



# L'ÉQUIPE WX

Une gamme pour tous vos besoins



**Weller**<sup>®</sup>

# L'ÉQUIPE W

Cinq pros pour faire face à tous les défis.



## L'ÉQUIPE WX

Les cinq spécialistes de l'équipe WX Weller se chargent pour vous de tous les travaux de soudage, de dessoudage et d'air chaud dans votre processus de fabrication ou de réparation. L'équipe WX sait convaincre par la compatibilité totale et la polyvalence de ses outils WX. La fonction de traçabilité vous assurera la sécurisation et le suivi de votre process.



L'ÉQUIPE WX

# X

WXA 2



## Un processus fiable pour le soudage manuel

Les stations WX Weller permettent de fiabiliser le processus de soudage manuel, un point extrêmement important dans les secteurs industriels comme l'automobile, l'aéronautique et le médical. Pour ce faire, elles sont dotées d'un verrouillage de température indépendant de chaque outils.



## Utilisation comme boîtier de contrôle sur plan de travail

Les interfaces intégrées aux stations WX permettent de connecter et de piloter des aspirations de fumées, des platines chauffantes et des automates programmables (API). Les outils raccordés renvoient à l'écran des messages sur leur état et leurs paramètres.



## Détection intelligente des outils

Tous les outils et équipements optionnels raccordés sont reconnus automatiquement par les stations et s'affichent par leur nom.



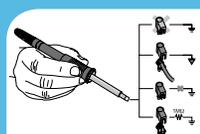
## Interface USB multifonction

Mises à jour des microprogrammes et enregistrement faciles et rapides par clé USB. Interface graphique de PC, très conviviale.



## Mémoire des paramètres dans le fer

Les paramètres comme les températures de veille ou le temps automatiquement de coupure sont faciles à mémoriser sur le fer. Il suffit d'enregistrer ces paramètres une seule fois, ils seront ensuite à la disposition du fer à souder sur chaque station WX.



## Une sécurité de haut niveau, une souplesse maximale

Une possibilité unique en son genre de compensation du potentiel est fournie gratuitement. Les différents modes de montage du jack permettent 4 variantes : mise à la terre électrique, équipotentialité, absence de potentiel, et mise à la terre ESD.



## Sécurité antistatique

Tous les appareils WX sont antistatiques et utilisables en zone EPA.



## Importante économie d'énergie Capteur d'utilisation

Grâce à un capteur intégré, les outils WX ne s'allument qu'en cas de mouvement. Les outils ne consomment de l'énergie que lorsqu'ils sont effectivement en marche. En mode veille, même les équipements additionnels raccordés s'arrêtent.



## Traçabilité

Toutes les stations WX sont aptes au traçage et peuvent être intégrés dans un processus existant de traçabilité.



## Un temps d'apprentissage très court

Menus de guidage en plusieurs langues : allemand, anglais, français, italien, espagnol, portugais et mandarin. D'autres langues sont réalisables sur demande.



## Sortie de robot

En série, sortie numérique pour robot, à découplage optique.

# STATIONS DE SOUDAGE

Une nouvelle ère du soudage.

## DEUX STATIONS ET BEAUCOUP D'ATOUTS

Performantes et conviviales, les stations de soudage WX 1 et WX 2 ont redéfini le monde du soudage, en garantissant une fiabilité maximale des process de soudage manuel dans l'automobile, l'aéronautique et le médical. Grâce aux outils intelligents, chaque opération de soudage est enregistrée pour assurer une qualité incomparable. Au-delà la technologie, les stations s'utilisent de manière simple et intuitive, grâce à un écran tactile et à la possibilité de choisir la langue. Les stations sont disponibles avec 1 ou 2 canaux.



## LAURA & SAM LES JUMELLES PERFORMANTES

Là où Dave se met au travail, rien ne résiste bien longtemps. En un rien de temps, il est totalement opérationnel pour dégager l'espace et préparer l'endroit pour de nouvelles opérations. Opérations qu'il peut assurer lui-même.



