

Weller®

WSP 150



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

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller soldering iron WSP 150. 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 WSP 150 soldering iron was specially developed for soldering tasks with extremely high heat requirements. The 150 W heater power combined with the optimal transfer of heat to the soldering iron bit guarantee the high performance capability of the soldering iron. Using an integrated equipotential bonding wire, it is possible to equipotentially bond the soldering iron bit as required. The anti-static design of the handle and cable comply with the requirements for electrostatic sensitive device safety.

3. Putting into operation

Place the soldering iron in the stand. Remove all flammable substances from the area around the soldering iron. Plug the connector (1) into the supply unit and lock. Set the required temperature on the supply unit. At the end of the necessary warm-up time, tin the soldering iron bit with some solder.

Technical Data

Supply Voltage:	24 V
Power Rating:	150 W
Warm Up Time:	approx. 45 sec. (50°C - 350°C)
Max. Temp.:	550°C

4. Equipotential bonding

If required, the soldering iron bit can be equipotentially bonded via the supply unit used. The possible ways of connecting the equipotential bonding wire are described in the operating instructions for the supply unit.

5. Instructions for use

Bit Changing

- Hold the soldering iron with the bit slightly downwards.
- Undo the knurled bit retaining nut (2).
- The soldering iron bit is now loose in the knurled nut.

Caution: The soldering tip and the knurled nut are hot.

Always place the soldering iron in the stand when not in use.

Anti-static plastics are treated with conductive material to prevent static charging. This results in a reduction in the insulating properties of the plastic.

The operating instructions for the supply unit used are also applicable in addition to these operating instructions.

6. Accessories

Soldering bits figure LHT-Tips see page 24.

Subject to technical change without notice!

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposeir de sécurité.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder WSP 150. 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 fer à souder WSP 150 a été développé spécialement pour les travaux de soudage requérant une très forte chaleur. Une puissance calorifique de 150 W et une transmission optimale de la chaleur vers la panne garantissent l'efficacité du fer à souder. Une ligne d'équipotentialité intégrée permet d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. L'exécution antistatique du manche et du cordon d'alimentation est conforme aux exigences de sécurité 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 de l'outil de soudage. Brancher la fiche (1) sur l'unité d'alimentation et la verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Lorsque la durée de chauffe nécessaire est écoulée, humecter la panne avec un peu de soudure.

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	150 W
Durée de chauffe:	env. 45 s (50°C à 350°C)
Température maxi.:	550°C

4. Compensation du potentiel

Si on le souhaite, une compensation du potentiel peut être réalisée par l'intermédiaire de l'unité d'alimentation utilisée. Le branchement de la ligne d'équipotentialité est décrit dans le mode d'emploi 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.
- Dévisser l'écrou moleté de fixation de la panne (2).
- La panne repose maintenant non fixée dans l'écrou moleté.

Attention: la panne et l'écrou moleté sont très chauds!

Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine lorsqu'il n'est pas utilisé.

Afin d'éviter les charges statiques, les plastiques antistatiques sont additionnées de substances conductrices, ce qui réduit leurs propriétés isolantes.

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

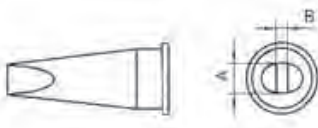
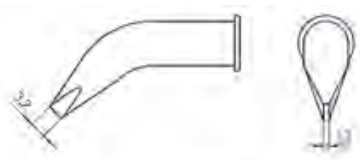
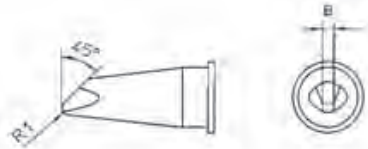
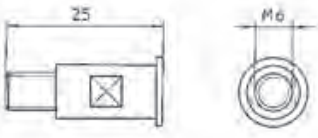
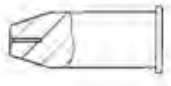
6. Accessoires

Pannes figure Pannes LHT, voir la page 24.

Sous réserve de modifications techniques!

Lötpitzen für WSP 150

Soldering Tips for WSP 150

		Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B
		T005 44 455 99	LHT C	Meisselform Chisel	3,2 mm	1,2 mm
		T005 44 452 99	LHT D	Meisselform Chisel	5,0 mm	2,0 mm
		T005 44 451 99	LHT E	Meisselform Chisel	6,7 mm	2,0 mm
		T005 44 450 99	LHT F	Meisselform Chisel	9,3 mm	2,0 mm
		T005 44 513 99	LHT CX	Meisselform gebogen Chisel bent	3,2 mm	1,2 mm
		T005 44 462 99	LHT DX	Meisselform gebogen Chisel bent	5,0 mm	2,0 mm
		T005 44 461 99	LHT EX	Meisselform gebogen Chisel bent	7,0 mm	2,0 mm
		T005 44 460 99	LHT FX	Meisselform gebogen Chisel bent	9,2 mm	2,0 mm
		T005 44 456 99	LHT D 45°	Abgeschrägt 45° für Solarzellen-Produktion Sloped 45° for solar panel production		
		T005 44 454 99	LHT	Einschraubspitze mit M6 Außengewinde Screw in tip with outside thread M6		
		T005 44 453 99	LHT	Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm		
		T005 87 447 95		Überwurfmutter WSP 150 Tip ut WSP 150		

T005 56 575 10 / 02.2016
T005 56 575 10 / 03.2015

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC

1.888.610.7664

 www.calcerc.com

sales@calcerc.com