

# Weller®

## WMRP / WMRT



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

## Inhoud

	WMRP Pagina	WMRT Page
1. Attentie!	1	2
2. Beschrijving	1	2
3. Ingebruikneming	1	2
4. Potentiaalvereffening	1	2
5. Werkwijze	1	2
6. Toebehoren	1	2

## İçindekiler

	WMRP Sayfa	WMRT Sayfa
1. Dikkat!	11	12
2. Tanım	11	12
3. Devreye alma	11	12
4. Potansiyel dengelemesi	11	12
5. Çalışma uyarıları	11	12
6. Aksesuar	11	12

## Innehållsförteckning

	WMRP Sidan	WMRT Sidan
1. Observera!	3	4
2. Beskrivning	3	4
3. Idrigttagning	3	4
4. Potentialutjämning	3	4
5. Arbetstips	3	4
6. Tillbehör	3	4

## Obsah

	WMRP Strana	WMRT Strana
1. Pozor!	13	14
2. Popis	13	14
3. Uvedení do provozu	13	14
4. Vyrovnání potenciálu	13	14
5. Pracovní pokyny	13	14
6. Příslušenství	13	14

## Indholdsfortegnelse

	WMRP Side	WMRT Side
1. Bemærk!	5	6
2. Beskrivelse	5	6
3. Ibrugtagning	5	6
4. Potentialudligning	5	6
5. Arbejdsanvisninger	5	6
6. Tilbehør	5	6

## Spis treści

	WMRP Strona	WMRT Strona
1. Uwaga!	15	16
2. Opis	15	16
3. Uruchomienie	15	16
4. Wyrównanie potencjału	15	16
5. Wskazówki dot. pracy	15	16
6. Akcesoria	15	16

## Sisällysluettelo

	WMRP Sivut	WMRT Sivut
1. Huomio!	7	8
2. Kuvaus	7	8
3. Käyttöönotto	7	8
4. Potentiaalintaus	7	8
5. Työohjeet	7	8
6. Tarvikkeet	7	8

## Tartalomjegyzék

	WMRP Oldal	WMRT Oldal
1. Figyelem!	17	18
2. Leírás	17	18
3. Üzembevetel	17	18
4. Potenciálkiegyenlítés	17	18
5. Útmutató a munkához	17	18
6. Tartozékok	17	18

## Πίνακας περιεχομένων

	WMRP Σελίδα	WMRT Σελίδα
1. Προσοχή!	9	10
2. Περιγραφή	9	10
3. Θέση σε λειτουργία	9	10
4. Εξίσωση δυναμικού	9	10
5. Υποδείξεις εργασίας	9	10
6. Εξαρτήματα	9	10

## Obsah

	WMRP Strana	WMRT Strana
1. Pozor!	19	20
2. Opis	19	20
3. Uvedenie do prevádzky	19	20
4. Vyrovnanie potenciálov	19	20
5. Pracovné pokyny	19	20
6. Príslušenstvo	19	20

## Vsebina

	<b>WMRP Stran</b>	<b>WMRT Stran</b>
1. Pozor!	21	22
2. Tehnični opis	21	22
3. Pred uporabo	21	22
4. Izenačevanje potenciala	21	22
5. Navodila za delo	21	22
6. Pribor	21	22

## Sisukord

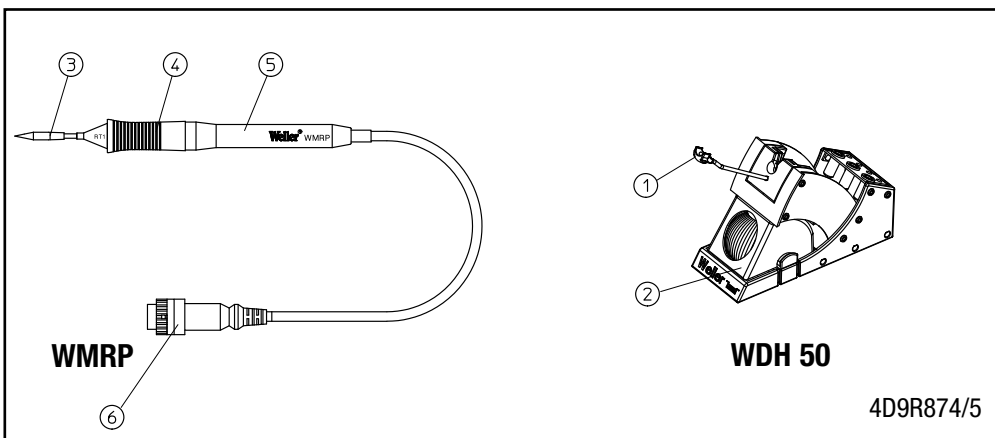
	<b>WMRP Lehekülg</b>	<b>WMRT Lehekülg</b>
1. Tähelepanu!	23	24
2. Kirjeldus	23	24
3. Kasutuselevõtt	23	24
4. Potentsiaalide ühtlustamine	23	24
5. Tööjuhised	23	24
6. Lisavarustus	23	24

## Turinyis

	<b>WMRP Puslapis</b>	<b>WMRT Puslapis</b>
1. Dėmesio!	25	26
2. Aprařymas	25	26
3. Pradedant naudoti	25	26
4. Potencialų išlyginimas	25	26
5. Darbo nurodymai	25	26
6. Priedai	25	26

## Satura

	<b>WMRP rādītājs</b>	<b>WMRT rādītājs</b>
1. Uzmanību!	27	30
2. Apraksts	27	30
3. Lietošanas uzsākšana	27	30
4. Potenciala izlīdzināšana	27	30
5. Norādes darbam	27	30
6. Piederumi	27	30



**WMRP**

**WDH 50**

4D9R874/5

1. Magneethouder
2. Soldeerpuntpaar
3. Handstuk
4. Soldeerpunt
5. Soldeerboutgreep
6. Aansluitstekker

1. Magnethållare
2. Lödspetspar
3. Handdel
4. Lödspets
5. Lödkolvsgrepp
6. Anslutningskontakten

1. Magnetholder
2. Loddesspidspar
3. Håndtag
4. Loddesspids
5. Loddekolbegreb
6. Stikket

1. Magneetinpidin
2. Juottokärkipari
3. Käsikappale
4. Juottokärki
5. Juottokolvin kahva
6. Liitäntäpistoke

1. Μαγνητικό στήριγμα
2. Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης
3. Χειροσσκευή
4. Ακίδα συγκόλλησης
5. Λαβή εμπόλου συγκόλλησης
6. Τοποθετήστε το φινι σύνδεσης

1. Μικνatis tutucu
2. Havya ucu çifti
3. El parçası
4. Havya ucu
5. Havya sapı
6. Soketi

1. Magnetický držák
2. Pár pájecích hrotů
3. Rukojeť
4. Pájecí hrot
5. Rukojeť páječky
6. Napájecí konektor

1. Uchwyt magnetyczny
2. Para grótów lutowniczych
3. Rączka
4. Grót lutowniczy
5. Uchwyt kolby lutowniczej
6. Przyłączeniową

1. Magnestartó
2. Forrasztócsúcs pár
3. Kézidarab
4. Forrasztócsúcs
5. Forrasztópáka markolata
6. Csatlakozódugó

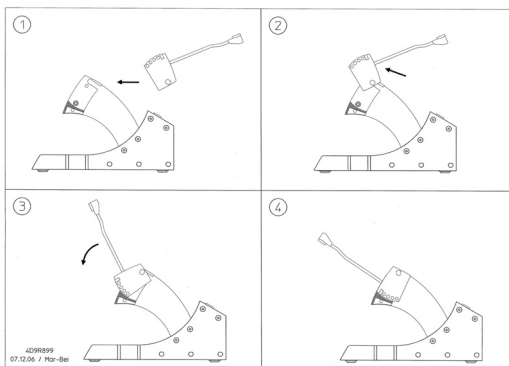
1. Magnetický držák
2. Pár spájkovacích hrotov
3. Rukováč
4. Spájkovací hrot
5. Rukováč spájkovačky
6. Napájecí konektor

1. Magneto držalo
2. Par spajkalnih konic
3. Držaj
4. Spajkalna konica
5. Ročaj spajkalnika
6. Priključni vtič

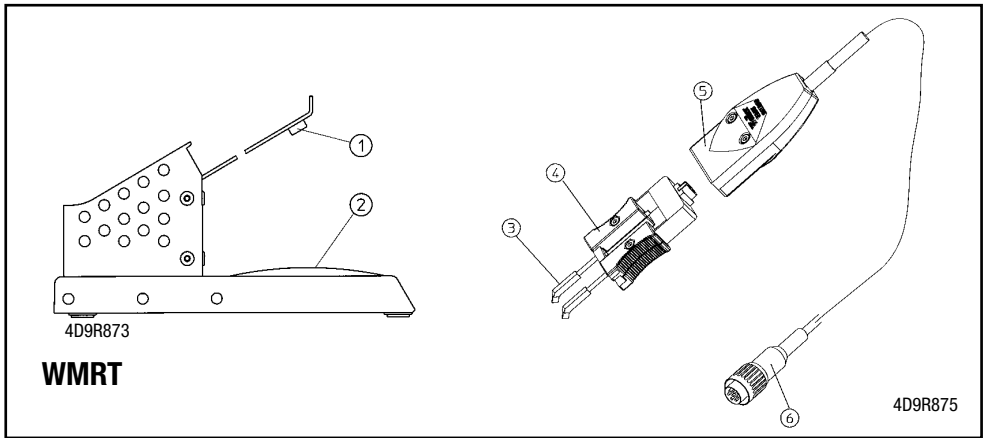
1. Magnethoidja
2. Kolviotsikute paar
3. Käepide
4. Pistik
5. Jootekolvi käepide
6. Ühendage pistik

1. Magnētins laikiklis
2. Lituoklio antgalių pora
3. Rankenėlė
4. Lituoklio antgalis
5. Lituoklio rankena
6. Kištuką

1. Magnētiskais turētājs
2. Lodēšanas smaillu pāris
3. Korpuss
4. Lodēšanas smaile
5. Lodāmura rokturis
6. Spraudni



LD9899  
07.12.06 / 7 Nov-06



**WMRT**

1. Magneethouder
2. Reinigingspons
3. Greepschaal
4. Soldeerpuntpaar
5. Handstuk
6. Aansluitstekker

1. Magnethållare
2. Rengöringssvamp
3. Greppskål
4. Lödspetspar
5. Handdel
6. Anslutningskontakt

1. Magnetholder
2. Rensesvamp
3. Grebriller
4. Loddspidspar
5. Håndtag
6. Stik

1. Magneetinpidin
2. Puhdistussieni
3. Kahvan kuppi
4. Juottokärkipari
5. Käsikappale
6. Liitäntäpistoke

1. Μαγνητικό στήριγμα
2. Σφουγγάρι καθαρισμού
3. Κέλυφος λαβής
4. Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης
5. Χειροσυσκευή
6. Φις σύνδεσης

1. Miknatis tutucu
2. Temizleme sünger
3. Tutamak
4. Havya ucu çifti
5. El parçası
6. Bağlantı soketi

1. Magnetický držák
2. Čističí hubka
3. Pažbička
4. Pár pájecích hrotů
5. Rukojeť
6. Napájecí konektor

1. Uchwyt magnetyczny
2. Gąbka do czyszczenia
3. Osłona uchwytu
4. Para grotów lutowniczych
5. Rączka
6. Wtyczka przyłączeniowa

1. Mågneståró
2. Tisztítószivacs
3. Markolathéj
4. Forrasztócsúcs pár
5. Kézidarab
6. Csatlakozódugó

1. Magnetický držák
2. Čistiaca huba
3. Pažbička
4. Pár spájkovacích hrotov
5. Rukováť
6. Napájecí konektor

1. Magnēto držalo
2. Čistītna goba
3. Ročāj
4. Pār spajkalnih konic
5. Držāj
6. Prikļučni vtič

1. Magnethoidja
2. Puhastuskāsn
3. Pīdemē korpus
4. Kolviotsikute paar
5. Käepide
6. Pistik

1. Magnetinis laikiklis
2. Valymo kempinė
3. Rankenėlės įdubos
4. Lituoklio antgalių pora
5. Rankenėlė
6. Kištukas

1. Magnētiskais turētājs
2. Tīrīšanas švamme
3. Roktura čaula
4. Lodēšanas smailu pāris
5. Korpuss
6. Pieslēguma spraudnis



We danken u voor de aankoop van de **Weller-microsoldeerbout WMRP** 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 soldeerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

## 2. Beschrijving

Extreem krachtige 40 W fijnsoldeerbout met geïntegreerde verwarmingstechniek in de soldeerpunt. De soldeerpunt kan door een steeksysteem zonder gereedschap gewisseld worden. De soldeerpunttemperatuur wordt bliksemsnel bereikt en exact geregeld. Door een ingebouwde sensor in de handgreep wordt de soldeerbout bij het afleggen automatisch uitgeschakeld.