L'ÉQUIPE WX



WX 1



# WX

WX 2



## LES PRINCIPAUX AVANTAGES



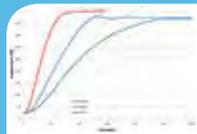
### Contrôle visuel du process au moyen de signaux lumineux

Anneau lumineux à LED bleues  
(éteint = arrêt, clignotement = veille, allumé = prêt).



### De la puissance sur mesure

Les technologies de chauffage de Weller offrent une puissance correspondant exactement aux besoins.



### Montée en température très rapide

Les fers à souder WX chauffent très rapidement et sont immédiatement opérationnels.

**± 2 °C**

### Stabilité et précision de température

Tous les outils de soudage WX ont une stabilité de  $\pm 2^{\circ}\text{C}$  ainsi qu'une précision de  $\pm 9^{\circ}\text{C}$ , conformément à la norme IPC. Cette précision peut être affinée très facilement grâce à la fonction offset. Il est inutile de re-calibrer les fers (certificat sur demande).



### Utilisation intuitive

Le robuste écran tactile est un tableau de commande sensible en verre véritable. Il est antistatique et résistant à la température. La molette avec sa touche de validation permet une utilisation intuitive.



### Importante économie d'énergie Capteur d'utilisation

Grâce à un capteur intégré, les outils WX ne s'allument qu'en cas de mouvement. Les outils ne consomment de l'énergie que lorsqu'ils sont effectivement en marche. En mode veille, même les équipements additionnels raccordés s'arrêtent.



Station de soudage WX compatible



### Soudage

Fer à souder WXP 65  
Fer à souder WXP 120  
Fer à souder WXP 200  
Micro fer à souder WXMP  
Brucelles chauffantes WXMT  
Micro fer à souder WXMP MS  
Brucelles chauffantes WXMT MS



### Accessoires

Platine chauffante WHP 1000  
Platine chauffante WHP 3000  
Platine chauffante WXHP 120  
Bain d'étain WXS 200



### Aspirateurs de fumées

Zero Smog 4V  
Zero Smog 6V  
Zero Smog 20T

# STATION DE DESSOUDAGE

Le fer à dessouder le plus rapide du monde.



## DAVE LE NETTOYEUR

Avec la station de soudage et dessoudage WXD 2 et le fer à dessouder haute performance WXPDP 120, vous maîtriserez les travaux impossibles à réaliser jusque-là. Avec un temps de chauffe de 35 secondes, le fer à dessouder WXPDP 120 constitue une nouvelle référence en matière de dessoudage.



L'ÉQUIPE WX



## AU-DESSUS DU LOT

Avec la station de soudage et dessoudage WXD 2 et le fer à dessouder hautes performances WXPDP 120, vous maîtriserez les travaux impossibles à réaliser jusque-là. Avec un temps de chauffe de 35 secondes, le fer à dessouder WXPDP 120 constitue une nouvelle référence en matière de dessoudage.

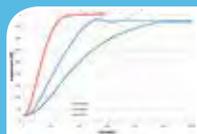
# E WXD 2

## LES PRINCIPAUX AVANTAGES



### Alimentation externe en air comprimé

Grâce à une alimentation externe en air comprimé, le système venturi sans entretien génère un vide constant et puissant. Une alimentation extérieure en air comprimé est nécessaire.



### Le fer à dessouder le plus rapide

Une puissance de 120 W et une chauffe extrêmement rapide permettent aux fers à dessouder WXD de réaliser des opérations qui étaient auparavant très délicates. Le dessoudage de composants sur des plans de masse importants devient facile.



### Pas de nettoyage fastidieux

La tige rallongée de la buse empêche le bouchage du conduit d'aspiration du fer. Lors du changement de la buse, tout est remis à neuf et aucun nettoyage long et fastidieux n'est nécessaire.



### Changement rapide

Un système de fixation ingénieux permet de changer simplement et rapidement la buse et la cartouche d'étain sans risque de brûlure.



### Une énorme économie

Les températures de travail relativement basses (380 °C) et le mode veille automatique déclenché par le capteur de mouvement du fer multiplie par 3 la durée de vie des buses.



### Une utilisation agréable

La poignée a un revêtement souple et une forme ergonomique ainsi qu'un interrupteur intégré qui garantissent un travail efficace. La faible distance entre la cartouche d'étain et la poignée empêche l'outil de tourner dans la main.



