

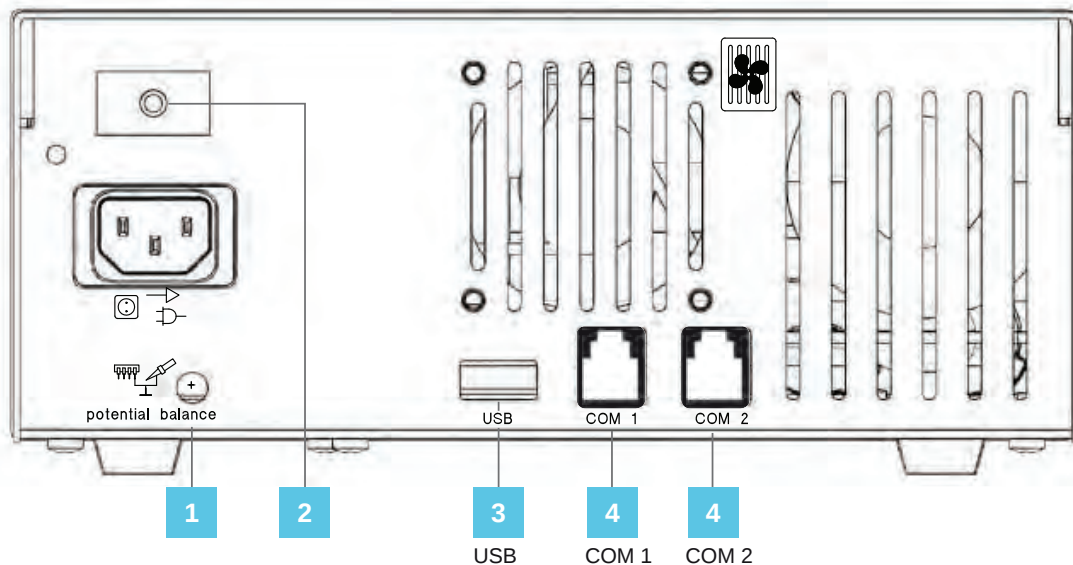
Weller®



WXR 3

DE Originalbetriebsanleitung
GB Translation of the original instructions
ES Traducción del manual original
FR Traduction de la notice originale
IT Traduzione delle istruzioni originali
PT Tradução do manual original
NL Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
SV Översättning av bruksanvisning i original
DK Oversættelse af den originale brugsanvisning
FI Alkuperäisten ohjeiden käännös
GR Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης
TR Orijinal işletme talimatı çevirisi

CZ Překlad původního návodu k používání
PL Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej
HU Eredeti használati utasítás fordítása
SK Preklad pôvodného návodu na použitie
SL Prevod izvirnih navodil
EE algupärase kasutusjuhendi tõlge
LV Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas
LT Originalios instrukcijos vertimas
BG Превод на оригиналната инструкция
RO Traducere a instructiunilor originale
HR Prijevod originalnih uputa
RU Оригинальное руководство по



1

DE Potentialausgleich
GB Equipotential bonding
ES Equipotencial
FR Compensation de potentiel
IT Compensazione di potenziale
PT Equilíbrio do potencial
NL Potentiaalvereffening
SV Potentialutjämning
DK Spændingsudligning

FI Potentiaalilin taseus
GR Εξίσωση δυναμικού
TR Potansiyel dengelemesi
CZ Vyrovnání potenciálu
PL Wyrównanie potencjału
HU Feszültségkiegyenlítő hüvely
SK Zásuvka vyrovnania potenciálov
SL Vtičnica za izenačevanje potenciala

EE Potentsiaalide ühtlustuspüks
LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā
LT Potencialo išlyginimo įvorė
BG Изравняване на потенциалите
RO Egalizare de potențial
HR Izjednačavanje potencijala
RU Выравнивание потенциалов

2

DE Netzsicherung
GB Mains fuse
ES Fusible
FR Fusible secteur
IT Protezione della rete
PT Fusível de rede
NL Netbeveiliging
SV Nätsäkring

DK Netsikring
FI Verkkosulake
GR Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου
TR Şebeke sigortası
CZ Sítová pojistka
PL Bezpiecznik sieciowy
HU Hálózati biztosíték
SK Sieťová poistka

SL Omrežna varovalka
EE Võrgukaitse
LV Elektriskā tīkla drošinātājs
LT Tinklo saugiklis
BG Мрежов предпазител
RO Siguranță de rețea
HR Mrežni osigurač
RU Предохранитель электросети

3

DE USB-Schnittstelle
GB USB port
ES Interfaz USB
FR Interface USB
IT Interfaccia USB
PT Interface USB
NL USB-poort
SV USB-port

DK USB-port
FI USB-liitäntä
GR Θύρα διεπαφής USB
TR USB arabirim
CZ Rozhraní USB
PL Złącze USB
HU USB csatlakozó
SK Rozhranie USB

