentom spájkovacích hrotov HAP 1

pozri strana 81

Na strane 82 nájdete obrázok Schéma zapojenia

Rozkladový výkres nájdete na strane 83

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve postaje za vroči zrak WAD 101 / WAD 101G. 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 postaja za vroči zrak WAD 101 /WAD 101G ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami direktiv 2004/108/ES in 2006/95/ES.

2. Tehnični opis

2.1 Krmilna naprava

WAD 101 je postaja za vroči zrak, ki se odlikuje z množico funkcij.

2.2 Krmilna naprava WAD 101G

WAD 101G je spajkalna postaja z zaščitnim plinom za uporabo spajkalnikov z zaščitnim plinom WP 80IG in WP 120IG.

Enostavno in udobno upravljanje je omogočeno z uporabo mikroprocesorja. Krmilna elektronika zagotavlja optimalno krmiljenje različnih spajkalnikov. Naprava avtomatsko prepozna priključeni spajkalnik in nastavi pripadajoče parametre krmiljenja. Posebno zmogljivi 24 V grelni elementi zagotavljajo odlične dinamične karakteristike naprave. Spajkalnik je tako univerzalno uporaben.

Želena temperatura je nastavljiva s pomočjo dveh tipk (UP/DOWN). Za spajkalnike na vroči zrak so dosegljive temperature 50° C - 550° C, medtem ko je pri uporabi spajkalnika nastavitveno območje avtomatsko omejeno na maks. 450° C begrenzt. Želena 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 dioda trajno sveti.

Pri krmilni napravi WAD 101 se pretok zraka krmili s pomočjo stikala na prst, ki je integrirano v ročaju. Pretok je brezstopenjsko nastavljen s pomočjo dušilnega ventila v območju 0-10 l/min. Izstopni vroči zrak je statično razelektren.

Pri **krmilni napravi WAD 101G** se pretok plina krmili prek odlagalnika z možnostjo vklopa/izklopa WDH 10T. Količino pretoka lahko nastavite v območju 0-5 l/min.

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. 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 spada v razširjeni obseg vhodne naprave WCB 2.

2.3. Spajkalnik

HAP 1:

100 W spajkalnik na vroči zrak z integriranim stikalom na prst. Primeren za spajkanje in odspajkanje komponent, nameščenih na površini. S širokim programom šob je ta spajkalnik univerzalno uporaben.

Spajkalnika na vroči zrak ne morete uporabljati z WAD 101IG.

WMP:

Wellerjev mikro spajkalnik WMP je s svojo praktično konstrukcijo namenjen profesionalnemu delu s SMD elektronskimi komponentami. Kratka razdalja med ročajem in spajkalno konico omogoča ergonomsko upravljanje 65 W spajkalnika pri izvajanju najbolj finega spajkanja.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 je spajkalnik z nastavljivim delovnim kotom 40°. Le-ta omogoča individualno prilagajanje najprimernejši ergonomiji postopka spajkanja. Z močjo 80 W in vitko obliko je primeren za fino spajkanje.

WTA 50:

Pinceta za odspajkanje WTA 50 je konstruirana za odspajkanje SMD komponent. Dva grelna elementa (2 x 25 W), vsak ima tudi svoj temperaturni senzor, skrbita za enako temperaturo obeh krakov.

LR 82:

Zmogljiv spajkalnik moči 80 W za spajkanje, pri katerem je visoka potreba po toploti. Spajkalno konico pritrdimo na bajonetni nastavek, ki omogoča natančno pozicioniranje konice ob menjavi.

WP 80 / WSP 80:

Spajkalnik WP 80 / WSP 80 odlikuje bliskovito in natančno doseganje temperature spajkanja. S svojo vitko obliko in močjo segrevanja 80 W je univerzalno uporaben za vsako delo - od najbolj finega spajkanja do spajkanja z visokim vnosom toplote.

Tehnični podatki

Dimenzije v mm:	166 x 134 x 101 (D x Š x V)
Omrežna napetost:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Poraba moči WAD 101:	105 W
Poraba moči WAD 101IG:	150 W
Razred zaščite:	1 (krmilna naprava) in 3 (spajkalnik)
Varovalka:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Regulacija temperature:	<u>°C verzija:</u> vroč zrak 50° C - 550° C Spajkalnik in spajkalnik z zaščitnim plinom 50° C - 450° C <u>°F verzija:</u> vroč zrak 122° F - 999° F Spajkalnik in spajkalnik z zaščitnim plinom 122° F - 842° F
Točnost:	vroč zrak ± 30° C Spajkalnik in spajkalnik z zaščitnim plinom ± 9° C
Pretok zraka:	pribl. 0-10 l/min
Območje regulacije WAD 101IG:	pribl. 0-5 l/min.
Komprimiran zrak:	Vstopni tlak 400 kPa - suh komprimiran zrak brez olja ali dušik N ₂
Priključek komprimiranega zraka:	pnevmatska cev zunanjega premera 6 mm (0,24)
Tlak zaščitnega plina:	vstopni tlak s pomočjo enote za regulacijo tlaka fiksno nastavite na 200 kPa. Nastavitve enote za regulacijo tlaka ne smete spreminjati.

Po menjavi spajkalne konice lahko nemudoma nadaljujemo z delom, saj je delovna temperatura dosežena v najkrajšem času.

Za možnosti priklopa ostalega orodja glej seznam pribora.

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalno odlagališče. Pnevmatsko cev zunanjega premera 6 mm vtaknite v hitro spojko priključka komprimiranega zraka (12). Zagotovite oskrbo s suhim komprimiranim zrakom tlaka 400 kPa in brez olja, oziroma z dušikom N₂.

Opozorilo:

Pri uporabi dušika poskrbite za ustrezno prezračevanje prostora.

Vklopite električni povezovalni vod spajkalnika v 7-polno priključno dozo (7) na srednji plošči tako, da se zaskoči. Natakните cev za zrak na nastavek za priklop zraka (8). Preverite, ali omrežna napetost ustreza specifikaciji na ploščici s podatki in ali je omrežno stikalo (1) izključeno. Če omrežna napetost ustreza, priključite krmilno napravo na omrežje.

Opozorilo:

Spajkalnika na vroči zrak ne usmerjajte v ljudi ali proti vnetljivim predmetom.

Vklopite 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 (železna vrednost) in enota temperature (°C / °F). Elektronika nato avtomatsko preklopi na prikaz dejanske vrednosti. Rdeča točka (5) na digitalnem prikazu (2) zasveti. Ta točka je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Trajni vklop diode pomeni, da se sistem segreva. Utripanje signalizira, da je dosežena delovna temperatura.

Nastavljanje temperature

Digitalni prikaz (2) kaže dejansko vrednost temperature. Ob pritisku na tipko UP ali DOWN (3) (4) digitalni prikaz (2) preklopi na trenutno nastavljeno želeno vrednost. Nastavljeno želeno vrednost (utripajoči prikaz) lahko spremenimo v želeni smeri z rahlim pritiskom ali s trajnim pritiskom na tipko UP ali DOWN (3)(4). Za hitro listanje med želenimi vrednostmi trajno pritisnite tipko. Približno 2 sek. po tem, ko izpustite tipko, digitalni prikaz (2) avtomatsko preklopi na dejansko vrednost.

Nastavljanje pretoka zraka

Želeni pretok je nastavljen s pomočjo dušilnega ventila (9). Za povečanje pretoka zavrtite dušilni ventil (9) v levo. Dokler je pritisnjeno stikalo na prst, spajkalnik dobiva vroči zrak.

Standardni čas setback pri krmilni napravi WAD 101

Zmanjšanje nastavljene želeno 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. Nastavitev se shrani, ko izpustite tipko UP. Nastavitev se shrani, ko sprostite tipko GOR. Za spremembo postopek ponovite.

Standardni čas setback pri krmilni napravi WAD 101IG
Ko spajkalnik odložite, se po dveh minutah zelena temperatura zniža na 180 °C in izklopi dovod zaščitnega plina. Funkcija „AUTO-OFF“ je deaktivirana.

4. Izenačevanje potenciala

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



5. Navodila za delo

Zunanji vhodni napravi WCB1 in WCB2 (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 na $\pm 40^\circ\text{C}$.

● Setback:

Zmanjševanje nastavljenе 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. Po izteku trikratnega časa setback se aktivira funkcija Auto off. Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu). S pritiskom na tipko ali na stikalo na prst se prekine stanje setback oz. auto-off. Pri tem se na kratko pokaže nastavljenа zelena vrednost.

● Zaklepanje (lock):

Zaklepanje zelene temperature in temperaturnega okna. Spremembe nastavitev 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 (window):

Omejitev temperaturnega območja na maks. $\pm 99^\circ\text{C}$, izhajajoč iz temperature, zaklenjene s pomočjo funkcije LOCK. Zaklenjena temperatura pri tem predstavlja sredino nastavljenega temperaturnega območja.

