

# Weller®

## WSP 80



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	1
3. Inbetriebnahme	1
4. Potentialausgleich	1
5. Arbeitshinweise	1
6. Ersatzteile	1
7. Zubehör	1

## Seite

## Innehållsförteckning

1. Observera!	6
2. Beskrivning	6
Tekniska data	6
3. Idrigttagning	6
4. Potentialutjämning	6
5. Arbetstips	6
6. Reservdelar	6
7. Tillbehör	6

## Sidan

## Table des matières

1. Attention!	2
2. Description	2
Caractéristiques techniques	2
3. Mise en service	2
4. Compensation du potentiel	2
5. Utilisation	2
6. Pièces de rechange	2
7. Accessoires	2

## Page

## Indice

1. Atención!	7
2. Descripción	7
Datos técnicos	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Compensación de potencial	7
5. Modo operativo	7
6. Repuestos	7
7. Accesorios	7

## Página

## Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving	3
Technische gegevens	3
3. Ingebruikneming	3
4. Potentiaalvereffening	3
5. Werkwijze	3
6. Reserveonderdelen	3
7. Toebehoren	3

## Pagina

## Indholdsfortegnelse

1. Bemærk!	8
2. Beskrivelse	8
Tekniske data	8
3. Ibrugtagning	8
4. Potentialudligning	8
5. Arbejdsanvisninger	8
6. Reservedele	8
7. Tilbehør	8

## Side

## Indice

1. Attenzione!	4
2. Descrizione	4
Dati tecnici	4
3. Messa in esercizio	4
4. Equalizzazione del potenziale	4
5. Consigli per l'utilizzo dello stilo	4
6. Parti di ricambio	4
7. Accessori	4

## Pagina

## Índice

1. Atenção!	9
2. Descrição	9
Dados técnicos	9
3. Colocação em funcionamento	9
4. Compensação de potência	9
5. Instruções de trabalho	9
6. Peças sobressalentes	9
7. Acessórios	9

## Página

## Table of contents

1. Caution!	5
2. Description	5
Technical data	5
3. Placing into Operation	5
4. Equipotential Bonding	5
5. Instruction on Use	5
6. Spare Parts	5
7. Accessories	5

## Page

## Sisällysluettelo

1. Huomio!	10
2. Kuvaus	10
Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Potentialintasaus	10
5. Työohjeet	10
6. Varaosat	10
7. Tarvikkeet	10

## Sivu

## Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή	11
Τεχνικά στοιχεία	11
3. Θέση σε λειτουργία	11
4. Εξίσωση δυναμικού	11
5. Υποδείξεις εργασίας	11
6. Ανταλλακτικά	11
7. Εξαρτήματα	11

## Σελίδα

## Obsah

1. Pozor!	16
2. Opis	16
Technické parametre	16
3. Uvedenie do prevádzky	16
4. Vyrovnanie potenciálov	16
5. Pracovné pokyny	16
6. Náhradné diely	16
7. Príslušenstvo	16

## Strana

## İçindekiler

1. Dikkat!	12
2. Tanım	12
Teknik bilgiler	12
3. Devreye alma	12
4. Potansiyel dengelemesi	12
5. Çalışma uyarıları	12
6. Yedek parçalar	12
7. Aksesuar	12

## Sayfa

## Vsebina

1. Pozor!	17
2. Tehnični opis	17
Tehnični podatki	17
3. Pred uporabo	17
4. Izenačevanje potenciala	17
5. Navodila za delo	17
6. Rezervni deli	17
7. Pripor	17

## Stran

## Obsah

1. Pozor!	13
2. Popis	13
Technické údaje	13
3. Uvedení do provozu	13
4. Vyrovnaní potenciálů	13
5. Pracovní pokyny	13
6. Náhradní díly	13
7. Příslušenství	13

## Strana

## Sisukord

1. Tähelepanu!	18
2. Kirjeldus	18
Tehnilised andmed	18
3. Kasutuselevõtt	18
4. Potentsiaalide ühtlustamine	18
5. Tööjuhised	18
6. Varuosad	18
7. Lisavarustus	18

## Lehekülg

## Spis treści

1. Uwaga!	14
2. Opis	14
Dane techniczne	14
3. Uruchomienie	14
4. Wyrównanie potencjału	14
5. Wskazówki dot. pracy	14
6. Części zamienne	14
7. Akcesoria	14

## Strona

## Turinys

1. Dėmesio!	19
2. Aprašymas	19
Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudotis	19
4. Potencialų išlyginimas	19
5. Darbo nurodymai	19
6. Atsarginės dalys	19
7. Priedai	19

## Puslapis

## Tartalomjegyzék

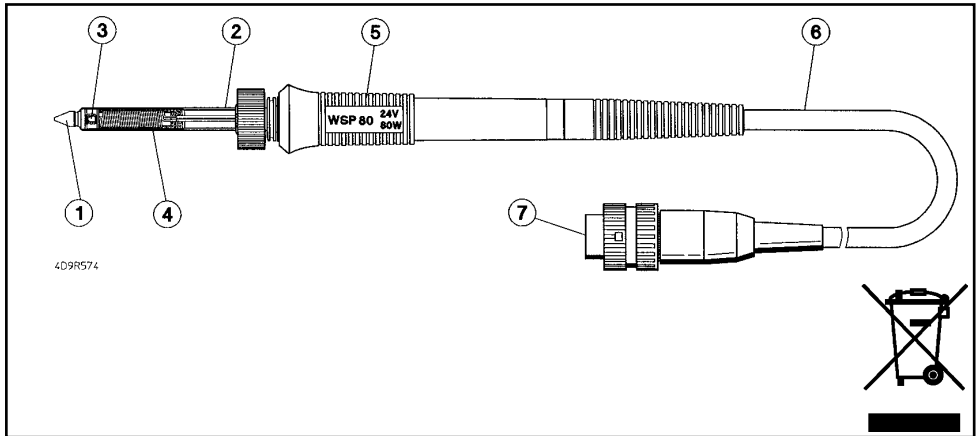
1. Figyelem!	15
2. Leírás	15
Műszaki adatok	15
3. Üzembevétel	15
4. Potenciálkiegyenlítés	15
5. Útmutató a munkához	15
6. Pótalkatrészek	15
7. Tartozékok	15

## Oldal

## Satura

1. Uzmanību!	20
2. Apraksts	20
Tehniskie dati	20
3. Lietošanas uzsākšana	20
4. Potenciāla izlīdzināšana	20
5. Norādes darbam	20
6. Rezerves detaļas	20
7. Piederumi	20

## rādītājs



1. Lötspitze
2. Spitzenhülse zur Befestigung der Lötspitze
3. Temperatursensor
4. Heizwicklung
5. Ergonomischer Griff aus antistatischem Kunststoff
6. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
7. Verriegelbarer Anschlussstecker

1. Panne
2. Douille de fixation de la panne
3. Sonde de température
4. Enroulement chauffant
5. Manche ergonomique en plastique antistatique
6. Câble silicone antistatique à l'épreuve de la chaleur
7. Connecteur d'alimentation verrouillable

1. Soldeerpunt
2. Punthuls voor de bevestiging van de soldeerpunt
3. Temperatuursensor
4. Verwarmingswikkeling
5. Ergonomische greep van antistatische kunststof
6. Temperatuurbestendige antistatische siliconeleiding
7. Vergrendelbare aansluitstekker

1. Punta di brasatura
2. Bussola di punta per il fissaggio della punta
3. Sensore di temperatura
4. Avvolgimento termico
5. Impugnatura ergonomica in plastica antistatica
6. Conduttore in silicone antistatico resistente alla temperatura
7. Connettore con dispositivo di chiusura

1. Soldering bit
2. Bit-sleeve for bit fastening
3. Temperature sensor
4. Heater element
5. Ergonomic handle made from antistatic plastic
6. Heat resistant antistatic silicone cable
7. Lockable connector

1. Lödspets
2. Spetshylsa för fastsättning av lödspetsen
3. Temperatursensor
4. Värmelindning
5. Ergonomiskt grepp av antistatiskt plastmaterial
6. Värmeresistent antistatisk silikonledning
7. Låsbar anslutningskontakt

1. Punta de soldar
2. Casquillo de sujeción de la punta de soldar
3. Sensor de temperatura
4. Resistencia térmica
5. Mango ergonómico de plástico antiestático
6. Cable de silicona antiestático y termorresistente
7. Enchufe de conexión con cierre

1. Lødespidser
2. Spidshylster til fastgørelse af lødespidserne
3. Temperaturføler
4. Varmevikling
5. Ergonomisk håndtag af antistatisk materiale
6. Temperaturbestandig antistatisk silikonledning
7. Låsebar tilslutningsstik

1. Ponta de solda
2. Manga da ponta para a fixação da ponta de solda
3. Sensor de temperatura
4. Bobine térmica
5. Pega ergonómica em material sintético antiestático
6. Tubagem de silicone antiestática resistente a altas temperaturas
7. Ficha de ligação bloqueável

1. Ακίδα συγκόλλησης
2. Δακτυλίδι ακίδας για τη στερέωση της ακίδας συγκόλλησης
3. Αισθητήρας θερμοκρασίας
4. Θερμαντικό σπειρώμα (αντίσταση)
5. Εργονομική λαβή από αντιστατικό πλαστικό
6. Ανθεκτικός στη θερμοκρασία αντιστατικός αγωγός σιλικόνης
7. Ασφαλζόμενο φως σύνδεσης

1. Pájecí hrot
2. Objímka hrotu k upevnění pájecího hrotu
3. Teplotní snímač
4. Žhavicí vinutí
5. Ergonomická rukojeť z antistatického plastu
6. Teplotně stálé antistatické silikonové vedení
7. Zajistitelná přípojná vidlice