### Temporisation de l'aspiration

Pour empêcher le fer à dessouder de se boucher, il est possible d'activer la temporisation de l'aspiration.



### Deux fers sont proposés

Le WXDP 120 permet de travailler à l'horizontale tandis que le WXDV 120 est utilisable en position verticale.



Station de dessoudage WXD 2  
compatibilité



### Soudage

Fer à souder WXP 65  
Fer à souder WXP 120  
Fer à souder WXP 200  
Micro fer à souder WXMP  
Brucelles chauffantes WXMT  
Micro fer à souder WXMP MS  
Brucelles chauffantes WXMT MS



### Dessoudage

Fer à dessouder WXDP 120  
Fer à dessouder WXDV 120



### Accessoires

Platine chauffante WHP 1000  
Platine chauffante WHP 3000  
Platine chauffante WXHP 120  
Bain d'étain WXS 200



### Aspirateurs de fumées

Zero Smog 4V  
Zero Smog 6V  
Zero Smog 20T

# STATION D'AIR CHAUD W

La solution parfaite pour les travaux nécessitant de l'air chaud et un fer à souder.



## ALEX LE VIRTUOSE DES AIRS

«Le Virtuose des Airs», le joueur élégant de l'équipe. Il fait preuve d'une grande finesse pour les opérations délicates mais peut mettre la pression lorsque c'est nécessaire. Entre ces extrêmes, il évolue avec une très grande facilité. Dans l'équipe, il plane vraiment au-dessus de tout le monde.



L'ÉQUIPE WX



## UNE STATION UNIQUE POUR L'AIR CHAUD ET LE SOUDAGE

La station à air chaud WXA 2 associe simplicité d'utilisation et économies importantes. Elle est parfaitement adaptée aux exigences des travaux nécessitant de l'air chaud et un fer à souder. Le débit d'air chaud (20l/min à 6 bars) est réglable. Bien entendu, toute la gamme des accessoires ainsi que les fers à air chaud et à souder sont compatibles avec cette station.

# XA 2

## ant un fer à

## LES PRINCIPAUX AVANTAGES



### Débit réglable de l'air

Le débit de l'air est réglable en continu au moyen d'une molette. Une alimentation externe en air comprimé est nécessaire. Le débit s'affiche en pourcentage.



### Plusieurs modes possibles

Trois modes de fonctionnement sont disponibles.

**Mode niveau 1** – le flux d'air est actif tant que l'opérateur appuie sur la touche du fer à air chaud ou sur la pédale.

**Mode niveau 2** – une seule pression sur la touche déclenche le flux d'air chaud pendant une durée pré-réglable entre 0 et 300 secondes.

**Mode niveau 3** – l'opérateur met le WXHAP 200 en marche en appuyant sur la touche, puis l'arrête en réappuyant dessus.



### Commande avec le doigt ou avec le pied

La commande au doigt intégrée au manche du fer déclenche l'arrivée d'air. En option, il est possible d'utiliser une pédale.



### Souplesse maximale

La très vaste gamme de buses rend le fer à air chaud WXHAP 200 très polyvalent.

Buses plates et rondes, buses doubles, buses quadruples.



### Piège à ions

Tous les appareils WX sont antistatiques et utilisables en zone EPA. De plus, le piège à ions situé dans le fer garantit que l'air chaud qui sort est exempt de charges statiques.



### Mode gaz neutre

Pour les soudages délicats, il est possible d'utiliser un gaz neutre (azote) pour la production de l'air chaud.



**Station d'air chaud WXA 2**  
Souffleuse maximale



### Soudage

Fer à souder WXP 65  
Fer à souder WXP 120  
Fer à souder WXP 200  
Micro fer à souder WXMP  
Brucelles chauffantes WXMT  
Micro fer à souder WXMP MS  
Brucelles chauffantes WXMT MS



### Air chaud

Fer à air chaud WXHAP 200



### Accessoires

Platine chauffante WHP 1000  
Platine chauffante WHP 3000  
Platine chauffante WXHP 120  
Bain d'étain WXS B 200



### Aspirateurs de fumées

Zero Smog 4V  
Zero Smog 6V  
Zero Smog 20T



# STATION DE RÉPARATION

Il peut tout faire très bien.