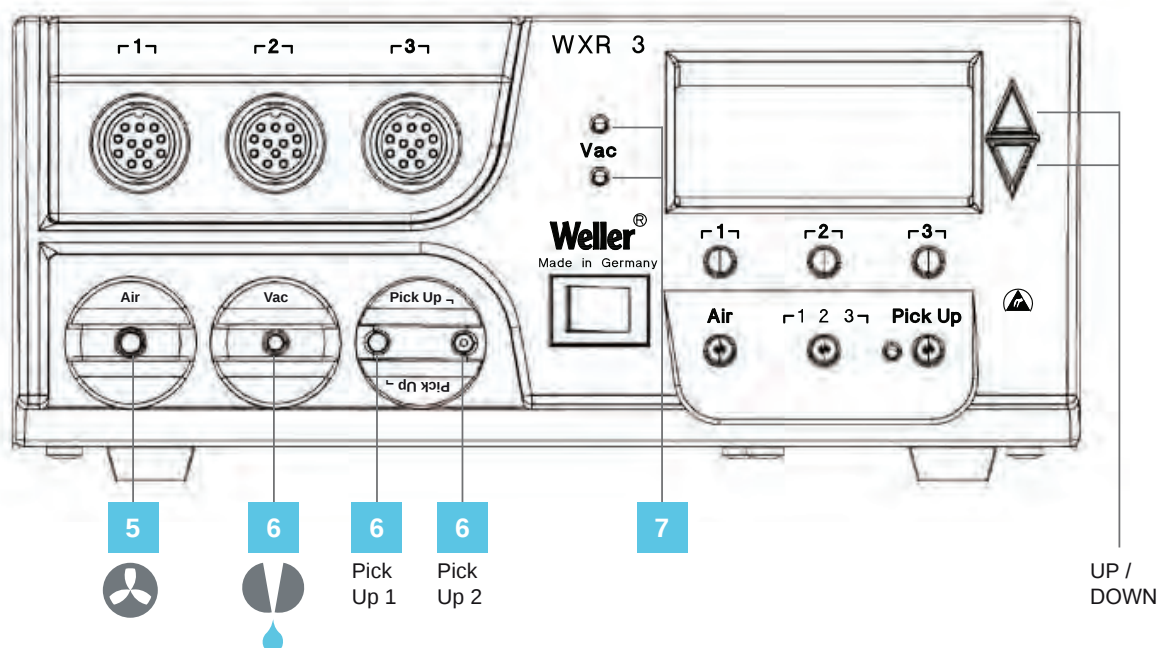
SL Vmesnik USB
EE USB-liides
LV USB pieslēgvietā
LT USB sąsaja
BG USB-интерфейс
RO Interfață USB
HR Sučelje USB
RU Интерфейс USB

4

DE Schnittstelle
GB Interface
ES Interfaz
FR Interface
IT Interfaccia
PT Interface
NL Interface
SV Gränssnitt

DK Interface
FI Liittymä
GR Θύρα διεπαφής
TR Arabirim
CZ Rozhraní
PL Interfejs
HU Interfész
SK Rozhranie

SL Vmesnik
EE Liides
LV Saskarne
LT Sąsaja
BG Интерфейс
RO Interfață
HR Sučelje
RU Интерфейс



5

DE Luftanschlussnippel für Heißluftkolben
GB Air connection nipple for hot air tools
ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente
FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud
IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda
PT Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente
NL Luchtaansluitnippel voor heteluchtbout
SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe
FI Ilmailiitännippa ku-umailmakolville
GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα
TR Sıcak hava pistonu için hava bağılantı nipel
CZ Šroubovací přípojka vzduchu pro horkovzdušný píst
PL Śrąbówacj przyjka wzdychu pro horkovzdušný píst
HU Levegősatlakozó a forrólevegős páka számára
SK Prípojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku
SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak

EE Õhuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele
LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram
LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis
BG Нипел за присъдиняван на въздух за поялник с горещ въздух
RO Niplu de racordare pentru letconul cu aer cald
HR Nazuvica za priključak zra-ka za lemilo na vrući zrak
RU Подключение воздуха ниппель для горячей пайки воздуха

6

DE Vakuumanschluss
GB Vacuum connection
ES Toma de vacío
FR Raccord de vide
IT Collegamento per vuoto
PT Ligação de vácuo
NL Vacuümaansluiting
SV Vakuumslutning

DK Vakuumtilslutning
FI Tyhjiöliitäntä
GR Σύνδεση κενού
TR Vakum bağılantısı
CZ Přípojka vakua
PL Przłącze próżni
HU Vákuumsatlakozó
SK Prípojka vákua
SL Priključek za podtlak