1. forrasztócsúcs
2. Csúcshüvely a forrasztócsúcsok rögzítéséhez
3. Hőmérsékletérzékelő
4. Fűtőtekercs
5. Antisztatikus műanyagból készült ergonomikus fogantyú
6. Hőálló antisztatikus szilikon szigetelésű vezeték
7. Rendszerelhető csatlakozódugó

1. Spajkalna konica
2. Puša za pritrditev spajkalne konice
3. Senzor temperature
4. Grelna tuljava
5. Ergonomski ročaj iz antistatičnega umetnega materiala
6. Temperaturno obstojen antistatični silikonski kabel
7. Priključni vtič z možnostjo zaklepanja

1. Lituoklijo antgalis
2. Įvorė lituoklijo antgalii tvirtinti
3. Temperatūros jutiklis
4. Kaitinimo apvijos
5. Ergonominė rankena iš antistatinio plastiko
6. Karščiui atsparus antistatinis silikoninis kabelis
7. Fiksuojamasis kištukas

1. Juottokärki
2. Kärjen holkki juottokärjen kiinnittämiseen
3. Lämpötila-anturi
4. Kuumennuskäämitys
5. Ergonominen kahva antistaattista muovia
6. Lämpötilankestävä antistaattinen silikonijohto
7. Lukittava liitäntäpistoke

1. Lehim kalemi uçları
2. Lehim kalemi ucu için uç yuvası
3. Isı sensörü
4. Isıtma sargısı
5. Antistatik plastikten mamul ergonomik kulp
6. Isiya dayanıklı antistatik silikon iletken hat
7. Kilitlenebilir bağlantı fişi

1. Grot lutowniczy
2. Tuleja do mocowania grotu lutowniczego
3. Czujnik temperatury
4. Uzwojenie grzewcze
5. Uchwyty ergonomiczne z antystatycznego tworzywa sztucznego
6. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
7. Blokowana wtyczka przyłączeniowa

1. Spájkovací hrot
2. Objímka hrotu na upevnenie spájkovacieho hrotu
3. Snímač teploty
4. Vyhrievacie vinutie
5. Ergonomická rukoväť z antistatického plastu
6. Teplovzdorné antistatické silikonové vedenie
7. Pripájací konektor so zaistením

1. Jooteotsik
2. Otsiku hüls jäooteotsiku kinnitamiseks
3. Temperatuuriantur
4. Küttemähis
5. Antistaatilisest plastmassist ergonomiline käepide
6. Temperatuurikindel antistaatiline silikoonjuhe
7. Lukustatav ühenduspistik

1. Lodāmura uzgalis
2. Uzgaļa čaula lodāmura uzgaļa nostiprināšanai
3. Temperatūras sensors
4. Sildītņums
5. Ergonomisks rokturis no antistatiska sintētiskā materiāla
6. Pret augstu temperatūru izturīgs, antistatisks silikona vadojums
7. Fiksējams pieslēguma spraudnis

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Micro-Lötkolbens WSP 80 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 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.

### Sicherheitshinweise

- Den LötKolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden.  
Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen LötKolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

## 2. Beschreibung

Der Weller Micro-LötKolben WSP 80 zeichnet sich durch das präzise und blitzschnelle Erreichen der Löttemperatur aus. Durch ein besonders leistungsfähiges 80 W Heizelement wird ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und dem einfachen Spitzenwechsel findet dieser LötKolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf.

Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Durch die antistatische Ausführung Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt der LötKolben alle Anforderungen der ESD-Sicherheit.

## 3. Inbetriebnahme

LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlussstecker (7) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

## 4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlussmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

## 5. Arbeitshinweise

### Spitzenwechsel

- LötKolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
- Rändelmutter der Spitzenhülse (2) lösen.
- Spitzenhülse (2) nach vorne abziehen.
- Lötspitze befindet sich nun lose in der Spitzenhülse.

### Vorsicht: Lötspitze heiß!

Die heiße Lötspitze / Messspitze nicht auf dem Reinigungsschwamm oder Kunststoffoberflächen ablegen bzw. abkühlen.

Bei der Verwendung von mehreren Lötspizentypen, wird empfohlen Lötspitze (1) und Spitzenhülse (2) zusammen als schnelles Wechselsystem zu benutzen. (siehe Seite 23)

Die Wärmeübertragungsflächen von Heizkörper und Lötspitze sauber halten.

Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Ladungen mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Bei Lötarbeiten mit sehr geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Setbackfunktion beeinträchtigt sein.

## 6. Zubehör

Lötspitzen Bilder LT-Tips siehe Seite 21 - 25.  
Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 26.

### Technische Änderungen vorbehalten!

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

### Technische Daten

Anschlussspannung:	24 V
Leistung:	80 W
Aufheizzeit:	ca. 10 sec. (50°C - 350°C)
Max. Temp.:	450°C
Anschließbar an:	alle 80 W Versorgungseinheiten

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le micro fer à souder WSP 80. 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. 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.

### Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

## 2. Description

Le micro fer à souder Weller WSP 80 se distingue par la précision et la rapidité avec lesquelles il atteint la température de soudage. Un élément chauffant de 80 W, particulièrement performant, lui confère d'excellentes caractéristiques dynamiques. Par sa forme élancée et par le changement aisé de la panne, ce fer à souder est d'un emploi universel et permet de réaliser aussi bien des soudures d'une extrême précision que des travaux nécessitant une chaleur importante.

Une ligne d'équipotentialité intégrée permet, si l'utilisateur le souhaite, d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. Grâce à son manche et à son câble antistatiques, le fer à souder remplit tous les critères de sécurité requis pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

## 3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Brancher le connecteur d'alimentation (7) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation.

Une fois la durée de mise en température écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

## 4. Compensation du potentiel

Si une compensation du potentiel avec la panne est souhaitée, elle peut être réalisée au travers de l'unité d'alimentation. Les possibilités de raccordement d'une ligne d'équipotentialité sont décrites dans la notice de l'unité d'alimentation.

## 5. Instructions d'emploi

### Changement de panne

- Tenir le fer à souder avec la panne dirigée légèrement vers le bas.
- Desserrer l'écrou moleté de la douille de la panne (2).
- Retirer la douille de la panne (2) vers l'avant.
- La panne n'est maintenant plus fixée dans la douille.

### Attention: La panne est brûlante!

Ne pas stocker ou déposer la panne chaude / la panne de mesure sur l'éponge de nettoyage ou sur des surfaces plastiques.

Si plusieurs types de pannes sont utilisés, il est recommandé d'employer la panne (1) et la douille (2) sous forme d'ensemble complet pour un changement rapide. (Voir page 23).

Garder propre les surfaces de contact entre la panne et l'élément chauffant pour maintenir le transfert de chaleur optimum.

Afin d'éviter les charges statiques, les plastiques antistatiques contiennent des substances conductrices, ce qui entraîne également une baisse des propriétés isolantes du plastique.

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

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

## 6. Accessoires

Pannes figure Pannes LT, voir les pages 21 - 25.

Vue éclatée, voir page 26.

**Sous réserve de modifications techniques!**

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

### Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	80 W
Durée de chauffe:	env. 10 s (50°C à 350°C)
Température maxi.:	450°C
Raccordement à:	toutes les stations 80 W

We danken u voor de aankoop van de Weller-microsoldeerbout WSP 80 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



## 1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing 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.

### Veiligheidsinstructies

- De soldeerbout altijd in de originele houder leggen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerk tuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

## 2. Beschrijving

De Weller-microsoldeerbout WSP 80 onderscheidt zich door het bliksemsnel en precies bereiken van de soldeertemperatuur. Door een bijzonder krachtig verwarmingselement van 80 W wordt een uitstekend, dynamisch gedrag bereikt. Samen met de slanke bouwvorm en de eenvoudige puntwissel is deze soldeerbout geschikt voor universeel gebruik van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden die meer warmte vereisen.

Met een geïntegreerde potentiaalvereffeningsleiding bestaat de mogelijkheid om een potentiaalvereffening met de soldeerpunt tot stand te brengen. Door de antistatische uitvoering van greep en toevoerleiding voldoet de soldeerbout aan alle vereisten van de ESD-veiligheid.

## 3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerk tuig verwijderen. De aansluitstekker (7) in de voedingseenheid steken en vergrenzelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatu-

ur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

## 4. Potentiaalvereffening

Een gewenste potentiaalvereffening met de soldeerpunt kan via de gebruikte voedingseenheid tot stand gebracht worden. De aansluitmogelijkheden van een potentiaalvereffening zijn in de gebruiksaanwijzing van de voedingseenheid beschreven.

## 5. Werkvoorschriften

### Puntwissel

- Houd de soldeerbout met de stift licht naar beneden.
- Kartelmoer van de punthuls (2) losdraaien.
- Punthuls (2) naar voren toe aftrekken.
- De soldeerpunt bevindt zich nu los in de punthuls.

### Opgelet: soldeerpunt is heet!!

Het hete soldeerpunt/meetpunt niet op de reinigingsspons of kunststof oppervlakken leggen of afkoelen.

Bij het gebruik van meerdere soldeerpunttypes wordt aangeraden om soldeerpunt (1) en punthuls (2) samen als snel wisselsysteem te gebruiken. (zie pagina 23)

De warmteoverdrachtvlakken van verwarmingselement en soldeerpunt schoon houden.

Antistatische kunststoffen zijn ter vermindering van statische ladingen van geleidende vulstoffen voorzien. Daardoor zijn ook de isolerende eigenschappen van het kunststof verminderd.