## 3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen en ervoor zorgen dat de soldeerboutgreep goed in de magneethouder (1) ligt.

### Technische gegevens

Temperatuurbereik	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Gereedschapkabel	Siliconecaoutchouc, hittebestendig
Verwarmingselement	Verwarmingdraad geïntegreerd in punt patroon
Sensor	Thermo-element geïntegreerd in punt patroon
Verwarmingsvermogen	40 W (55 W met RT 11)
Spanning (verwarming)	12 V
Opwarmingstijd	(ca.) 3 s (50°C naar 380°C) (120°F naar 660°F)
Aansluiting	5-polige stekker tegen verpoling beveiligd met vergrendeld
Gewicht	26 g incl. punt patroon zonder kabel
Punttype	RT-bouwreeks

Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker (6) in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de beide soldeerpunten van een beetje soldeersel voorzien. Houder voor de magneethouder (1) monteren op de voetplaat.

## 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

### Soldeerpuntwissel

Opgelet verbrandingsgevaar! Het vervangen van de soldeerpunten mag alleen in koude toestand gebeuren. Voor de soldeerpuntwissel is er geen werktuig nodig. De soldeerpunt is in het achterste greepdeel gestoken, die kan door het gewoon trekken aan de softgreep van de soldeerpunt uitgenomen worden.

### Attentie:

Altijd op de goede zitting van de soldeerpunt letten.

Bij het plaatsnemen van de nieuwe soldeerpunt moet erop gelet worden dat de soldeerpunt in een bewerking volledig tot aan de aanslag ingestoken wordt. Het gebruik met niet volledig ingebrachte soldeerpunt kan tot storingen leiden.

Bij het eerste opwarmen de selectieve vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijderd oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt. Bij soldeerpauzes en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.

Reinigingsspons altijd vochtig houden.

Hiervoor alleen gedestilleerd water gebruiken.

## 6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen RT-tips zie pagina 29-30.

### Technische wijzigingen voorbehouden!

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

We danken u voor de aankoop van de **Weller-micro soldeerruimpincet WMRT** 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 soldeerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

## 2. Beschrijving

Heel handige soldeerruimpincet voor de bewerking van de fijnste SMD elektronica. Het paar soldeerpunten kan indien nodig zonder gereedschap vervangen worden en zonder bijkomende afstelling van de soldeerpunten gebruikt worden. Door de geïntegreerde 2 X 40 W verwarmingselementen wordt de soldeerpunttemperatuur bliksemsnel bereikt en exact geregeld. Door een ingebouwde sensor in de handgreep wordt de soldeerruimpincet bij het afleggen automatisch uitgeschakeld.

### Technische gegevens

Temperatuurbereik	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Gereedschapkabel	Siliconecoatouchou, hittebestendig
Verwarmingselement	Verwarmingsdraad geïntegreerd in punt patroon
Sensor	Thermo-element geïntegreerd in punt patroon
Verwarmingsvermogen	80 W (2 x 40 W)
Spanning (verwarming)	12 V
Opwarmingstijd	(ca.) 3 s (50°C naar 380°C) (120°F naar 660°F)
Aansluiting	6-polige stekker tegen verpoling beveiligd met vergrendeld
Gewicht	42 g incl. punt patroon zonder kabel
Punttype	RTW-bouwreeks

## 3. Ingebruikneming

Soldeerruimpincet in de veiligheidshouder leggen en ervoor zorgen het handstuk handstuk (5) goed in de magneethouder (1) ligt. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker (6) in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de beide soldeerpunten 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

### Soldeerpuntwissel

Opgelet verbrandingsgevaar! Het vervangen van de soldeerpunten mag alleen in koude toestand gebeuren. Voor de soldeerpuntwissel is er geen werktuig nodig. De soldeerpunt is in het achterste handstuk (5) gestoken, die kan door het gewoon trekken aan de softgreep van de greepschalen (3) uitgenomen worden.

### Attentie:

Altijd op de goede zitting van de soldeerpunt letten.

Bij het plaatsen van de nieuwe soldeerpunt moet erop gelet worden dat de soldeerpunt in een bewerking volledig tot aan de aanslag ingestoken wordt. Het gebruik met niet volledig ingebrachte soldeerpunt kan tot storingen leiden.

Bij het eerste opwarmen de selectieve vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt. Bij soldeerpunten en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.

Reinigingsspons (2) altijd vochtig houden. Hiervoor alleen gedestilleerd water gebruiken.

## 6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen RTW-tips zie pagina 31.

### Technische wijzigingen voorbehouden!

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

Tack för köpet av **Weller Micro-lödkolven WMRP** 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

- Lagg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omdelbara 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

Extremt effektiv 40 W finlödkolv med integrerad uppvärmningsteknik i lödspetsen. Lödspetsen kan växlas utan verktyg genom ett instickssystem. Lödspetsens arbetstemperatur uppnås snabbt och exakt. Den inbyggda sensorn i greppet stänger av lödkolven automatiskt när den placeras på sin plats.

## 3. Idrifttagning

Placera lödkolven i säkerhetshållaren och kontrollera att lödkolvsgreppet sitter ordentligt i magnethållaren (1). Avlägsna alla brännbara föremål från lödverktyget. Stick in anslutningskontakten (6) i försörjningsenheten och lås den. Ställ in önskad temperatur på försörjningsenheten.

### Tekniska data

Temperaturområde	100 °C–450 °C (212 °F–850 °F)
Verktygskabel	Silikonummgi, värmebeständigt
Värmeelement	Värmeledning inbyggd i spetskassetten
Sensor	Värmeelement inbyggd i spetskassetten
Värmeeffekt	40 W (55 W med RT 11)
Spänning (uppvärmning)	12 V
Uppvärmningstid	(ca) 3 s (50 °C till 380 °C) (120 °F till 660 °F)
Anslutning	5-polig förväxlingssäker kontakt med låsning
Vikt	26 g inkl. spetskassett utan kabel
Spetstyp	RT-serien

Fukta lödspetsarna med lite lödmetall när de har värmts upp. Montera lödkolvshållaren (1) på fotplattan.

## 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 lödspets

lakta försiktighet – risk för brännskador! Lödspetsarna får endast växlas när de är kalla. Det behövs inga verktyg för att växla lödspetsen. Lödspetsen är instucken i den bakre greppdelen och kan lossas genom att man drar i lödspetsens softgrepp

### Viktigt:

Kontrollera alltid att lödspetsen sitter ordentligt.

Vid isättning av en ny lödspets skall man kontrollera att lödspetsen är instucken helt till anslag. Inte helt införda lödspetsar kan leda till felfunktioner.

Fukta den selektivt förtennbara lödspetsen med lödtenn första gången den värms upp. Detta tar bort oxidskikt och smuts som uppkommit under lagring, e alltid till att lödspetsen är väl förtennad när lödkolven inte skall användas under en längre tid. Använd inte aggressiva flussmedel.

Håll alltid rengöringssvampen fuktig. Använd för detta destillerat vatten.

## 6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder RT-Tips se sidan 29-30.

### Med förbehåll för tekniska ändringar!

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



Tack för köpet av **Weller Micro-avlödningspincett WMRT** 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

- Lagg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omdelbara 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

Mycket smidig avlödningspincett för finbearbetning av SMD-elektronik. Lödspetsparet kan vid behov växlas utan verktyg och användas utan att lödspetsarna måste riktas in extra. Med de integrerade 2 X 40 W värmeelementen uppnås lödspetstemperaturen blixtnsabbt och regleras exakt. Den inbyggda sensorn i greppet stänger av avlödningspincetten automatiskt när den placeras på sin plats.

## 3. Idrifftagning

Avlödningspincetten i säkerhetshållaren och kontrollera att handdelen (5) sitter ordentligt i magnethållaren (1). Avlägsna alla brännbara föremål från lödverktyget. Stick in anslutningskontakten (6) i försörjningsenheten och lås den.

### Tekniska data

Temperaturområde	100 °C–450 °C (212 °F–850 °F)
Verktygskabel	Silikonkummi, värmebeständigt
Värmeelement	Värmeledning inbyggd i spetskassetten
Sensor	Värmeelement inbyggt i spetskassetten
Värmeeffekt	80 W (2 x 40 W)
Spänning (uppvärmning)	12 V
Uppvärmningstid	(ca) 3 s (50 °C till 380 °C) (120 °F till 660 °F)
Anslutning	6-polig förväxlingssäker kontakt med låsning
Vikt	43 g inkl. spetskassetten utan kabel
Spetstyp	RTW-serien

Ställ in önskad temperatur på försörjningsenheten. Fukta lödspetsarna med lite lödmetall när de har värmts upp.

## 4. Potentialutjämnning

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 lödspets

lakta försiktighet – risk för brännskador! Lödspetsarna får endast växlas när de är kalla. Det behövs inga verktyg för att växla lödspetsen. Lödspetsen är instucken i den handdelen (5) och kan lossas genom att man drar i lödspetsens greppskålar (3).

### Viktigt:

Kontrollera alltid att lödspetsen sitter ordentligt.

Vid isättning av en ny lödspets skall man kontrollera att lödspetsen är instucken helt till anslag. Inte helt införda lödspetsar kan leda till felfunktioner.

Fukta den selektivt förtennbara lödspetsen med lödtenn första gången den värms upp. Detta tar bort oxidskikt och smuts som uppkommit under lagring. e alltid till att lödspetsen är väl förtennad när lödkolven inte skall användas under en längre tid. Använd inte aggressiva flussmedel.

Håll alltid rengöringssvampen (2) fuktig. Använd för detta destillerat vatten.

## 6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder RTW-Tips se sidan 31.

**Med förbehåll för tekniska ändringar!**

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

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne **Weller Mikroloddekolbe WMRP**. 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

Ekstremt højtydende 40 W finloddekolbe med integreret opvarmningsteknik i loddespiden. Et stiksystem gør det muligt at udskifte loddespiden uden værktøj. Loddespidens temperatur nås lynhurtigt og indstilles præcist. En indbygget sensor i håndtaget sørger for, at loddekolben slår automatisk fra ved fralægning.

