

---

**WXP 65**

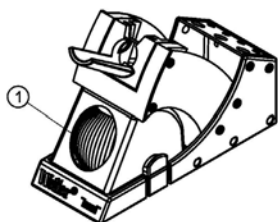
**Návod k provozu**



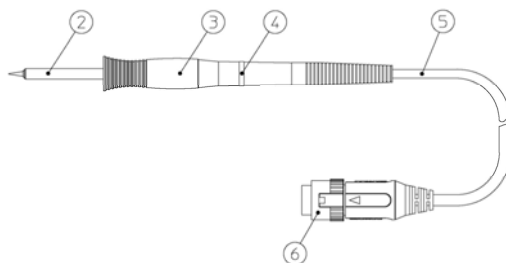
## WXP 65

## Přehled součástí zařízení

WDH 10



WXP 65



1. Čistící vložka
  2. Pájecí hrot
  3. Držátko hrotu
  4. LED indikátor stavu
  5. Antistatický silikonový kabel odolný teple
  6. Připojovací konektor se zámkem
-

## Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost .....	3
3	Rozsah dodávky .....	5
4	Popis zařízení .....	5
5	Uvedení přístroje do provozu.....	6
6	Výměna pájecích hrotů WXP 65.....	7
7	Příslušenství .....	8
8	Likvidace.....	8
9	Záruka.....	8

## 1 K tomuto návodu

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječky WXP 65. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejpřísnější požadavky, které zaručují spolehlivou funkci zařízení.

Tento návod obsahuje důležité informace k tomu, abyste páječku WXP 65 mohli správně uvést do provozu, používat ji, provádět údržbu a abyste sami mohli odstranit jednoduché závady.

- ▷ Přečtěte si tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny ještě před uvedením páječky WXP 65 do provozu.
- ▷ Uložte tento návod tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

### 1.1 Příslušné směrnice

Páječka Weller WXP 65 odpovídá prohlášení o shodě s EU předpisy podle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES a 2006/95/ES.

### 1.2 Platná dokumentace

- Návod k provozu napájecího zdroje
- Návod k provozu pro WXP 65

## 2 Pro vaši bezpečnost

- Páječka WXP 65 byla vyrobena na základě nejnovějšího stavu techniky a podle uznávaných bezpečnostních pravidel a ustanovení. V případě nedodržení přiložených bezpečnostních informací a výstražných upozornění však existuje riziko škod na zdraví a majetku.
- V případě, že budete páječku WXP 65 předávat dalším osobám, přiložte vždy i tento návod k provozu.
- Výrobce nenesе žádnou odpovědnost za škodu vzniklou v důsledku nesprávného používání nástroje nebo v důsledku provedení neoprávněných změn přístroje.

## 2.1 Dodržujte prosím následující pokyny:

- Všeobecné pokyny**
- Ukládejte páječku WXP 65 vždy do příslušného bezpečnostního stojánu.
  - Z blízkosti horké páječky odstraňte všechny předměty, které by se mohly vznítit.
  - Při práci s páječkou WXP 65 mějte na sobě odpovídající ochranný oděv.
  - Horkou páječku WXP 65 nikdy nenechávejte bez dozoru.
  - Nemanipulujte se součástmi, které jsou pod napětím.
  - Aby nedocházelo k hromadění statického náboje, obsahují antistatické plasty vodivá plnidla. Tím se také snižují izolační vlastnosti plastu.
  - Nemanipulujte se součástmi, které jsou pod napětím.
  - Při pájení a odpájení mějte vždy nasazené ochranné brýle.
  - Přečtete si návod k provozu příslušného napájecího zdroje Weller WX a postupujte podle něj.
- Zacházení s pájecími/odpájecími hroty**
- Neodkládejte horké pájecí nebo odpájecí hroty na pracovní plochu nebo na povrchy z plastu, ani je tam nenechávejte ležet.
  - Při prvním zahřátí páječky naneste na pájecí/odpájecí hroty trochu pájky, aby se z pájecích/odpájecích hrotů odstranil zoxidovaný povrch vzniklý při skladování a další nečistoty.
  - Ujistěte se, že při pracovních přestávkách mezi pájením a odpájením, jakož i před uskladněním přístroje jsou pájecí/odpájecí hroty dostatečně potažené pájkou.
  - Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
  - Dbejte vždy na to, aby pájecí/odpájecí hroty správně seděly.
  - Používejte co nejnižší pracovní teplotu.
  - Při pájení používejte co největší pájecí hrot: cca tak velký jako má být spoj.
  - Naneste na pájecí/odpájecí hroty dostatek pájky, abyste docílili efektivního přenosu tepla mezi pájecími/odpájecími hroty a místem pájení.
  - Celý systém odpojte, pokud nebudete pájecí/odpájecí nástroj používat po delší dobu.
  - Před uložením pájecího/odpájecího nástroje do bezpečnostního stojánu naneste na hroty pájku.
  - Pájku nanášejte přímo na pájené místo a nikoliv na pájecí/odpájecí hroty.
  - Nevyvíjejte na pájecí/odpájecí hroty nepřiměřenou sílu.
  - Vždy dbejte na to, aby páječka byla řádně uložena v bezpečnostním stojánu.