## ROB LE RÉPARATEUR

Rob, c'est l'homme à tout faire de l'équipe. Demandez-lui n'importe quoi, il fera toujours le maximum et vous convaincra par sa polyvalence et sa simplicité. Un comme lui, il en faut dans toute bonne équipe.



L'ÉQUIPE WX



## STATION DE RÉPARATION WXR 3

La station de réparation WXR 3 est la solution parfaite à tous vos problèmes de soudage, dessoudage et air chaud. Elle permet de répondre de manière sûre aux défis les plus délicats. Elle s'adapte également très bien aux travaux courants. Grâce à un paramétrage très simple de tous ses outils, il s'adapte aussi bien d'en un atelier de production, un SAV ou un bureau d'étude de manière rapide et sûre. De plus, la station peut être intégrée dans un processus de traçabilité.

# WXR 3

## LES PRINCIPAUX AVANTAGES



### 600 W – unique

La WXR 3 est une station à 3 canaux, d'une puissance totale de 600 W. Multifonctionnelle, elle convient à toutes les applications et tous les outils WX peuvent lui être connectés.



### Deux pompes intégrées (autonome)

Avec ses deux pompes intégrées, le bloc WXR3 n'a pas besoin d'air comprimé externe. Une pompe très puissante pour le dessoudage et l'air chaud et une pompe à vide pour les outils de préhension.



### Facilité d'utilisation

Tous les outils raccordés sont représentés sur l'écran LDC éclairé. Une pression sur un bouton suffit pour appeler les fonctions spéciales.



### Kit de refusion WRK

Il permet de souder et dessouder les grands composants montés en surface, jusqu'à 30 x 30 mm



### WVP Pipette à vide

Pour déplacer les composants de manière simple et sûre



### Gestion automatique et intelligente de l'énergie

La station de réparation a une puissance de 600 W. La gestion intelligente de l'énergie permet de répartir les 600 W de puissance totale disponible selon les besoins des outils raccordés, garantissant ainsi l'utilisation simultanée d'outils performants. Trois canaux de 200 W chacun.



Station de réparation WXR 3  
compatibilité



### Soudage

Fer à souder WXP 65  
Fer à souder WXP 120  
Fer à souder WXP 200  
Micro fer à souder WXMP  
Brucelles chauffantes WXMT  
Micro fer à souder WXMP MS  
Brucelles chauffantes WXMT MS



### Dessoudage

Fer à air chaud WXHAP 200



### Air chaud

Fer à air chaud WXHAP 200



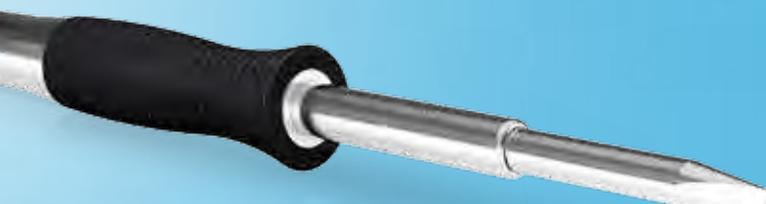
### Accessoires

Platine chauffante WHP 1000  
Platine chauffante WHP 3000  
Platine chauffante WXHP 120  
Bain d'étain WXSb 200  
Kit de refusion WRK  
WVP Pipette pneumatique



### Aspirateurs de fumées

Zero Smog 4V  
Zero Smog 6V  
Zero Smog 20T



# TRACABILITÉ

## Fiabilité et traçabilité des process.

Ci-après se trouve schématisé le mode opératoire d'une fabrication de produits dotés de numéros de série ou code-barres, au moyen d'un équipement Weller (station WX). Ce mode opératoire est composé d'interactions humaines et d'un dialogue du système de traçabilité avec la station WX.