De gebruiksaanwijzing van de gebruikte voedingseenheid is aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing van toepassing.

Bij soldeerwerkzaamheden met heel geringe warmtebehoefte kan de betrouwbaarheid van de setbackfunctie verminderd zijn.

## 6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen LT-tips zie pagina 21 - 25.

Afbeelding explosietekening zie pagina 26.

### Technische wijzigingen voorbehouden!

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

### Technische gegevens

Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	80 W
Opwarmingstijd:	ca. 10 sec. (50°C - 350°C)
Max. temp.:	450°C
Aansluitbaar aan:	alle 80 W voedingseenheden



Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo microbrasatore stilo saldante WSP 80. 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.

### Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idonei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

## 2. Descrizione

Il microbrasatore Weller WSP 80 è caratterizzato dal raggiungimento veloce e preciso della temperatura di saldatura. Grazie ad un elemento termico particolarmente potente di 80 W è possibile ottenere un comportamento eccezionalmente dinamico. Il tutto, insieme alla forma snella e alla semplice sostituzione della punta, fa sì che questo stilo di saldatura a dolce possa trovare impiego dai più precisi lavori di brasatura sino a simili lavori che richiedono un alto rendimento termico.

Con l'integrato conduttore per la compensazione di potenziale vi è la possibilità di realizzare sulla punta di brasatura la compensazione di potenziale desiderata. Grazie all'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo lo stilo per brasatura soddisfa tutti i requisiti della sicurezza ESD.

## 3. Messa in funzione

Appoggiare lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza. Tenere lontano dal brasatore tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (7) nell'unità di alimentazio-

ne e arrestarvela. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento coprire con dello stagno la punta.

## 4. Compensazione di potenziale

Attraverso l'apparecchio di alimentazione utilizzato è possibile realizzare una compensazione di potenziale sulla punta di brasatura. Le possibilità di collegamento di un cavo per la compensazione di potenziale sono descritte nel manuale d'uso dell'unità di alimentazione.

## 5. Indicazione di lavoro

### Sostituzione della punta

- Tenere il brasatura con la punta leggermente rivolta verso il basso.
- Allentare il dado zigrinato della bussola della punta (2).
- Estrarre in avanti la bussola della punta (2).
- Ora la punta di brasatura si trova allentata nella bussola della punta.

### Attenzione: la punta di dosatura scotta!

Non appoggiare né lasciar raffreddare la punta del saldatore a stilo / la punta di misurazione sulla spugnetta pulisci-punte o su una superficie di plastica.

Nel caso vengano utilizzati numerosi tipi di punte si raccomanda di utilizzare la punta di saldatura (1) e la bussola per la punta (2) insieme a mo' di sistema di cambio rapido. (vedere pagina 23)

Tenere sempre pulite resistenza e punta dello stilo.

Le sostanze sintetiche antistatiche sono provviste di imbottiture conduttrici per evitare il formarsi di cariche statiche. In tale maniera vengono ad essere diminuite anche le caratteristiche di isolamento della sostanza sintetica.

Oltre alle presenti istruzioni d'uso sono da rispettare anche le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.

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

## 6. Accessori

Per l'immagine punte LT vedere a pagina 21 - 25.

Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 26.

### Con riserva di modifiche tecniche!

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

### Dati tecnici

Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	80 W
Tempo di riscaldamento:	ca. 10 sec. (50°C - 350°C)
Temp. max.:	450 °C
Collegabile a:	tutti gli stazioni 80 W

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller micro-solderer WSP 80. 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.

### Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

## 2. Description

The Weller micro-solderer WSP 80 features precise and quick heating to the required solder temperature. An excellent dynamic behaviour is achieved using an especially powerful 80W heater element. Together with the slimline form and the simple change of soldering bits, this soldering iron can be universally used in all situations from extremely delicate soldering to those where there is a greater temperature requirement.

With an integrated grounding connector, there is the possibility for a grounding of the solder bit if required. The anti-static handle and cables mean that the soldering iron satisfies all requirements of the ESD safety.

## 3. Installation

Place the soldering iron in the safety holder. Remove all flammable articles from around the soldering iron. Plug and lock the connector (7) into the supply unit. Set the required temperature on the supply unit. Wet the soldering bit with solder once it has heated up.

## 4. Grounding

If required, an grounding of the soldering bit can be created via the supply unit. The connection possibilities for grounding are described in the instructions for the supply unit.

## 5. Information for Operation

### Changing soldering bits

- Hold the soldering iron with the bit slightly downwards.
- Loosen the knurled nut around the bit-sleeve (2).
- Pull the bit-sleeve (2) towards the front.
- The soldering bit now sits loosely in the sleeve.

### Warning: Soldering bit is HOT!

Do not place or leave the hot soldering tip / calibration tip on the cleaning sponge or on plastic surfaces.

When using a number of different solder bits, it is recommended that the soldering bit and sleeve are used together as a quick change system. (see page 23)

Keep the heating element and solderin tip heat transfer surfaces clean.

Anti-static plastics containing conducting fillers are used to prevent static charge build-up. This also means that the insulating properties of the plastic are reduced.

The instructions for the use of the supply unit are valid in addition to these here.

In the case of soldering work with very low heat requirement, the reliability of the Setback function may be impaired.

## 6. Accessories

Soldering bits figure LT-Tips see pages 21 - 25.

Figure: Exploded Diagram, see page 26.

**Subject to technical change without notice!**

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

### Technical Data

Supply Voltage:	24 V
Power Rating:	80 W
Warm Up Time:	approx. 10 sec. (50°C - 350°C)
Max. Temp.:	450°C
Usable With:	all 80 W power units

Tack för köpet av Weller Micro-lödkolven WSP 80 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.

### Säkerhetsanvisningar

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

## 2. Beskrivning

Weller Micro-lödkolven WSP 80 utmärker sig genom att lödtemperaturen inställer sig snabbt och exakt. Genom en speciellt effektivt 80 W värmeelement erhålls utomordentligt dynamiska egenskaper. Med sin smala konstruktion och enkelt byte av lödspetsen kan denna lödkolv användas för alla typer av extremt fina lödarbeten och sådana som kräver ökat värmebehov.

Med integrerad potentialkompenserande ledning består möjligheten att upprätta önskad potentialkompensering gentemot lödspetsen. Genom den antistatiska konstruktionen av grepp och kabel uppfyller lödkolven alla kraven på ESD-säkerhet.

## 3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (7) i försörjningsenheten. Ställ in den önskade temperaturen på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktas lödspetsen med lödtenn.

## 4. Potentialutjämning

Den önskade potentialkompenseringen mot lödspetsen kan upprättas med det använda försörjningsaggregatet. Anslutningsmöjligheterna för en potentialkompenserande ledning beskrivs i bruksanvisningen för försörjningsenheten.

## 5. Arbetsanvisningar

### Byte av spets

- Håll lödkolven med spetsen lätt nedåtlutad.
- Lossa spetshylsans (2) räfflade mutter.
- Drag av lödspetsen (2) framåt.
- Lödspetsen ligger nu löst i spetshylsan.

### Var försiktig: förbränningsrisk på lödspetsen!

Den varma lödspetsen / mätspetsen får inte placeras på eller svalna på rengöringssvampen eller plastytor.

Vid användning av flera lödspetsstyper rekommenderas att använda lödspets (1) och spetshylsa (2) tillsammans som snabbväxlingssystem. (se sidan 23)

Håll de värmeledande ytorna på värmeelement och lödspets rena.

Antistatiska plaster är försedda med ledande fyllämnen för hindra statisk uppladdning. Därmed minskas även plastens isoleringsegenskaper.

Bruksanvisningen för den använda försörjningsenheten gäller här som komplementär.

Vid lödningsarbeten med mycket lågt värmebehov kan tillförlitligheten hos Setback-funktionen påverkas negativt.

## 6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder LT-Tips se sidan 21 - 25.

Bild sprängskiss se sida 26.

### Med förbehåll för tekniska ändringar!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

### Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	80 W
Uppvärmningstid:	ca. 10 sek. (50°C-350°C)
Max. Temp.:	450°C
Kan anslutas till:	alla 80 W försörjningsenheter

Muchas gracias por la confianza al comprar la microsoldadora soldador estándar WSP 80 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.

### Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

## 2. Descripción

El microsoldador Weller WSP 80 se distingue por su precisión y rapidez para alcanzar la temperatura de soldar. Gracias a una resistencia especialmente potente, 80 W, se logra un comportamiento excelente y dinámico. Su reducido diseño y la sencillez del cambio de punta permiten utilizar esta punta de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura.

Gracias a la incorporación de un conector equipotencial es posible compensar el potencial con respecto a la punta de soldar. El soldador cumple todos los requisitos de seguridad ESD gracias a las propiedades antiestáticas del mango y el cable de alimentación.

## 3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe (7) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario

aplicar un poco de estaño a la punta.

## 4. Equipotencial

Es posible establecer una conexión equipotencial con respecto a la punta de soldar a través del equipo de alimentación utilizado. Las posibles conexiones de un conector equipotencial están descritas en el manual de uso de la unidad de alimentación.

## 5. Instrucciones

### Cambio de punta

- Mantener el soldador con la punta orientada hacia arriba.
- Soltar la tuerca moleteada del casquillo de sujeción (2).
- Retirar el casquillo de sujeción (2) desplazándolo hacia delante.
- La punta de soldar quedará suelta en el casquillo de sujeción.

### Precaución: ¡La punta puede estar caliente!

No colocar ni dejar enfriar la punta de soldar/medir caliente sobre la esponja u objetos de plástico.

