

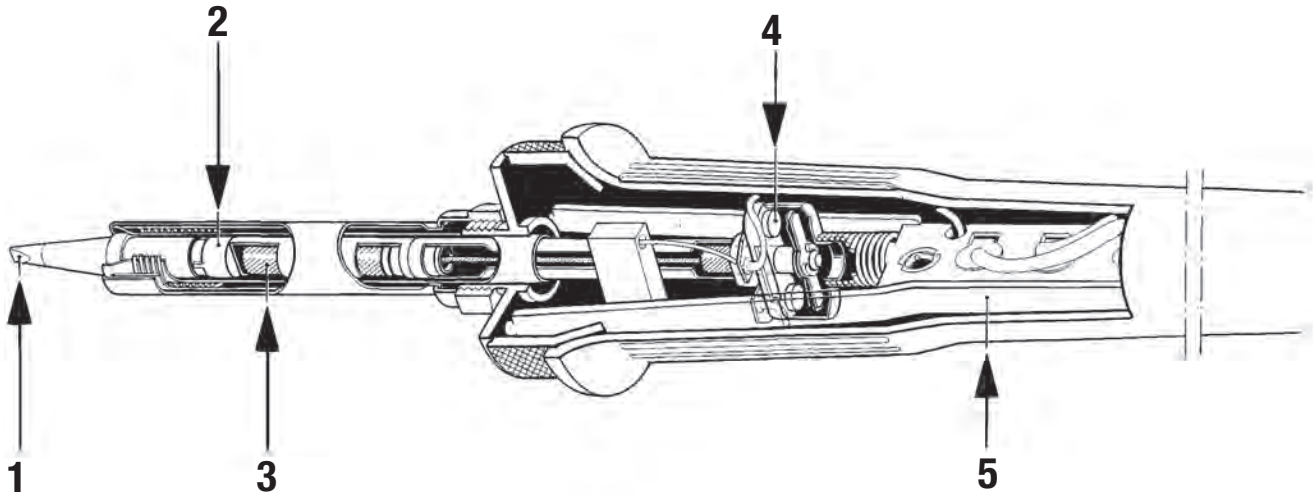
Weller®

W-Series (W 61, W 101, W 201)



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

Weller Magnastat System



Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

1. Spitze
2. Temperaturfühler
3. Dauermagnet
4. Hauptschalter
5. Kabelhalter

Plaats het soldeergereedschap bij nietgebruik altijd in de veiligheidshouder.

1. Punt
2. Temperatuurvoeler
3. Permanente magneet
4. Hoofdschakelaar
5. Kabelhouder

Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.

1. Punta
2. Sonda térmica
3. Imán permanente
4. Interruptor principal
5. Fijación del cable

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

1. Tip
2. Temperature Sensing Device
3. Permanent Magnet
4. Power Switch
5. Power supply

När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.

1. Spets
2. Temperatursensor
3. Permanentmagnet
4. Huvudströmbrytare
5. Kabelfäste

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

1. Spids
2. Varmepler
3. Permamagnet
4. Hovedafbryder
5. Kabelholder

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

1. Panne
2. Pastille
3. Aimant permanent
4. Interrupteur
5. Plaque d'alimentation

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

1. Punta
2. Sensore termico
3. Magnete permanente
4. Interruttore
5. Alimentazione elettrica

Laita juotostyökalu aina turvateelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.

1. Kärk
2. Lämötila-anturi
3. Kestomagneetti
4. Pääkytkin
5. Kaapelinpidike



Thank you for placing your trust in our company by purchasing the temperature-controlled WELLER W-series soldering irons. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Caution!

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

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

The temperature-controlled WELLER W-series soldering irons corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS)..

2. Description

The temperature-controlled WELLER W-series soldering irons are suitable for a broad range of demanding soldering applications on electrical components with extremely high heat sensitivity and are therefore ideal for use in industrial production and for maintenance work on electrical appliances. The industrial soldering irons of the W series have a solidly constructed heating element and a wide selection of "Longlife" soldering tips. The various power classes 60 W, 100 W, and 200 W provide the solution to a multitude of different soldering tasks. Temperature is controlled according to the WELLER Magnastat principle.

If the tip is cold, the permanent magnet is attracted by the ferromagnetic temperature sensor. This actuates the switch. As the sensor approaches the Curie point, it loses its ferromagnetic properties and can no longer hold the permanent magnet. The magnet is released and the switch returns to its off-position (the power supplied to the heating element is interrupted). If the tip cools slightly, the temperature sensor attracts the permanent magnet and power is supplied once again. The temperature sensors (Magnastats) have an extremely narrow distribution of switching temperatures and are not subject to any wear resulting from ageing or material fatigue.