## 2.2 Použití v souladu s určením

- Používejte páječku WXP 65 výhradně k účelu uvedenému v návodu k provozu ohledně rozpojování, odkládání a uskladňování elektronických součástí za zde uvedených podmínek. Použití páječky WXP 65 v souladu s určením v sobě zahrnuje i to, že
- se budete řídit tímto návodem,
  - budete dbát na všechny další průvodní podklady,

- budete dbát na národní bezpečnostní předpisy platné v místě použití.

Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené nepatřičným používáním, které není popsáno v tomto návodu k provozu, nebo nepřipustnými změnami provedenými na přístroji.

### 3 Rozsah dodávky

#### **Páječka WXP 65 zabalená T0052921199:**

- WXP 65 páječka, T0052921199
- XNT A plochý hrot Ø 1,6 mm T0054485199
- návod k provozu WXP 65

#### **Navíc u pájecí sady WXP 65 T0052921299:**

- bezpečnostní stojánek WDH 10 T0051512199
- spojovací konektor k podstavci T0058703153
- návod k provozu WDC 2

### 4 Popis zařízení

#### 4.1 Páječka WXP 65

Páječka WXP 65 se vyznačuje velmi rychlým a přesným dosažením pracovní teploty pájecího hrotu. Díky svému obzvláště výkonnému ohřívacímu prvku o výkonu 65 W páječka dosahuje výtečné dynamiky. Spolu se štíhlou konstrukcí a krátkou vzdáleností rukojeti od pájecího hrotu, nalézá tato páječka univerzální použití, od úloh vyžadujících mimořádnou přesnost, až po úlohy vyžadující zvýšený přestup tepla. Páječka WXP 65 je vybavena systémem, který rozpozná, zda je používána, a v případě, že se nepoužívá, přepne se automaticky do pohotovostního režimu, popř. se vypne. LED indikátor stavu ukazuje příslušný provozní stav. Nastavování teploty pohotovostního režimu, jakož i časů spínání je uvedeno v návodu k provozu příslušného WX napájecího zdroje.

**Poznámka** Páječka WXP 65 od firmy Weller smí být provozována pouze s napájecími zdroji WX.

## 4.2 Technické údaje

Teplotní rozsah	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel nástroje	silikonkaučuk, odolný horku
Topný prvek	integrováný topný drát
Teplotní čidlo	platínový senzor
Topný výkon	65 W
Napětí (topení)	24 V
Doba zahřátí	(cca) 7 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Připojení	6 pólový konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	30 g vč. hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada XNT
Napájecí zdroj	Stanice Weller WX

## 5 Uvedení přístroje do provozu

### VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hroty páječky se při pájení/odpájení silně zahřívají.

Při dotyku existuje nebezpečí popálení.

▷ Nedotýkejte se horkých pájecích hrotů a předměty, které by se mohly vznítit, odstraňte z jejich blízkosti.

1. Páječku WXP 65 opatrně vybalte.
2. Páječku odložte do bezpečnostního stojáčku WDH 10.
3. Připojovací konektor (6) připojte k napájecímu zdroji a zajistěte jej otočením ve směru hodinových ručiček.
4. Zkontrolujte, zda se síťové napětí shoduje s údajem na typovém štítku napájecího zdroje WX.
5. Zapněte napájecí zdroj a nastavte požadovanou teplotu.
6. Jakmile nástroj dosáhne požadované teploty, rozsvítí se LED indikátor stavu (4). Na pájecí hrot naneste pájku.

## 6 Výměna pájecích hrotů WXP 65

### VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hrot se při pájení a odpájení velmi zahřívá.

Při dotyku pájecího hrotu existuje nebezpečí popálení.