## 3. Ibrugtagning

Læg loddekolben i sikkerhedsholderen og sørg for, at loddekolbens greb sidder ordentligt i magnetholderen (1).

### Tekniske data

Temperaturområde	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Værktøjskabel	Silikonegummi, varmebestandigt
Varmeelement	Varmetråd integreret i spidspatronen
Føler	Termoelement integreret i spidspatronen
Varmeeffekt	40 W (55 W med RT 11)
Spænding (varme)	12 V
Opvarmningstid	(ca.) 3 sek. (50°C til 380°C) (120°F til 660°F)
Tilslutning	5-polet stik, ombytnings sikkert med
låsemekanisme	
Vægt	26 g inkl. spidspatron uden kabel
Spidstype	RT-serie

Fjern alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet. Stikket (6) sættes i forsyningsenheden og fastspændes. Indstil den ønskede temperatur i forsyningsenheden.

Påfør begge loddespidser en smule loddetin, så snart opvarmningstiden er udløbet.

Monter loddekolbeholderen på bundpladen.

## 4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespiden via den valgte forsyningsenhed.

Tilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

## 5. Arbejdsanvisninger

### Udskiftning af loddespidser

Pas på – forbrændingsfare! Loddespiderne må kun udskiftes i kold tilstand. Udskiftning af loddespidser kan foretages uden værktøj. Loddespiden sidder fast i den bageste del af grebet denne kan trækkes ud ved at trække en enkelt gang i loddespidens softgreb.

### Bemærk:

Det er vigtigt, at loddespiden altid er positioneret korrekt.

Under isætning af en ny loddespids skal man sikre sig, at loddespiden monteres i én bevægelse indtil anslag rammes. Hvis loddespiden ikke er monteret korrekt, kan dette føre til funktionsfejl.

Ved førstegangsopvarmning tilføres loddemiddel til loddespiden, som kan forfinnes selektivt. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder, som stammer fra opbevaring. Loddespiden skal være ordentligt forfinnet ved loddepåuser og aflægning. Aggressive flusmidler bør ikke anvendes. Rengøringsssvampen skal holdes fugtig. Der anvendes kun destilleret vand.

## 6. Tilbehør

Loddespidser Billeder RT-tips se side 29-30.

**Forbehold for tekniske ændringer! De aktuelle betjeningsvejledninger findes på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne **Weller Mikropinza WMRT**. 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

Pinza de desoldar ergonómica y cómoda para trabajar con los delicados componentes electrónicos SMD. En caso necesario, el par de puntas de soldar se puede cambiar sin herramientas y se puede utilizar sin necesidad de ajustar las puntas de soldar. Las resistencias integradas (2 x 40 W) permiten a la punta alcanzar la temperatura con extremada rapidez y precisión. Gracias a un sensor incorporado en el mango, la pinza de desoldar se desactiva automáticamente al colocarla en el soporte.

### Tekniske data

Temperaturområde	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Værktøjskabel	Silikonegummi, varmebestandigt
Varmeelement	Varmetråd integreret i spidspatronen
Føler	Termoelement integreret i spidspatronen
Varmeeffekt	80 W (2 x 40 W)
Spænding (varme)	12 V
Opvarmningstid	(ca.) 3 sek. (50°C til 380°C) (120°F til 660°F)
Tiilslutning	6-polet stik, ombytnings sikkert med låsemekanisme
Vægt	42 g inkl. spidspatron uden kabel
Spidstype	RTW-serie

## 3. Ibrugtagning

Aflodningspincetten i sikkerhedsholderen og sørg for, at håndtag (5) sidder ordentligt i magnetholderen (1). Fjern alle brændbare genstande i nærheden af loddeværktøjet.

Stikket (6) sættes i forsyningsenheden og fastspændes. Indstil den ønskede temperatur i forsyningsenheden. Påfør begge loddespidser en smule loddetin, så snart opvarmningstiden er udløbet.

## 4. Potentialudligning

Der kan kun oprettes den ønskede potentialudligning til loddespidserne via den valgte forsyningsenhed.

Tiilslutningsmulighederne for en potentialudligningsledning er beskrevet i forsyningsenhedens betjeningsvejledning.

## 5. Arbejdsanvisninger

### Udskiftning af loddespidser

Pas på – forbrændingsfare! Loddespidserne må kun udskiftes i kold tilstand. Udskiftning af loddespidser kan foretages uden værktøj. Loddespidserne sidder fast i den bagste del af håndtaget (5); denne kan trækkes ud ved at trække en enkelt gang i loddespidserens grebillerne (3).

### Bemærk:

Det er vigtigt, at loddespidserne altid er positioneret korrekt.

Under isætning af en ny loddespid skal man sikre sig, at loddespidserne monteres i én bevægelse indtil anslag rammer. Hvis loddespidserne ikke er monteret korrekt, kan dette føre til funktionsfejl.

Ved førstegangsopvarmning tilføres loddemiddel til loddespidserne, som kan fortindes selektivt. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder, som stammer fra opbevaring. Loddespidserne skal være ordentligt fortindet ved loddepauser og aflægning. Aggressive flusmidler bør ikke anvendes. Rengøringsvampen (2) skal holdes fugtig. Der anvendes kun destilleret vand.

## 6. Tilbehør

Loddespidser Billeder RTW-tips se side 31.

### Forbehold for tekniske ændringer!

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

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi **Weller Micro-juottokolville WMRP**. 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 juottokolvia ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

## 2. Kuvaus

Erittäin tehokas 40 W hienojuottokolvi integroidulla juottokärjen kuumennustekniikalla. Juottokärki voidaan vaihtaa ilman työkaluja pistojärjestelmän ansiosta. Juottokärjen lämpötila saavutetaan salamannopeasti ja sitä säädellään tarkasti. Kahvaan rakennetun sensoriikan ansiosta juottokolvi kytkeytyy automaattisesti päältä telineeseen asetettaessa.

## 3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen ja varmista, että juottokolven kahva on asianmukaisesti magneetinpitimessä (1). Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (6) syöttöyksikköön ja lukitse se.

### Tekniset tiedot

Lämpötila-alue	100 - 450°C (212 - 850°F)
Työkalujohto	Silikonikumi, kuumuutta kestävä
Kuumennuselementti	Kuumennuslanka integroitu kärkipesään
Sensori	Termoelementti integroitu kärkipesään
Kuumennusteho	40 W (55 W kun RT 11)
Jännite (kuumennus)	12 V
Kuumenemisaika (noin)	3 s (50°C:sta 380°C:een) (120°F:sta 660°F:een)
Liitäntä	5-napainen pistoke napaisuussuojattu lukituksen avulla
Paino	14 g sis. kärkipesä ilman johtoa
Kärkityyppi	RT-sarja

Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta molemmat juottokärjet juotteella.

Asenna juottokolvin pidin (1) jalustalevyille.

## 4. Potentiaalintasaus

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

## 5. Toimintaohjeet

### Juottokärjen vaihto

Varovasti Palovammojen vaara! Juottokärjen vaihto saa tapahtua vain kylmänä. Juottokärjen vaihtoon ei tarvita mitään työkaluja. Juottokärki on pistetty taampaan kahvan osaan, se voidaan helposti vetää irti juottokärjen kupin pehmytkahvasta

### Huomio:

Varmista, että juottokärki on kunnolla paikallaan.

Uutta juottokärkeä asennettaessa on myös huomioitava se, että juottokärki on pistetty kokonaan rajoittimeen asti. Käyttö epätäydellisesti asennetulla juottokärjellä voi aiheuttaa virheitöimintoja.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiiviset tinattavat juottokärjet juotteella. Se poistaa varastoinnista johtuvan oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä. Juotostaukojen aikana ja ennen juottokolven poislaittamista on huolehdittava siitä, että juottokärki on kunnolla tinattu. Älä käytä mitään liian voimakkaita juoksuotteita.

Pidä puhdistussieni aina kosteana. Käytä siihen vain tislattua vettä.

## 6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat RT-vihjeet katso sivu 29-30.

### Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

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

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi **Weller Micro-juotonpoistopinsetti WMRT**. 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

Erittäin kätevät juotteenpoistopihdit tarkkuutta vaativan SMD-elektronikan käsittelyyn. Juottokärkipari voidaan vaihtaa tarvittaessa ilman työkaluja ja käyttää ilman juottokärkien ylimääräistä suuntausta. Integroitujen 2 X 40 W kuumennuselementtien ansiosta juottokärjen lämpötila saavutetaan salamannopeasti ja sitä säädellään tarkasti. Kahvaan rakennetun sensorin ansiosta juotteenpoistopihdit kytkeytyvät automaattisesti päältä telineeseen asetettaessa.

## 3. Käyttönotto

Juotonpoistopinsetti turvapidikkeeseen ja varmista, että juottokolven käsikappale (5) on asianmukaisesti magneetintipitissä (1).

### Tekniset tiedot

Lämpötila-alue	100 - 450°C (212 - 850°F)
Työkalujohto	Silikonikumi, kuumuutta kestävä
Kuumennuselementti	Kuumennuslanka integroitu kärkipesään
Sensori	Termoelementti integroitu kärkipesään
Kuumennusteho	80 W (2 x 40 W)
Jännite (kuumennus)	12 V
Kuumenemisaika	(noin) 3s (50°C:sta 380°C:een) (120°F:sta 660°F:een)
Liitäntä	6-napainen pistoke napaisuussuojattu lukituksella
Paino	43 g sis. kärkipesä ilman johtoa
Kärkityyppi	RTW-sarja

Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke (6) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä haluamasi lämpötila syöttöyksiköstä. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta molemmat juottokärjet juotteella.

## 4. Potentiaalintasaus

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

## 5. Toimintaohjeet

### Juottokärjen vaihto

Varovasti Palovammojen vaara! Juottokärjen vaihto saa tapahtua vain kylmänä. Juottokärjen vaihtoon ei tarvita mitään työkaluja. Juottokärki on pistetty taaimpaan käsikappaleeseen (5), se voidaan helposti vetää irti kahvan kupin (3) pehmytkahvasta.

### Huomio:

Varmista, että juottokärki on kunnolla paikallaan.

Uutta juottokärkeä asennettaessa on myös huomioitava se, että juottokärki on pistetty kokonaan rajoittimeen asti. Käyttö epätäydellisesti asennetulla juottokärjellä voi aiheuttaa virhetoimintoja.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiiviset tinattavat juottokärjet juotteella. Se poistaa varastoinnista johtuvan oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä. Juotostaukojen aikana ja ennen juottokolven poislaittamista on huolehdittava siitä, että juottokärki on kunnolla tinattu. Älä käytä mitään liian voimakkaita juoksuotteita.

Pidä puhdistussieni (2) aina kosteana. Käytä siihen vain tislattua vettä.

## 6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat RTW-vihjeet katso sivu 31.

### Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

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

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης **Micro WMRP της Weller**. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλιστεί 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 αριτεμέλειά σας.