● Cal:

Tovarniška nastavitev FSE (Vračanje vseh nastavitvenih vrednosti na 0, temperatura 350°C).

● PC vmesnik:

RS 232 (samo WCB 2)

● Naprava za merjenje temperature:

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

● Spajkalnik na vroči zrak

Šobe za vroči zrak so prвите v grelno telo. Pri menjavi šobe uporabite natični ključ (8 mm) in pridržite grelno telo z viličastim ključem.

Pozor:

Globina navoja je največ 5 mm (0,2).

Daljši navoj povzroči uničenje grelnega telesa.

Dušik N_2 zavira oksidacijo, zato ostane fluks aktiven več časa. Priporočamo dušik N_2 , ki je na tržišču dostopen v jeklenkah. Jeklenka mora biti opremljena z reducirnim ventilom 0-10 bar.

Spajkalnik

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

Ob prvem segrevanju spajkalne konice, ki jo je mogoče selektivno prevleči s spajko, prevlečite konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranimo 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:**Spajkalna konica mora biti vedno trdno pritrjena.**

Spajkalniki so nastavljeni za srednjo spajkalno konico oz. šobo. Zaradi menjave konice ali uporabe konic drugačnih oblik lahko pride do odstopanj.

6. Seznam pribora

T005 33 114 99	Komplet za vroči zrak HAP 1
T005 29 180 99	Komplet za spajkanje WP 80
T005 29 161 99	Komplet za spajkanje WSP 80
T005 33 131 99	Komplet za spajkanje MPR 80
T005 33 113 99	Komplet za spajkanje LR 82
T005 33 158 99	Komplet za spajkanje v atmosferi inertnega plina z odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa WSP 80IG
T005 33 133 99	Komplet za odspajkanje WTA 50
T005 27 040 99	Kopel za spajkanje WSB 80
T005 33 155 99	Komplet za spajkanje WMP
T005 27 028 99	Plošča za predgrevanje WHP 80
T005 25 030 99	Termična naprava za odstranjanje vanje izolacije WST 20
T005 31 180 99	Zunanja vhodna naprava WCB 2
T005 33 158 99	Komplet za spajkanje v atmosferi inertnega plina z odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Spajkalnik z zaščitnim plinom WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T varovalni odlagalnik s funkcijo Stop+Go

7. Obseg dobave**WAD 101**

Krmilna naprava

Spajkalnik na vroči zrak HAP 1

Varovalni odlagalnik KH 27

Električni kabel

Zamenljivo orodje za šobe

Zaskočni vtič 3,5 mm

Šoba za dovod vročega plina R04

Navodila za uporabo

Varnostna navodila

PU WAD 101

Krmilna naprava

Zaskočni vtič 3,5 mm

Električni kabel

Navodila za uporabo

Varnostna navodila

PU WAD 101

Krmilna naprava

Električni kabel

Zaskočni vtič 3,5 mm

Navodila za uporabo

Varnostna navodila

Slika - izbor šob HAP 1, glej strani 81

Slika - priključna shema, glej stran 82

Slika - eksplozijska risba, glej stran 83

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Täname teid meie Welleri kuumaõhujaama WAD 101 / WAD 101IG ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust seadme teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmiste korral.

Welleri kuumaõhujaam WAD 101 / WAD 101IG vastab EL-i vastavusmäärile, lähtudes selle aluseks olevatest direktiivide 2004/108/EL ja 2006/95/EL ohutusnõuetest.

2. Kirjeldus

2.1 Juhtplokki

WAD 101 on kuumaõhujaam, mida iseloomustab suur funktsioonide rohkus.

2.2 Juhtplokki WAD 101IG

WAD 101IG on kaitsegaasi-jootajaam kaitsegaasiga jootekolbide WP 80IG ja WP 120IG kasutamiseks.

Mikroprotsessori kasutamine võimaldab seadet lihtsalt ja mugavalt teeninada. Juhtelektronika kindlustab optimaalse juhtimise erinevate jooteinstrumentidega. Jooteinstrumentid ise tuvastatakse automaatselt ning neile määratakse vastavad juhtimisparameetrid. Eriti võimsad 24 V kütteelemendid kindlustavad laitmatu dünaamilise profiili. Nii kasutatakse jooteinstrumenti universaalselt.

Soovitud temperatuuri saab seadistada 2 klahvi (UP/DOWN) abil. Kuumaõhukolbe on võimalik kasutada temperatuuridel 50 °C kuni 550°C (122°F - 999°F); jootekolvi ühendamisel piiratakse reguleerimisala automaatselt max 450°C-ga (842°F). Soovitavat ja tegelikku väärtust näidatakse digitaalselt. Eelvalitud temperatuuri saavutamist annab märku punase valgusdiodi vilkumine näidikus, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb.

Juhtplokki WAD 101 korral juhitakse õhu läbivoolu käepidemesse sisseehitatud sõrmlülitiga. Läbivoolu seadistatakse astmeteta drosselventiili abil vahemikus ca 0-10 l/min. Väljapuhutav kuum õhk ei ole staatiliselt laetud.

Juhtplokki WAD 101IG korral juhitakse gaasi läbivoolu lülitushoidiku WDH 10T abil. Läbivooluhulga reguleerimine on võimalik vahemikus 0-5 l/min.

Erinevad potentsiaalide ühtlustusvõimalused jootetsikuks, nullpingeskeem ja juhtplokki ning kolbide antistaatiline ehitus täiendavad kõrget kvaliteedistandardit. Väliste andmesisestusseadeldise ühendusvõimalus laiendab funktsioonide hulka. Optsioonina saadaolevate sisestusseadmetega WCB 1 ja WCB 2 võib muu hulgas realiseerida aja- ja lukustusfunktsiooni. Sisseehitatud temperatuurimõõteseadet kuulub sisestusseadme WCB 2 laiendatud variandi juurde.

2.3 Jootekolbi

HAP 1:

100 W kuumaõhukolbi koos sisseehitatud sõrmlülitiga Sobiv pinna peale monteeritud komponentide jootmiseks ja lahtijootmiseks. Lai düüside valik muudab ta laialdaselt kasutatavaks.

Kuumaõhujootekolbi ei saa WAD 101IG abil kasutada

WMP:

Welleri mikrojootekolbi WMP sobib tänu käepärasele ehitusele kasutada professionaalsete SMD elektroonikakomponentide töötlemisel. Väike kaugus käepideme ja jootetsiku vahel võimaldab 65 W jootekolbi ergonoomiliselt käsitseda kõige täpsematel jootetöödel.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 on 40° võrra muudetava töönurraga jootekolbi. See võimaldab jooteprotsessi kujundada ergonoomilisuse seisukohast individuaalselt. Tänu 80 W võimsusele ja saledale kujule on see sobiv täpsete jootetööde jaoks.

WTA 50:

Lahtijootetangid WTA 50 on konstrueeritud spetsiaalselt SMD-elektroonikakomponentide lahtijootmiseks. Kaks kütteelementi (2 x 25 W), millest kumbki on varustatud oma temperatuurisensoriga, kindlustavad ühesugused temperatuurid mõlemal harul.

LR 82:

Suure võimsusega 80 W jootekolbi suure soojustarveta jootetööde jaoks. Jootetsik kinnitatakse bajonettkinnitusega. See võimaldab jootetsikut vahetada nii, et selle asend ei muutuks.

WP 80 / WSP 80:

Jootekolbi WP 80 / WSP 80 iseloomustab väga kiire ja täpne jootetemperatuuri saavutamine. Tänu saledale kujule ja 80 W küttevõimsusele on teda võimalik kasutada universaalselt, alates väga täpsetest jootetöödest kuni suure soojusvajadusega jootetöödeni. Pärast jootetsiku vahetamist on võimalik kohe edasi töötada, sest töötemperatuur saavutatakse taas väga lühikese ajaga.

Tehnilised andmed

Mõõtmed mm	166 x 134 x 101 (P x L x K)
Võrgupinge:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Võimsustarve WAD 101:	105 W
Võimsustarve WAD 101IG:	150 W
Kaitseklass:	1 (juhtplokk) ja 3 (jooteinstrument)
Kaitse:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperatuuri reguleerimine:	<u>°C variant:</u> Kuum õhk 50°C - 550°C Jootekolb & Kaitsegaasi-jootekolb 50°C - 450°C <u>°F variant:</u> Kuum õhk 122°F - 999°F Jootekolb & Kaitsegaasi-jootekolb 122°F - 842°F
Täpsus:	Kuum õhk ± 30°C (± 54°F) Jootekolb & Kaitsegaasi-jootekolb ± 9°C (± 17°F)
Õhuhulk:	ca 0-10 l/min
Reguleerimisvahemik WAD 101IG:	u 0 - 5 l/min.
Suruõhk:	sisendrõhk 400 kPa (58 psi) õlivaba, kuiv suruõhk või lämmastik N ₂
Suruõhuühendus:	suruõhuvoolik välisläbimõõduga 6 mm (0,24")
Kaitsegaasi rõhk:	Sisendrõhk on rõhuregulaatoriga reguleeritud muutumatult 200 kPa- Rõhuregulaatorit ei tohi reguleerida.