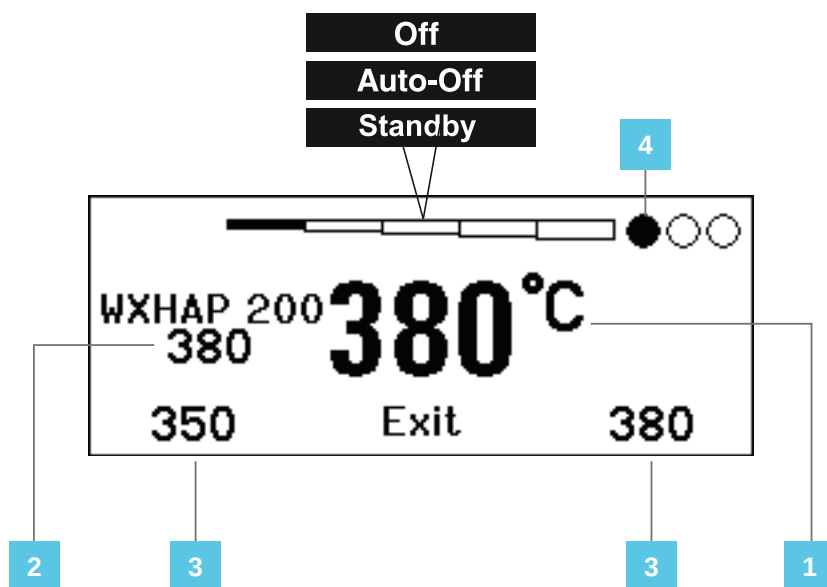
EE Vaakumühendus
LV Vakuuma pieslēgums
LT Vakuumo jungtis
BG Съединителен елемент за вакуум
RO Racord pentru vid
HR Vakuumski priključak
RU Вакуумное соединение

7

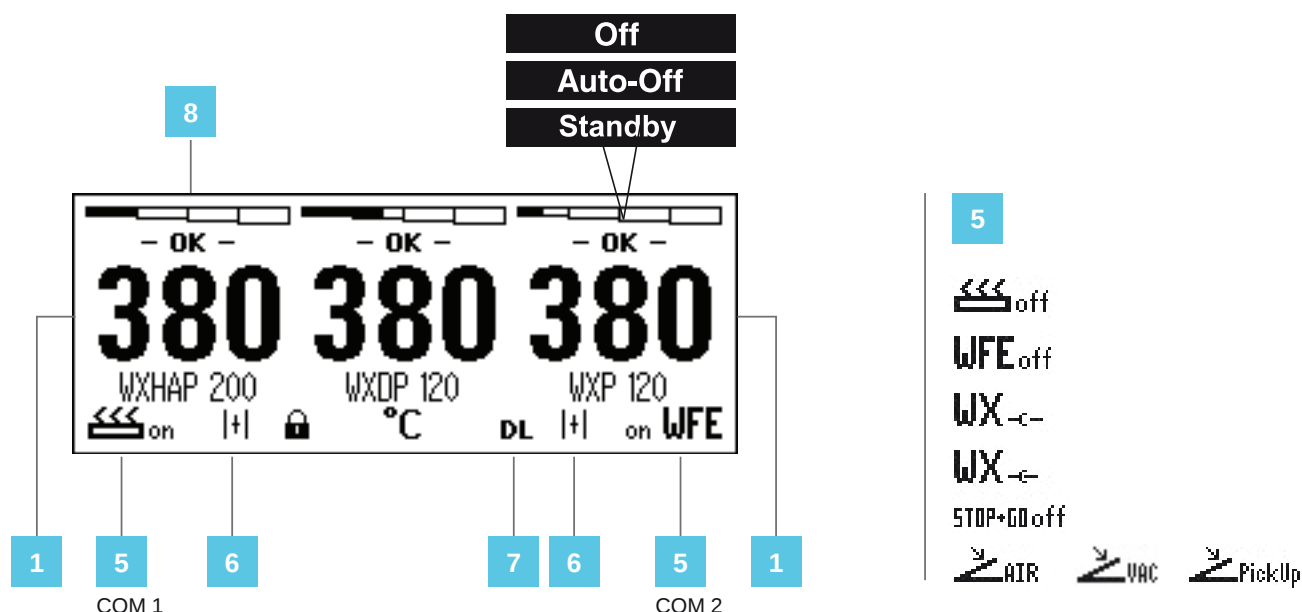
DE LED Vakuum
GB Vacuum LED
ES LED Vacío
FR LED vide
IT LED Vuoto
PT LED do vácuo
NL LED vacuüm
SV Lysdiod vakuum

DK LED vakuum
FI Tyhjiön LED
GR LED κενού
TR Vakum LED'i
CZ LED vakuum
PL Dioda LED próżni
HU Vákuum LED
SK LED-dióda: podtlak

SL LED-dioda podtlaka
EE LED vaakum
LV Vakuuma LED diode
LT LED vakuumas
BG Вакуум LED
RO LED vid
HR LED vakuum
RU Светодиодный индикатор вакуума