Si utiliza varios tipos de punta de soldar, es recomendable utilizar la punta de soldar (1) y el casquillo de sujeción (2) para poder cambiar las puntas con rapidez. (véase la página 23)

Mantener limpias las superficies de transmisión térmica de la resistencia y la punta de soldar.

Los materiales plásticos antiestáticos contienen sustancias de relleno conductoras para impedir que se puedan producir cargas estáticas. De esta forma también quedan mermadas las propiedades aislantes del material plástico.

Además de estas instrucciones consultar el manual de instrucciones de la unidad de alimentación.

En los trabajos de soldadura con poco consumo de calor puede disminuir la fiabilidad de la función Setback.

## 6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 21 - 25. Esquema de desguace, véase la página 26.

### Sujeto a modificaciones técnicas!

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

### Datos técnicos

Toma de tensión:	24 V
Potencia:	80 W
Intervalo de calentamiento:	aprox. 10 seg. (50° - 350°C)
Temperatura máx.:	450°C
Conectable a:	todas las unidades de alimentación de 80 W

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller Mikroloddekolbe WSP 80. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.



## 1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

### Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddetin.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

## 2. Beskrivelse

Weller Mikroloddekolbe WSP 80 er kendetegnet ved, at den opnår sin loddetemperatur lynhurtigt og præcist. Et særdeles effektivt 80 W-varmeelement giver en fremragende og dynamisk virkning. Kombinationen af det slanke design og den simple udskiftning af spidser betyder, at denne loddekolbe kan anvendes til mange forskellige opgaver, lige fra ekstremt fine loddearbejder til loddearbejder med behov for højere temperaturer.

Den integrerede potentialudligning giver mulighed for at etablere potentialudligning til loddespidser efter behov. Det antistatiske håndtag og tilledning sikrer, at loddekolben opfylder ESD's krav om sikkerhed.

## 3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet fjernes. Stikket (7) sættes i forsyningsenheden og låses. Den ønskede temperatur indstilles på forsyningsenheden. Når opvarmningstiden er udløbet, vædes loddespidser med lidt loddemiddel.

## 4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidser via den valgte forsyningsenhed. Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

## 5. Arbejdsanvisninger

### Udskiftning af spidser

- loddekolben holdes med spidseren svagt nedad.
- fingermøtrikkerne til spidshylstret (2) løsnes.
- spidshylstret (2) skubbes frem og af.
- loddespidseren befinder sig nu løst inde i spidshylstret.

### Forsigtig: loddespidseren er varm!!

Den varme loddespidser / målespidser må ikke lægges til afkøling på rensesvampen eller på kunststofmaterialer.

Under anvendelse af flere typer af loddespidser, anbefales det at benytte loddespidser (1) og spidshylster (2) sammen som et hurtigt udskiftningssæt. (se side 23)

De varmførende flader på varmeelement og loddespidser skal holdes rene.

Antistatiske materialer består af ledende fyldstoffer for at undgå statiske ladninger. Derved formindskes også kunststofmaterialets isoleringsegenskaber.

Betjeningsvejledningen til den valgte forsyningsenhed skal ses som supplement til denne betjeningsvejledning.

Setbackfunktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejder med meget lavt varmebehov.

## 6. Tilbehør

Loddespidser Billeder LT-tips se side 21 - 25.

Billede eksploderet tegning: se side 26.

### Forbehold for tekniske ændringer!

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

### Tekniske data

Indgangsspænding:	24 V
Effekt:	80 W
Opvarmningstid:	ca. 10 sek. (50°C - 350°C)
Maks. temp.:	450°C
Kan tilsluttes til:	alle 80 W forsyningsenheder

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do micro-ferro de soldar Weller WSP 80. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



## 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. No caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

### Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

## 2. Descrição

O micro-ferro de soldar WSP 80 prima pelo estabelecimento super-rápido e preciso da temperatura de solda. Devido ao elemento térmico de 80 W especialmente potente, atinge-se um comportamento dinâmico excelente. Em conjunto com a forma construtiva delgada e a fácil substituição das pontas, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, em trabalhos de solda extremamente finos até às tarefas com necessidades de calor (acrescidas.) aumentadas.

Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. Com a concepção antiestática do punho e do cabo, o ferro de soldar cumpre todos os requisitos da Segurança ESD.

## 3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha (7) de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aqueci-

mento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

## 4. Compensação de potência

A compensação de potência pretendida, relativamente à ponta de solda, pode ser efectuada mediante a unidade de alimentação utilizada. As possibilidades de ligação do cabo de compensação de potência estão descritas no manual de instruções da unidade de alimentação.

## 5. Instruções de trabalho

### Substituição das pontas

- Segurar o ferro de soldar com a ponta ligeiramente virada para baixo.
- Desapertar a porca serrilhada da manga da ponta (2).
- Retirar a manga da ponta (2), puxando-a para a frente.
- Agora, a ponta de solda encontra-se solta na manga da ponta.

### Cuidado: A ponta de solda está quente!!

Nunca pousar ou arrefecer a ponta de solda quente / ponta de medição na esponja para limpeza ou em superfícies de material sintético.

Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização em conjunto da ponta de solda (1) e da manga da ponta (2) como sistema de mudança rápida. (consulte a página 23)

Manter limpas as superfícies de transferência de calor do elemento de aquecimento e da ponta de solda.

Para evitar cargas estáticas, (os) materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas também as características isolantes do material sintético.

O manual de instruções da unidade de alimentação utilizada é válido como suplemento ao presente manual de instruções. Em caso de trabalhos de solda com necessidades de calor muito baixas, a fiabilidade da função Setback pode estar limitada.

## 6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda LT, consulte a página 21 - 25.

Figura: Vista explodida, consulte a página 26.

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

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

### Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	80 W
Tempo de aquecimento:	cerca de 10 seg. (50°C - 350°C)
Temp. máx.:	450°C
Ligação:	em todas as fontes de alimentação de 80 W

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro-juottokolville WSP 80. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.



## 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

### Turvallisuusohjeet

- Laita juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuumen juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvaa ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

## 2. Kuvaus

Weller Micro-juottokolville WSP 80 on ominaista tarkka ja salamannopea juottolämpötilan saavutus. Erittäin tehokkaan 80 W:n kuumennuselementin avulla saavutetaan erinomainen, dynaaminen toiminta. Kapean rakenteen ja yksinkertaisen kärjen vaihdon takia tätä juottokolvea voidaan käyttää yleisvälineenä erittäin hienoista juottotöistä töihin, joissa lämmöntarve on erittäin suuri.

Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista laatia haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen. Kahvan ja johdon antistaattinen rakenne täyttää kaikki ESD-turvallisuuden vaatimukset.

## 3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (7) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

## 4. Potentiaalintasaus

Haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyn syöttöyksikön avulla. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

## 5. Toimintaohjeet

### Kärjen vaihto

- pidä juottokolvaa kärki kevyesti alaspäin.
- irrota kärjen holkin (2) pyälleTTY mutteri.
- vedä kärjen holkki eteen päin irti.
- juottokärki on nyt irallaan kärjen holkissa.

### Varovasti: juottokärki on kuuma!!

Älä laita juottokärkeä / mittakärkeä puhdistussienien tai muovipintojen päälle tai jäähdytä niitä niiden päällä.

useampia juottokärkityyppejä käytettäessä on suositeltavaa käyttää juottokärkeä (1) ja kärjen holkkia (2) yhdessä pika-vaihtojärjestelmänä. (katso sivu 23)

Pidä kuumennuselementin lämmönsiirtopinnot ja juottokärki puhtaana.

Antistaattiset muovit on varustettu johtavilla täyttöaineilla staattisten latausten estämiseksi. Siten muovin eristysominaisuudet ovat myös pienentyneet.

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

Juotostöissä, joiden lämmöntarve on erittäin pieni, se voi vaikuttaa takaisinasentustoiminnon luotettavuuteen.

## 6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat LT-vihjeet katso sivu 21 - 25. Räjähdyksokuva, ks. sivu 26.

### Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

**Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

### Tekniset tiedot

Kytentäjännite:	24 V
Teho:	80 W
Kuumennusaika:	n. 10 sek. (50°C - 350°C)
Maks. lämpöt.:	450°C
Voidaan liittää:	kaikkiin 80W:n syöttöyksikköihin

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείχνετε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης Micro WSP 80 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. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμελεία σας.

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

### Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαυματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλά).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επίτηρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

## 2. Περιγραφή

Το έμβολο συγκόλλησης Micro WSP 80 της Weller χαρακτηρίζεται από την ακριβή και γρήγορη επίτευξη της θερμοκρασίας συγκόλλησης. Χάρη σε ένα ιδιαίτερα υψηλής απόδοσης θερμαντικό στοιχείο 80 W επιτυγχάνεται μια εξαιρετική, δυναμική συμπεριφορά. Λόγω της λεπτής του κατασκευής και της απλής αλλαγής της ακίδας μπορεί να χρησιμοποιηθεί αυτό το έμβολο συγκόλλησης γενικά για τις εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης μέχρι και τις εργασίες με αυξημένη απαίτηση θερμότητας.

Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης. Χάρη στην αντιστατική κατασκευή της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί το έμβολο συγκόλλησης όλες τις απαιτήσεις ασφαλείας ESD (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομoστοχεία).

## 3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φως σύνδεσης (7) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλά).

## 4. Εξίσωση δυναμικού

Μια επιθυμητή εξίσωση δυναμικού με την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αποκατασταθεί μέσω του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού. Οι δυνατότητες σύνδεσης ενός αγωγού εξίσωσης δυναμικού περιγράφονται στις οδηγίες λειτουργίας του τροφοδοτικού.