### TRACABILITÉ FLUX DE TRAVAUX

#### CLIENT

#### SYSTÈME DE TRACABILITÉ

ERP    MES    SYSTÈME DE  
CONTRÔLE



XML  
Données  
unitaires

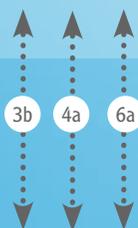
IN 1



2



#### WELLER



INTERFACE DE TRACABILITÉ  
RS 232, USB

#### ÉQUIPEMENT



4b



# TRACEability

Weller qualified



1. Début de l'opération  
Saisir ou scanner le produit
2. Transmission des données au système de traçabilité
- 3.a. Dialogue avec le bloc WX  
Le système de traçabilité fournit les données pour la sélection de l'outil et le paramétrage du process



- 3.b. Paramétrage du verrouillage du process : outil, choix de température et verrouillage par exemple

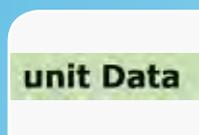


- 4.a. Option contrôle du processus : message d'erreur ou OK.
- 4.b. Contrôle visuel du processus par l'anneau lumineux à LED Weller visible sur le fer à souder

5. Traitement, soudage du produit (avec l'équipement)

- 6.a. Surveillance du processus (contrôle de résultat)

- 6.b. Données unitaires : transmission des résultats du traitement Le rapport est envoyé au système de traçabilité en format XML.



OUT



# SÉLECTION D'OUTILS W



	Outils
 page 23	Fer à souder WXP 65   65 W   T005 29 212 99 (kit)
 page 25	Fer à souder WXP 120   120 W   T005 29 202 99 (kit)
 page 27	Fer à souder WXP 200   200 W   T005 29 206 99 (kit)
 page 20	Micro fer à souder WXMP   40 W (55 W avec RT 11) T005 29 204 99 (kit)
 page 22	Brucelles chauffantes WXMT   2 x 40 W T005 13 178 99 (kit)
 page 27	Fer à dessouder WXDP 120   120 W   T005 13 202 99 (kit)
 page 28	Fer à dessouder WXDV 120   120 W   T005 13 205 99 (kit)
 page 29	Fer à air chaud WXHAP 200   200 W   T005 27 120 99 (kit)
 page 11	Pipette pneumatique WVP   T005 29 184 99
 page 11	Pipette à vide WVP   T005 29 184 99
 page 31	Platine chauffante WHP 1000   1000 W   T005 33 648 99
 page 31	Platine chauffante WHP 3000   600 W   T005 33 386 99
 page 31	Platine chauffante WHP 3000   1200 W   T005 33 646 99
 page 32	Platine chauffante WXHP 120   120 W   T005 27 029 99
 page 32	Bain de soudure WXSB 200   200 W   T005 27 043 99
 page 31	Aspirateur de fumées Zéro-Smog 4V   jusqu'à 4 postes de travail   T005 36 606 99
 page 31	Aspirateur de fumées Zéro-Smog 6V   jusqu'à 6 postes de travail   T005 36 666 99
 page 31	Aspirateur de fumées Zéro-Smog 20T   jusqu'à 20 fers à souder FE   T005 36 706 99





# GAMME D'OUTILS WX



## WXP 65, 65 W

Ce fer à souder maniable, polyvalent et réactif de 65 W est adapté aux travaux de soudage de précision avec ou sans plan de masse.

Technologie de l'élément chauffant : Power-Response.



## WXP 120, 120 W

Le fer à souder universel de 120 watts. Il peut souder moyens et grands composants sur des cartes difficiles.

Technologie de l'élément chauffant : Power-Response.



## WXP 200, 200 W

Le fer à souder le plus puissant des outils WX. Idéal pour les travaux de soudage à besoin de chaleur élevé, p. ex. les fonds de panier à LED ou blindages HF.

Technologie de l'élément chauffant : Power-Response.



## WXMP, 40 W

Fer à souder très fin et élancé, idéal pour les travaux sous le microscope et la micro-électronique. Performances élevées, grâce à l'élément chauffant intégré dans la panne.

Technologie de l'élément chauffant : Active-Tip.



## WXMT, 2 x 40 W

Brucelles chauffantes très fines et élancées. Optimales pour le dessoudage des CMS.

Technologie de l'élément chauffant : Active-Tip.



## WXDP 120, 120 W

Le fer à dessouder le plus rapide du monde. Prêt en 35 secondes, il maîtrise les défis les plus difficiles. Réservoir d'étain intégré, pour travailler à l'horizontale.