- ▷ Páječka musí ve vypnutém stavu zůstat alespoň 3 minuty v bezpečnostním stojánu (WDH 10), než pájecí hrot vychladne. LED indikátor stavu (4) musí zhasnout. Pájecí hroty směji být vyměňovány pouze v případě, že jsou vychladlé.

### Výměna opotřebovaného hrotu

1. Páječku uložte do bezpečnostního stojánu WDH 10.
2. Vypněte síťový vypínač napájecího zdroje.
3. Počkejte tři minuty, než pájecí hrot vychladne.
4. Páječku držte hrotem mírně dolů.  
Páječku pevně uchopte za zadní část rukojeti (4) a odšroubujte držák hrotu (3) otáčením směrem doleva.  
Držák hrotu (3) stáhněte směrem dopředu.  
Pájecí hrot (2) se nyní nachází povolně v držáku hrotu (3)



**Poznámka** Pájecí hrot / měřicí hrot neodkládejte na čisticí houbičku ani na plastové povrchy. Při používání více typů pájecích hrotů se doporučuje používat pájecí hrot (2) a držák hrotu (3) ve výměnném systému společně (viz obrázek 3 nahoře).

Plochy předávající teplo mezi pájecím hrotem a topným tělesem udržujte v čistém stavu. Topný prvek se nesmí dostat do kontaktu s pájecím címem.

### Nasazení nového pájecího hrotu

5. Pájecí hrot vložte hrotem napřed do držáku. Držák hrotu spolu s pájecím hrotem nasuňte přes topný prvek a utáhněte směrem doprava.
6. Zapněte síťový spínač napájecího zdroje a nastavte požadovanou teplotu.

## 7 Příslušenství

### 7.1 Pájecí hroty XNT pro páječku WXP 65

Viz tabulku pájecí hroty XNT pro páječku WXP 65 na konci tohoto návodu a na [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 7.2 Náhradní díly a příslušenství pro WXP120

Obj. číslo	Popis
T0052921199	páječka WXP 65
T0051512199	bezpečnostní stojánek WDH 10
T0051384199	spirálová vlina pro čisticí vložku WDC 2



## 8 Likvidace

Vyměněné části zařízení, filtry nebo stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve vaší zemi.

## 9 Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad zanikají jeden rok od dodávky. To neplatí pro nárok kupujícího na regres dle §§ 478, 479 BGB (německého občanského zákoníku).

Z titulu námi poskytované záruky ručíme jen v případě, že jsme záruku na jakost a trvanlivost poskytli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

**Technické změny vyhrazeny!**

**Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese**

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



---

**WXP 65**

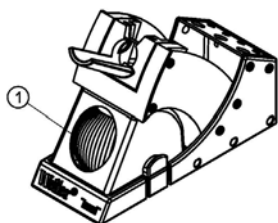
**Instrukcja obsługi**



## WXP 65

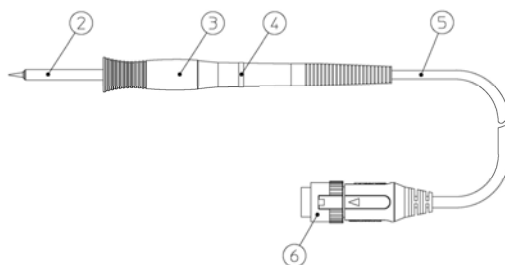
## Zapoznanie się z urządzeniem

WDH 10



1. Wkład czyszczący
2. Grot lutowniczy
3. Mocowanie grotu

WXP 65



4. Wskaźnik stanu LED
  5. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
  6. Blokowana wtyczka przyłączeniowa
-

## Spis treści

1 Uwagi do instrukcji.....	3
2 Dla własnego bezpieczeństwa.....	3
3 Zakres dostawy.....	5
4 Opis urządzenia.....	5
5 Uruchomienie urządzenia.....	6
6 Wymiana grotów lutowniczych WXP 65.....	7
7 Wyposażenie.....	8
8 Utylizacja.....	8
9 Gwarancja.....	8

## 1 Uwagi do instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie lutownicy WXP 65. W produkcji kierujemy się najsurowszymi wymaganiami jakościowymi, co zapewnia nienaganne działanie urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację lutownicy WXP 65 oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Przed uruchomieniem lutownicy WXP 65 należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapoznać się ze wskazówkami bezpieczeństwa.
- ▷ Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

### 1.1 Stosowanie się do wytycznych

Lutownica Weller WXP 65 spełnia normy deklaracji zgodności WE zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa dla wytycznych 2004/108/WE i 2006/95/WE.