1	DE Isttemperatur / Solltemperatur GB Actual temperature / nominal temperature ES Temperatura real / temperatura de referencia FR Température réelle / température de consigne IT Temperatura reale / temperatura nominale PT Temperatura real / temperatura nominal NL Werkelijke temperatuur / gewenste temperatuur SV Faktisk temperatur / börtemperatur	DK Faktisk temperatur / nominal temperatur FI Todellinen lämpötila / ohjelämpötila GR Πραγματική θερμοκρασία / ονομαστική θερμοκρασία TR Fiili sıcaklık / nominal sıcaklık CZ Skutečná teplota / nominal sıcaklık PL Temperatura rzeczywista / temperatura zadana HU Mért hőmérséklet / temperatura hőmérséklet SK Skutočná teplota / požadovaná teplota	SL Dejanska temperatura / želena temperatura EE Tegelik väärtus / sihttemperatuur LV Faktiskā temperatūra / vēlamā temperatūra LT Esama temperatūra / nustatytoji temperatūra BG Действителна температура / Зададена температура RO Temperatura efectivă / Temperatura nominală HR Stvarna temperatura / Zadana temperatura RU Фактическая температура / Заданная температура
2	DE Solltemperatur GB Nominal temperature ES Temperatura de referencia FR Température de consigne IT Temperatura nominale PT Temperatura nominal NL Gewenste temperatuur SV Börtemperatur	DK Nominal temperatur FI Ohjelämpötila GR Ονομαστική θερμοκρασία TR Nominal sıcaklık CZ Nominal sıcaklık PL Temperatura zadana HU Temperatura hőmérséklet SK Požadovaná teplota	SL Želena temperatura EE Sihttemperatuur LV Vēlamā temperatūra LT Nustatytoji temperatūra BG Зададена температура RO Temperatura nominală HR Zadana temperatura RU Заданная температура
3	DE Festtemperatur GB Fixed temperature ES Temperatura fija FR Température fixe IT Temperatura fissa PT Temperatura fixa NL Vaste temperatuur SV Fast temperatur	DK Fast temperatur FI Kiinteä lämpötila GR Σταθερή θερμοκρασία TR Sabit sıcaklık CZ Stanovená teplota PL Temperatura stała HU Rögzített hőmérséklet SK Pevná teplota	SL Stalna temperatura EE Püsitemperatuur LV Noteiktā temperatūra LT Fiksuotoji temperatūra BG Непроменлива температура RO Temperatura fixă HR Fiksna temperatura RU Фиксированная температура
4	DE Aktiver Kanal GB Active channel ES Canal activo FR Canal actif IT Canale attivo PT Canal ativo NL Actief kanaal SV Aktiv kanal	DK Aktiv kanal FI Aktivoitu kanava GR Ενεργό κανάλι TR Aktif kanal CZ Aktivní kanál PL Aktywny kanał HU Aktív csatorna SK Aktivný kanál	SL Aktivni kanal EE Aktiivne kanal LV Aktīvais kanāls LT Aktyvus kanalas BG Активен канал RO Canal activ HR Aktivni kanal RU Активный канал



5	DE Schnittstelle COM 1 / COM 2 GB Interface COM 1 / COM 2 ES Interfaz COM 1 / COM 2 FR Interface COM 1 / COM 2 IT Interfaccia COM 1 / COM 2 PT Interface COM 1 / COM 2 NL Interface COM 1 / COM 2 SV Gränssnitt COM 1 / COM 2	DK Interface COM 1 / COM 2 FI Liittymä COM 1 / COM 2 GR Όρα διαπαφής COM 1/COM 2 TR Arabirim COM 1 / COM 2 CZ Rozhraní COM 1 / COM 2 PL Interfejs COM 1 / COM 2 HU Interfész COM 1 / COM 2 SK Rozhranie COM 1 / COM 2	SL Vmesnik COM 1 / COM 2 EE Liides COM 1 / COM 2 LV Saskaņe COM 1 / COM 2 LT Sašaja COM 1 / COM 2 BG Интерфейс COM 1 / COM 2 RO Interfață COM 1 / COM 2 HR Sučelje COM 1 / COM 2 RU Интерфейс COM 1 / COM 2
---	--	--	--

6	WFV 60A DE Zustandsanzeige GB Status indication ES Indicación del estado FR Indication d'état IT Indicatore di stato PT Indicação de status NL Statusweergave SV Statusvisning	DK Statusindikator FI Tilanneilmais GR Ενδειξη προόδου TR Durum göstergesidir CZ Zobrazení stavu PL Wyświetlacz stanu HU Állapot kijelző SK Zobrazenie stavu	SL Prikaz stanja EE Olekuekraan LV Stāvokļa displejs LT Būklės indikatorius BG Индикация на състоянието RO Afișajul de stare HR Prikaz stanja RU Индикация состояния
---	--	---	---

7	DE DATA LOGGER (DL) aktiv GB DATA LOGGER (DL) active ES DATA LOGGER (DL) activo FR DATA LOGGER (DL) actif IT DATA LOGGER (DL) attivo PT REGISTO DE DADOS (DL) activo NL DATA LOGGER (DL) actief SV DATA LOGGER (DL) aktiv DK DATA LOGGER (DL) aktiv	FI DATA LOGGER (DL) aktivoitu GR DATA LOGGER (DL) ενεργό TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif CZ DATA LOGGER (DL) aktivní PL DATA LOGGER (DL) aktywny HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktív SK DATA LOGGER (DL) aktívny SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne	LV DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL) BG DATA LOGGER (DL) активна RO DATA LOGGER (DL) activ HR DATA LOGGER (DL) aktiviran RU РЕГИСТРАТОР ДАННЫХ (РД) активирован
---	---	--	---