Täiendavad ühendatavad instrumendid, vt lisavarustuse nimekirja.

Pidev põlemine tähendab süsteemi ülessoojenemist. Viikumine tähistab töötemperatuuri saavutamist.

3. Kasutuselevõtt

Asetage jooteinstrument ohutushoidikusse. Ühendada 6 mm välisläbimõõduga suruõhuvoolik suruõhuühenduse (12) kiirühenduspesa. Luua 400 kPa (58 psi) kuiva õlivaba või lämmastiku N₂ suruõhuühendus.

Hoiatus:

Lämmastiku kasutamisel opöörake tähelepanu sellele, et ruumi ventilatsioon oleks piisav.

Ühendage ja lukustage jooteinstrumenti elektriline ühendusjuhe esiplaadil asuvasse 7 kontaktilise pistikupesasse. Ühendage õhuvoolik õhuühendusnipliga (8). Kontrollige, kas võrgupinge ühtib tüübisildil toodud andmetega ja võrgulüliti (1) asub väljalülitatud asendis. Kui pinge on korrektne, siis ühendage juhtimiseseade vooluvõrku.

Hoiatus:

Ärge suunake kuumaõhukolbi inimeste või põlevate esemete suunas!

Lülitage seade võrgulüliti (1) abil sisse. Seadme sisselülitamisel tehakse kontrolltest, mille ajal kõik näidikuelemendid (2) on sisse lülitatud. Pärast seda näidatakse lühikeseks ajaks seadistatud temperatuuri (soovitatav väärtus) ja selle mõõtühikut (°C / °F). Seejärel lülitub elektroonika automaatselt ümber tegeliku väärtuse näitamisele. Punane punkt (5) digitaalnäidikus (2) põleb. See punkt täidab optilise reguleerimiskontrolli ülesannet.

Temperatuuri seadistamine

Põhimõtteliselt näitab digitaalne näidik (2) temperatuuri tegelikku väärtust. Vajutades "UP" või "DOWN"-klahvile (3) (4) lülitub digitaalnäidik (2) ümber hetkel seadistatud soovitava väärtusele. Seadistatud soovivat väärtust (vilkuv näit) saab nüüd muuta vastavas suunas lühikesel või pideval vajutamisel klahvile "UP" või "DOWN" (3)(4).

Kui hoiate klahvi pidevalt allavajutatuna, muutub valitud väärtus kiiresti. Umbes pärast 2 sekundi möödumist klahvi vabastamisest lülitub digitaalnäidik (2) automaatselt taas ümber tegeliku väärtuse näitamisele.

Õhu vooluhulga seadistamine

Soovitud vooluhulka saab seadistada drosselventiili (9) abil. Kui pöörata drosselventiili (9) vasakule poole, siis vooluhulk suureneb. Õhu suunatakse läbi kuumaõhukolvi niikaua, kuni sõrmülilitit hoitakse allavajutatud asendis.

Standard-setback juhtploklil WAD 101

Seadistatud soovitava temperatuuri langetamine kuni 150°C-le. Setback-aeg, pärast mida jootejaam lülitub ümber ooterežiimi, on 20 minutit. Pärast kolme Setback-aja (60 min) möödumist lülitatakse sisse "Auto-off" funktsioon. Jooteinstrument lülitatakse välja (vilkuv kriips ekraanil).

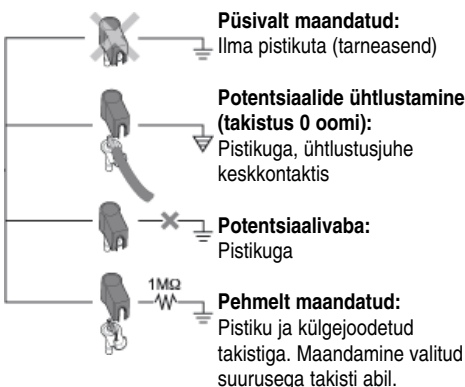
Seadistamine: sisselülitamise ajal hoidke klahvi "UP" (3) allavajutatuna, kuni näidikusse ilmub ON või OFF. Klahvi "UP" vabastamisel seadistus salvestatakse.

"UP" klahvi vabastamisel seadistus salvestatakse. Muutmiseks tuleb operatsiooni korrata. Standard-setback juhtplokil WAD 101

Pärast jootekolvi asetamist alusele langetatakse sihttemperatuur 2 minuti pärast 180°C-le ja kaitsegaasi juurdevool lülitatakse välja. „AUTO-OFF“ funktsioon on deaktiveeritud.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülituspuksi (6) erinevates asenditesse lülitamisel on võimalik kasutada 4 varianti:



5. Tööjuhised

Välise sisestusseadme WCB1 ja WCB2 (valikuna)

Välise sisestusseadme kasutamisel on võimalik kasutada järgmisi funktsioone:

● Offset:

Jootetsiku reaalsel temperatuuril võib temperatuuri-offseti sisestamisega muuta $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ võrra.

● Setback:

Seadistatud soovitava temperatuuri alandamine $150\text{ }^{\circ}\text{C}/300\text{ }^{\circ}\text{F}$ -le (standby). Setback-aega, pärast mille möödumist jooteaam lülitub ooterežiimi, on võimalik seadistada vahemikus 0-99 minutit. Setback-olekut näidatakse tegeliku väärtuse vilkuva näiduga. Pärast kolme Setback-aja möödumist lülitatakse "AUTO OFF" sisse. Jooteinstrument lülitatakse välja (vilkuv kriips ekraanil). Vajutusega mõnele klahvile või sõrmlülilile lõpetatakse Setback-olek või Auto-Off-olek. Sealjuures näidatakse lühiaegselt seadistatud väärtust.

● Lock:

Soovitava temperatuuri ja temperatuuriakna lukustamine. Pärast lukustamist ei ole jooteaama seadistusi võimalik muuta.

● °C/°F:

Temperatuurinäidu ümberlülitamine °C-lt °F-le ja vastupidi. Kui vajutate sisselülitamise ajal klahvile "DOWN", näidatakse temperatuuri aktuaalset varianti.

● Window:

Temperatuurivahemiku piiramine $\max \pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ -le lähtudes "LOCK" funktsiooni abil lukustatud temperatuurist. Lukustatud temperatuur asetseb seega seadistatud temperatuuripiirkonna keskel.

● Cal:

Factory setting FSE (kõikide seadistavate väärtuste nullimine, temperatuuri soovitatav väärtus $350\text{ }^{\circ}\text{C}/660\text{ }^{\circ}\text{F}$).

● PC-port:

RS 232 (ainult WCB 2)

● Temperatuurimõõdik:

Sisseehitatud temperatuurimõõdik K tüüpi termoelemendile (ainult WCB 2)

Kuumaõhukolb

Kuumaõhuhüüsid on kruvitud küttekeha sisse. Düüsi vahetamiseks kasutage 8 mm otsvõtit ja kontreerige küttekeha lihtvõtmega.

Tähelepanu:

Keerme sügavus on maksimaalselt 5mm (0,2").

Pikem keere rikub küttekeha.

Lämmastik N_2 vähendab oksüdeerumist ja rübusti jääb pikemaks ajaks aktiivseks. Me soovime lämmastikku N_2 , mis on kaubandusvõrgus saadav teraspudelites. Pudeld peab olema varustatud 0-10 bar reduktoriga.

Jootekolb

Üleminekukoht küttekeha / anduri ja jootetsiku vahel ei tohi olla rikutud mustuse, võõrkehade või kahjustustega, sest see avaldab mõju temperatuuri reguleerimise täpsusele.

Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jootetsik joodisega. See eemaldab jootetsikult seisemisel sinna kogunenud oksiidikihid ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi käest ärapanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks tinaga hästi kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid rüüsteid.

Tähelepanu:

Hoolitsege alati, et jootetsik oleks nõuetekohaselt kinnitatud.

Jooteseadmed justeeritakse keskmise suurusega jootetsiku või düüsi jaoks. Otsiku vahetamine või teistsuguse kujuga otsikute kasutamine võib põhjustada hälbeid.

6. Lisavarustuse nimekiri

T005 33 114 99	Kuumaõhukomplekt HAP 1
T005 29 180 99	Jootekolvikomplekt WP 80
T005 29 161 99	Jootekolvikomplekt WSP 80
T005 33 131 99	Jootekolvikomplekt MPR 80
T005 33 113 99	Jootekolvikomplekt LR 82
T005 33 158 99	Inertse gaasiga jootekomplekt koos lülitushoidikuga WSP 80IG
T005 33 133 99	Lahtijootekomplekt WTA 50
T005 27 040 99	Jootevann WSB 80
T005 33 155 99	Jootekolvikomplekt WMP
T005 27 028 99	Eelkuumutusplaat WHP 80
T005 25 030 99	Termineline isolatsiooniseade WST 20
T005 33 158 99	jootekomplekt Inert Gas koos lülitus- hoidikuga WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Kaitsegaasi-jootekolb WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T ohutushoidik koos Stop+Go- funktsiooniga

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt
www.weller-tools.com.