An additional advantage of this design is that the soldering iron is switched off when the tip is changed. The heating element cannot therefore burn out if the soldering tip is removed.

Table: Soldering tips 24.

3. Commissioning

Bend the soldering iron stand using the enclosed bending template. Place the soldering iron in the safety stand.

Ensure that there are no combustible objects in the immediate vicinity of the soldering iron. Check whether the mains voltage matches the connected load of the soldering iron. Insert the mains plug of the soldering iron into the mains socket. When the necessary heating-up time has elapsed, wet the soldering tip with a little solder. You can then begin soldering.

Fig.: Bending instructions and bending template see page 25.

4. Important

Do not allow the soldering tip to become seized up.

Applying a thin layer of graphite to the end of the soldering tip and frequent withdrawal of the soldering tip prevents unwanted seizing up. The soldering tip should be cleaned using a water-soaked cleaning sponge. When the soldering iron is not in use, always place the soldering iron in the original stand. Ensure that the soldering tip is well tinned during breaks between soldering.

Do not pick the heating element up using pliers or tap it clean. Attaching the sleeve nut by hand (when the soldering iron is cold) is sufficient to secure the soldering tip.

5. Scope of Supply

Soldering iron

Stand

Operating instructions

Safety Information

Subject to technical change without notice!

Technical Data

	Voltage*	Power output	Protection class	Standard tip (temperature)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5 B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6 E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2 F7 (370°C)

* also available as 120 V model

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

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

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

Le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).

2. Description

Les fers à souder à température régulée WELLER de la série W sont conçus pour des travaux de soudage de qualité sur des composants électriques très sensibles à la chaleur et conviennent donc parfaitement pour la fabrication industrielle et la maintenance d'appareils électriques. Les fers à souder industriels de la série W se distinguent par un élément chauffant robuste et une vaste gamme de pannes de la catégorie «Longlife». Disponibles en différentes classes de puissances (60 W, 100 W et 200 W), ils permettent d'effectuer la plupart des travaux de soudage. La régulation de la température fait appel au principe Magnastat de WELLER.

Lorsque la panne est froide, l'aimant permanent est attiré par la pastille ferromagnétique qui fait office de détecteur de température. L'interrupteur est alors enclenché. Lorsque la pastille se rapproche du point de Curie, elle perd ses propriétés ferromagnétiques et ne peut plus maintenir l'aimant permanent. L'aimant revient en arrière et coupe l'interrupteur, l'alimentation électrique de l'élément chauffant étant alors interrompue. Lorsque la panne s'est refroidie légèrement, la pastille attire à nouveau l'aimant permanent et le passage du courant est rétabli. Les pastilles (Magnastat)

présentent une très faible dispersion des températures de commutation et ne sont pas sujettes à l'usure par vieillissement et fatigue du matériau. Un autre avantage de ce dispositif réside dans le fait que le fer est éteint lors du remplacement de la panne. L'élément chauffant ne risque donc pas d'être surchauffé en l'absence de panne.

Tableau Gamme de pannes, voir la page 24.

3. Mise en service

Pliez le support pour fer à souder d'après le gabarit joint. Placez le fer à souder dans le support de sécurité. Assurez-vous de l'absence d'objets inflammables à proximité du fer à souder. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension du fer à souder. Branchez la fiche du fer à souder sur la prise de courant. Après la durée de chauffe nécessaire, étamer la panne avec un peu de soudure. Le soudage peut alors commencer.

Illustration Instructions de pliage et gabarit de pliage, voir la page 25.

4. Utilisation

Évitez le grippage de la panne. L'application d'une fine couche de graphite à l'extrémité de la panne et le retrait fréquent de celle-ci éviteront tout grippage désagréable. Pour le nettoyage de la panne, utilisez une éponge imbibée d'eau. Placez toujours le fer à souder dans le support d'origine. Pendant les pauses, assurez-vous que la panne est toujours bien étamée.

Ne pas serrer l'élément chauffant avec une pince ou le taper avec un marteau. Il suffit de serrer l'écrou raccord à la main (à froid) pour une bonne fixation de la panne.

5. Éléments fournis

Fer à souder
Support
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

Sous réserve de modifications techniques!