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

### Υποδείξεις ασφαλείας

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

## 2. Περιγραφή

Εξαιρετικά υψηλής απόδοσης λεπτό έμβολο συγκόλλησης 40 W με ενσωματωμένο στοιχείο θέρμανσης στην ακίδα συγκόλλησης. Η ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει μέσω ενός συστήματος βυσμάτωσης χωρίς τη χρήση εργαλείου. Η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης επιτυγχάνεται ταχύτατα και ρυθμίζεται ακριβώς. Μέσω ενός ενσωματωμένου αισθητήρα στη χειρολαβή απενεργοποιείται αυτόματα

### Τεχνικά στοιχεία

Περιοχή θερμοκρασίας	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Καλώδιο εργαλείου	Καουτσούκ σιλκόνης, ανθεκτικό στη θερμότητα
Θερμαντικό στοιχείο	Σύρμα της θερμικής αντίστασης ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας
Αισθητήρας	Θερμικό στοιχείο ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας
Θερμαντική ισχύς	40 W (55 W με RT 11)
Τάση (θέρμανση)	12 V
Χρόνος θέρμανσης	(περίπου) 3 δευτερόλεπτα (από 50 °C σε 380 °C); (από 120 °F σε 660 °F)
Σύνδεση	5-πολικός σύνδεσμος, προστασία πολικότητας με κλειδίωμα
Βάρος	14 gr συμπεριλαμβανομένου του φυσιγγίου της ακίδας χωρίς καλώδιο
Τύπος ακίδας	Κατασκευαστική σειρά RT

## 3. Θέση σε λειτουργία

Τοποθετήστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας και βεβαιωθείτε, ότι η λαβή του εμβόλου συγκόλλησης βρίσκεται ουστά στο μαγνητικό στήριγμα (1). Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φινι σύνδεσης (6) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στις δύο ακίδες συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Συναρμολογήστε το στήριγμα του εμβόλου συγκόλλησης (1) στο τέλμα της βάσης.

## 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 των ακίδων συγκόλλησης

Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος! Η αντικατάσταση των ακίδων συγκόλλησης επιτρέπεται να γίνεται μόνο σε κρύα κατάσταση. Για την αλλαγή των ακίδων συγκόλλησης δε χρειάζεται κανένα εργαλείο. Η ακίδα συγκόλλησης είναι βυσματωμένη στο πίσω μέρος της λαβής, και μπορεί να αφαιρεθεί, τραβώντας απλά την απαλή λαβή της ακίδας συγκόλλησης.

### Προσοχή:

Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή της ακίδας συγκόλλησης. Κατά την τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης πρέπει να προσέξετε, να βυσματωθεί η ακίδα συγκόλλησης με την πρώτη προσπάθεια εντελώς μέχρι το τέρμα. Η λειτουργία με μη εντελώς βυσματωμένη ακίδα συγκόλλησης μπορεί να οδηγήσει σε λάθος λειτουργία. Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης. Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε πάντοτε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασιτερωμένη. Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού). Διατηρείτε το σφουγγάρι καθαρισμού πάντοτε υγρό. Χρησιμοποιείτε γι' αυτό μόνο απεσταγμένο νερό.

## 6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης RT βλέπε στη σελίδα 29-30.

### Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

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

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο **Micro WMRT της Weller**. λαβίδα αποκόλλησης 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 αρτιμέλεια σας.

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

### Υποδείξεις ασφαλείας

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

## 2. Περιγραφή

Πολύ εύχρηστη λαβίδα αποκόλλησης για την επεξεργασία λεπτών ηλεκτρονικών SMD. Το ζεύγος ακίδων συγκόλλησης μπορεί, όταν χρειάζεται, να αλλάζει χωρίς τη χρήση εργαλείου και να χρησιμοποιηθεί χωρίς πρόσθετη ευθυγράμμιση των ακίδων συγκόλλησης. Χάρη στο ενσωματωμένο θερμαντικό στοιχείο 2 X 40 W επιτυγχάνεται η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης ταχύτατα και με ακρίβεια.

### Τεχνικά στοιχεία

Περιοχή θερμοκρασίας	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Καλώδιο εργαλείου	Καουτσούκ σιλικόνης, ανθεκτικό στη θερμότητα
Θερμαντικό στοιχείο	Σύρμα της θερμικής αντίστασης ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας
Αισθητήρας	Θερμικό στοιχείο ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας
Θερμαντική ισχύς	80 W (2 x 40 W)
Τάση (θέρμανση)	12 V
Χρόνος θέρμανσης (περίπου)	3 δευτερόλεπτα (από 50 °C σε 380 °C); (από 120 °F σε 660 °F)
Σύνδεση	6-πολικός σύνδεσμος, προστασία πολικότητας με κλειδίωμα
Βάρος	43 gr συμπεριλαμβανομένου του φυσιγγίου της ακίδας χωρίς καλώδιο
Τύπος ακίδας	Κατασκευαστική σειρά RTW

Μέσω ενός ενσωματωμένου αισθητήρα στη χειρολαβή απενεργοποιείται αυτόματα η λαβίδα αποκόλλησης κατά την εναπόθεση.

## 3. Θέση σε λειτουργία

Τη λαβίδα αποκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας και βεβαιωθείτε, ότι η λαβή του εμβόλου συγκόλλησης / η χειροσυσκευή (5) βρίσκεται σωστά στο μαγνητικό στήριγμα (1). Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φινιρ σύνδεσης (6) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στις δύο ακίδες συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

## 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 των ακίδων συγκόλλησης

Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος! Η αντικατάσταση των ακίδων συγκόλλησης επιτρέπεται να γίνεται μόνο σε κρύα κατάσταση. Για την αλλαγή των ακίδων συγκόλλησης δε χρειάζεται κανένα εργαλείο. Η ακίδα συγκόλλησης είναι βυσματωμένη στο πίσω μέρος της χειροσυσκευής (5), και μπορεί να αφαιρεθεί, τραβώντας απλά την απαλή λαβή το κέλυφος λαβής (3).

### Προσοχή:

Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή της ακίδας συγκόλλησης. Κατά την τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης πρέπει να προσέξετε, να βυσματωθεί η ακίδα συγκόλλησης με την πρώτη προσπάθεια εντελώς μέχρι το τέλος. Η λειτουργία με μη εντελώς βυσματωμένη ακίδα συγκόλλησης μπορεί να οδηγήσει σε λάθος λειτουργία. Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης. Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε πάντοτε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη. Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού). Διατηρείτε το σφουγγάρι καθαρισμού (2) πάντοτε υγρό. Χρησιμοποιείτε γι' αυτό μόνο απεσταγμένο νερό.

## 6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης RTW βλέπε στη σελίδα 31.

**Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!**

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

**Weller Micro Lehim kalemi WMRP** 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

Havya ucuna entegreli ısıtma tekniğinden dolayı 40 W'lık azami güce sahip hassas bir havya. Havya ucu, geçmeli sistemden dolayı aletsiz olarak değiştirilebilir. Lehim havyasının ucu çok hızlı şekilde ısınır ve iyi kontrol edilir. Havya sapına takılan sensörden dolayı havya altlığa konurken otomatik olarak devre dışı kalır.

## 3. Kullanıma alış

Havya emniyet altlığına konulmalı ve havya sapı usulüne uygun bir şekilde mıknatıslı tutucuda (1) durmasına dikkat edilmelidir.

### Teknik bilgiler

Sıcaklık sahası	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Alet kablosu	Silikon-kauçuk, ısıya karşı dayanıklı
Isıtma elemanı	Isıtma teli, uç kartuşu içine entegre edilmiştir
Sensör	Termo eleman, uç kartuşu içine entegre edilmiştir
Isıtma gücü	40 W (55 W - RT 11 ile)
Gerilim (ısıtıcı)	12 V
Isıtma süresi (yakl.)	3 s (50°C -> 380°C'ye) (120°F ->660°F'ye)
Bağlantı	5 kutuplu parça - kilitleme tertibatı ile kutuplama emniyetli
Ağırlık	14 g uç kartuşu dahil - kablosuz
Uç tipi	RT serisi

Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havyanın yakınından uzaklaştırınız. Bağlantı soketi (6) besleme ünitesine takılmalı ve kilitlemelidir. Besleme ünitesinde istenilen ısı ayarlanmalıdır. Gerekli ısıtma süresinin bitiminden sonra her iki havya ucuna biraz lehim sürülmelidir. Lehim kalemi tutucusunu (1) ayak plakasına takın.

## 4. Potansiyel denkleme

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

## 5. Kullanımla ilgili notlar

### Havya ucunu değiştirme

Dikkat yanma tehlikesi! Havya uçları, sadece soğuk durumda değiştirilmelidir. Havya ucunu değiştirirken hiçbir alete gerek yoktur. Havya ucu arka tutamağa takılıdır, bu havya ucu yumuşak tutamağından hafifçe çekilebilir.

### Dikkat:

Havya ucunun, havaya iyi şekilde oturmasına dikkat edilmelidir.

Yeni havya ucunu yerleştirirken, ucun tek bir işlemle dayanak noktasına kadar tamamen içeri takılmasına dikkat edilmelidir. Tamamen içeriye kadar takılmayan uçlarla çalışma yapıldığında hatalı fonksiyonlar meydana gelebilir. İlk defa ısıtırken seçilebilir, kalaylanabilir havya ucuna lehim sürülmemelidir.

Bu, depolamadan kaynaklanan havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Lehimleme molalarında ve havayı altlığa koymadan önce havya ucunun iyice lehim ile sıvandığına dikkat edilmelidir. Aşındırıcı lehim sıvısı kullanılmamalıdır.

Temizleme süngeri daima nemli tutulmalıdır. Bunun için sadece saf su kullanılmalıdır.

## 6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler RT uçları bkz. 29-30 Sayfa .

### Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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



**Weller Micro Lehim çıkarma cımbızı WMRT** 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

En hassas SMD elektroniği ile çalışmada kullanımı rahat lehim çıkarma cımbızı. Havya ucu çifti ihtiyaç halinde aletsiz değiştirilebilir ve ilave havya uçlarının ilave tertibatları olmadan kullanılabilir. Entegre edilmiş 2 X 40 W ısıtma elemanları ile lehim havyası sıcaklığına çok hızlı ulaşılır ve kesin ayarlanır. Lehim çıkarma cımbızının sapına takılan sensörden dolayı havya altlığı konurken otomatik olarak devre dışı kalır.

## 3. Kullanıma alış

Lehim çıkarma cımbızı emniyet altlığına konulmalı el parçasının (5) usulüne uygun bir şekilde mıknatıslı tutucuda (1) durmasına dikkat edilmelidir. Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havyanın yakınından uzaklaştırınız.

### Teknik bilgiler

Sıcaklık sahası	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Alet kablosu	Silikon-kauçuk, ısıya karşı dayanıklı
Isıtma elemanı	Isıtma teli, uç kartuşu içine entegre edilmiştir
Sensör	Termo eleman, uç kartuşu içine entegre edilmiştir
Isıtma gücü	80 W (2 x 40 W)
Gerilim (ısıtıcı)	12 V
Isıtma süresi (yakl.)	3s (50°C -> 380°C) (120°F -> 660°F)
Bağlantı	6 kutuplu parça - kilitleme tertibatı ile kutuplama emniyetli
Ağırlık	43 g uç kartuşu dahil - kablosuz
Uç tipi	RTW serisi

Bağlantı soketi (6) besleme ünitesine takılmalı ve kilitlenmelidir. Besleme ünitesinde istenilen ısı ayarlanmalıdır. Gerekli ısıtma süresinin bitiminden sonra her iki havya ucuna biraz lehim sürülmelidir.