### 1.2 Obowiązujące dokumentacje

- Instrukcja obsługi do stosowanej stacji zasilającej
- Instrukcje obsługi do WXP 65

## 2 Dla własnego bezpieczeństwa

- Lutownica WXP 65 wyprodukowana została w oparciu o najnowsze osiągnięcia techniki z uwzględnieniem ogólnych zasad i wymogów bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie dołączonych informacji z zakresu bezpieczeństwa pracy oraz podanych wskazówek bezpieczeństwa stwarza zagrożenie dla zdrowia oraz ryzyko szkód materialnych.
- Lutownicę WXP 65 należy przekazywać zawsze razem z niniejszą instrukcją obsługi.
- Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w narzędziu producent nie ponosi odpowiedzialności.

## 2.1 Prosimy o przestrzeganie poniższych informacji:

### Ogólne wskazówki

- Lutownicę WXP 65 należy zawsze odkładać na odpowiednią podstawkę zabezpieczającą.
- W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Podczas pracy z urządzeniem WXP 65 należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy WXP 65 bez nadzoru.
- Nie wykonywać żadnych prac na elementach znajdujących się pod napięciem.
- Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych. Powoduje to również zmniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.
- Nie wykonywać żadnych prac na elementach znajdujących się pod napięciem.
- Podczas lutowania lub odlutowywania należy zawsze nosić okulary ochronne.
- Należy przeczytać i przestrzegać informacji zawartych w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej Weller WX

### Sposób postępowania z grotami lutowniczymi/ odlutowującymi

- Nie wolno odkładać i pozostawiać gorących grotów lutowniczych/odlutowujących na powierzchni roboczej ani na powierzchniach z tworzywa sztucznego.
- Przy pierwszym nagrzewaniu kolby należy pokryć lutem ocynowany grót lutowniczy/odlutowujący, dzięki czemu usunięte zostaną warstwa oksydacyjna lub nierówności z tych grotów.
- Należy upewnić się, aby podczas przerw w pracy pomiędzy lutowaniem a odlutowywaniem jak również przed odłożeniem urządzenia, groty lutownicze/odlutowujące były zawsze pokryte lutem.
- Nie stosować agresywnych topników.
- Należy zawsze pamiętać o tym, aby groty lutownicze/odlutowujące były prawidłowo osadzone.
- Należy wybierać możliwie najniższą temperaturę roboczą.
- Do wybranego zastosowania należy wybierać możliwie jak największą formę grotu lutowniczego/odlutowującego: mniej więcej tak dużą jak płytka do lutowania.
- Należy pokryć lutem grót lutowniczy/odlutowujący, aby zapewnić wydajne przewodnictwo ciepła pomiędzy grotami a punktem lutowania.
- Należy wyłączać cały system, jeśli nie jest przewidziane korzystanie z urządzenia do lutowania/odlutowywania przez dłuższy czas.
- Przed odłożeniem narzędzia do lutowania/odlutowywania na podstawce zabezpieczającej należy pokryć lutem groty narzędzia.
- Lutowie należy nanosić bezpośrednio na miejsce lutowania, a nie na grót lutowniczy/ odlutowujący.
- Nie należy zbyt mocno dociskać grotów lutowniczych/odlutowujących.

- Należy zawsze uważać, aby kolba lutownicza lub pinceta termiczna były prawidłowo odkładane na podstawkę zabezpieczającą.

## 2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Lutownicę WXP 65 wolno stosować wyłącznie do zadań wymienionych w instrukcji obsługi i zgodnie z informacjami na temat odłączania, przechowywania i odkładania podzespołów elektronicznych. Użytkowanie lutownicy WXP 65 zgodne z przeznaczeniem oznacza również

- przestrzeganie informacji zawartych w niniejszej instrukcji,
- wszelkich wskazówek zawartych w dokumentacji towarzyszącej oraz
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe wskutek nieprawidłowego użytkowania i zastosowania innego niż opisano to w instrukcji obsługi, lub za szkody wynikające z przeprowadzenia niedozwolonych modyfikacji urządzenia.