## 5. Υποδείξεις εργασίας

### Αλλαγή ακίδας

- Κρατήστε το έμβολο συγκόλλησης με την ακίδα ελαφρά προς τα κάτω.
- Λύστε το ρικνωτό παξιμάδι στο δακτυλίδι της ακίδας (2).
- Αφαιρέστε το δακτυλίδι της ακίδας (2) προς τα εμπρός.
- Η ακίδα συγκόλλησης βρίσκεται τώρα χαλαρά στο δακτυλίδι της ακίδας.

### Προσοχή: Η ακίδα συγκόλλησης είναι πολύ ζεστή!

Μην αποθέσετε ή μην ψύξετε την καυτή ακίδα συγκόλλησης / ακίδα μέτρησης πάνω στο σφουγγάρι καθαρισμού ή σε πλαστικές επιφάνειες.

Σε περίπτωση χρήσης περισσότερων τύπων ακίδων συγκόλλησης, συνιστάται να χρησιμοποιείτε την ακίδα συγκόλλησης (1) και το δακτυλίδι της ακίδας (2) μαζί ως γρήγορο σύστημα αλλαγής. (βλέπε σελίδα 23)

Διατηρείτε τις επιφάνειες μετάδοσης της θερμότητας του θερμαντικού σώματος και της ακίδας συγκόλλησης καθαρές.

Για την παρεμπόδιση των στατικών φορτίων τα αντιστατικά συνθετικά υλικά είναι εφοδιασμένα με αγόνιμα υλικά. Έτσι μειώνονται επίσης και οι ιδιότητες μόνωσης του συνθετικού υλικού.

Οι οδηγίες λειτουργίας του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

Κατά τις εργασίες συγκόλλησης με πάρα πολύ μικρή απαίτηση θερμότητας μπορεί η αξιοπιστία της λειτουργίας επαναφοράς να παρουσιάζει πρόβλημα.

## 6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT βλέπε στη σελίδα 21 - 25.  
Απεικόνιση της συσκευής βλέπε στη σελίδα 26.

### Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

### Τεχνικά στοιχεία

Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	80 W
Χρόνος θέρμανσης:	περίπου 10 δευτ. (50°C - 350°C)
Μέγιστη θερμοκρασία:	450°C
Δυνατότητα σύνδεσης:	όλα τα τροφοδοτικά 80 W



Weller Micro Lehim kalemi WSP 80 havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.



## 1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

### Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

## 2. Tasvir

Weller Micro Lehim kalemi WSP 80 çalışma ısısına çabuk ulaşan, ısı hassasiyeti ince bir lehim kalemidir. 80 W yüksek performansıyla mükemmel ve dinamik çalışma imkanı sağlamaktadır. Zarif, ince konstrüksiyonlu ve ucu kolayca değiştirilebilen bu lehim kalemi çok ince lehim işlerinden, aşırı ısı gerektiren çalışma şekillerine kadar her türlü işte kullanılabilir.

Entegre edilmiş bir potansiyel denkleme hattı vasıtasıyla lehim kalemi ucuna istediğiniz potansiyel denklemesini yapabilirsiniz. Antistatik model kulp ve hatlarıyla lehim kalemi bütün ATB güvenlik gereksinimlerine uymaktadır.

## 3. Kullanıma alış

Lehim aletini yatağına bırakınız. Yakın çevreden bütün yabancı cisimleri uzaklaştırınız. Elektrik fişini (7) beslenim birimine takınız ve kilitleyiniz. Beslenim biriminde istenilen ısıyı ayarlayınız. Gerekli ısıya ulaşıldıktan sonra lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz.

## 4. Potansiyel denkleme

Kullanılan beslenim birimi üzerinden lehim kalemi ucuna istenilen potansiyel denkleme yapılabilir. Potansiyel denkleme hattının bağlantı şekilleri için, sözcözü beslenim biriminin kullanım kitabına bakınız.

## 5. Kullanımla ilgili notlar

### Uç değiştirilmesi

- Havya, uç ile birlikte aşağıya doğru tutulmalıdır.
- Uç yuvasının tırtıllı somununu (2) çözünüz.
- Tırtıllı somunu (2) öne doğru çekip çıkarınız.
- Lehim kalemi ucunu şimdi uç yuvasından çekip alabilirsiniz.

### Dikkat: Lehim kalemi ucu sıcak!

Sıcak lehim kalem ucunu / ölçme kalemi ucunu temizlik süngerine veya plastik yüzeylere koymayınız, böyle yerlerde soğumaya bırakmayınız.

Birden fazla tip lehim kalemi ucu kullanıldığında lehim kalemi ucu (1) ve uç yuvalarını (2) birlikte, çabuk değiştirilebilir takımlar halinde kullanmanız tavsiye olunur. (Bkz. Sayfa 23)

Isıtıcı ve lehim kalemi uçlarının ısı ileten yüzeylerini temiz tutunuz.

Aletin antistatik plastik kısımlarına statik yükleri önlemek için iletken dolgu maddeleri ilave edilmiştir. Bu nedenle plastik kısımların izolasyon özelliği tam değildir.

Bu kullanım açıklamaları yanında, elektrik beslenim ünitenizin kullanım kitabındaki açıklamaları da dikkate alınız.

Çok düşük sıcaklıkların gerekli olduğu lehim çalışmalarında değerleri geri set etme fonksiyonunun güvenilirliği olumsuz bir şekilde etkilenebilir.

## 6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler LT uçları bkz. 21 - 25 Sayfa. Resim Sökül hal çizimi bkz. Sayfa 26.

### Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) sayfasında bulabilirsiniz.

### Teknik bilgiler

Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	80 W
Isınma süresi:	yakl. 10 san. (50°C - 350°C)
Azami sıcaklık.:	450°C
Bağlandığı yer:	bütün 80 W beslenim birimleri

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením Mikropáječka Weller WSP 80. Při výrobě bylo dbáno na nejprísnejší požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.



## 1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtete tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

### Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánu.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím cinem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

## 2. Popis

Mikropáječka WSP 80 firmy Weller se vyznačuje přesným a bleskovým dosažením pracovní teploty. Díky obzvláště výkonnému 80 W žhavicímu prvku je dosaženo výborné, dynamické funkce. Se svou štíhlou konstrukcí a jednoduchou výměnou pájecího hrotu najde tato páječka univerzální uplatnění od extrémně jemných pájecích prací až po práce se zvýšenou potřebou tepla.

Integrované vedení k vyrovnávání potenciálů umožňuje vytvoření požadovaného vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu. Díky antistatickému provedení rukojeti a vedení splňuje páječka všechny nároky bezpečnosti v souladu s požadavky Evropského odborového svazu.

## 3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánu. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Zasuňte přípojnou vidlici (7) do napájecí jednotky a zajistěte ji. Nastavte na napájecí jednotce požadovanou teplotu. Po uplynutí nezbytné doby ohřevu smočte pájecí hrot v pájce.

## 4. Vyrovnání potenciálů

Požadované vyrovnání potenciálů u pájecího hrotu může být vytvořeno pomocí použitého napájecího zařízení. Možnosti připojení vedení k vyrovnání potenciálů jsou popsány v provozním návodu napájecí jednotky.

## 5. Pracovní pokyny

### Výměna pájecího hrotu

- páječku držte hrotem mírně dolů.
- uvolněte rýhovanou matici objímky hrotu (2).
- stáhněte objímku hrotu (2) směrem dopředu.
- pájecí hrot je teď volně v objímce hrotu.

### Pozor: Pájecí hrot je horký!!

Horký pájecí hrot / měřicí hrot neodkládejte, resp. nechladíte, na mycí houbě nebo umělém povrchu.

Při použití více typů pájecích hrotů se doporučuje používat pájecí hrot (1) a objímku hrotu (2) společně pro rychlou výměnu. (viz strana 23)

Udržujte plochy sdílení tepla topného tělesa a pájecího hrotu v čistotě.

Antistatické plasty jsou opatřeny vodivými náplněmi, aby se tak zabránilo nabití statickým nábojem. Tím se také snižují izolační vlastnosti plastu.

Provozní návod použité napájecí jednotky doplňuje tento návod.

Při pájení s velmi nízkou potřebou tepla může být snížená spolehlivost funkce setback.

## 6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů LT-Tips viz strana 21 - 25.

Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 26.

### Technické změny vyhrazeny!

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

### Technické údaje

Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	80 W
Doba ohřevu:	cca 10 s (50 °C - 350 °C)
Max. tepl.:	450 °C
Lze připojit k:	všem 80 W napájecím jednotkám

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy MikrolutownicaWeller WSP 80. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



## 1. Uwaga!

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

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

### Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownicę zawsze odkładać na firmową podstawkę.
- W pobliżu rozgrzanego narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach będących pod napięciem.

## 2. Opis

Mikrolutownica Weller WSP 80 wyróżnia się natychmiastowym i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 80 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzięki wąskiej konstrukcji oraz prostej wymianie grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła.

Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanieżądanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwytu i przewodów gwarantują spełnienie wszystkich wymogów bezpieczeństwa ESD.

## 3. Uruchomienie

Położyć lutownicę na podstawie lutownicy. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (7) do

### Dane techniczne

Napięcie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	80 W
Czas nagrzewania:	ok. 10 sek. (50°C - 350°C)
Maks. temp.:	450°C
Podłączenie do:	wszystkich 80 W jednostek zasilających

instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu.