7. Tarne sisu

WAD 101

Juhtplokk
Kuumaõhukolb HAP 1
Ohutushoidik KH 27
Võrgukaabel
Düüsi vahetusinstrument
Ühenduspistik 3,5 mm
Kuumaõhudüüs R04
Kasutusjuhend
Ohutuseeskirjad

PU WAD 101IG

Juhtplokk
Ühenduspistik 3,5 mm
Teeninduskomplekt
Võrgukaabel
Kasutusjuhend
Ohutuseeskirjad

PU WAD 101

Juhtplokk
Võrgukaabel
Ühenduspistik 3,5 mm
Kasutusjuhend
Ohutuseeskirjad

Joonis Jootetsikute valik HAP 1 vaata lk. 81

Joonis: elektriskeem, vt lk 82

Joonis: kirjeldav joonis lk 83

Tehnilised muudatused võimalikud!

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ karšto oro pūtimo įrenginį WAD 101 / WAD 101IG. Gaminant šį įtaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo funkcionavimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, aprašytą instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas neatsako už pasekmes.

„Weller“ karšto oro pūtimo įrenginys WAD 101 / WAD 101IG turi EB atitikties sertifikatą pagal pagrindinius direktyvų 2004/108/EB ir 2006/95/EB saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

2.1 Valdymo įtaisas

WAD 101 yra karšto oro pūtimo įrenginys, pasižymintis dideliu funkcionalumu.

2.2 Valdymo įtaisas WAD 101IG

WAD 101IG yra apsauginių dujų litavimo stotelė, lituoklių WP 80IG ir WP 120IG apsauginėms dujoms eksploatuoti.

Paprastą ir patogų valdymą užtikrina mikroprocesorius. Valdymo elektronika leidžia įvairiems prijungiamiems litavimo įrankiams optimaliai funkcionuoti. Įrenginys automatiškai atpažįsta litavimo įrankius ir jiems priskiria atitinkamus valdymo parametrus. Labai galingi 24 V kaitinimo elementai užtikrina itin spartų darbą. Todėl litavimo įrankį galima universaliai naudoti.

Norimą temperatūrą galima nustatyti 2 mygtukais („UP“ / „DOWN“). Karšto oro strypui temperatūras galima nustatyti 50°C – 550°C (122°F – 999°F) diapazone; prijungus lituoklį šis diapazonas automatiškai sumažinamas iki maks. 450°C (842°F). Užprogramuoti ir esami parametrai parodomi skaitmenimis. Kai pasiekiami nustatyta temperatūra, pradeda mirksėti raudonas šviesos diodas, kuris tamauja kaip optinė valdymo kontrolė. Jeigu šviesos diodas dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama.

Valdymo įtaise WAD 101 oro srautas reguliuojamas rankenoje įmontuotu jungikliu. Oro srautas reguliuojamas be pakopų droselinu vožtuvu maždaug 0 – 10 l/min. Išpučiama ore nėra statinio kūvio.

Valdymo įtaise WAD 101IG dujų srautas reguliuojamas per perjungimo dėklą WDH 10T. Debito kiekio nustatymo diapazonas gali būti 0–5 l/min.

Įvairios potencialų išlyginimo galimybės ties litavimo antgaliu, nulinė įtampa bei valdymo įtaiso ir lituoklio antistatinė konstrukcija papildo aukštą kokybės standartą. Kadangi galima prijungti išorinį duomenų įvedimo įtaisą, šio įrenginio funkcionalumas dar labiau padidėja. Su papildomai įsigijamais parametru įvedimo įtaisais WCB 1 ir WCB 2 galima realizuoti laiko ir temperatūros fiksavimo funkcijas. Duomenų įvedimo įtaisas WCB 2 gali būti papildomai komplektuojamas su integruotu temperatūros matuokliu.

2.3 Lituoklis

HAP 1:

100 W karšto oro strypas su rankenoje integruotu jungikliu. Tinkamas lituoti ir atlituoti paviršiaus detales. Didelis purkštukų pasirinkimas leidžia jį universaliai naudoti.

Karšto oro strypo negalima eksploatuoti su WAD 101IG

WMP:

Patogus „Weller“ mikrolituoklis WMP tinkamas profesionaliai SMD elektronikai lituoti. Dėl mažo atstumo tarp rankenėlės ir antgalio 65 W lituokliu galima ergonomiškai atlikti didžiausio tikslumo reikalaujančias užduotis.

MPR 80:

„Weller Peritronic MPR 80“ – lituoklis su reguliuojamu 40° darbinio kampu. Juo galima dirbti itin ergonomiškai. 80 W galios siauras lituoklis ypač tinka preciziniams litavimo darbams.

WTA 50:

Pincetas WTA 50 lydmetaliumi šalinti sukurtas specialiai SMD detalėms atlituoti. Du kaitinimo elementai (2 x 25 W), turintys po temperatūros jutiklį, užtikrina, kad būtų palaikoma vienoda abiejų pinceto kojelėlių temperatūra.

LR 82:

Galingas 80 W lituoklis, skirtas litavimo darbams, kuriems reikia daug šilumos energijos. Lituoklio antgalis tvirtinamas užrakte, kuris leidžia keisti antgalius nenukrypstant nuo esamos padėties.

WP 80 / WSP 80:

Lituoklis WP 80 / WSP 80 pasižymi tuo, kad gali itin greitai ir tiksliai pasiekti litavimo temperatūrą. Dėl siauro skersmens ir 80 W kaitinimo galios lituoklį galima naudoti universaliai – nuo ypač preciziškų iki daug šilumos energijos reikalaujančių litavimo darbų. Pakeitus lituoklio antgalį, galima iš karto dirbti toliau, nes darbinė temperatūra pasiekiamą labai greitai.

Kiti jungiamieji įrankiai nurodyti priedų sąrašė.

Techniniai duomenys

Matmenys, mm:	166 x 134 x 101 (ilgis x plotis x aukštis)
Tinklo įtampa:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Įėjimo galia WAD 101:	105 W
Įėjimo galia WAD 101IG:	150 W
Apsaugos klasė:	1 (valdymo įtaisas) ir 3 (litavimo įrankis)
Saugiklis:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperatūros reguliavimas:	<u>°C versija:</u> karštas oras 50°C – 550°C lituoklis ir apsauginių dujų lituoklis 50°C – 450°C
	<u>°F versija:</u> karštas oras 122°F – 999°F lituoklis ir apsauginių dujų lituoklis 122°F – 842°F
Tikslumas:	karštas oras ± 30°C (± 54°F) lituoklis ir apsauginių dujų lituoklis ± 9°C (± 17°F)
Oro srautas:	ca. 0 – 10 l/min
Reguliavimo diapazonas WAD 101IG:	maždaug 0–5 l/min.
Suspaustas oras:	įėjimo slėgis 400 kPa (58 psi) sausas, be tepalo dalelių suspaustas oras arba azotas N ₂
Suspausto oro prijungimas:	suspausto oro žarna, išorinis diametras 6 mm (0,24").
Apsauginių dujų slėgis:	slėgio regulatoriumi yra nustatytas 200 kPa įeinančių dujų slėgis. Slėgio regulatoriaus nustatyti kitaip negalima.

3. Pradedant naudotis

Litavimo įrankį įstatykite į apsauginį dėklą. 6 mm išorinio diametro suspausto oro žarną užmaukite ant suspausto oro jungimo movos (12). Įjunkite suspausto oro tiekimą: gali būti naudojamas 400 kPa (58 psi) sausas, be tepalo dalelių suspaustas oras arba azotas N₂.

Dėmesio! Jei naudojate azotą, gerai vėdinkite patalpą.

Litavimo įrankio elektros kabelį įkiškite į 7 pol. jungimo lizdą (7) priekinėje dalyje ir užfiksuokite. Oro žarną užmaukite ant oro jungimo movos (8). Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka įrenginio lentelėje nurodytą įtampą ir ar tinklo jungiklis (1) išjungtas. Jei tinklo įtampa tinkama, valdymo įrenginį įjunkite į elektros tinklą.

Dėmesio! Karšto oro srauto nenukreipkite į žmones ar į degius daiktus.

Įrenginį įjunkite tinklo jungikliu (1). Įjungiant įtaisą atliekamas funkcijų patikros testas – tuo metu įjungiami visi indikatoriai (2). Po to trumpai parodoma nustatyta temperatūra (užprogramuotas parametras) ir temperatūros versija (°C / °F). Tada elektronika automatiškai perjungia į esamų parametru indikaciją. Indikatoriuje (2) užsidega raudonas taškas (5). Šis taškas naudojamas kaip optinė valdymo kontrolė. Jeigu šviesos diodas dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama. Kai pasiekiami pasirinkta temperatūra, šviesos diodas pradeda mirkčioti.