8	2 CH 1, 2, 3 DE Indikator Schaltausgang GB Switching output indicator ES Indicador salida de conexión FR Indicateur sortie de commutation IT Indicatore uscita di commutazione PT Indicador da saída de comutação NL Indicator schakeluitgang	SV Indikator kopplingsutgång DK Indikator koblingsudgang FI Kytentälähdön ilmais GR Δείκτης επαφής εξόδου TR Devre çıkışı göstergesi CZ Indikátor spínacího výstupu PL Wskaźnik wyjścia przełączającego HU Kapcsolókimenet indikátor SK Indikátor spínacieho výstupu	SL Indikator izhoda EE Lülitusväljundi indikaator LV Slēguma izejas indikators LT Indikatoriaus jungimo išvadas BG Включване индикатор изход RO Indicator ieșire de comutare HR Indikator prekidača za izlaz RU Индикатор коммутируемого выхода
---	--	--	--



Warning! Fire and explosion hazard! Hot tools represent a fire hazard

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.
- Keep explosive and flammable objects well away from the device.
- Do not cover the device.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER WX soldering tools.
Use the repair station only for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

Work step	User groups
Default soldering parameters	Specialist personnel with technical training
Replacing electrical replacement parts	Electricians
Default maintenance intervals	Safety expert
Operation Filter change	Non-specialists
Operation Filter change Replacing electrical replacement parts	Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.



Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self- test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

Soldering and desoldering

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure

that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.

- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

Notice

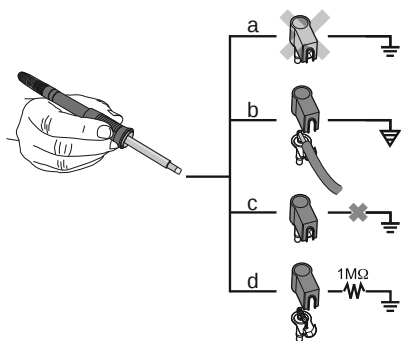
The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.

Overload cut-out

To avoid overloading the station, power output is automatically reduced in the event of an overload.

EN

Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

a	Hard-grounded	supplied without plug.
b	Equipotential bonding	with plug, equaliser at centre contact.
c	Floating	with plug
d	Soft-grounded	with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor.

Carrying out a firmware update

Notice
The station must not be switched off while the firmware update is running.

- Switch off station 1.
 - 2. Insert the memory stick into the USB port.
 - Switch on station 3.
- The firmware update is performed automatically. If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Care and maintenance

 **Warning!**
Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.

 **Warning!**
Use original replacement parts only.

-  **Warning! Risk of burns**
- Only replace solder tips when cold
 - Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
 - Only replace hot air nozzles using the suitable tool
 - Only clean or replace solder collection tubes when cold

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Filter change
Check the filter regularly for contamination, and replace it if necessary.

Warning!
Failure to use a filter will cause irreparable damage to the vacuum pump.

- Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

Contaminated filters must be treated as special waste.
Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.
Wear suitable protective gear.

Parameter menu

Standby Temp.

Menu access ► Tool parameters

The soldering tools have a usage detection device (sensor) in the handle which automatically initiates cooling to Standby temperature when the soldering tool is not in use.

Standby time (temperature deactivation)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the set Standby time. The display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	standby time is deactivated (factory setting)
1-999 min	standby time, individually adjustable
---	The tool is not supported

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated and serves as a residual heat display. The display reads „AUTO OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity

Menu access ► Tool parameters

Option	Description
low	Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement
normal	standard (factory setting)
high	Sensitive - Reacts to light (short) movement
---	The tool is not supported

Max. hot air duration WXHAP

Menu access ► Tool parameters

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 300 sec. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-300 s	Individually adjustable

Offset (Temperature-Offset)

Menu access ► Tool parameters

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Parameter menu

Perform. Mode

Menu access ► Tool parameters

EN

The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

Option	Description
standard	adapted (medium) heating (factory setting)
min.	slow heating
max.	rapid heating

Button lock WXHAP

Menu access ► Tool parameters

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXAHP tool.

Option	Description
OFF	–
ON	The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Process window

Menu access ► Tool parameters

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

Notice

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

Language

Menu access ► Station parameters

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperature version °C/°F (temperature units)

Menu access ► Station parameters

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parameter menu

Password (lock function)

Menu access ► Station parameters

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice

If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.

Locking the soldering station

Set the desired three-digit locking code (between 001 and 999) using the UP / DOWN buttons. Confirm the code with the Enter key.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-digit locking code using the UP / DOWN buttons.
3. Confirm the code with the Enter key.