## 3 Zakres dostawy

<b>WXP 65 zapakowana</b>	<b>T0052921199:</b>
– WXP 65 Lutownica,	T0052921199
– XNT A Grot dłutujący Ø 1,6 mm	T0054485199
– Instrukcja obsługi WXP 65	

<b>Dodatkowo do zestawu lutowniczego WXP 65</b>	<b>T0052921299:</b>
– Podstawka zabezpieczająca WDH 10	T0051512199
– Złącze wtykowe podstawy na stopach	T0058703153
– Instrukcja obsługi WDC 2	

## 4 Opis urządzenia

### 4.1 Lutownica WXP 65

Lutownica WXP 65 wyróżnia się bardzo szybkim i precyzyjnym osiąganiem temperatury lutowniczej. Element grzewczy o mocy 65 W i szczególnie wysokiej sprawności, pozwala na uzyskanie znakomitego i dynamicznego zachowania urządzenia podczas pracy. Dzięki wąskiej konstrukcji oraz niewielkiej odległości od uchwytu do grotu, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Urządzenie WXP 65 wyposażone jest w system rozpoznawania działania i w przypadku niekorzystania przechodzi automatycznie w stan spoczynku standby lub jest wyłączane.

Wskaźnik stanu LED sygnalizuje dany tryb pracy urządzenia. Parametry dla temperatury spoczynku standby jak również czasów załączania podane są w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej WX.

**Wskazówka** Lutownicę WXP 65 firmy Weller wolno eksploatować wyłącznie ze stacjami zasilającymi Weller WX.

## 4.2 Dane techniczne

Zakres temperatur	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel narzędziowy	Kauczuk silikonowy, odporny na wysoką temperaturę
Element grzewczy	Wbudowany drut grzejny
Czujnik temperatury	Czujnik platynowy
Moc grzewcza	65 W
Napięcie (grzanie)	24 V
Czas nagrzewania	(ok.) 7 sek. (50°C do 380°C) (120°F do 660°F)
Podłączenie	6-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	30 g wraz z grotem bez kabla
Typ grotu	Seria XNT
Stacja zasilająca	Stacje Weller WX

## 5 Uruchomienie urządzenia

### OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



Podczas lutowania/odlutowywania grotu lutownicy nagrzewają się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu grozi poparzeniem.

▷ Nie wolno dotykać gorących grotów lutowniczych i trzymać z dala łatwopalne przedmioty.

1. Ostrożnie rozpakować lutownicę WXP 65.
2. Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej WDH 10.
3. Podłączyć wtyczkę (6) do stacji zasilającej i zaryglować obracając ją w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara.
4. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej stacji zasilającej WX.
5. Włączyć stację zasilającą i ustawić żądaną temperaturę.
6. Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury narzędzia, wskaźnik stanu (4) LED zacznie się na stałe. Pokryć grot lutowiem.

## 6 Wymiana grotów lutowniczych WXP 65

### OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



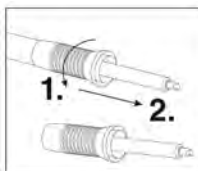
Podczas lutowania/odlutowywania grot lutowniczy nagrzewa się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu lutowniczego grozi poparzeniem.

- ▷ Po wyłączeniu, narzędzie lutownicze należy pozostawić na podstawie zabezpieczającej (WDH 10) przez min. 3 minuty, do momentu ostygnięcia grotu lutowniczego. Wskaźnik stanu (4) LED musi sygnalizować WYŁ. Groty lutownicze wolno wymieniać tylko wtedy, gdy są one dostatecznie zimne.

### Wymiana zużytego grotu

1. Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej WDH 10.
2. Wyłączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej.
3. Poczekać 3 minuty do ostygnięcia grotu lutowniczego.
4. Przytrzymać lutownicę z grotom skierowanym lekko w dół. Przytrzymać tylną część uchwytu (4) lutownicy i wykręcić mocowanie grotu (3) obracając w lewo  
Wyciągnąć do przodu mocowanie grotu (3)  
Grot lutowniczy (2) osadzony jest teraz luźno w mocowaniu (3)



**Wskazówka** Nie wolno odkładać ani nie pozostawiać do ostygnięcia grotu lutowniczego / grotu pomiarowego na gąbce do czyszczenia lub na powierzchniach z tworzywa sztucznego. Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się stosowanie grotu (2) i mocowania (3) jako kompletnego systemu do szybkiej wymiany (patrz rys. 3 u góry).

Utrzymywać w czystości powierzchnie przewodzące ciepło grotu lutowniczego oraz elementu grzewczego. Element grzewczy nie może mieć kontaktu z cyną lutowniczą.

### Zakładanie nowego grotu lutowniczego

5. Umieścić grot lutowniczy końcówką do przodu w mocowaniu grotu. Mocowanie wraz z grotom lutowniczym nasunąć na element grzewczy i dokręcić obracając w prawo.
6. Włączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej i ustawić żądaną temperaturę.