## WXDV 120, 120 W

Fer à dessouder en ligne très rapide. Réalise des travaux difficiles à faire jusqu'à maintenant. Réservoir d'étain intégré dans le manche, pour travailler à la verticale.



## WXHAP 200, 200 W

Fer à air chaud pour le soudage et le dessoudage de CMS. Le piège à ions situé dans le fer garantit un air chaud sans charges statiques.



### **WHP 1000, 1000 W**

Platine chauffante, surface de chauffe 150 x 220 mm.



### **WHP 3000, 600 W**

Platine chauffante infrarouge, surface de chauffe 190 x 120 mm.



### **WHP 3000, 1200 W**

Platine chauffante infrarouge, surface de chauffe 245 x 190 mm.



### **WXHP 120, 120 W**

Platine chauffante, surface de chauffe 80 x 50 mm.



### **WXSB 200, 200 W**

Bain de soudure.



### **Zero Smog 4V**

Aspirateur de fumées, jusqu'à 4 postes de travail.



### **Zero Smog 6V**

Aspirateur de fumées, jusqu'à 6 postes de travail.



### **Zero smog 20T**

Aspirateur de fumées, jusqu'à 20 fers.

# Toutes les stations complètes WX



## Stations de réparation WXR



### Kit WXR 3030



Power Response

Bloc d'alimentation WXR 3, avec fer à air chaud WXHAP 200 (200 W / 24 V), fer à dessouder WXDP 120 (120 W / 24 V), fer à souder WXP 65 (65 W / 24 V), pipette pneumatique WVP, pince de démontage de buses PDN, supports fer WDH 30, WDH 70 et WDH 10

Référence  
T005 35 016 99



### Ensemble WXR 3031



Power Response

Bloc d'alimentation WXR 3, avec fer à air chaud WXHAP 200 (200 W / 24 V), fer à dessouder WXDP 120 (120 W / 24 V), fer à souder WXP 120 (120 W / 24 V), pipette pneumatique WVP, pince de démontage de buses PDN, supports fer WDH 30, WDH 70 et WDH 10

Référence  
T005 35 026 99



### Ensemble WXR 3032



Power Response

Bloc d'alimentation WXR 3, avec fer à air chaud WXHAP 200 (200 W / 24 V), fer à dessouder WXDV 120 (120 W / 24 V), fer à souder WXP 120 (120 W / 24 V), pipette pneumatique WVP, pince de démontage de buses PDN, supports fer WDH 30, WDH 70 et WDH 10

Référence  
T005 35 036 99



## Stations de dessoudage WXD (fonctionnent avec une alimentation en air comprimé externe)



### Ensemble WXD 2010

Bloc d'alimentation WXD 2, fer à dessouder WXDP 120 (120 W / 24 V), support fer WDH 70 et pince de démontage de buses PDN

Référence  
T005 34 286 99  
T005 34 283 99 (UK)



### Ensemble WXD 2020



Power Response

Bloc d'alimentation WXD 2, fer à dessouder WXDP 120 (120 W / 24 V), support fer WDH 70, fer à souder WXP 120, support fer WDH 10 et pince de démontage de buses PDN

Référence  
T005 34 296 99  
T005 34 293 99 (UK)



## Stations à air chaud WXA (fonctionne avec une alimentation en air comprimé externe)



### Ensemble WXA 2010

Bloc d'alimentation WXA 2, fer à air chaud WXHAP 200 (200 W / 24 V)  
et support fer WDH 30

Référence  
T005 34 306 99  
T005 34 303 99 (UK)



## Stations de soudage WX



### WX 1010

Bloc d'alimentation WX 1 avec fer à souder WXP 120 (120 W / 24 V)  
et support fer WDH 10



Power Response  
Référence  
T005 34 186 99  
T005 34 183 99 (UK)



### WX 1011

Bloc d'alimentation WX 1 avec fer à souder WXMP (55 W / 12 V)  
et support fer WDH 51



Active Tip  
Référence  
T005 34 196 99  
T005 34 193 99 (UK)



### WX 1012

Bloc d'alimentation WX 1 avec fer à souder WXP 65 (65 W / 24 V)  
et support fer WDH 10



Power Response  
Référence  
T005 34 276 99  
T005 34 273 99 (UK)