Forgotten code?

Please contact our Customer Service: technical-service@weller-tools.com

Single-channel display

Menu access ► Station parameters

To obtain more straightforward readings, the display mode from can switched from 3-channel display to 1-channel display.

If single-channel display is selected, the device does not reset automatically to 3-channel display after setting the temperature of a tool channel.

The display mode can be reset using Γ 2 Γ .

Option	Description
OFF	Automatic reset to 3-channel display (factory setting)
ON	No automatic reset to 3-channel display

Vacuum pre-feed

Menu access ► Station parameters

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on

Menu access ► Station parameters

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

NE

Parameter menu

Pressure gauge threshold

Menu access ► Station parameters

EN

This function can be used to define the maintenance interval of the desoldering tool. This is done by setting the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED of the vacuum pump switches from green to red). The set value is dependent on the suction nozzles used.

Adjustable -400 mbar to -800 mbar

factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.

2. Select the menu item „Pressure gauge threshold“ in the menu.
3. Set the „Pressure gauge threshold“ pressure value with the UP or DOWN button. The status LED switches back and forth between red and green. Use the UP button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, then pinch the vacuum tube and check whether the LED switches from green to red.
4. Adopting the set change.

Interface COM 1 / 2

Menu access ► Station parameters

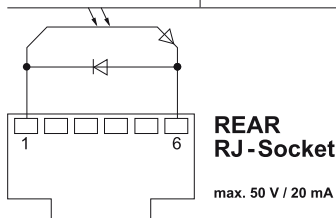
Option	Description
RS232	Serial communication with PC or other compatible Weller devices (factory setting).
Air	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the air flow.
Vac	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the vacuum.
PickUp	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the PickUp vacuum.
Stop&Go	The COM 1 port is used to drive an optional optotransmitter so that a KHE-P control unit can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is off in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.

Floating switching output 1

Menu access ► Station parameters

Floating switching output 1 is located at the COM 1 port.

Option	Description
OFF	(factory setting)
ZeroSmog	The floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port remains functional. Switching output is open in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.



Notice

If the COM 1 port is also configured for „Stop&Go“ use, the „Filter full“ message is evaluated by the WX HUB and, where applicable, a message appears on the display .

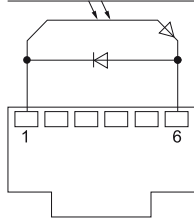
Parameter menu

Floating switching output 2

Menu access ► Station parameters

Floating switching output 2 is located at the COM 2 port.

Option	Description
OFF	(factory setting)
CH 1	Tool channel 1 controls the switching output
CH 1+2	Tool channel 1 + 2 controls the switching output
CH 1+2+3	Tool channel 1 + 2 + 3 controls the switching output



**REAR
RJ-Socket**
max. 50 V / 20 mA

Notice

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –.

Technical Data

Repair station	WXR 3
Dimensions L x W x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Weight	ca. 6,7 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Power consumption	420 W (600 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool
Fuse	Overcurrent release 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F) Tool dependent (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit
Display	240 x 88 dots / Backlighting
USB port	The control unit comes with a USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.
Pump (Intermittent mode (30/30) s)	Max. vacuum 0,7 bar Max. delivery rate 18 l/min Max. hot air 15 l/min
Additional vacuum pump	Max. vacuum 0,5 bar Max. delivery rate 1,7 l/min

Error messages and error clearance

EN

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	- Tool has not been detected - Tool defective	- Check connection of tool to device - Check connected tool
No display function (display OFF)	No mains supply voltage	- Turn on mains power switch - Check mains supply voltage - Check device fuse
No vacuum at desoldering tool	- Vacuum not connected - Desoldering nozzle clogged - Pump faulty	- Connect vacuum hose to vacuum connection - Service desoldering nozzle using cleaning tool
Insufficient vacuum at desoldering tool	- Filter cartridge on desoldering tool full - Main filter full	- Change filter cartridge on desoldering tool full - Change the main filter element on the soldering station
Hot air tool has no air	- Air hose not connected - Main filter full	- Connect or check air hose - Change main filter cartridge on soldering station

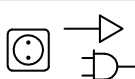
Symbols



Caution!



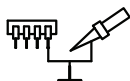
Read the operating instructions!



Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.



ESD-compatible design and ESD-compatible workstation



Equipotential bonding



CE mark of conformity



Fuse



Safety transformer



Soldering



Desoldering



Hot air



Disposal

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

Original declaration of conformity

Repair station **WXR 3**

Tool **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXSBS 200, WXHP 120**

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer
Technical director

S. Hofmann
Managing director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.

For more information please visit

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

FR

Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



Avertissement ! Choc électrique

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



Avertissement ! Risque de brûlures

Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.



Avertissement ! Risque d'incendie et d'explosion!

Risque d'incendie dû aux outils chauds

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.
- Tenez les objets explosifs et combustibles à l'écart.
- Ne recouvrez pas l'outil.

FR

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER.

Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

Étape de travail	Groupes d'utilisateurs
Spécifications des paramètres de soudage	Spécialiste avec formation technique
Remplacement de pièces de rechange électriques	Électricien
Spécifications des intervalles de maintenance	Spécialiste de la sécurité
Commande Remplacement du filtre	Non-spécialistes
Commande Remplacement du filtre Remplacement de pièces de rechange électriques	Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veuillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

Mettre l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le micro-processeur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

Remarque

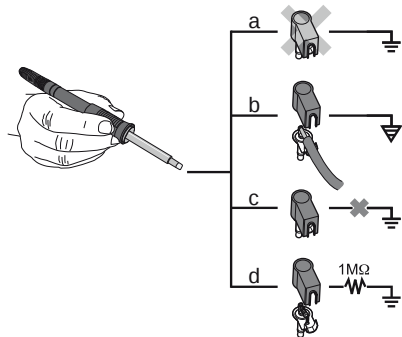
Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

FR

Coupure de surcharge

Pour éviter toute surcharge de la station, la puissance est réduite automatiquement en cas de surcharge.

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station hors circuit.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

FR

Entretien et maintenance



Avertissement !

Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.



Avertissement !

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.



Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Remplacement du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre „VACUUM“ et le remplacer si nécessaire.

Avertissement !

Destruction de la pompe à vide en cas de fonctionnement sans filtre.

- Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Portez un équipement de protection approprié.

Temp. Stand-by

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement à la température Standby en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur. Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée de mise en veille, réglable individuellement
---	L'outil n'est pas supporté

FR

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF. La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction Standby réglée. La température réelle est affichée et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	standard (réglage usine)
haute	sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	réglable individuellement

Offset (Température-Offset)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Menu Paramètres

Mode Perform.

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

Option	Description
standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
min.	échauffement lent
max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Version de température °C / °F (unités de température)

Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.

Verrouiller la station de soudage

Réglez le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) avec la touche UP / DOWN. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***).
2. Réglez le code de verrouillage à trois chiffres à l'aide des touches UP / DOWN.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veuillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

FR

Affichage canal individuel

Appel du menu ► Paramètres de station

Pour obtenir un affichage plus clair de l'écran, le mode d'affichage peut être commuté de 3 canaux à 1 canal.

Pour l'affichage de canal individuel, aucun retour automatique à l'affichage 3 canaux après réglage de la température d'un canal d'outil.

Le retour est possible par Γ 2 η .

Option	Description
OFF	Retour automatique par affichage 3 canaux (réglage usine)
ON	Aucun retour automatique par affichage 3 canaux

Pré-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Valeur seuil du manomètre

Appel du menu ► Paramètres de station

Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

Réglable -400 mbar jusqu'à -800 mbar

réglage usine -600 mbar

1. Le système (pannes et filtres) doit être libre.

2. Sélectionnez le point de menu „Valeur seuil du manomètre“ dans le menu.
3. Réglez la valeur de pression „Valeur seuil du manomètre“ à l'aide de la touche UP ou DOWN. La LED de contrôle de régulation alterne entre le rouge et le vert. Augmentez la dépression de 50 à 80 mbar avec la touche UP, compressez le flexible à vide et contrôlez si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.
4. Mémo-risez la modification enregistrée.

Interface COM 1 / 2

Appel du menu ► Paramètres de station

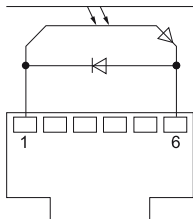
Option	Description
RS232	Communication en série avec PC ou d'autres appareils Weller compatibles (réglage usine).
Air	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.
Vac	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le vide.
PickUp	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer la prise de vide.
Stop&Go	L'interface arrière COM 1 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer via un conducteur de lumière un organe de commutation KHE/KHP. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.

Sortie de commutation libre de potentiel 1

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 1 se trouve sur le branchement COM 1.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
ZeroSmog	La sortie de commutation sans potentiel 1 est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Remarque

Si l'interface COM1 est en plus réglée sur „Stop&Go“, le message „Filtre plein“ est analysé par WX HUB et un message apparaît sur l'afficheur en cas de besoin.

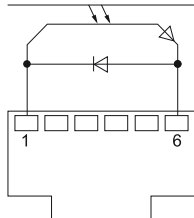
Menu Paramètres

Sortie de commutation libre de potentiel 2

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 2 se trouve sur le branchement COM 2.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
CH 1	Canal d'outil 1 commande la sortie de commutation
CH 1+2	Canal d'outil 1 + 2 commande la sortie de commutation
CH 1+2+3	Canal d'outil 1 + 2 + 3 commande la sortie de commutation



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage.