## 7 Wyposażenie

### 7.1 Groty lutownicze XNT do lutownicy WXP 65

Patrz w tabeli grotołów lutowniczych XNT do lutownicy WXP 65 umieszczonej na końcu niniejszej instrukcji a także na stronie [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 7.2 Części wymienne i akcesoria do WXP 65

Nr katalogowy	Opis
T0052921199	Lutownica WXP 65
T0051512199	Podstawka zabezpieczająca WDH 10
T0051384199	Wetna spiralna do wkładu czyszczącego do WDC 2



## 8 Utylizacja

Wymienione części urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy utylizować z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

## 9 Gwarancja

Roszczenia z tytułu ewentualnych wad urządzenia przedawniają się z upływem roku od dostawy do kupującego. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja“.

### Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem:

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



WXP 65

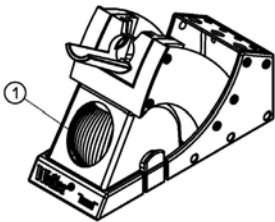
Üzemeltetési útmutató



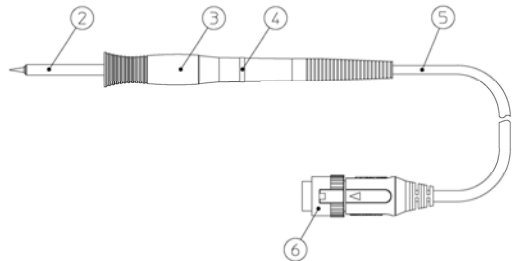
## WXP 65

## A készülék áttekintése

WDH 10



WXP 65



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcs fogantyúja

4. LED állapotkijelző
  5. Hőálló antisztatikus szilikonvezeték
  6. Reteszelt csatlakozódugó
-

## Tartalomjegyzék

1 Az üzemeltetési útmutatóról .....	3
2 Az Ön biztonsága érdekében .....	3
3 Szállítási terjedelem.....	5
4 A készülék leírása.....	5
5 A készülék üzembe helyezése .....	6
6 A WXP 65 pákahegyek cseréje .....	7
7 Tartozék.....	8
8 Ártalmatlanítás.....	8
9 Garancia .....	8

### 1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük a Weller WXP 65 forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ezen útmutató fontos információkat tartalmaz, a WXP 65 biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WXP 65 forrasztópáka üzembe helyezése előtt olvassa el jelen útmutatót és a mellékelt biztonsági tudnivalókat.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

#### 1.1 Betartandó irányelvek

A Weller WXP 65 forrasztópáka megfelel az EK megfeleléségi nyilatkozatnak, a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján.

#### 1.2 Hatályos dokumentumok

- Kezelési útmutató a tápegységhez
- Kezelési útmutató a WXP 65 forrasztópákához

### 2 Az Ön biztonsága érdekében

- A WXP 65 forrasztópákát a legújabb technikai ismeretek alapján és az elismert biztonsági szabályoknak és rendeleteknek megfelelően állítottuk elő. Mindazonáltal, ha nem tartják be a mellékelt biztonsági előírásokat és feltüntetett figyelmeztető utasításokat, fennáll a személyi sérülések és anyagi károk veszélye.
- A WXP 65 forrasztópákát csakis jelen kezelési útmutatóval együtt adja tovább.

- A gyártó nem vállal felelősséget a készülék nem megfelelő használatából, illetve jóvá nem hagyott változtatásaiból eredő károkért.