## 4. Wyrównanie potencjału

Żądane wyrównanie potencjału względem grotu lutowniczego można uzyskać poprzez stosowaną jednostkę zasilającą. Sposoby przyłączania przewodu wyrównania potencjału opisane zostały w instrukcji obsługi jednostki zasilającej.

## 5. Wskazówki dot. pracy

### Wymiana grotu

- Przytrzymać lutownicę z grotem skierowanym lekko w dół.
- Poluzować nakrętkę radełkową przy tulei grotu (2).
- Ściągnąć do przodu tuleję grotu (2).
- Grot lutowniczy osadzony jest teraz luźno w tulei.

### Ostrożnie: Gorący grot lutowniczy!!

Nie wolno odkładać rozgrzanego grotu lutowniczego / grotu pomiarowego na gąbce do czyszczenia lub na powierzchniach z tworzywa sztucznego, w celu schłodzenia grotu.

Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (1) i tulei (2) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany. (patrz strona 23)

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło elementu grzewczego oraz grotu lutowniczego.

Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.

Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

## 6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT patrz na stronie 21 - 25.

Rysunek rozkładowy patrz strona 26.

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

**Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Köszönjük a Weller WSP 80 Micro forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



## 1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. 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.

### Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészekben.

## 2. Leírás

A WSP 80 Weller Micro forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. Kiemelkedő teljesítőképességű 80 W-os fűtőbetétje kitűnő, dinamikus viselkedést biztosít. Karcsú alakjának és a forrasztócsúcs egyszerű cseréjének köszönhetően ez a forrasztópáka a különösen finom forrasztási munkáktól a nagy hőigényűekig univerzálisan alkalmazható.

A beépített potenciálkiegyenlítő vezeték segítségével megvalósítható a forrasztócsúcsokhoz képest kívánt potenciálkiegyenlítés. A nyél és a vezeték antisztatikus kivitelének köszönhetően a forrasztópáka kielégíti az ESD-biztonság követelményeit.

## 3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Csatlakoztassa és reteszelje a csatlakozódugót (7) a tápegységhez. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelése után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés

forraszanyaggal.

## 4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcsokhoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

## 5. Útmutató a munkához

### A forrasztócsúcs cseréje

- Tartsa a forrasztópákát enyhén a csúcscsal lefelé.
- Oldja a csúcshüvely (2) recézett anyáját.
- Húzza le előre a csúcshüvelyt (2).
- A forrasztócsúcs lazán helyezkedik el a csúcshüvelyben.

### Vigyázat: a forrasztócsúcs forró!!

A forró forrasztócsúcsot / mérőcsúcsot nem szabad a tisztítófürdőbe vagy műanyag felületekre tenni illetve ott lehűteni.

Több forrasztócsúcs-típus használata esetén ajánljuk a forrasztócsúcsok (1) és csúcshüvelyek (2) együttes, gyors csererendszerkénti alkalmazását. (Lásd a 23 oldalt).

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátvivő felületeit.

Az antisztatikus műanyagokat a statikus feltöltődés megakadályozására vezetéképes töltőanyagokkal látták el. Ezáltal a műanyag szigetelőképesége romlik.

A használt tápegység üzemeltetési utasítása ezen üzemeltetési utasítás kiegészítéseként érvényes.

Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a Setback-funkció megbízhatósága.

## 6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 21 - 25. Robbantott ábrát lásd a 26. oldalon

### A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

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

### Műszaki adatok

Csatlakoztatási feszültség:	24 V
Teljesítmény:	80 W
Felfűtési idő:	kb. 10 s (50°C - 350°C)
Max. hőm.:	450°C
Csatlakoztathatóság:	minden 80 W-os tápegységhez

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením Mikrospájkovačka Weller WSP 80. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



## 1. Pozor!

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

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

### Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neoponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

## 2. Popis

Mikrospájkovačka Weller WSP 80 sa vyznačuje presným a bleskurýchlym dosiahnutím spájkovacej teploty. Vďaka mimoriadne výkonnému 80 W vyhrievaciemu telesu sa vyznačuje vynikajúcim, dynamickým správaním. Vďaka štíhlemu tvaru a jednoduchej výmene hrotu nájde táto spájkovačka univerzálne využitie od extrémne jemného spájkovania až po spájkovanie s vysokými tepelnými nárokmi.

Integrované vedenie na vyrovnanie potenciálov umožňuje vytvorenie požadovaného vyrovnania potenciálov voči spájkovaciemu hrotu. Spájkovačka vďaka antistatickej rukoväti a vedeniu spĺňa všetky požiadavky bezpečnosti ESD.

## 3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety, pripájací konektor (7) zasuňte do napájacej jednotky a zaistíte. Na napájacej jednotke nastavte požado-

vanú teplotu. Po uplynutí potrebného času zahrievania spájkovací hrot zmáčajte malým množstvom spájky.

## 4. Vyrovnanie potenciálov

Požadované vyrovnanie potenciálov voči spájkovaciemu hrotu možno vytvoriť cez použitú napájaciu jednotku. Možnosti pripojenia vedenia pre vyrovnanie potenciálov sú opísané v návode na obsluhu napájacej jednotky.

## 5. Pracovné pokyny

### Výmena hrotov

- Spájkovačku držte mierne sklonenú hrotom nadol.
- Vrubkovanú maticu puzdra hrotu (2) uvoľnite.
- Puzdro hrotu (2) smerom dopredu stiahnite.
- Spájkovací hrot sa teraz nachádza voľný v puzdre hrotu.

### Pozor: spájkovací hrot je horúci !!

Horúci spájkovací / merací hrot neodkladajte, resp. nenechávajte chladnúť na čistiacej špongii alebo na plastových povrchoch.

Pri používaní viacerých typov spájkovacích hrotov odporúčame používať spájkovací hrot (1) spolu s objímkou hrotu (2) ako rýchlovýmenný systém. (pozri strana 23)

Plochy na prenos tepla na vyhrievacom telese a spájkovacom hrote udržiajte čisté.

Antistatické plasty sú na zabránenie prenosu statického náboja vyplnené vodivými látkami. Tým sú znížené aj izolačné vlastnosti plasty.

Návod na používanie použitej napájacej jednotky tvorí platnú súčasť tohto návodu na používanie.

Pri spájkovaní s veľmi nízkou potrebou tepla môže byť znížená spoľahlivosť funkcie setback.

## 6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT-Tips pozri na strane 21 - 25.

Rozkladový výkres nájdete na strane 26.

### Technické zmeny vyhradené!

**Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

### Technické parametre

Napájacie napätie:	24 V
Príkon:	80 W
Čas zohrievania:	cca 10 s (50 °C - 350 °C)
Max. teplota:	450 °C
Pripojiteľné na:	všetky 80 W napájacie jednotky

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Mikro spajkalnika Weller WSP 80. 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. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

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

### Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

## 2. Tehnični opis

Mikro spajkalnik Weller WSP 80 se odlikuje z natančnim in bliskovitim doseganjem temperature spajkanja. Posebno zmogljiv grelni element moči 80 W zagotavlja odlične dinamične karakteristike spajkalnika. V kombinaciji z vitko obliko in možnostjo enostavne menjave konice je ta spajkalnik univerzalno uporaben za različna dela, od izjemno finega spajkanja pa do spajkanja, pri katerem je potrebno več toplote.

Integriran vodnik za izenačevanje potenciala omogoča izenačitev potenciala glede na spajkalno konico. Spajkalnik izpolnjuje vse zahteve varnostnih predpisov ESD zahvaljujoč antistatični izvedbi ročaja in dovodnega kabla.

## 3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (7) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite želeno temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

## 4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omogoča napajalna enota. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.

## 5. Navodila za delo

### Menjava konice

- Primate spajkalnik tako, da konica leži nekoliko nižje od ročaja.
- Popustite narebričeno matico puše konice (2).
- Povlecite pušo konico (2) naprej in jo snemite.
- Spajkalna konica je zdaj prosta v puši konice.

### Previdno: spajkalna konica je vroča!!

Vroče spajkalne konice / merilne konice ne odlagajte na čistilno gobo ali na plastične površine. Počakajte, da se ohladi.

Pri uporabi več različnih spajkalnih konic priporočamo, da uporabljate spajkalno konico (1) in pušo (2) v kompletu za hitro menjavo. (glejte stran 23)

Poskrbite za čistočo površin grelnega telesa in spajkalne konice, preko katerih se prenaša toplota.

Antistatični umetni materiali so napolnjeni s prevodnim polnilom, ki preprečuje nabiranje statičnega naboja. Izolacijske sposobnosti umetnega materiala so zato poslabšane.

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo napajalne enote.

Pri spajkanju, kjer je zelo majhna potreba po toploti, lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Setback.

## 6. Pribor

Za slike spajkalnih konic LT glejte stran 21 - 25.

Slika - eksplozijska risba, glej stran 26.

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**

**Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

### Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	80 W
Čas segrevanja:	pribl. 10 sek. (50°C - 350°C)
Maks. temp.:	450°C
Možnost priključitve na:	vse napajalne enote moči 80 W

Täname tid meile Welleri mikrojootekolbi WSP 80 ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



## 1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend! Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajatehas endale vastutust ei võta.

### Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põletusohu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

## 2. Kirjeldus

Welleri mikrojootekolbi WSP 80 iseloomustab väga täpne ja kiire jootetemperatuuri saavutamine. Eriti võimsa 80 W kütteelemendi abil saavutatakse eeskujulik, dünaamiline profiil. Selle saleda kuju ja hõlpsasti vahetatavate jootetsikutega jootekolvi kasutusala ulatub alates ekstreemselt täpsetest kuni suurendatud soojustarbega jootetöödeni.