Temperatūros nustatymas

Paprastai skaitmeninis indikatorius (2) rodo temperatūros esamą vertę. Paspaudus mygtukus „UP“ arba „DOWN“ (3) (4), skaitmeninis indikatorius (2) parodo tuo metu nustatytą parametru. Nustatytą reikšmę (ji displėjuje mirksi) galima keisti norima kryptimi, spaudinėjant arba laikant nuspaudus mygtukus „UP“ arba „DOWN“ (3)(4). Jei mygtukas laikomas nuspaustas, parametrai keičiasi greitai. Atleidus mygtuką, maždaug po 2 sek. indikatoriuje (2) automatiškai vėl pradedamas rodyti esamas parametras.

Oro srauto reguliavimas

Norimą oro srautą galima nustatyti droselinio vožtuvu (9). Droselinį vožtuvą (9) sukant į kairę, oro srautas didėja. Kol jungiklis bus laikomas nuspaustas, visą laiką bus pučiamas oras per karšto oro strypą.

Standartinis „Setback“ valdymo įtaise WAD 101

Nustatytos temperatūros mažinimas iki 150°C. Litavimo įrenginį perjungus į budėjimo režimą, temperatūra nukrinta per 20 min. Šiam procesui pasikartojus tris kartus (60 min), įsijungia funkcija „AUTO OFF“. Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje pradeda mirksėti brūkšny).

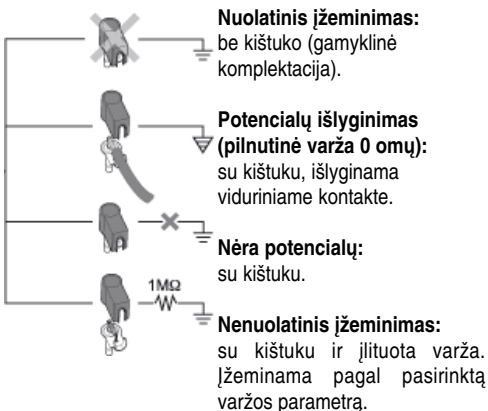
Nustatymas: įjungdami laikykite nuspaudę „UP“ mygtuką (3), kol indikatoriuje pasirodys „ON“ arba „OFF“. Atleidus „UP“ mygtuką, parametras išsaugomas. Atleidus mygtuką UP išsaugomi nustatyti parametrai. Norėdami pakeisti parametru, aprašytus veiksmus kartokite.

Standartinis „Setback“ valdymo įtaise WAD 101G

Padėjus lituoklij po 2 minučių nustatytoji temperatūra sumažinama iki 180 °C ir išjungiamas apsauginių dujų tiekimas. „AUTO-OFF“ funkcija yra neaktyvi.

4. Potencialų išlyginimas

Skirtingomis padėtimis kištuką į 3,5 mm lizdą (6), galimi 4 variantai.



5. Darbo nurodymai

Išorinis parametų įvedimo įtaisas WCB 1 ir WCB 2 (papildoma įranga)

Naudojant išorinį duomenų įvedimo įtaisą, galimos šios funkcijos:

● „Offset“:

Realią litavimo antgalio temperatūrą galima keisti įvedus temperatūros nuokrypį $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● „Setback“:

Nustatytos temperatūros mažinimas iki 150°C / 300°F (budėjimo režimas). Litavimo įrenginį perjungus į budėjimo režimą, galima reguliuoti temperatūros mažinimą (0 – 99 minučių diapazonas). Apie „Setback“ būklę praneša mirksintis esamos vertės indikatorius. Tris kartus pasikartojus šiam procesui, įsijungia funkcija „AUTO OFF“. Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje pradeda mirksėti brūkšny). Paspaudus koją nors mygtuką arba jungiklį, užbaigiama „Setback“ arba „Auto-Off“ būklė. Tada trumpai parodoma nustatyta vertė.

● „Lock“:

Nustatytos temperatūros ir temperatūros lango fiksavimas. Užfiksavus parametrus, litavimo įrenginyje nebegalima keisti jokių nustatymų.

● °C / °F:

Temperatūros indikatoriaus perjungimas iš °C/°F ir atvirkščiai. Nuspaudus mygtuką „Down“, rodomi esami temperatūros parametrai.

● „Window“:

Temperatūros diapazono apribojimas iki maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ nuo „LOCK“ funkcija užfiksuotos temperatūros. Taip užfiksuota temperatūra yra nustatomos temperatūros diapazono viduryje.

● „Cal“:

Gamykliniai parametrai (visų parametų nustatymas ant 0, temperatūra 350°C / 660°F).

● Sąsaja su kompiuteriu:

RS 232 (tik WCB 2).

● Temperatūros matavimo įtaisas:

Integruotas temperatūros matavimo įtaisas K tipo termoelementui (tik WCB 2).

Karšto oro srypas

Karšto oro purkštukai įsukti į kaitinimo elementą. Norėdami pakeisti purkštukus, naudokite raktą SW 8, po to purkštukus priveržkite veržliarakčiu.

Dėmesio! Sriegio gylis – daugiausiai 5 mm (0,2"). Ilgesnis sriegis gali sugadinti kaitinimo elementą.

Azotas N_2 sumažina oksidaciją, todėl fliusas ilgiau lieka veiksmingas. Rekomenduojame azotą N_2 , kurio galima įsigyti plieniniuose balionuose. Balionas turi būti su 0 – 10 bar slėgio reduktoriaumi.

Lituoklis

Pereinamoji dalis tarp kaitinimo elemento / jutiklio ir lituoklio antgalio neturi būti užteršta arba pažeista, nes dėl to gali sutrikti temperatūros reguliavimo tikslumas. Pirmą kartą kaitindami lituoklio antgalį įstatykite į lydmetalį. Taip bus pašalintos oksidacinės apnašos ir smaigalio nelygumai. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį pasirūpinkite, kad lituoklio antgalis būtų gerai alavuotas. Nesinaudokite pernelyg agresyviomis medžiagomis.

Dėmesio! Žiūrėkite, kad litavimo antgalis nuolat būtų tinkamai įstatytas.

Litavimo įtaisa sureguliuoti vidutiniam antgaliui arba purkštukui. Keičiant antgalį arba naudojant kitas jo formas, galimi nukrypimai.

6. Papildomos įrangos sąrašas

T005 33 114 99	karšto oro įtaisų rinkinys HAP 1
T005 29 180 99	lituoklio rinkinys WP 80
T005 29 161 99	lituoklio rinkinys WSP 80
T005 33 131 99	lituoklio rinkinys MPR 80
T005 33 113 99	lituoklio rinkinys LR 82
T005 33 158 99	litavimo rinkinys (inertinėms dujoms) su dėklu WSP 80IG
T005 33 133 99	atlitavimo rinkinys WTA 50
T005 27 040 99	litavimo vonelė WSB 80
T005 33 155 99	lituoklio rinkinys WMP
T005 27 028 99	šildymo plokštė WHP 80
T005 25 030 99	terminis izoliacijos šalinimo įtaisas WST 20
T005 33 158 99	lituoklio rinkinys inertinėms dujoms su perjungimo dėklu WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	apsauginių dujų lituoklis WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T apsauginis dėklas su „Stop+Go“ funkcija

Gamintojas turi teisę daryti techninius pakeitimus!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite

www.weller-tools.com.

7. Tiekiamas komplektas

WAD 101

Valdymo įtaisas
Karšto oro strypas HAP 1
Apsauginis dėklas KH 27
Tinklo kabelis
Antgalių keitimo įrankis
Fiksatoriaus kištukas 3,5 mm
Karštų dujų purkštukas R04
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

PU WAD 101IG

Valdymo įtaisas
Fiksatoriaus kištukas 3,5 mm
Priežiūros rinkinys
Tinklo kabelis
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

PU WAD 101

Valdymo įtaisas
Tinklo kabelis
Fiksatoriaus kištukas 3,5 mm
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

Purkštukų asortimentas HAP 1, žr. paveikslėlių 81 psl.

Sujungimo schema žr. 82 psl.

Surinkimo schema, žr. pav. 83 psl.

Mēs Jums pateicamies par Weller karstā gaisa lodēšanas iekārtas WAD 101 / WAD 101IG iegādi, tādējādi izrādot uzticību mūsu firmas ražojumiem. Izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, lai gatantētu iekārtas nevainojamu darbību.