## 2.1 Kérjük, tartsa be a következőket:

### Általános tudnivalók Utasítások

### Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipesszel

- A WXP 65 forrasztópákát mindig helyezze az erre a célra tervezett biztonsági pákatartóba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Viseljen megfelelő védőruházatot a WXP 65 pákával végzett munka folyamán.
- Soha ne hagyja őrizenlenül a forró WXP 65 forrasztópákát.
- Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Antisztatikus műanyagok vezetőképes töltőanyaggal vannak ellátva a statikus feltöltődés kialakulásának elkerülésére. Ezáltal azonban a műanyag szigetelőképesége csökkent. Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Forrasztás közben mindig viseljen védőszemüveget.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkori WX tápegység kezelési útmutatóját
- Ne tegye a forró pákát vagy kiforrasztócsipeszt a munkalapra vagy műanyag felületre, és ne is hagyja ott azokat.
- A páka első felfűtése előtt nedvesítse forrasztóanyaggal az ózozott forrasztó/kiforrasztó csúcst, ezáltal a tárolás folyamán képződött oxidrétegek vagy szennyeződések eltávolíthatók a pákáról, ill. a csipeszről.
- Győződjön meg arról, hogy a forrasztások és kiforrasztások közötti munkaszünetekben, valamint a készülék tárolása folyamán a csúcsok jól meg vannak nedvesítve.
- Ne használjon agresszív folyasztószert.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcsok előírászerűen legyenek betéve.
- Válassza a lehető legalacsonyabb hőmérsékletet.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Alkalmazás: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Jól nedvesítse be a forrasztó/kiforrasztócsúcsokat, annak biztosítása végett, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcs és a forrasztópont közötti hőátvitel hatékony legyen.
- Kapcsolja ki a rendszert, ha hosszabb ideig nem használja a forrasztó/kiforrasztó készüléket.
- Nedvesítse a forrasztó/kiforrasztó eszköz csúcsát, mielőtt a biztonsági pákatartóba tenné.
- A forrasztóanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztó/ kiforrasztó csúcsra.
- Ne fejtse ki túl nagy erőt a forrasztó/kiforrasztócsúcsra.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka előírászerűen legyen a biztonsági pákatartóban.

## 2.2 Rendeltetésszerű használat

A WXP 65 forrasztópákát kizárólag a kezelési útmutatóban feltüntetett, az elektronikai alkatrészek adott célból való, az itt megadott körülmények közötti kioldására és elhelyezésére használja. A WXP 65 forrasztópáka rendeltetésszerű használata azt is tartalmazza, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A gyártó nem visel semmilyen felelősséget azokért a károkért, amelyek a szakszerűtlen, a kezelői útmutatóban nem leírt módon történő használat vagy a készülék nem engedélyezett módosításai miatt keletkeznek.

## 3 Szállítási terjedelem

<b>WXP 65 csomagolva</b>	<b>T0052921199:</b>
– WXP 65 forrasztópáka,	T0052921199
– XNT A vésőhegy Ø 1,6 mm	T0054485199
– Kezelési útmutató WXP 65	

<b>Kiegészítő a WXP 65 forrasztókészlethez</b>	<b>T0052921299:</b>
– WDH 10 biztonsági pákatartó	T0051512199
– Dugasolt csatlakozó a talplemezhez	T0058703153
– Kezelési útmutató WDC 2	

## 4 A készülék leírása

### 4.1 WXP 65 forrasztópáka

A WXP 65 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet páratlanul gyors és pontos elérésével tűnik ki. A különösen nagy teljesítményű 65 W fűtőelemnek köszönhetően a viselkedése rendkívül dinamikus. Karcslú alakja és a pákahegy és a markolat közötti rövid távolság következtében általánosan használható a rendkívül finom forrasztási munkáktól kezdve a magas hőigényű forrasztási munkákig. A WXP 65 rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemmódotba kapcsol, ill. kikapcsol. A LED állapotkijelző mutatja a mindenkori üzemmódot. A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkori használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

**Megjegyzés** A Weller WXP 65 forrasztópáka csakis a Weller WX tápegységekkel üzemeltethető.

## 4.2 Műszaki adatok

Hőmérséklet-tartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Beépített fűtőelem
Hőmérséklet-érzékelő	Platina érzékelő
Fűtőteljesítmény	65 W
Feszültség (fűtés)	24 V
Felfűtési idő	(kb.) 7 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	30 g, pákahegygel, kábel nélkül
Csúcs típusa	XNT gyártási sorozat
Tápegység	Weller WX egységek

## 5 A készülék üzembe helyezése

### VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztópáka hegye nagyon forró lesz a forrasztási/kiforrasztási folyamatban.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

▷ Ne érintse meg a forró pákahegyet és tartsa távol a gyúlékony tárgyaktól.

1. Óvatosan csomagolja ki a WXP 65 forrasztópákát.
2. Helyezze a forrasztópákát a WDH 10 biztonsági pákatartóba.
3. Csatlakoztassa a csatlakozódugót (6) a tápegységhez, és reteszelje, az óramutató járásával megegyező irányban történő elfordításával.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség egyezik-e a WX tápegység adattábláján feltüntetett feszültséggel.
5. Kapcsolja be a tápegységet, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.
6. Amikor a szerszám eléri a kívánt hőmérsékletet, a LED állapotkijelző (4) folyamatosan világít. Nedvesítse a pákahegyet forrasztásgal.

## 6 A WXP 65 pákahegyek cseréje

### VIGYÁZAT! Égésveszély



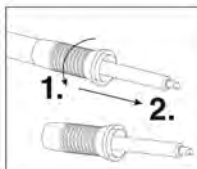
A forrasztási és kiforrasztási folyamatok során a forrasztócsúcs nagyon forró lesz.