## 4. Potansiyel denkleme

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

## 5. Kullanımla ilgili notlar

### Havya ucunu değiştirme

Dikkat yanma tehlikesi! Havya uçları, sadece soğuk durumda değiştirilmelidir. Havya ucunu değiştirirken hiçbir alete gerek yoktur. Havya ucu arka el parçasına (5) takılıdır tutamakların (3) yumuşak tutamağından hafifçe çekilebilir.

### Dikkat:

Havya ucunun, havaya iyi şekilde oturmasına dikkat edilmelidir.

Yeni havya ucunu yerleştirirken, ucun tek bir işlemle dayanak noktasına kadar tamamen içeri takılmasına dikkat edilmelidir. Tamamen içeriye kadar takılmayan uçlarla çalışma yapıldığında hatalı fonksiyonlar meydana gelebilir. İlk defa ısıtırken seçilebilir, kalaylanabilir havya ucuna lehim sürülmelidir.

Bu, depolamadan kaynaklanan havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Lehimleme molalarında ve havayı altlığa koymadan önce havya ucunun iyice lehim ile sıvandığına dikkat edilmelidir. Aşındırıcı lehim sıvısı kullanılmamalıdır.

Temizleme sünger (2) daima nemli tutulmalıdır. Bunun için sadece saf su kullanılmalıdır.

## 6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler RTW uçları bkz. 31 Sayfa .

### Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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

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



## 1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte 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 címem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

## 2. Popis

Extrémně výkonná páječka 40 W s integrovaným systémem vyhřívání v pájecím hrotu. Pájecí hrot je možné díky násuvnému systému vyměnit bez použití nástroje. Teplota pájecího hrotu je přesně dosažena a přesně regulována. Díky vestavěnému snímači v rukojeti se páječka při odložení automaticky vypne.

### Technické údaje

Teplotní rozsah	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel nástroje	silikonkaučuk, odolný horku
Topný prvek	Topný drát integrovany do pouzdra hrotu.
Senzor	Termočlánek integrovany do pouzdra hrotu.
Topný výkon	40 W (55 W s RT 11)
Napětí (topení)	12 V
Doba zahřátí	(cca) 3 s (50°C na 380°C); (120°F na 660°F)
Připojení	5 pólovy konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	14 vč. pouzdra hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada RT

## 3. Uvedení do provozu

Páječku položte do bezpečnostního stojánu a ujistěte se, že rukojeť páječky řádně sedí v magnetickém držáku (1). Z blízkosti páječky odstraňte všechny hořlavé předměty. Napájecí konektor (6) zastrčte do napájecí jednotky a zajistěte jej. Na napájecí jednotce nastavte požadovanou teplotu. Po uplynutí doby ohřevu smočte oba pájecí hroty do pájky, aby se z ní na nich vytvořil tenký povlak.

Na základovou desku namontujte držák páječky (1).

## 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 pájecích hrotů

Pozor na nebezpečí popálení! Pájecí hroty se smějí měnit, jen když jsou vychladlé. K výměně pájecích hrotů není potřeba žádný nástroj. Pájecí hrot je zastrčen v zadní rukojeti, lze jej vysunout pouhým tahem za měkkou gumovou tlumící vložku Softgriff pájecího hrotu.

### Pozor:

Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu. Při nasazování nového pájecího hrotu dbejte na to, aby se pájecí hrot jedním pohybem zasunul až po doraz. Použití páječky se špatně zasunutým pájecím hrotem může vést k chybné funkci. Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla. Čisticí houbu udržujte vždy vlhkou. Používejte k tomu výhradně destilovanou vodu.

## 6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů RT-Tips viz strana 29-30.

### Technické změny vyhrazeny!

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

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením **Mikro Odletovávací Weller WMRT**. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.



## 1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte 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

En hassas SMD elektronlđi ile ıldđđmada kulandmđ rahat lehim ıldđkarma ıldđmbđđđ. Havya ucu ıldđti ihtiyac halinde aletsiz deđđđtirilebilir ve ilave havya uclarđđđđ ilave tertibatlarđ olmadan kullandđlabilir. Entegre edilmiđ 2 X 40 W dsđtma elemanlarđ ile lehim havyasđ sđcakđđđđna ıldđk hđđđđ ulađđđđr ve kesin ayarlandr. Lehim ıldđkarma ıldđmbđđđđđđđ sapđna takđlan sensörden dolayđ havya altđđđđa konurken otomatik olarak

### Technické údaje

Teplotní rozsah	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel nástroje	silikonkaučuk, odolný horku
Topný prvek	Topný drát integrovany do pouzdra hrotu.
Senzor	Termočlánek integrovany do pouzdra hrotu.
Topný výkon	80 W (2 x 40 W)
Napětí (topení)	12 V
Doba zahřátí	(cca) 3 s (50°C na 380°C); (120°F na 660°F)
Připojení	6 pólovy konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	43 g vč. pouzdra hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada RTW

devre dđđđđ kaldr.

## 3. Uvedení do provozu

Odletovávací kleště položte do bezpečnostního stojánu a ujistěte se úchyt (5) řádně sedí v magnetickém držáku (1). Z blízkosti páječky odstraňte všechny hořlavé předměty. Napájecí konektor (6) zastrčte do napájecí jednotky a zajistěte jej. Na napájecí jednotce nastavte požadovanou teplotu. Po uplynutí doby ohřevu smočte oba pájecí hroty do pájky, aby se z ní na nich vytvořil tenký povlak.

## 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 pájecích hrotů

Pozor na nebezpečí popálení! Pájecí hroty se smějí měnit, jen když jsou vychladlé. K výměně pájecích hrotů není potřeba žádný nástroj. Pájecí hrot je zastrčen v zadní úchyty (5), lze jej vysunout pohybem tahem za měkkou gumovou tlumičku vložku Softgriff pažbičku (3).

### Pozor:

Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu. Při nasazování nového pájecího hrotu dbejte na to, aby se pájecí hrot jedním pohybem zasunul až po doraz. Použití páječky se špatně zasunutým pájecím hrotem může vést k chybné funkci. Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla. Čisticí houbu (2) udržujte vždy vlhkou. Používejte k tomu výhradně destilovanou vodu.

## 6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů RTW-Tips viz strana 31.

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

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy **Mikrolutownica Weller WMRP**. 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

Szczególnie wydajna precyzyjna lutownica 40 W wraz z mechanizmem grzewczym zintegrowanym w grocie lutowniczym. Grot lutowniczy wymieniany jest bez użycia narzędzi dzięki zastosowaniu systemu wtykowego. Temperatura grotu lutowniczego osiągnięta jest błyskawicznie wraz z precyzyjną regulacją.

### Dane techniczne

Zakres temperatur	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel narzędziowy	Kauczuk silikonowy, odporny na wysoką temperaturę
Element grzewczy	Drut grzejny wbudowany w nakładkę z
Czujnik	grotami Termoelement wbudowany w nakładkę z grotami
Moc grzewcza	40 W (55 W z RT 11)
Napięcie (grzanie)	12 V
Czas nagrzewania	(ok.) 3 sek. (50°C do 380°C); (120°F do 660°F)
Podłączenie	5-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	14 g wraz z nakładką z grotami bez kabla
Typ grotu	Seria RT

Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, lutownica jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawkę.

## 3. Uruchomienie

Lutownicę odłożyć na podstawkę zabezpieczającą i upewnić się, że uchwyt lutownicy umieszczone zostały prawidłowo w uchwycie magnetycznym (1). W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne

przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (6) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na obydwie groty niewielką ilość lutu. Uchwyt lutownicy (1) przymocować do podstawy.

## 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 lutowniczego

Ostrożnie! Niebezpieczeństwo poparzeń! Groty lutownicze wolno wymieniać tylko przy stanie zimnym. Do wymiany grotów lutowniczych nie są wymagane żadne dodatkowe narzędzia. Grot lutowniczy osadzony jest w tylnej części uchwytu i może zostać wyjęty poprzez pociągnięcie za miękki uchwyt grotu.

### Uwaga:

Zawsze należy uważać, aby grot lutowniczy był właściwie osadzony.

Podczas zakładania nowego grotu lutowniczego należy zwrócić uwagę, aby grot osadzony został całkowicie do oporu. Eksploatacja z nie do końca osadzonym grotom lutowniczym może prowadzić do usterki działania urządzenia.

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

## 6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady RT patrz na stronie 29-30. **Zmiany techniczne zastrzeżone!** **Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy **Mikropincetę Weller WMRT**. 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

Niezwykle poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40 W, temperatura lutownicza osiągnąta jest błyskawicznie szybko i

### Dane techniczne

Zakres temperatur	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel narzędziowy	Kauczuk silikonowy, odporny na wysoką temperaturę
Element grzewczy	Drut grzejny wbudowany w nakładkę z
Czujnik	grotami Termoelement wbudowany w nakładkę z grotami
Moc grzewcza	80 W (2 x 40 W)
Napięcie (grzanie)	12 V
Czas nagrzewania	(ok.) 3 sek. (50°C do 380°C); (120°F do 660°F)
Podłączenie	6-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	43 g wraz z nakładką z grotami bez kabla
Typ grotu	Seria RTW

precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

## 3. Uruchomienie

Pincetę rozlutowniczą odłożyć na podstawkę zabezpieczającą i upewnić się, że uchwyt rączka (5) umieszczone zostały prawidłowo w uchwycie magnetycznym (1).

W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.

Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (6) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na obydwie groty 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 lutowniczego

Ostrożnie! Niebezpieczeństwo poparzeń! Groty lutownicze wolno wymieniać tylko przy stanie zimnym. Do wymiany grotów lutowniczych nie są wymagane żadne dodatkowe narzędzia. Grot lutowniczy osadzony jest w tylnej części ączce (5) i może zostać wyjęty poprzez pociągnięcie za miękką osłonę uchwytu (3).

### Uwaga:

Zawsze należy uważać, aby grot lutowniczy był właściwie osadzony. Podczas zakładania nowego grotu lutowniczego należy zwrócić uwagę, aby grot osadzony został całkowicie do oporu. Eksploatacja z nie do końca osadzonym grotiem lutowniczym może prowadzić do usterki działania urządzenia. Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować żrących topników. Gąbka do czyszczenia (2) powinna być zawsze nasączona wodą. W tym celu stosować wyłącznie wodę destylowaną.

## 6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady RTW patrz na stronie 31. **Zmiany techniczne zastrzeżone!** Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

Köszönjük a **Weller WMRP** 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

Rendkívül teljesítőképes 40 W-os finomforrasztó páka a forrasztócsúcsba épített fűtéssel. A forrasztócsúcs dugaszolható rendszerrel szerszám nélküli cserélhető. A forrasztócsúcs hőmérsékletének elérése villámgyors, szabályozása pontos. A markolatba épített érzékelővel a forrasztópáka lerakás esetén automatikusan lekapcsol.

## 3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a forrasztópáka markolata előírászerűen helyezkedik el a mágnesstartóban (1). Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből.

### Műszaki adatok

Hőmérséklettartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikonumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve
Fűtőteljesítmény	40 W (55 W az RT 11 esetén)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra); (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	5 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	14 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RT gyártási sorozat

Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és reteszelve. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet.

A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forrasztanyaggal. Szerelje a forrasztópáka-tartót (1) a talplemezre.

## 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

### Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a markolat hátsó részébe, a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját.