Caractéristiques techniques

	Tension*	Puissance	Classe de protection	Panne standard (température)
W 61	230 V CA	60 W	I	CT5 B7 (370°C)
W 101	230 V CA	100 W	I	CT6 E7 (370°C)
W 201	230 V CA	200 W	I	CT2 F7 (370°C)

* Disponibles également en 120 V

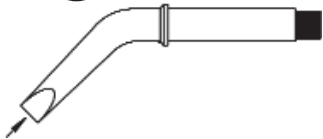
Bezeichnung und Modell
Description and model
Breite
Width
Bestell-Nr.
Order-No.
310°C
370°C
425°C
1 Soldering Iron W 61

1.6 mm
2.4 mm
3.2 mm
5.0 mm

CT5 A6
4CT5A6
-
-
CT5 C6
4CT5C6
-
-

CT5 A7
4CT5A7
CT5 B7
4CT5B7
CT5 C7
4CT5C7
CT5 D7
4CT5D7

CT5 A8
4CT5A8
CT5 B8
4CT5B8
CT5 C8
4CT5C8
CT5 D8
4CT5D8

2 Soldering Iron W 61

1.6 mm
2.4 mm
3.2 mm
5.0 mm

-
-
-
-
-
-

CT5 AX7
4CTAX7
CT5 BX7
4CTBX7
-
-
-
-

CT5 AX8
4CT5AX8
-
-
CT5 CX8
4CT5CX8
CT5 DX8
4CT5DX8

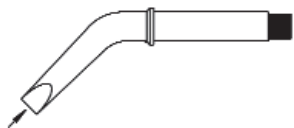
3 Soldering Iron W 101

3.2 mm
5.0 mm
7.0 mm

-
-