1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas lūdzam uzmanīgi iepazīties ar lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības norādījumiem. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanas instrukcijā neparedzētu pielietošanas veidu, piemēram, patstāvīgi veiktām izmaiņām konstrukcijā, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Weller karstā gaisa lodēšanas iekārta WAD 101 / WAD 101IG atbilst visām EG atbilstības prasībām saskaņā ar drošības noteikumu pamatprasībām atbilstoši vadlīnijām 2004/108/EG un 2006/95/EG.

2. Apraksts

2.1 Vadības iekārta

WAD 101 ir karstā gaisa lodēšanas iekārta, kas izceļas ar savām daudzveidīgajām funkcijām.

2.2 Vadības ierīce WAD 101IG

WAD 101IG ir inertās gāzes lodēšanas stacija, kas paredzēta lietošanai ar inertās gāzes lodāmuriem WP 80IG un WP 120IG.

Pateicoties iebūvētajam mikroprocesoram, to ir vienkārši un ērti apkalpot. Elektroniskā vadības sistēma nodrošina optimālu dažādo lodēšanas instrumentu vadību. Lodēšanas piederumi tiek atpazīti automātiski un piemēroti attiecīgajiem regulēšanas parametriem. Pateicoties īpaši jaudīgiem 24 V sildelementiem, ir nodrošināta izcila dinamiska darbība. Tādējādi lodēšanas instruments kļūst par universālu darbarīku.

Vēlamo temperatūru var iestatīt ar 2 taustiņiem (UP/DOWN). Karstā gaisa lodāmura iespējamais temperatūru diapazons ir no 50°C - 550°C (122°F - 999°F), pieslēdzot lodāmuru, iestatījuma amplitūda automātiski tiek ierobežota maksimāli 450°C (842°F) robežās. Vēlamā un reālā vērtība tiek atspoguļota digitāli. Izvēlētais temperatūras līmeņa sasniegšanu norāda sarkanās gaismas diodes mirgošana, kas nodrošina optisko regulēšanu. Ja lampiņa izgaismojas nepārtraukti, tas liecina par iekārtas uzsilsšanas procesu.

Izmantojot vadības ierīci WAD 101, gaisa caurplūdi kontrolē ar rokturī iebūvētu pirksta slēdzi.

Gaisa caurplūdes apjoms palielinās bez pakāpenības caur droseles vārstu aptuveni 0-10 l/minūtē. Izplūstošais gaiss nav statistiski uzlādēts.

Izmantojot **vadības ierīci WAD 101IG**, gāzes caurplūdi vada ar novietošanas paliktņi WDH 10T. Caurplūdes daudzuma iestatījumu iespējams mainīt intervālā no 0 līdz 5 l/min.

Dažādās lodgalvu potenciālu izlīdzināšanas iespējas, nulles sprieguma slēgums, kā arī vadības iekārtas un lodāmura antistatiskais izpildījums apliecina augstu

kvalitātes standartu ievērošanu. Ārējās vadības ierīces pieslēguma iespējas paplašina iespēju spektru. Izvēlei piedāvātās vadības ierīces WCB 1 un WCB 2 var izmantot arī kā laika iestatījuma un aizvariekārtas. Iebūvētais temperatūras mērītājs tiek iekļauts vadības iekārtas WCB 2 paplašinātajā variantā.

2.2. Lodāmurs

HAP 1:

100 W karstā gaisa lodāmurs ar iebūvētu manuālo slēdzi. Piemērots uz dažādām virsmām uzmontētu detaļu lodēšanai un atlodēšanai. Plaša uzgaļu izvēles programma nodrošina tā daudzpusīgu pielietojumu.

Ar WAD 101IG nevar izmantot karstā gaisa lodāmuru.

WMP:

Weller Micro lodāmurs WMP ar tā ērto satveres risinājumu ir piemērots profesionālas elektronikas apstrādei. Īsā distance starp satveres punktu un lodgalvu nodrošina ergonomisku 65 W lodāmura satveri, veicot pašus smalkākos lodēšanas darbus.

MPR 80:

Weller Peritronic MPR 80 ir lodāmurs ar iestatāmu darba leņķi no 40°. Tādējādi tiek nodrošināts individuāls lodēšanas process, pateicoties iekārtas ergonomikai. Pateicoties piemērotībai 80 W jaudai un slaidajai uzbūves formai, tas piemērots smalkiem lodēšanas darbiem.

WTA 50:

Atlodēšanas pincete WTA 50 tika izveidota speciāli SMD detaļu atlodēšanai. Divi sildelementi (2 x 25 W) ar atsevišķu temperatūras sensoru katram nodrošina temperatūras režīma saglabāšanu abās darbvirsmās.

LR 82:

Lodgalva ar 80 W jaudu lodēšanas darbiem ar augstu siltuma patēriņu. Lodgalvu nostiprina ar bajonetes veida slēdzi, kas nodrošina drošu galvas pozīcijas nomaiņu.

Tehniskie dati

Izmēri (L x B x H) mm:	166 x 134 x 101
Tīkla spriegums:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Barošanas patēriņš WAD 101:	105 W
Barošanas patēriņš WAD 101IG:	150 W
Aizsardzības klase:	1 (vadības iekārtai) un 3 (lodēšanas instrumentam)
Drošība:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperatūras regulēšana:	<u>°C versija:</u> karstais gaiss 50°C - 550°C Lodāmurs & lodāmurs ar inerto gāzi 50°C - 450°C
	<u>°F versija:</u> karstais gaiss 122°F - 999°F Lodāmurs & lodāmurs ar inerto gāzi 122°F - 842°F
Precizitāte:	karstais gaiss ± 30°C (± 54°F) Lodāmurs & lodāmurs ar inerto gāzi ± 9°C (± 17°F)
Gaisa apjoms:	aptuveni 0-10 l/minūtē
WAD 101IG regulēšanas intervāls:	aptuveni 0-5 l/min.
Saspiestais gaiss:	ieejas spiediens 400 kPa (58 psi) attaukots, sauss saspiestais gaiss vai slāpekļis N ₂
Saspiestā gaisa padeve:	spiedienizturīga caurule ar ārējo diametru 6 mm (0,24")
Inertās gāzes spiediens:	ieplūdes spiediens ar spiediena regulēšanas vienību ir nemainīgi iestatīts uz 200 kPa. Spiediena regulēšanas vienību nedrīkst pāriestatīt.

WP 80 / WSP 80:

Lodāmurs WP 80 / WSP 80 izceļas ar ārkārtīgi ātru un precīzu lodēšanas temperatūras sasniegšanas ātrumu. Pateicoties savai slaidajai formai un 80 W jaudas režīmam, tas ir neaizvietojams īpaši smalku lodēšanas darbu veikšanai, kā arī darbiem ar augstu siltuma patēriņu. Pēc lodgalvas nomaiņas darbu var nekavējoties turpināt, jo darbam nepieciešamā temperatūra tiek sasniegta ļoti īsā laikā.

Piemērotus pievienojamos lodēšanas instrumentus skatīt piederumu sarakstā.**3. Lietošana**

Lodēšanas instrumentu ievietot drošības paliktnī. Spiedienizturīgo cauruli ar ārējo diametru 6 mm ievietot saspiestā gaisa padeves paātrinātajā pieslēgumā (12). Saspiestā gaisa piegādi 400 kPa (58 psi) nodrošināt ar sausu attaukotu gaisu vai slāpekli N₂.

Uzmanību: Izmantojot slāpekli, rūpējieties par pietiekamu atgaisošanu un apkārtējās vides.

Lodēšanas instrumenta elektriskās vadības pieslēgumu ievietot 7 polu pieslēguma spraudnī (7) priekšējā panelī un noslēgt. Gaisa padeves cauruli ievietot gaisa pieslēguma iemavā (8). Pārļiecināties, vai tīkla spriegums sakrīt ar norādījumiem uz sērijas plāksnītes un elektrības barošanas slēdzis (1) ir izslēgtā pozīcijā. Ja spriegums ir atbilstošs, pievienojiet vadības ierīci elektrības tīklam.

Uzmanību: Nevērsiet karstā gaisa lodēšanas iekārtu pret cilvēkiem vai uzliesmojošiem priekšmetiem.

Ieslēgt iekārtu tīkla slēdzī (1). Ieslēdzoties iekārta veic pašpārbaudi, kuras laikā darbojas visi rādījumi (2). Īslaicīgi parādās gan uzstādītā (vēlamā) temperatūras vērtība, gan temperatūras versija (°C / °F). Pēc tam iekārta automātiski pārslēdzas uz esošās vērtības rādījumu. Sarkanais punkts (5) digitālajos /ciparu rādījumos (2) mirgo. Šis punkts veic ārējās kontroles rādījumu funkcijas. Nepārtraukts lampiņas izgaismojums liecina par iekārtas sasīšanas procesu. Par darba temperatūras sasniegšanu liecina lampiņas mirgošana.