### Vigyázat:

mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.

Az első felfűtésekor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.

A tisztítószivacsot mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

## 6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 29-30.

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

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

Köszönjük a **Weller WMRT** Micro kiforrasztócsipeszt 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 forrasztó miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészekon.

## 2. Leírás

Niezwykle poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40 W, temperatura lutownicza osiąga jest błyskawicznie szybko i precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawie.

### Műszaki adatok

Hőmérséklettartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikonumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve
Fűtőtéljesítmény	80 W (2 x 40 W)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra); (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	43 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RTW gyártási sorozat

## 3. Üzembevétel

Helyezze a kiforrasztócsipeszt a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a kézidarab (5) előírászerűen helyezkedik el a mágnesstartóban (1). Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és retesszelje. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forrasztanyaggal.

## 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

### Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a kézidarabba (5), a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját / a markolathejakat (3).

### Vigyázat:

mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.

A tisztítószivacsot (2) mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

## 6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 31.

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

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

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením **Mikrospájkovačka Weller WMRP**. 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 rozptaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávejte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

## 2. Popis

Extrémne výkonná spájkovačka 40 W s integrovaným systémom vyhrievania v spájkovacom hrote. Spájkovací hrot je možné vďaka násuvnému systému vymeniť bez použitia nástroja. Teplota spájkovacieho hrotu je bleskovo dosiahnutá a presne regulovaná. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa spájkovačka pri odložení automaticky vypne.

### Technické parametre

Rozsah teploty	100- 450°C (212- 850°F)
Kábel zariadenia	silikónová guma, odolná voči teplu
Vyhrievací prvok	vykurovací drôt integrovaný do kartuše s hrotmi
Snímač	termočlánok integrovaný do kartuše s hrotmi
Vyhrievací výkon	40 W (55 W s RT 11)
Napätie (ohrev)	12 V
Doba nahrievania	(cca.) 3 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Prípojka	5-pólový konektor zabezpečený proti prepólovaniu s blokováním
Hmotnosť	14 g vrátane kartuše s hrotmi bez kábla
Typ hrotu	Typový rad RT

## 3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku položte do bezpečnostného stojana a uistite sa, že rukoväť spájkovačky správne sedí v magnetickom držiaku (1). Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. Napájací konektor (6) zasuňte do napájacej jednotky a zaistite ju. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu.

Po uplynutí času ohrevu namočte obidva spájkovacie hroty do cínu, aby sa na nich vytvoril tenký povlak. Na základovú dosku namontujte držiak spájkovačky (1).

## 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 spájkovacích hrotov

Pozor na nebezpečenstvo popálenia! Spájkovacie hroty sa môžu meniť, len ak sú vychladnuté. Na výmenu spájkovacích hrotov nie je potrebný žiadny nástroj. Spájkovací hrot je zasunutý v zadnej rukoväti, možno ho jednoducho vytiahnuť ľahko za mäkkú gumovú tlmiaču vložku Softgriff spájkovacieho hrotu.

### Pozor:

Vždy dbajte na správne nasadenie spájkovacieho hrotu. Pri nasadzovaní nového spájkovacieho hrotu dbajte na to, aby sa spájkovací hrot jedným pohybom zasunul až po doraz. Použitie spájkovačky s nesprávne zasunutým spájkovacím hrotom môže viesť k chybnéj funkcii.

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocinovateľný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstránia oxidované vrstvy potrebné na skladovanie a nečistoty. Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocinovaný. Nepoužívajte príliš agresívne tavidlá.

Hubu na čistenie udržiavajte vždy vlhkú. Používajte na to výhradne destilovanú vodu.

## 6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov RT-Tips pozri na strane 29-30.

### Technické zmeny vyhradené!

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



Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením **Mikropinzetu Weller WMRT**. 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 rozptaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

## 2. Popis

Veľmi praktické odľetovávacie kliešte na vyletovávanie miniatúrnych elektronických súčiastok SMD (Surface Mounted Device). V prípade potreby je možné dvojicu spájkovacích hrotov bez použitia nástrojov vymeniť a hneď ich bez nasledujúceho vyrovňovania používať. Vďaka integrovaným vyhrievacím článkom 2 x 40 W sa bleskurýchlo dosiahne presná pracovná teplota spájkovacích hrotov. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa odľetovávacie kliešte pri odložení automaticky vypnú.

### Technické parametre

Rozsah teploty	100- 450°C (212- 850°F)
Kábel zariadenia	silikónová guma, odolná voči teplu
Vyhrievací prvok	vykurovací drôt integrovaný do kartuše s hrotmi
Snímač	termočlánok integrovaný do kartuše s hrotmi
Vyhrievací výkon	Príkon: 80 W (2 40 W)
Napätie (ohrev)	12 V
Doba nahrievania	(cca.) 3s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Zapojenie	6-pólový konektor zabezpečený proti prepólovaniu s blokováním
Hmotnosť	43 g vrátane kartuše s hrotmi bez kábla
Typ hrotu	Typový rad RTW

## 3. Uvedenie do prevádzky

Odľetovávaciú pinzetu položte do bezpečnostného stojana a uistite sa, že rukoväť držiak (5) správne sedí v magnetickom držiaku (1). Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.

Napájací konektor (6) zasuňte do napájacej jednotky a zaistite ju. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí času ohrevu namočte obidva spájkovacie hroty do cínu, aby sa na nich vytvoril tenký povlak.

## 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 spájkovacích hrotov

Pozor na nebezpečenstvo popálenia! Spájkovacie hroty sa môžu meniť, len ak sú vychladnuté. Na výmenu spájkovacích hrotov nie je potrebný žiadny nástroj. Spájkovací hrot je zasunutý v zadnej držiaku (5), možno ho jednoducho vytiahnuť ťahom za mäkkú gumovú tlmiaču vložku pažbičku (3).

### Pozor:

Vždy dbajte na správne nasadenie spájkovacieho hrotu. Pri nasadzovaní nového spájkovacieho hrotu dbajte na to, aby sa spájkovací hrot jedným pohybom zasunul až po doraz. Použitie spájkovačky s nesprávne zasunutým spájkovacím hrotom môže viesť k chybnéj funkcii.

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocinovateľný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstránia zoxidované vrstvy potrebné na skladovanie a nečistoty. Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocinovaný. Nepoužívajte príliš agresívne tavidlá.

Hubu na čistenie (2) udržiavajte vždy vlhkú. Používajte na to výhradne destilovanú vodu.

## 6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov RTW-Tips pozri na strane 31.

### Technické zmeny vyhradené!

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

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom **Mikro spajkalnika Weller WMRP**. 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

Izredno zmogljiv 40 W fini spajkalnik z vgrajeno tehniko segrevanja na spajkalni konici. Spajkalna konica se lahko zamenja brez orodja s pomočjo vtičnega sistema. Temperatura spajkalne konice se doseže bliskovito hitro in jo lahko natančno uravnavamo. Zaradi vgrajene senzorike v ročaju se spajkalnik, potem ko ga odložimo, avtomatsko izklopi.

## 3. Pred uporabo

Spajkalnik odložite v varovalni odlagalnik in se prepričajte, da je ročaj spajkalnika pravilno postavljen v magnetno držalo (1). Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika.

### Tehnični podatki

Temperaturno območje	100—450 °C (212— 850 °F)
Kabel orodja	Silikonski kavčuk, toplotno obstojen
Grelni element	V kartušo konice je vgrajena grelna žica
Senzor	V kartušo konice je vgrajen termoelement
Grelna moč	40 W (55 W z RT 11)
Napetost (segrevanje)	12 V
Čas segrevanja	(pribl.) 3 s (s 50 °C na 380 °C) (s 120 °F na 660 °F)
Priključek	5-polni vtič, zaščiten pred napačnim priklopom z zaklepanjem
Teža	14 g vklj. s kartušo konice brez kabla
Tip konice	Serija RT

Vtknite priključni vtič (6) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite zeleno temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite obe spajkalni konici s spajko.

Nosilec spajkalnika (1) montirajte na dno.

## 4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omočite napajalno enoto. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.

## 5. Navodila za delo

### Menjava spajkalnih konic

Previdno - nevarnost opeklin! Spajkalni konici lahko zamenjate le, ko sta konici hladni. Za menjavo spajkalnih konic ne potrebujete orodja. Spajkalna konica je natakne na v spodnjem delu ročaja in se jo lahko enostavno iztakne, tako da potegnemo mehki ročaj spajkalne konice.

### Pozor:

Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.

Pri vstavljanju nove spajkalne konice morate paziti, da jo vstavite vse do nastavka. Obratovanje z nepopolno vstavljeno spajkalno konico lahko povzroči nepravilno delovanje.

Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem. V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Ne uporabljajte preveč agresivnih katalizatorjev.

Čistilna goba mora biti vedno vlažna. Za to uporabljajte le destilirano vodo.

## 6. Pribor

Za slike spajkalnih konic RT glejte stran 29-30.

### Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

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

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom **Mikro pinceto Weller WMRT**. 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

Velmi praktične odletovavacne kliešte na vyletovavanje miniaturnih elektronskih sestavnih delov SMD (Surface Mounted Device). V primeru potrebe je možno dvojico spajkovacnih hrotoev brez uporabe orodja zamenjati a hne d njih brez naslednjega vyrovnavania pouzivat. Vďaka integrovaným vyhrievacím článkom 2 x 40 W sa bleskurýchlo dosiahne presná pracovná teplota spajkovacnih hrotoev. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa odletovavacie kliešte pri odložení automaticky vypnú.

## 3. Pred uporabo

Pinceto za odspajkanje odložite v varovalni odlagalnik in se prepričajte, da je ročaj držaj (5) pravilno postavljen v

### Tehnični podatki

Temperaturno območje	100—450 °C (212— 850 °F)
Kabel orodja	Silikonski kavčuk, toplotno obstojen
Grelni element	V kartušo konice je vgrajena grelna žica
Senzor	V kartušo konice je vgrajen termoelement
Grelna moč	80 W (2 x 40 W)
Napetost (segrevanje)	12 V
Čas segrevanja	(pribl.) 3 s (s 50 °C na 380 °C) (s 120 °F na 660 °F)
Priključek	6-polni vtikač, zaščiten pred napačnim priklopom z zaklepanjem
Teža	43 g vklj. s kartušo konice brez kabla
Tip konice	Serija RTW

magnetno držalo (1). Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (6) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite zeleno temperaturo na napajalni enoti.

Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite obe spajkalni konici 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 spajkalnih konic

Previdno - nevarnost opeklin! Spajkalni konici lahko zamenjate le, ko sta konici hladni. Za menjavo spajkalnih konic ne potrebujete orodja. Spajkalna konica je nataknjena v spodnjem delu držaja (5) in se jo lahko enostavno iztakne, tako da potegnemo mehki ročaj spajkalne ročaja (3).

### Pozor:

Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.

Pri vstavljanju nove spajkalne konice morate paziti, da jo vstavite vse do nastavka. Obratovanje z nepopolno vstavljenjo spajkalno konico lahko povzroči nepravilno delovanje.

Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem. V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Ne uporabljajte preveč agresivnih katalizatorjev.

Čistilna goba (2) mora biti vedno vlažna. Za to uporabljajte le destilirano vodo.