-
-
-

CT6 C7
4CT6C7
CT6 D7
4CT6D7
CT6 E7
4CT6E7

CT6 C8
4CT6C8
CT6 D8
4CT6D8
CT6 E8
4CT6E8

4 Soldering Iron W 101

3.2 mm
5.0 mm

-
-
-
-

CT6 CX7
5 42 307 99
-
-

-
-
CT6 DX8
5 42 318 99

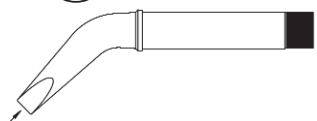
5 Soldering Iron W 201

7.0 mm
10.0 mm
11,0 mm

-
-
-
-
-

CT2 E7
5 42 407 99
CT2 F7
5 42 417 99
-
-

CT2 E8
5 42 408 99
CT2 F8
5 42 418 99
CT2 G8
5 42 428 99

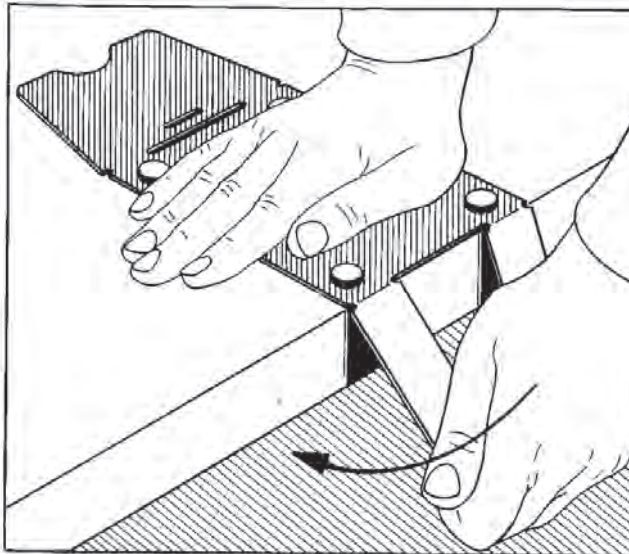
6 Soldering Iron W 201

7.0 mm
10.0 mm

-
-
-

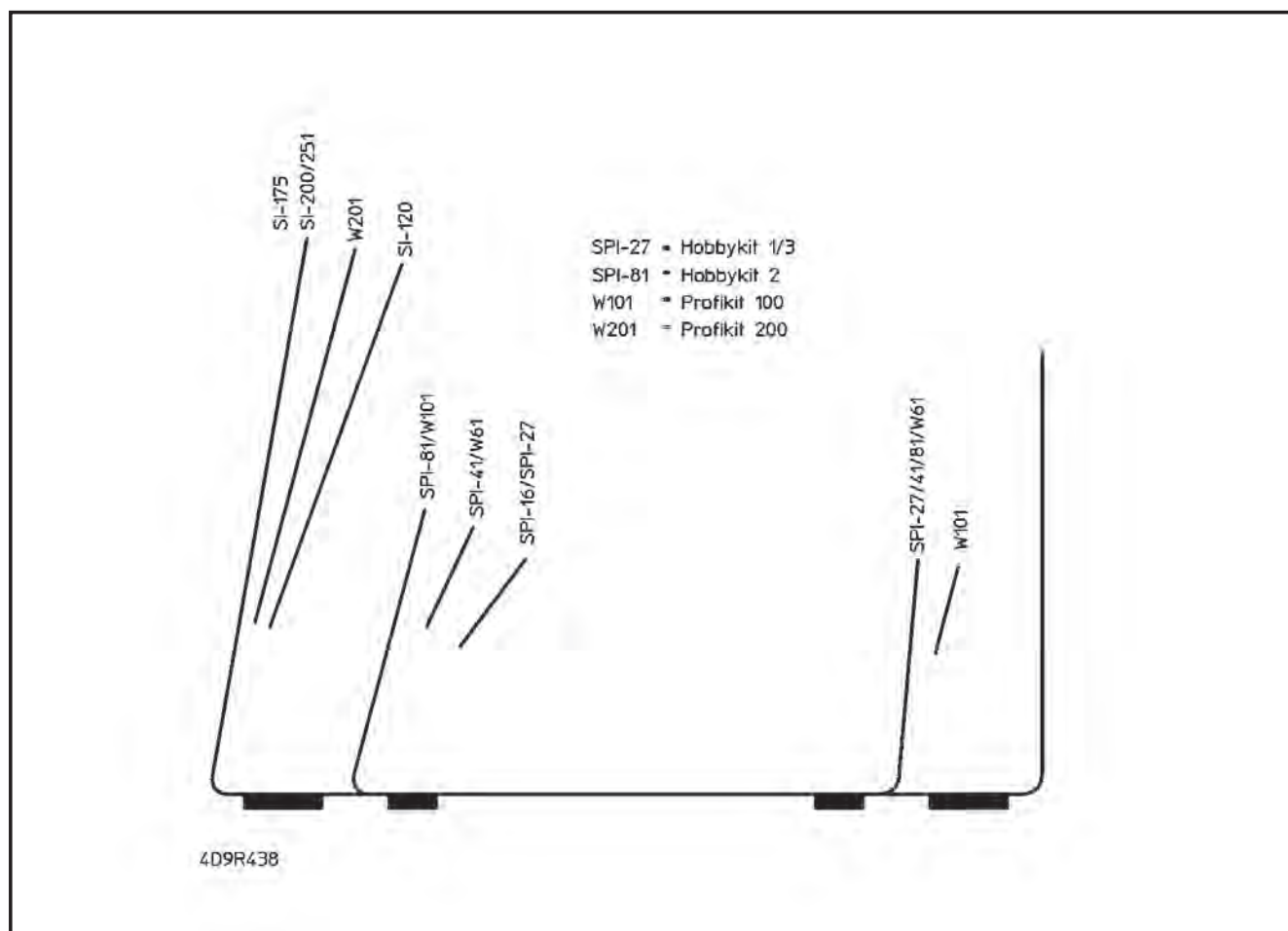
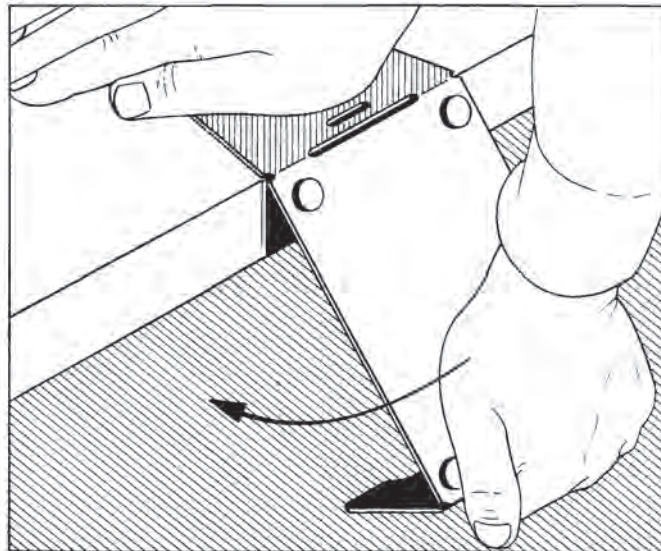
CT2 EX7
5 42 507 99
CT2 FX7
5 42 517 99

CT2 EX8
5 42 508 99
CT2 FX8
5 42 518 99

1



2



T005 56 082 12 / 05.2013
T005 56 082 11 / 12.2012

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2012 Apex Tool Group, LLC

1.888.610.7664

 www.calcerc.com

sales@calcerc.com