Temperatūras iestatīšana

Digitālais rādītājs (2) pamatā uzrāda temperatūras reālo vērtību. Nospiežot taustiņu "UP" vai "DOWN" (3) (4), ieslēdzas digitālie rādījumi (2), norādot tobrīd iestatīto uzstādījuma vērtību. Iestatīto vēlamu vērtību (mirgojošs signāls) var mainīt vajadzīgajā virzienā, vienkārši piespiežot vai ilgstoši aizturot taustiņus "UP" vai "DOWN" (3)(4). Turot taustiņu piespiestu, nepieciešamā vērtība mainās paātrināti. Aptuveni 2 sekunžu laikā pēc taustiņa atlaišanas digitālie rādījumi (2) automātiski pārslēdzas uz reālo vērtību

Gaisa apjoma iestatījums

Vēlamo gaisa apjomu var iestatīt pie droses vārsta (9). Pagriežot droses ventilu (9) pa kreisi, gaisa padeves apjoms palielinās. Turot manuālo slēdzi ieslēgtā pozīcijā, lodāmuram tiek piegādāts gaiss.

Standarta „setback” vadības iekārtai WAD 101

Uzstādījuma temperatūras pazemināšana līdz 150°C. Lodēšanas iekārtas atgriešanās laiks izejas stāvoklī ir 20 min. Pēc trīskārtēja atgriešanās laika atkārtotās (60 min) aktivizējas automātiskās izslēgšanās funkcija. Lodēšanas instruments ir izslēgts (rādītāja panelī mirgo josla).

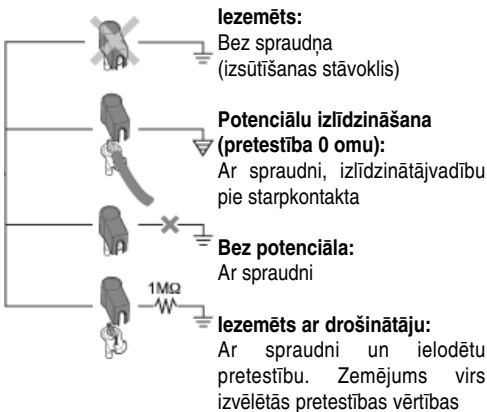
Iestatīšana: Ieslēgšanas laikā turēt piespiestu taustiņu "UP" (3), līdz parādās rādījums ON vai OFF. Atlaižot taustiņu "UP", tiek pārtraukts palaišanas process. Atlaižot taustiņu UP, iestatījums tiek saglabāts. Rādījumu nomainai atkārtot darbības.

Standarta „setback” vadības iekārtai WAD 101IG

Noliekot lodāmuru, pēc 2 min vēlamā temperatūra samazinās līdz 180 °C un izslēdzas inertās gāzes padeve. „AUTO-OFF” funkcija ir deaktivēta.

4. Potenciālu izlīdzināšana

Atšķirīgi 3,5 mm pārslēgšanas savienojumu (6) saslēgumi iespējami 4 variantos:

**5. Darba norādījumi****Ārējā vadības ierīce WCB1 un WCB2 (izvēle)**

Lietojot ārējo vadības ierīci, var veikt šādas darbības.

● Offset:

Reālā lodgalvas temperatūra var tikt mainīta diapazonā $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ar temperatūras kompensētāja palīdzību.

● Setback:

Iestatītās temperatūras atgrieze līdz 150°C/300°F (gaidīšanas režīms). Atgriezes laiks, kad lodēšanas iekārta atgriežas gaidīšanas režīma pozīcijā, var tikt iestatīts diapazonā 0-99 minūtes.

Par atgriezes pozīcijas iestāšanos signalizē mirgojošā reālās vērtības norāde. Pēc trīskārtējas atgriezes laika nostrādes aktivējas "AUTO-OFF" funkcija. Lodēšanas instruments ir izslēgts (rādītāja panelī mirgo josla). Nospiežot taustiņu vai manuālo slēdzi, atgriezes pozīcija, respektīvi, "AUTO-OFF" var tikt pārtraukts. Tobrīd redzama iestatītā uzstādījuma vērtība.

● Lock:

Vēlamās temperatūras un temperatūras paneļa noslēgšana. Pēc lodēšanas iekārtas nobloķēšanas nevar ievadīt jaunus datus.

● °C/°F:

Temperatūras rādījumu pārslēgšana no °C uz °F un otrādi. Nospiežot taustiņu "DOWN", tiek parādīta aktīvā temperatūras versija.

● Window:

Ierobežojiet temperatūras apgabalu līdz maksimāli $\pm 99^{\circ}\text{C}$, vadoties no "LOCK" funkcijas noslēgtās temperatūras. Nobloķētā temperatūra ir vidējais temperatūras apgabala rādītājs.

● Cal:

Factory setting FSE (Visu iestatījuma vērtību atgriešana 0 pozīcijā, temperatūras vēlamā vērtība 350°C/660°F).

● PC iegriešanās vieta:

RS 232 (tikai WCB 2)

● Temperatūras mērītājs:

Iebūvēts temperatūras mērītājs ar K tipa termoelementu (tikai WCB 2)

Karstā gaisa lodāmuris

Karstā gaisa uzgaļi tiek ieskrūvēti sildķermenī. Uzgaļu mainītajam izmantojiet atslēgu SW 8 un piedzeniet to pie sildķermeņa ar dakšveida atslēgu.

Uzmanību: Vītne dziļums maksimāli ir 5 mm (0,2"). Garāka vītne var radīt bojājumus sildķermenim.

Slāpekliis N_2 aizkavē oksidēšanos un kusnis ilgāk saglabā aktivtāti. Mēs iesakām lietot slāpekli N_2 , kas nopērkams dzelzs pudelēs. Pudelei jābūt aprīkotai ar spiediena pazeminātāju 0-10 bar.

Lodāmuris

Pāreja no sildķermeņa/sensora uz lodgalvu nedrīkst tikt piesārņota ar netīrumiem, svešķermeņiem vai arī būt bojāta, jo tas būtiski ietekmē temperatūras vadības precizitāti.

Lietojot iekārta pirmoreiz, izvēlētais lodgalvas pārklājiet ar alvu. Tas ļaus atbrīvot oksīda kārtiņu un netīrumus.

Lodēšanas pārtraukumos vai glabāšanas laikā turēt lodāmura galvu noalvotu. Nelietojiet agresīvus šķīdumus.

Uzmanību:

Pastāvīgi sekojiet noteikumiem atbilstošam lodgalvas stāvoklim.

Lodēšanas ierīces ir noregulētas vidēju lodēšanas uzgaļu lietošanai. Novirzes var izraisīt lodgalvas nomaiņa vai savādāku formu lodgalvu izmantošana.

6. Piederumu saraksts

T005 33 114 99	Karstā gaisa iekārta HAP 1
T005 29 180 99	Lodāmura komplekts WP 80
T005 29 161 99	Lodāmura komplekts WSP 80
T005 33 131 99	Lodāmura komplekts MPR 80
T005 33 112 99	Lodāmura komplekts LR 21antistatisks
T005 33 113 99	Lodāmura komplekts LR 82
T005 33 158 99	Inertās gāzes lodēšanas piederumi ar pieslēgumu WSP 80IG
T005 33 133 99	Atlodēšanas komplekts WTA 50
T005 27 040 99	lodvanna WSB 80
T005 33 155 99	lodāmura piederumi WMP
T005 27 028 99	sildplate WHP 80
T005 25 030 99	Termiskā izolācija WST 20
T005 31 181 99	Ārējā vadības ierīce WCB 1
T005 33 158 99	Lodēšanas komplekts Inert Gas ar novietošanas paliktni WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Lodāmurs ar inerto gāzi WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T novietošanas paliktnis ar „Stop+Go” funkciju

7. Piegādes komplekts

WAD 101

Vadības iekārta
Karstā gaisa lodāmurs HAP 1
Drošības apvalks KH 27
Tikla kabelis
Sprauslu maiņas instruments
Spraudnis 3,5 mm
Karstā gaisa vārsts
Lietošanas instrukcija R04
Drošības pasākumu instrukcija

PU WAD 101IG

Vadības iekārta
Spraudnis 3,5 mm
Apkopes piederumi
Tikla kabelis
Lietošanas instrukcija
Drošības pasākumu instrukcija

PU WAD 101







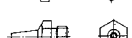



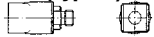



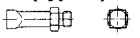



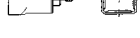
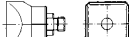

Vadības iekārta
Tikla kabelis
Spraudnis 3,5 mm
Lietošanas instrukcija
Drošības pasākumu instrukcija

**Attēls: Vārstu piedāvājums HAP 1 skatīt 81. lappusē.
Savienojuma shēmu skatīt 82. lappusē
Eksploatācijas attēlu skatīt 83. lappusē**