Caractéristiques Techniques

Station de réparation	WXR 3
Dimensions L x l x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Poids Env.	ca. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Puissance absorbée	420 W (600 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F) En fonction de l'outil (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.
Panneau de commande	240 x 88 dots / Rétroéclairage
Interface USB	Le bloc de contrôle est équipé d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance.
Pompe (Fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Débit max. 18 l/min Air chaud max. 15 l/min
Pompe à vide supplémen-taire	Dépression max.0,5 bar Débit max. 1,7 l/min

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- -“	■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux	■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	■ Pas de tension de réseau	■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Pompe défectueuse	■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal plein	■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage
pas d'air au niveau du fer à air chaud	■ Flexible à air pas raccordé ■ Filtre principal plein	■ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air ■ Remplacez le filtre principal de la station de soudage

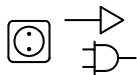
Symboles



Attention !



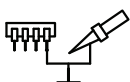
Lire la notice d'utilisation !



Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.



Design et poste de travail conformes ESD



Compensation de potentiel



Signe CE



Protection



Transformateur de sécurité



Soudage



Dessoudage



Air chaud



Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine

Station de réparation

WXR 3

Outil

WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer

Directeur technique

S. Hofmann

Directeur

Autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expireront 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

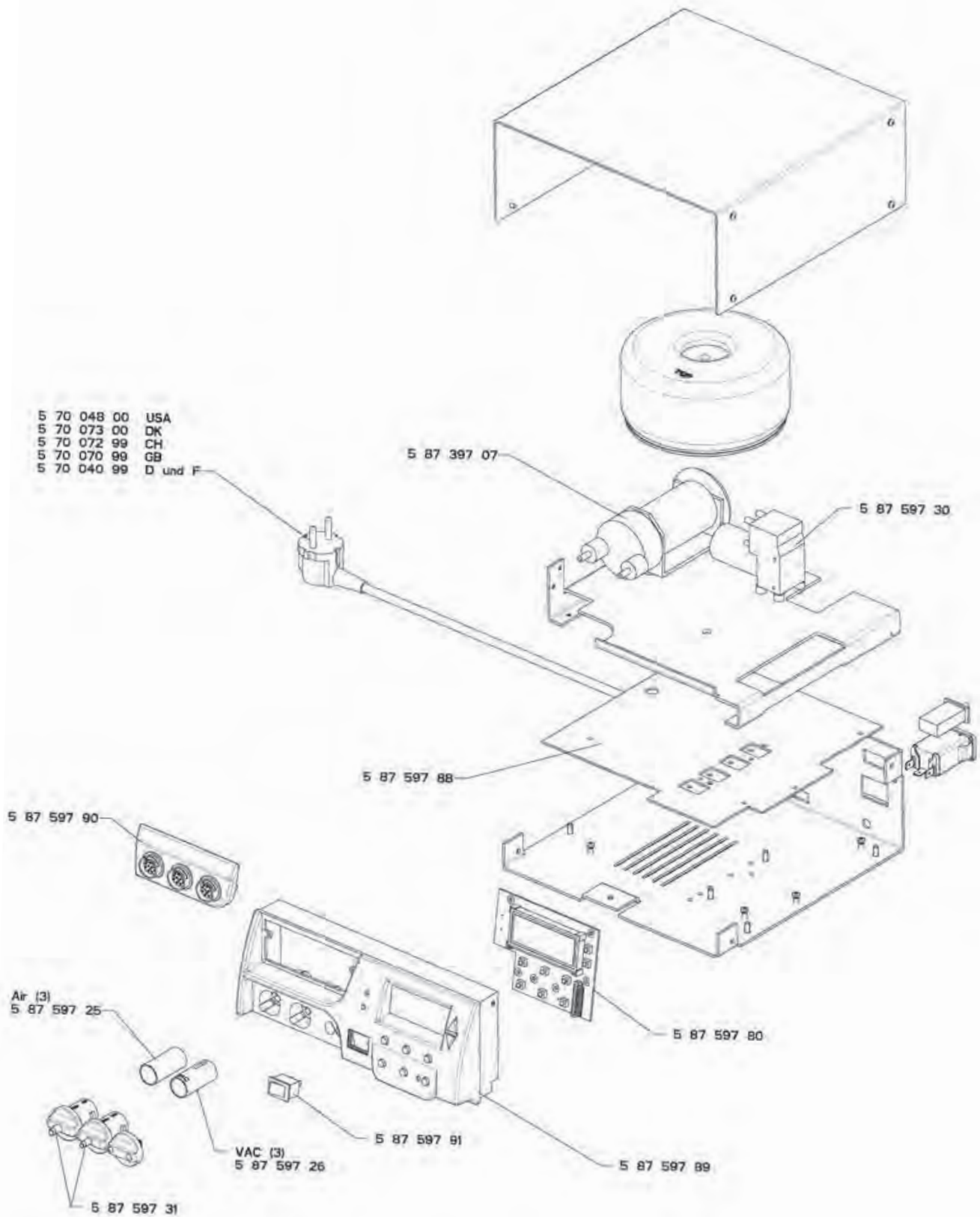
La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d'informations, consulter

5 70 048 00 USA
 5 70 073 00 DK
 5 70 072 99 CH
 5 70 070 99 GB
 5 70 040 99 D und F



4D9R1071/1
 WXR 3