## 6. Pribor

Za slike spajkalnih konic RTW glejte stran 31

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**  
**Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)**

Täname tid meile **Welleri mikrojootekolbi WMRP** 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 jootekolvi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

## 2. Kirjeldus

Üliimalt tõhus 40 W täppisjootekolb jooteotsikusse sisseehitatud kuumutustehnikaga. Jooteotsikut saab vahetada ilma tööriistu kasutamata. Jooteotsik saavutab vajaliku temperatuuri hetkega ning see püsib täpselt õigena. Tänu käepidemesse sisseehitatud sensorile lülitub jootekolb selle käest ärapanemisel automaatselt välja.

## 3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse ning veenduge, et jootekolvi käepide oleks nõuetekohaselt magnethoidjas (1). Eemaldage jootekomplekti lähedusest kõik süttivad

### Tehnilised andmed

Temperatuurivahemik	100 °C - 450 °C (212 °F- 850 °F)
Instrumentikaabel	Silikonkautšuk, kuumuskindel
Kütteelement	Küttetraat, integreeritud otsikukasseti
Andur	Termoelement, integreeritud otsikukasseti
Võimsus	40 W (55 W koos
Pinge (küte)	12 V
Soojendusaja	(umbes) 3 s (50 °C-lt 380 °C-le ehk 120 °F-lt 660 °F-le)
Ühendamine	5-kontaktiline pistik, ühendatav ainult õige polaarusega koos lukustusega
Kaal	14 g koos otsikukassetiga, ilma kaabli
Otsiku tüüp	RT-seeria

esemed. Ühendage pistik (6) toiteploki ja lukustage. Sisestage toiteploki abil soovitud temperatuur. Vajaliku soojenemisaja möödumisel katke mõlemad kolviotsikud kergelt joodisega.

Monteerige jootekolvi hoidja (1) alusplaadile.

## 4. Potentsiaalide ühtlustamine

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

## 5. Tööjuhised

### Jootekolvi otsikute vahetamine

Ettevaatust, põletusohu! Jootekolvi otsikuid tohib vahetada vaid siis, kui need on külmad. Kolviotsikute vahetamiseks pole tööriistu vaja. Jootekolvi otsik on paigutatud käepideme tagumisse ossa ning selle saab lihtsa tõmbe-ga otsiku käepideme küljest eemaldada.

### Tähelepanu:

Pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks korralikult kinnitatud.

Uue jooteotsiku paigaldamisel tuleb pöörata tähelepanu sellele, et jooteotsik lükataks sisestatamisel täielikult kuni piirajani sisse. Mittetäielikult sisestatud jooteotsikuga töötamisel võivad tekkida häired.

Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jooteotsik joodisega. See eemaldab jooteotsikult sinna hoidmisel tekkinud oksiidikihid ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks tinaga korralikult kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid rüüsteid.

Hoidke puhastussvamm alati niiskena. Kasutage selleks ainult destilleeritud vett.

## 6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 29-30.

### Tehnilised muudatused võimalikud!

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

Täname tid meile **Welleri mikrojootepesti WMRT** 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 jootekolvi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

## 2. Kirjeldus

Väga käepärased lahtijootepestid kõige täpsemate SMD elektroonikakomponentide töötlemiseks. Jootetsikute paari saab vajadusel vahetada ilma tööriistu kasutamata ja töötada nendega ilma neid täiendavalt seadistamata. Integreeritud 2 X 40 W kütteelementide abil saavutatakse jootetemperatuur väga kiiresti ja täpselt. Tänu käepidemesse sisseehitatud andurile lülituvad lahtijootepestid nende käest ärapanemisel automaatselt välja.

### Tehnilised andmed

Temperatuurivahemik	100 °C - 450 °C (212 °F- 850 °F)
Instrumentikaabel	Silikonkautšuk, kuumuskindel
Kütteelement	Küttetraat, integreeritud otsikukasseti
Andur	Termoelement, integreeritud otsikukasseti
Võimsus	Võimsustarve: 80 W (2 40 W)
Pinge (küte)	12 V
Soojendusaaeg	(umbes) 3 s (50 °C-lt 380 °C-le ehk 120 °F-lt 660 °F-le)
Ühendamine	6-kontaktiline pistik, ühendatav ainult õige polaarusega koos lukustusega
Kaal	43 g koos otsikukassetiga, ilma kaabliita
Otsiku tüüp	RTW-seeria

## 3. Kasutuselevõtt

Jootepintsetid ohutushoidikusse ning veenduge, et jootekolvi käepide (5) oleks nõuetekohaselt magnethoidjas (1). Eemaldage jootekomplekti lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage pistik (6) toiteploki ja lukustage. Sisestage toiteploki abil soovitud temperatuur. Vajaliku soojenemisaja möödumisel katke mõlemad kolviotsikud kergelt joodisega.

## 4. Potentsiaalide ühtlustamine

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

## 5. Tööjuhised

### Jootekolvi otsikute vahetamine

Ettevaatust, põletusohu! Jootekolvi otsikuid tohib vahetada vaid siis, kui need on külmad. Kolviotsikute vahetamiseks pole tööriistu vaja. Jootekolvi otsik on paigutatud käepideme (5) tagumisse ossa ning selle saab lihtsa tõmbega pideme korpuse (3) küljest eemaldada.

### Tähelepanu:

Pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks korralikult kinnitatud.

Uue jootetsiku paigaldamisel tuleb pöörata tähelepanu sellele, et jootetsik lükataks sisestatamisel täielikult kuni piirajani sisse. Mittetäielikult sisestatud jootetsikuga töötamisel võivad tekkida häired.

Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jootetsik joodisega. See eemaldab jootetsikult sinna hoidmisel tekkinud oksiidikihi ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks tinaga korralikult kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid rätusteid.

Hoidke puhastussvamm (2) alati niiskena. Kasutage selleks ainult destilleeritud vett.

## 6. Lisavarustus

Jootetsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 31.

### Tehnilised muudatused võimalikud!

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

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ **mikrolituoklis WMRP**. 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 nusidenginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

## 2. Aprašymas

Ypač galingas 40 W smulkusis lituoklis su integruota kaitinimo sistema antgalyje. Lituoklio antgalį galima pakeisti nenaudojant įrankių. Lituoklio antgalio temperatūra pasiekiami labai greitai ir nustatoma tiksliai. Padėtą lituoklį automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

## 3. Pradedant naudotis

Lituoklį padėkite į apsauginį dėklą ir įsitikinkite, ar lituoklio rankena tinkamai padėta į magnetinį laikiklį (1). Nuo lituoklio patraukite visus degius daiktus. Kištuką (6) įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksuokite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujimą temperatūrą.

### Techniniai duomenys

Temperatūrų diapazonas	100–450 °C (212–850 °F)
Įrankio kabelis	Karščiui atsparus silikono kaučiukas
Kaitinimo elementas	Kaitinimo viela integruota į antgalio kasetę
Jutiklis	Termoelementas integruotas į antgalio kasetę
Kaitinimo galia	40 W (55 W su RT 11)
Įtampa (kaitinimas)	12 V
Įkaitinimo trukmė	(maždaug) 3 s (nuo 50 °C iki 380 °C); (nuo 120 °F iki 660 °F)
Prijungimas	5 polių jungtis, apsaugota, kad poliai nebūtų sukeisti su blokatoriumi
Svoris	14 g, įsk. antgalių kasetę be kabelio
Antgalio tipas	RT serija

Prėjus reikiamam įkaitimo laikui, abu lituoklių antgalius pavilgykite lydmetalyje.

Lituoklio laikiklį (1) sumontuokite ant pagrindo plokštės.

## 4. Potencialų išlyginimas

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

## 5. Darbo nurodymai

### Lituoklio antgalio keitimas

Atsargiai, nenusidėginkite! Galima keisti tik atvėsusius lituoklių antgalius. Antgaliams keisti nereikalingas įrankis. Lituoklio antgalis įkištas galinėje rankenos dalyje, jį galima lengvai ištraukti paėmus už lituoklio antgalio minkštosios dalies.

### Dėmesio:

Unuolat įsitikinkite, ar lituoklio antgalis tinkamai įstatytas.

Naujas lituoklio antgalis vienu judesiu turi įlįsti iki atramos. Lituoklis gali tinkamai neveikti dirbant su ne iki galo įkištu antgaliu.

Pirmą kartą įkaintą lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje. Jis pašalins oksidavusias apnašas ir nešvarumus. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio antgalis būtų alavuotas. Nenaudokite per daug agresyvaus fluosio.

Valymo kempinė visada turi būti drėgna. Ją drėkinkite tik distiliuotu vandeniu.

## 6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 29-30.

### Galimi techniniai pakeitimai!

### Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite

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

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ **mikropincetą WMRT**. 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

Labai patogus atlitavimo pincetas darbi su smulkiausiomis SMD elektronikos detalėmis. Antgalių porą pagal poreikius galima keisti be įrankių ir naudoti nereguliuojant papildomai antgalių. Įmontuoti 2 po 40 W kaitinimo elementai akimirksniu įkaitina antgalį iki darbinės temperatūros ir ją tiksliai reguliuoja. Padėtą atlitavimo pincetą automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

## 3. Pradedant naudotis

Atlitavimo pincetą padėkite į apsauginį dėklą ir įsitikinkite, ar lituoklio rankenėlė (5) tinkamai padėta į magnetinį laikiklį (1). Nuo lituoklio patraukite visus degius daiktus.

### Techniniai duomenys

Temperatūrų diapazonas	100–450 °C (212–850 °F)
Įrankio kabelis	Karščiui atsparus silikono kaučiukas
Kaitinimo elementas	Kaitinimo viela integruota į antgalio kasetę
Jutiklis	Termoelementas integruotas į antgalio kasetę
Kaitinimo galia	Galingumas: 80 W (2 x 40 W)
Įtampa (kaitinimas)	12 V
Įkaitinimo trukmė	(maždaug) 3s (nuo 50 °C iki 380 °C); (nuo 120 °F iki 660 °F)
Prijungimas	6 polių jungtis, apsaugota, kad poliai nebūtų sukeisti su blokatoriumi
Svoris	43 g, įsk. antgalių kasetę be kabelio
Antgalio tipas	RTW serija

Kištuką (6) įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksukite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujimą temperatūrą. Praėjus reikiamam įkaitimo laikui, abu lituoklių antgalius pavilgykite lydmetalyje.

## 4. Potencialų išlyginimas

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

## 5. Darbo nurodymai

### Lituoklio antgalio keitimas

Atsargiai, nenusideginkite! Galima keisti tik atvėsčiusius lituoklių antgalius. Antgaliams keisti nereikalingas įrankis. Lituoklio antgalis įkištas galinėje rankenėlėje (5), jį galima lengvai ištraukti paėmus už lituoklio antgalio rankenėlės įdubų (3).

### Dėmesio:

Unuolat įsitikinkite, ar lituoklio antgalis tinkamai įstatytas.

Naujas lituoklio antgalis vienu judesiu turi įlįsti iki atramos. Lituoklis gali tinkamai neveikti dirbant su ne iki galo įkištu antgaliu.

Pirmą kartą įkaitintą lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje. Jis pašalins oksidavusias apnašas ir nešvarumus. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio antgalis būtų alavuosas. Nenaudokite per daug agresyvaus fluoso.

Valymo kempinė (2) visada turi būti drėgna. Ją drėkinkite tik distiliuotu vandeniu.