Jootetsiku potentsiaali on võimalik soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatilisele ehitusele vastab see jootekolb kõikidele elektrooniliste komponentide suhtes kehtivatele ohutusastele nõuetele.

## 3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage ühenduspistik (7) toiteploki ja lukustage. Seadistage toiteploki soovitud temperatuur. Pärast vajaliku soojenemisaja möödumist niisutage kolviotsikut veidi joodisega.

## 4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamise jootetsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendamisvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.

## 5. Tööjuhised

### Otsiku vahetamine

- hoidke jootekolbi otsikuga veidi allapoole.
- keerake otsiku hülsi (2) rihvelmutter lahti.
- tõmmake otsiku hülsis (2) suunaga ettepoole maha.
- jootetsik on nüüd otsiku hülsis lahti.

### Ettevaatust: jootetsik on kuum!!

Ärge asetage kuuma jootetsikut / mõõtsikut puhastuskäsnale või plastmassist pindadele, vaid laske sel maha jahtuda.

Mitme jootetsiku kasutamisel on soovitatav kasutada jootetsikut (1) ja otsiku hülsis (2) nende kiireks vahetamiseks koos komplektina. (vaata lk 23)

Hoidke kuumutuskeha ja jootetsiku soojusülekanepinnad puhtad.

Antistaatilised plastmassid on staatiliste laengute vältimiseks varustatud elektrit juhtivate täitematerjalidega. See vähendab ka plastmassi isoleerivaid omadusi.

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

Väga väikese soojustarbega jootetööde puhul võib Setback (tagasilanguse) funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

## 6. Lisavarustus

Jootetsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 21 - 25. Joonis: kirjeldav joonis lk 26.

### Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

### Tehnilised andmed

Tööpinge:	24 V
Võimsus:	80 W
Soojenemisaeg:	ca. 10 sek. (50°C - 350°C)
Max temp.:	450 °C
Ühendatav:	kõik 80 W toiteplokid

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ mikroliuoklis WSP 80. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo veikimą.



## 1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytą paskirtį ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

### Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

## 2. Aprašymas

„Weller“ mikroliuoklis WSP 80 pasižymi tuo, kad tiksliai ir labai greitai pasiekia litavimo temperatūrą. Ypač galingas 80 W kaitinimo elementas prietaisu leidžia naudotis efektyviai ir dinamiškai. Kadangi prietaisas plonas, o antgalis pakeičiamas lengvai, jis gali būti universaliai naudojamas nuo didelio tikslumo iki daug šiluminės energijos reikalaujantiems litavimo darbams.

Prietaise yra potencialų išlyginimo laidas, todėl pagal poreikį galima išlyginti potencialų skirtumus ties lituoklio antgaliu. Kadangi lituoklio rankena ir kabelis pagaminti iš antistatinių medžiagų, patenkinami visi elektrostatinės iškrovos saugos reikalavimai.

## 3. Pradedant naudotis

Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Į maitinimo bloką įkiškite ir užfiksukite kištuką (7). Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

## 4. Potencialų išlyginimas

Potencialų skirtumą ties lituoklio antgaliu galima išlyginti naudojant maitinimo įtaise. Potencialų išlyginimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

## 5. Darbo nurodymai

### Antgalio keitimas

- Turiet lodamuru ar smaili nedaudz uz leju.
- Atleiskite antgalio įvorės (2) rifliuotą veržlę.
- Antgalio įvorę (2) patraukite į priekį.
- Taip lituoklio antgalis bus atlaisvintas įvorėje.

### Atsargiai: lituoklio antgalis karštas!!!

Karšto lituoklio / matavimo antgalio nedėkite ir nemandykite vėsinti ant valymui skirtos kempinės ar plastmasinių paviršių.

Dirbant su kelių tipų lituoklio antgaliais, rekomenduojama naudoti lituoklio antgalį (1) kartu su įvore (2) kaip sparčiojo keitimo sistemą. (žr. 23 psl.)

Kaitinimo elemento ir lituoklio šilumos perdavimo paviršiai visada turi būti švarūs.

Antistatiniai plastikai užpildyti laidžiomis medžiagomis, kad nebūtų statinių krūvių. Dėl to suprastėja plastiko izoliacinės savybės.

Kartu su šia naudojimo instrukcija galioja naudojamo maitinimo bloko instrukcija.

Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, funkcijos „Setback“ patikimumas gali sumažėti.

## 6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 21 - 25.

Surinkimo schema, žr. pav. 26 psl.

### Galimi techniniai pakeitimai!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

### Techniniai duomenys

Įtampa:	24 V
Galingumas:	80 W
Įkaitimo laikas:	maždaug 10 sek. (50°C - 350°C)
Maks. temp.:	450°C
Jungiamas prie:	visų 80 W maitinimo blokų



Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller Micro lodāmurs WSP 80. Ražošanas laikā ievēroja visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.



## 1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

### Drošības norādes

- Vienmēr novietojiet lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

## 2. Apraksts

Weller Micro lodāmurs WSP 80 ir īpašs, jo zibenīgi un precīzi sasniedz lodēšanas temperatūru. Ar sevišķi jaudīgu 80 W sildelementu iespējams panākt lielisku, dinamisku darbību. Pateicoties slaidajai formai un vienkāršajai uzgaļu maiņai, šis lodāmurs ir universāli izmantojams gan smalkiem lodēšanas darbiem, gan arī tādiem, kuriem nepieciešams paaugstināts siltums.

Izmantojot integrēto potenciāla izlīdzināšanas vadību iespējams iestatīt vēlamo lodāmura smailes potenciālu izlīdzinājumu. Ar roktura un pievades antistatisko materiālu šis lodāmurs atbilst visām ESD drošības prasībām.

## 3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņī. Lodēšanas instrumenta tuvumā neatstājiet degošus priekšmetus. Barošanas vienībā iespraudiet pieslēguma spraudni (7) un nofiksējiet to. Uz barošanas vienības iestatiet vēlamo tem-

peratūru. Kad pagājis noteiktais lodēšanas uzgaļu uzsilšanas laiks, uzklājiet plānu lodmetāla kārtu.

## 4. Potenciālu izlīdzinājums

Izvēlēto lodēšanas uzgaļu potenciālu izlīdzinājumu iespējams izlīdzināt ar lietoto barošanas vienību. Potenciāla izlīdzināšanas vadības pieslēgšanas iespēja ir aprakstīta barošanas vienības ekspluatācijas instrukcijā.

## 5. Darba norādes

### Uzgaļu maiņa

- Trupuļi paverskite lituokliu antgalj žemyn
- Atlaidiet uzgaļa čaulas (2) rievoto uzgriezni.
- Noņemiet uzgaļa čaulu (2), velkot uz priekšu.
- Lodēšanas uzgalis tagad lodēšanas čaulā ir brīvs.

### Uzmanīgi: lodēšanas uzgalis ir karsts!!!

Karsto lodējamo uzgali /mēruzgali nelieciet uz tīrīšanas sūkļa vai makslīgās šķiedras virsmām, un neatdzesējiet uz tām.

Izmantojot vairākus lodējamo uzgaļu tipus, kā ātru maiņas sistēmu iesakām izmantot lodējamo uzgali (1) un uzgaļa čaulu (2). (Skatiet 23 lappusi)

Turiet tīras sildķermeņu siltuma pārnesšanas virsmas un lodēšanas uzgali.

Lai novērstu statiskā lādiņa viedošanos, antistatiskās makslīgās vielas ir aprīkotas ar pildījumu, kas vada elektrību. Tādējādi tiek samazinātas makslīgo vielu izolējošās īpašības.

Izmantotās barošanas vienības Eksploatācijas instrukcija ir derīga papildu šai ekspluatācijas instrukcijai.

Veicot lodēšanas darbus ar minimālu siltuma patēriņu var ietekmēt Setback funkcijas drošību.

## 6. Piederumi

LT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 21 - 25.

Eksploatācijas attēlu skatīt 26. lappusē.

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

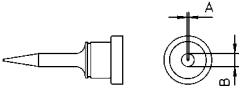
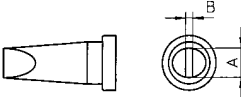
**Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

### Tehniskie dati

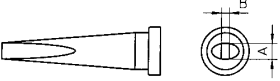
Pieslēguma spriegums:	24 V
Jauda:	80 W
Uzkaršanas laiks:	aptuveni 10 sek. (no 50°C līdz 350°C)
Maks. temp.:	450°C
Iespējams pieslēgt:	visām 80 W barošanas vienībām

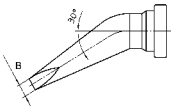

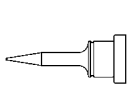
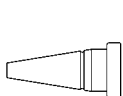
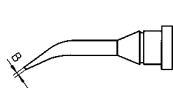
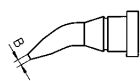
# LT- Spitzen für WSP 80

## Soldering Tips for WSP 80

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 494 99	LT 1SC	Meißelform Chisel tip	0,4 mm	0,15 mm	15,0 mm
	T005 44 497 99	LT 1SCNW	Meißelform Chisel tip	0,3 mm	0,1 mm	15,0 mm
	T005 44 437 99	LT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 440 99	LT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 405 99	LT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 407 99	LT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 409 99	LT D	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 448 99	LT DLL	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 441 99	LTR A	Meißelform (HER 80) Chisel tip	1,6 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 422 99	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 6,0 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 422 71	LTR B LT	Meißelform benetzbar Chisel tip 1,5 mm wettable	2,4 mm	0,8 mm	17,0 mm
	T005 44 516 11	LT ASL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 517 11	LT BSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	2,4 mm	0,45 mm	13,5 mm
	T005 44 518 11	LT HSL	Flacher Meißel 30° Chisel tip, flat 30° (100 pieces)	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 430 99	LT H HPB	Meißelform* Chise tipl*	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 431 99	LT A HPB	Meißelform* Chisel tip*	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 432 99	LT B HPB	Meißelform* Chisel tip*	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 483 99	LT D HPB	Meißelform* Chisel tip*	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm



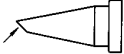

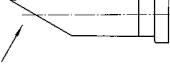

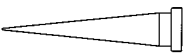

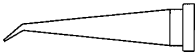

\* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil  
\* HPB solder = for solder alloy with high lead content

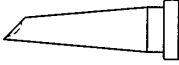
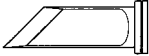
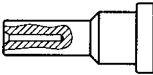
	T005 44 438 99	LT K	Meißelform lang Chisel long	1,2 mm	0,4 mm	21,0 mm
	T005 44 414 99	LT L	Meißelform lang Chisel long	2,0 mm	1,0 mm	21,0 mm
	T005 44 415 99	LT M	Meißelform lang Chisel long	3,2 mm	1,2 mm	21,0 mm

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 420 99	LT HX	Meißelform gebogen Chisel bent	0,8 mm	0,4 mm	18,0 mm
	T005 44 443 00	LT ALX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,7 mm	18,0 mm
	T005 44 442 00	LT BX	Meißelform gebogen Chisel bent	2,4 mm	0,8 mm	18,0 mm
	T005 44 427 99	LT AX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 428 99	LT 4X	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,2 mm	0,4 mm	16,5 mm
	T005 44 469 99	LT MX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	3,2 mm	0,8 mm	19,3 mm
	T005 44 436 99	LT 1S	Rundform schlank Round slim	∅ 0,2 mm		15,0 mm
	T005 44 496 99	LT 1SNW	Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable	∅ 1,0 mm		15,0 mm
	T005 44 488 99	LT 1SA	Rundform Round	∅ 0,5 mm		16,0 mm
	T005 44 435 99	LT 1	Rundform Round	∅ 0,25 mm		14,0 mm
	T005 44 489 99	LT 1A	Rundform Round	∅ 0,5 mm		14,0 mm
	T005 44 404 99	LT AS	Rundform Round	∅ 1,6 mm		13,5 mm
	T005 44 411 99	LT CS	Rundform Round	∅ 3,2 mm		13,5 mm
	T005 44 498 99	LT 1NW	unbenetzbar, verchromt Unwettable, chrome			
	T005 44 426 99	LT 1SLX	Rundform schlank gebogen 30° Round slim bent	∅ 2,0 mm	∅ 0,4 mm	20,5 mm
	T005 44 425 99	LT 1X	Rundform gebogen 30° Round bent 30°	∅ 0,4 mm		12,5 mm

# LT- Spitzen für WSP 80

## Soldering Tips for WSP 80

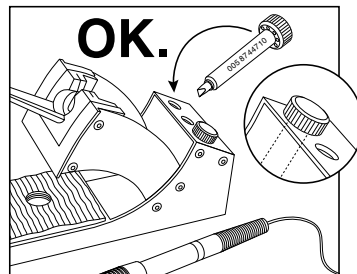
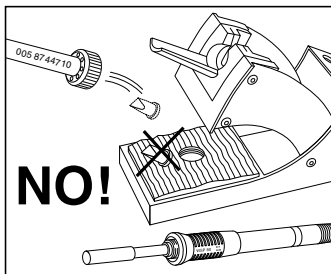
	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 439 99	LT 4	Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim	ø 1,2 mm		15,0 mm
						
	T005 44 408 99	LT F	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		13,5 mm
						
	T005 44 487 99	LT AA60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	1,6 mm	4,0 mm	13,0 mm
	T005 44 444 99	LT BB60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	2,4 mm	4,0 mm	18,0 mm
	T005 44 484 99	LT BB45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round slopes 45° long	2,4 mm		
	T005 44 445 99	LT CC60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long	3,2 mm	6,0 mm	18,0 mm
	T005 44 485 99	LT CC45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	3,2 mm		
	T005 44 478 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,0 mm	6,0 mm	20,0 mm
	T005 44 486 99	LT DD45	Rundform abgeschrägt 45° lang Round sloped 45° long	4,6 mm	6,0 mm	20,0 mm
						
	T005 44 423 99	LT 1L	Konisch lang Conical long	ø 0,2 mm		26,4 mm
	T005 44 498 99	LT 1LNW	Konisch lang unbenetzbar Conical long unwetttable	ø 0,1 mm		
	T005 44 406 99	LT S	Konisch lang Conical long	ø 0,4 mm		21,0 mm
	T005 44 482 99	LT T	Konisch lang Conical long	ø 0,6 mm		13,0 mm
	T005 44 481 99	LT O	Konisch lang Conical long	ø 0,8 mm		17,0 mm
						
	T005 44 424 99	LT 1LX	Konisch lang gebogen Conical long bent	ø 0,2 mm		26,4 mm
						

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 410 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 2,3 mm Gull wing 45°		3,2 mm	18,8 mm
	T005 44 511 99	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 3,5 mm Gull wing 45°		4,8 mm	18,8 mm
	T005 44 479 99	LT KN	Messerspitze Knife tip		2,0 mm	16,5 mm
	T005 44 416 99		LT Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm			13,0 mm
	T005 44 449 99		LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread			8,0 mm

End-Nr. 99 Soldering tip single packaged  
 End-no. 10 Soldering tips (pack. of 10)

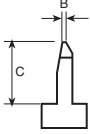
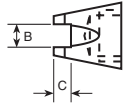

## Spitzenhülsen für WSP 80 Barrel for soldering irons

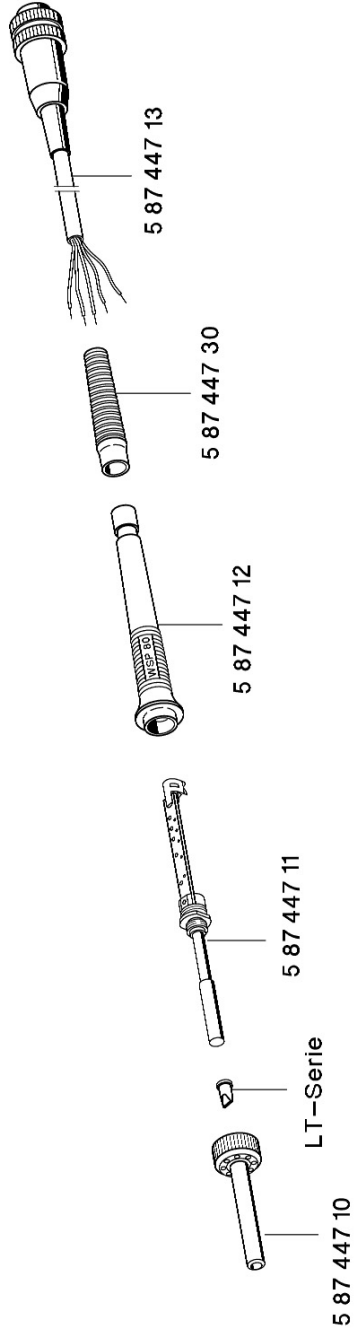
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description
T005 87 447 10		Spitzenhülse WSP 80 Ø 6,8 X 0,15 mm Barrel WSP 80 Ø 6,8 X 0,15 mm



## SMD Lötspitzen für WSP 80

### SMD Soldering Tips for WSP 80

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 501 99	SMT01	für PAD-Reinigung SMT01 for Blade	10,4 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 429 99	SMT	für PAD-Reinigung SMT for Blade	10,5 mm	0,6 mm	7,5 mm
	T005 44 502 99	SMT02	für PAD-Reinigung SMT02 for Blade	16,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 503 99	SMT03	für PAD-Reinigung SMT03 for Blade	20,8 mm	0,6 mm	7,1 mm
	T005 44 467 99	SMT	für PAD-Reinigung SMT for Blade	35,0 mm	3,0 mm	4,0 mm
	T005 44 504 99	SMT04	für Chip SMT04 for Slot	1,8 mm	3,4 mm	1,8 mm
	T005 44 505 99	SMT05	für Chip SMT05 for Slot	1,5 mm	2,3 mm	1,8 mm
	T005 44 506 99	SMT06	für Chip SMT06 for Slot	2,5 mm	1,7 mm	1,4 mm
	T005 44 507 99	SMT07	für Chip SMT07 for Slot	2,3 mm	4,5 mm	1,8 mm
		T005 44 508 99	SMT08	für DIP SMT08 for Tunnel	4,6 mm	5,1 mm
T005 44 509 99		SMT09	für DIP SMT09 for Tunnel	10,4 mm	5,1 mm	2,3 mm
T005 44 510 99		SMT10	für DIP SMT10 for Tunnel	11,5 mm	6,9 mm	2,3 mm



**G E R M A N Y****Weller Tools GmbH**

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

**G R E A T B R I T A I N****Apex Tool Group  
(UK Operations) Ltd**

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

**F R A N C E****Apex Tool Group S.A.S.**

25 avenue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex  
Phone: +33 (0) 160.18.55.40  
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

**I T A L Y****Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

**S W I T Z E R L A N D****Apex Tool Switzerland Sàrl**

Rue de la Roselière 8  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (0) 24 426 12 06  
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

**A U S T R A L I A****Apex Tools**

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

**C A N A D A****Apex Tools - Canada**

164 Innisfil  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**C H I N A****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 56 317 17 / 12.2012

T005 56 317 16 / 11.2011

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