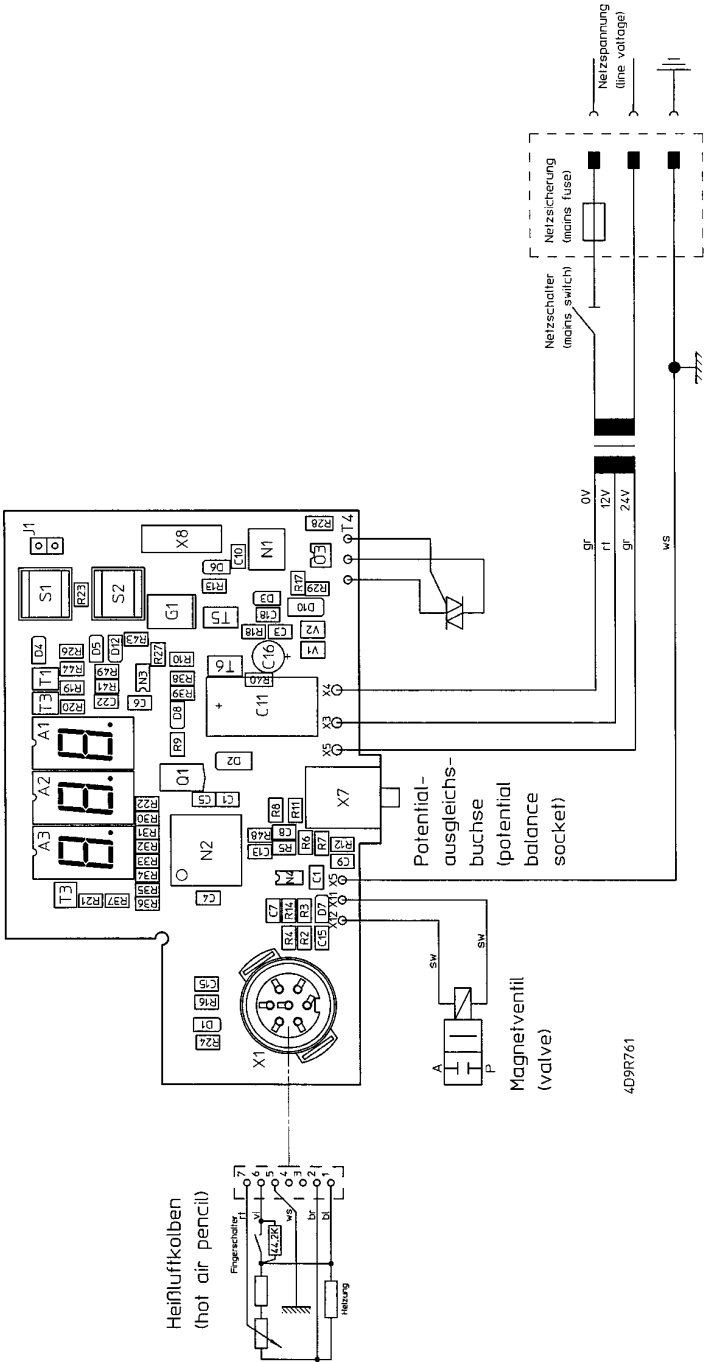
Iespējamās tehniskās izmaiņas!

**Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē
www.weller-tools.com**

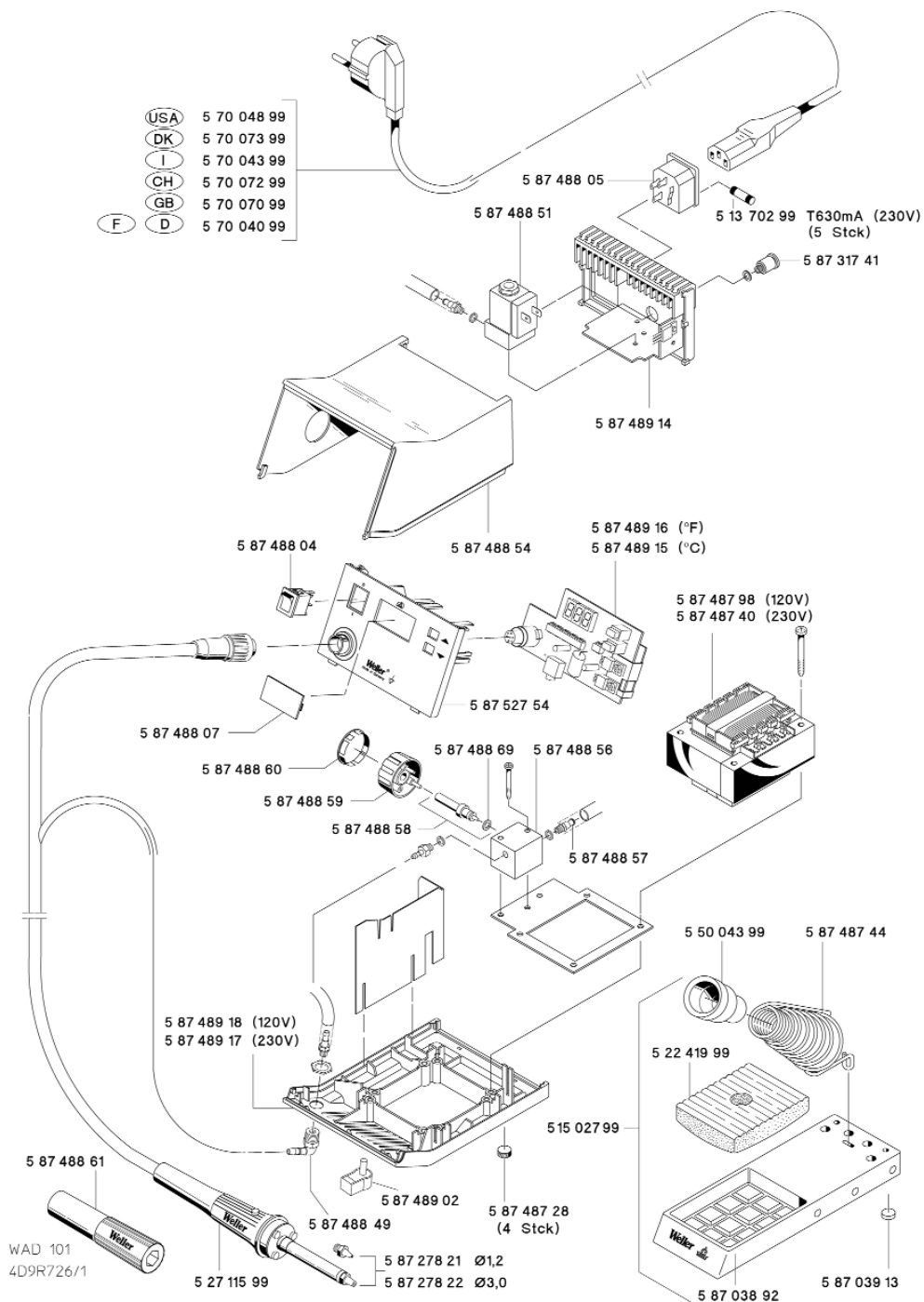
Hot Air Nozzles for HAP 1

Model	Description	Lenght X	Widht Y	Order-No.
	Adapter M6 for HAP 200			T005 87 617 28
F02	 Flat nozzle	8,0 mm	1,5 mm	T005 87 277 74
F04	 Flat nozzle	10,5 mm	1,5 mm	T005 87 277 73
F06	 Flat nozzle	12,0 mm	1,5 mm	T005 87 277 72
FD2	 Dual nozzle	ø 1,5 mm	8,0 mm	T005 87 277 76
FD4	 Dual nozzle	ø 1,5 mm	10,0 mm	T005 87 277 75
R02	 Round nozzle	ø 0,8 mm		T005 87 278 23
R04	 Round nozzle	ø 1,2 mm		T005 87 278 21
R06	 Round nozzle	ø 3,0 mm		T005 87 278 22
R08	 Round nozzle, long bent	ø 2,0 mm		T005 87 277 86
R10	 Round nozzle	ø 2,0 mm		T005 87 277 87
2-side heated (Type D)				
D04	 Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	10,5 mm	10,5 mm	T005 87 277 79
D06	 Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	13,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 82
D08	 Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	15,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 81
D10	 Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	18,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 84
4 Side heated (Type Q)				
Q02	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	6,0 mm	6,5 mm	T005 87 277 77
Q04	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	6,0 mm	9,0 mm	T005 87 277 78
Q06	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	15,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 80
Q08	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	12,0 mm	15,0 mm	T005 87 277 83
Q10	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	18,0 mm	18,0 mm	T005 87 277 85
SK709	 Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	12,0 mm	12,0 mm	T005 87 278 12
R01	 Measuring nozzle for thermo element	ø 0,5 mm		T005 87 278 08

Leiterplatte Regelung °C 0058748915
(control board)



4D9R761
24.01.02 / Martin



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**

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

FRANCE**Apex Tool Group S.A.S.**

25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

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**

Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

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**

A-8 building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

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 56 806 07 / 07.2012
T005 56 806 06 / 01.2011

www.weller-tools.com

Weller[®]