## 6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 31.

### Galimi techniniai pakeitimai!

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

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties **Weller Micro lodāmurs WMRP**. 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 aizsargapgērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

## 2. Apraksts

Īpaši jaudīgs 40 W lodāmurs, kas piemērots smalkiem lodēšanas darbiem ar lodgalvā integrētu uzsildīšanas sistēmu. Pateicoties spraudņu sistēmai, lodgalva ir nomaināma bez instrumentu palīdzības. Lodgalvas temperatūra tiek sasniegta un noregulēta zibenīgā ātrumā. Pēc novietošanas uz paliktņa lodāmurs ar rokturī iebūvēta sensora palīdzību tiek automātiski atslēgts.

### Tehniskie dati

Temperatūras diapazons	100–450°C (212–850°F)
Instrumenta kabelis	Silikona kaučuks, karstumizturīgs
Sildelements	Lodgalvas patronā iebūvēta sildstieple
Devējs	Lodgalvas patronā iebūvēts termoelements
Apsildes jauda	40 W (55 W ar "RT 11")
Spriegums (Sildīšana)	12 V
Uzsildes laiks	(aptuveni) 3 sekundes (no 50°C līdz 380°C) (no 120°F līdz 660°F)
Pieslēgums	5 polu spraudnis, nodrošināts pret nepareizi polarizētu pieslēgumu, ar bloķētāju
Svars	14 g, iesk. lodgalvas patronu bez kabeļa
Lodgalvas veids	"RT" modelis

## 3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņā un pārliecinieties, ka lodāmura rokturis pareizi atrodas magnētiskajā turētājā (1). Neturiet lodēšanas instrumenta tuvumā nekādus degošus priekšmetus. Iespraudiet un nofiksējiet pieslēguma spraudni (6) barošanas vienībā.

Ar barošanas vienību iestatiet vēlamo temperatūru. Pēc nepieciešamā uzkaršanas laika mazliet iemērciet alvā abas lodēšanas smailes.

Uzmontējiet lodāmura turētāju (1) uz paliktņa.

## 4. Potenciālu izlīdzinājums

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

## 5. Darba norādes

### Lodēšanas smaiļu nomainā

Uzmanību, iespējama apdedzināšanās! Lodēšanas smaiļu nomainīšanu var veikt tikai tad, kad tās ir atdzisušas. Lodēšanas smaiļu nomainīšanai nav nepieciešams darba instruments. Lodēšanas smaile ir iesprausta ruktura aiz mugurējā daļā, un to var atvienot, pavelkot aiz lodēšanas smailes satveršanas vietas.

### Uzmanību:

Vienmēr rūpējieties, lai lodgalva atrastos pareizā stāvoklī.

Levītoot jaunu lodgalvu jāuzmana, lai lodgalva jau pirmajā ievietošanas reizē iegultu līdz piesitienam. Nepilnīgi ievietota lodgalva var nepareizi funkcionēt.

Lietojot iekārtu pirmoreiz, izvēlēto lodgalvu pārklāiet ar lodmetālu. Tas attīrīs iekārtu no oksīda slāņa un netīrumiem. Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Neizmantojiet pārāk kodīgus kušņus.

Tīrīšanas sūkli pastāvīgi turiet mitru. Izmantojiet tikai destilētu ūdeni.

## 6. Piederumi

RT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 29-30.

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

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



Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties **Weller Micro pincetā WMRT**. Ražošanas laikā ievērojot 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 paliktna.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodālvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

## 2. Apraksts

Labai patogus atlitavimo pincetas darbu su smukiausiomis SMD elektronikos detalėmis. Antgalių porą pagal poreikius galima keisti be įrankių ir naudoti nereguliuojant papildomai antgalių. Įmontuoti 2 po 40 W kaitinimo elementai akimirksniu įkaitina antgalį iki darbinės temperatūros ir ją tiksliai reguluoja.

### Tehniskie dati

Temperatūras diapazons	100–450°C (212–850°F)
Instrumenta kabelis	Silikona kaučuks, karstumizturīgs
Sildelements	Lodgalvas patronā iebūvēta sildstieple
Devējs	Lodgalvas patronā iebūvēts termoelements
Apsildes jauda	80 W (2 x 40 W)
Spriegums (Sildīšana)	12 V
Uzsildes laiks	(aptuveni) 3 sekundes (no 50°C līdz 380°C) (no 120°F līdz 660°F)
Pieslēgums	6 polu spraudnis, nodrošināts pret nepareizi polarizētu pieslēgumu, ar bloķētāju
Svars	43 g, iesk. lodgalvas patronu bez kabeļa
Lodgalvas veids	“RTW” modelis

Padētā atlitavimo pincetā automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

## 3. Eksploatācijas uzsākšana

Atlitavimo pincetā padēkite j apsauginį dėklą ir įsitikinkite, ar lituoklio rankenėlė (5) tinkamai padėta j magnetinį laikiklį (1). Nuo lituoklio patraukite visus degius daiktus. Kištuką (6) įkiškite j maitinimo bloką ir užfiksukite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujimą temperatūrą. Praėjus reikiamam įkaitimo laikui, abu lituoklių antgalius pavilgykite lydmetalyje.

## 4. Potenciālu izlīdzinājums

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

## 5. Darba norādes

### Lituoklio antgalio keitimas

Atsargiai, nenusidēginkite! Galima keisti tik atvėsusius lituokliu antgalius. Antgaliams keisti nereikalingas įrankis. Lituoklio antgalis įkištas galinėje rankenėlėje (5), jį galima lengvai ištraukti paėmus už lituoklio antgalio rankenėlės įbuį (3).

### Uzmanību:

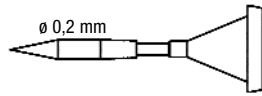
Vienmēr rūpējieties, lai lodgalva atrastos pareizā stāvoklī. Ievietojot jaunu lodgalvu jāuzmana, lai lodgalva jau pirmajā ievietošanas reizē iegultu līdz piesitienam. Nepilnīgi ievietota lodgalva var nepareizi funkcionēt. Lietojot iekārtu pirmoreiz, izvēlēto lodgalvu pārklājiet ar lodmetālu. Tas attīrīs iekārtu no oksīda slāņa un netīrumiem. Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Neizmantojiet pārāk kodīgus kušņus. Tīrīšanas sūklī (2) pastāvīgi turiet mitru. Izmantojiet tikai destilētu ūdeni.

## 6. Piederumi

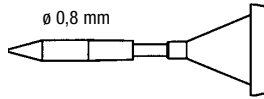
RTW tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 31.

**Saglabājām tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**  
Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

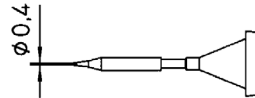
**RT 1** Needle tip  $\varnothing$  0,2 mm  
(T005 44 601 99)



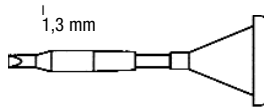
**RT 2** Point tip  $\varnothing$  0,8 mm  
(T005 44 602 99)



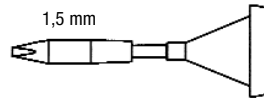
**RT 1SC** Chisel 0,3 x 0,15 mm  
(T005 44 612 70)



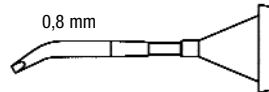
**RT 3** Chisel tip 1,3 x 0,4 mm  
(T005 44 603 99)



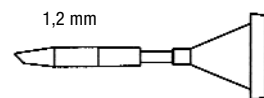
**RT 4** Chisel tip 1,5 x 0,4 mm  
(T005 44 604 99)



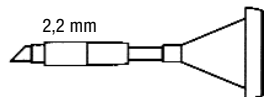
**RT 5** Chisel tip bent 30° 0,8 x 0,4 mm  
(T005 44 605 99)



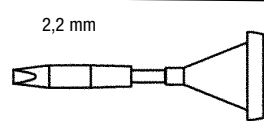
**RT 6** Round form 45° sloped 1,2 mm  
(T005 44 606 99)



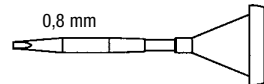
**RT 7** Knife tip 2,2 mm x 45°  
(T005 44 607 99)



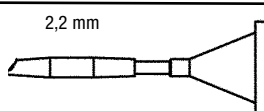
**RT 8** Chisel tip 2,2 mm x 0,4 mm  
(T005 44 608 99)



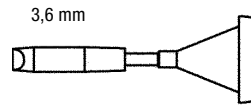
**RT 9** Chisel tip 0,8 mm x 0,4 mm  
(T005 45 609 99)



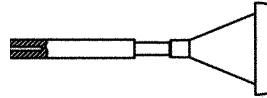
**RT 10GW** Gull wing 2,2 x 2,0 mm  
(T005 44 610 99)



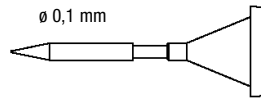
**RT 11** Chisel Tip 3,6 x 0,9 mm  
(T005 44 611 99)



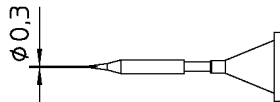
**RT** Measuring tip  
(T005 44 613 99)



**RT 1NW** Needle tip  $\varnothing$  0,1 mm  
(T005 44 625 99)

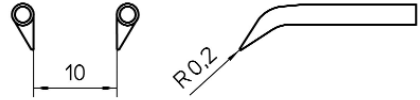


**RT 1SCNW** Chisel tip 0,3 x 0,1 mm  
(T005 44 626 99)

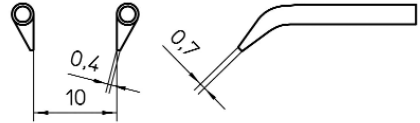


## Soldering Tips WMRT

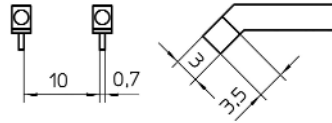
**RTW 1** Tip Set  $\varnothing$  0,4 mm, 45°  
(T005 44 651 99)



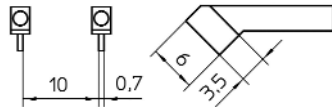
**RTW 2** Tip Set 0,7 x 0,4 mm, 45°  
(T005 44 652 99)



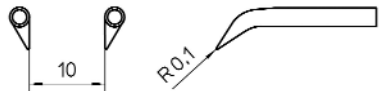
**RTW 3** Tip Set 3 x 1,0 mm, 45°  
(T005 44 653 99)



**RTW 4** Tip Set 6 x 1,0 mm, 45°  
(T005 44 654 99)



**RTW 6NW** Tip Set  $\varnothing$  0,2 mm, 45°, unwettable, for soldering and desoldering of micro-devices  
(T005 44 656 99)



**GERMANY****Weller Tools GmbH**

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

**GREAT BRITAIN****Apex Tool Group  
(UK Operations) Ltd**

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

**FRANCE****Apex Tool France S.A.S.**

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

**ITALY****Apex Tool S.r.l.**

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

**SWITZERLAND****Apex Tool Switzerland Sàrl**

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

**AUSTRALIA****Apex Tools**

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

**CANADA****Apex Tools - Canada**

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

**CHINA****Apex Tool Group**

A-8 building, No. 38 Dongsheng Road  
Heqing Industrial Park, Pudong  
Shanghai PRC 201201  
Phone: +86 (21) 60880288

**USA****Apex Tool Group, LLC**

14600 York Rd. Suite A  
Sparks, MD 21152  
Phone: +1 (800) 688 8949  
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 045 09 / 02.2012

T005 57 045 08 / 05.2011

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