A forrasztócsúcs megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A forrasztópákának kikapcsolt állapotban legalább 3 percen át a biztonsági pákatartóban (WDH 10) kell maradnia, míg a pákahegy lehűl. A LED állapotkijelző (4) kikapcsolt. A pákahegyek csak akkor cserélhetők, ha hidegek.

### Használt hegy cseréje

1. Tegye a forrasztópákát a WDH 10 biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy lehűl.
4. Tartsa a forrasztópákát enyhén a hegygel lefelé.  
Tartsa a forrasztópákát a hátsó markolatrésztől (4) fogva, és csavarja le a hegytartót (3) balra történő forgatással  
A hegytartót (3) előre húzva vegye le  
Ekkor a pákahegy (2) csak lazán áll a hegytartóban (3)



**Megjegyzés** Ne helyezze, ill. ne tegye hűlni a pákahegyet / mérőcsúcsot tisztítószivacsra vagy műanyag felületre. Több pákahegy-típus használata esetén azt javasoljuk, hogy a pákahegyet (2) és a hegytartót (3) együtt használja a csererendszerben (lásd a 3 ábrát fent).

Tartsa tisztán a pákahegyek és a fűtőelemek hőtáadó felületeit. A fűtőelem nem kerülhet érintkezésbe forrasztóónnal.

### Új pákahegy behelyezése

5. Helyezze a pákahegyet csúcsával előre a hegytartóba.  
A hegytartót a pákahegygel együtt tolja rá a fűtőelemre, és jobbra csavarva rögzítse.
6. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

## 7 Tartozék

### 7.1 XNT pákahegyek a WXP 65 forrasztópákához

Lásd az XNT pákahegyek a WXP 65 forrasztópákához táblázatot jelen útmutató végén vagy a [www.weller.eu](http://www.weller.eu) oldalon.

### 7.2 Pótalkatrészek és tartozékok a WXP 65 pákához

Rendelési szám	Leírás
T0052921199	WXP 65 forrasztópáka
T0051512199	WDH 10 biztonsági pákatartó
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez



## 8 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

## 9 Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.









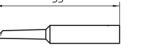


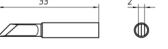

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

**A miszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

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



**XNT soldering tips for WXP 65**

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
XNT 1		Round tip Length: 27 mm	Ø 0.0197	Ø 0,5	005 44 850 99
XNT 1S		Round slim tip Length: 28,5 mm	Ø 0.0079	Ø 0,2	005 44 852 99
XNT 1SC		Round slim tip Length: 27 mm	0.0157 x 0.0059	0,4 x 0,15	005 44 862 99
XNT 4		Round, sloped 45° Length: 29,5 mm	Ø 0.0472	Ø 1,2	005 44 855 99
XNT 6		Chisel tip Length: 29,5 mm	0.063 x 0.0157	1,6 x 0,4	005 44 856 99
XNT A		Chisel tip Length: 28,0 mm	0.063 x 0.0157	1,6 x 0,4	005 44 851 99
XNT B		Chisel tip Length: 27,0 mm	0.0945 x 0.0315	2,4 x 0,8	005 44 857 99
XNT C		Chisel tip Length: 27,0 mm	0.126 x 0.0315	3,2 x 0,8	005 44 858 99
XNT D		Chisel tip Length: 28,0 mm	0.1575 x 0.0315	4,0 x 0,8	005 44 853 99
XNT GW		Gull wing Length: 33 mm			005 44 854 99
XNT H		Chisel tip	0.0315 x 0.0157	0,8 x 0,4	005 44 859 99
XNT K		Chisel tip Length: 28 mm	0.0472 x 0.0157	1,2 x 0,4	005 44 860 99
XNT KN		Knife Length: 33 mm	0.0787	2,0	005 44 863 99
		Barrel			005 87 657 58

**Subject to technical change without notice!**

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

**FRANCE**

**Apex Tool Group S.A.S.**  
25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (01) 60.18.55.40  
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

**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 (024) 426 12 06  
Fax: +41 (024) 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  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**CHINA**

**Apex Tools**  
18th Floor, Yu An Building  
738 Dongfang Road  
Pudong, Shanghai  
200122 China  
Phone: +57 (2) 691 0900

**U S A**

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

T005 57 241 51 / 08.2011  
T005 57 241 50 / 05.2011

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

**Weller®**