### WX 2020

Bloc d'alimentation WX 2 avec 2 fers à souder WXP 120 (120 W / 24 V)  
et 2 supports fer WDH 10



Power Response  
Référence  
T005 34 216 99  
T005 34 213 99 (UK)



### WX 2021

Bloc d'alimentation WX 2, avec micro fer à souder WXMP (55 W / 12 V)  
et support fer WDH 51 ainsi qu'une brucelles chauffantes  
WXMT (2 x 40 W / 12 V) et support fer WDH 60



Active Tip  
Référence  
T005 34 226 99  
T005 34 223 99 (UK)

# Le fer à souder convenant le mieux à chaque application, compatible avec Productivité élevée, pas de réétalonnage des pannes.

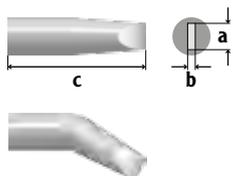


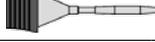
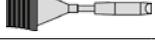
- Changement de panne rapide et sans outil
- Temps de chauffe extrêmement court
- Économies d'énergie grâce aux fonctions veille et auto-off
- Temps de réponse optimal

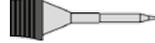
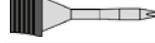
## Kit micro-fer à souder WXMP, avec support fer WDH 51

Fer à souder très fin et élancé, idéal pour les travaux sous le microscope et la micro-électronique. Performances élevées, grâce à l'élément chauffant intégré dans la panne. 40 W | 55 W (avec RT 11), 12 V, température maxi 450°C | Référence du kit T005 29 204 99

### Forme tournevis



RT	a mm	b mm	Référence
RT 1SC 	0,4	0,15	T005 44 612 99
RT 1SCNW* 	0,3	0,1	T005 44 626 99
RT 3 	1,3	0,4	T005 44 603 99
RT 4 	1,5	0,4	T005 44 604 99
RT 8 	2,2	0,4	T005 44 608 99
RT 9 	0,8	0,4	T005 44 609 99
RT 11 	3,6	0,9	T005 44 611 99
RT 5 30° 	0,8	0,4	T005 44 605 99

RT MS	a mm	b mm	Référence
RT 1SCMS 	0,4	0,15	T005 44 615 99
RT 1SCNWMS* 	0,3	0,1	T005 44 626 71
RT 3MS 	1,3	0,4	T005 44 616 99
RT 4MS 	1,5	0,4	T005 44 618 99
RT 8MS 	2,2	0,4	T005 44 622 99
RT 9MS 	0,8	0,4	T005 44 623 99
RT 11MS 	3,6	0,9	T005 44 631 99
RT 5MS 30° 	0,8	0,4	T005 44 619 99
RT 3XMS 30° 	1,3	0,5	T005 44 603 73

### Biseautée



Type	a mm	Référence
RT 6 45° 	1,2	T005 44 606 99

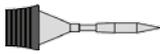
Type	a mm	Référence
RT 6MS 45° 	1,2	T005 44 620 99

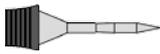
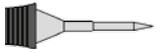
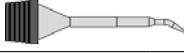
\* non mouillable

Panne MS : mise à la terre séparée

### Conique



Type	Ø a mm	Référence
RT 1 	0,2	T005 44 601 99
RT 1NW* 	0,1	T005 44 625 99
RT 2 	0,8	T005 44 602 99

Type	Ø a mm	Référence
RT 1MS 	0,2	T005 44 614 99
RT 1NWMS* 	0,1	T005 44 625 71
RT 2MS 	0,8	T005 44 617 99
RT 12MS 25° 	0,5	T005 44 632 99
RT 13MS 30° 	0,4	T005 44 633 99

### Dépôt de soudure



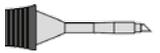
Type	a mm	b mm	Référence
RT 10GW 	1,2	2,0	T005 44 610 99

Type	Ø a mm	b mm	Référence
RT 10GWMS 	1,2	2,0	T005 44 624 99

### Couteau



Type	Ø a mm	Référence
RT 7 45° 	2,2	T005 44 607 99

Type	Ø a mm	Référence
RT 7MS 45° 	2,2	T005 44 621 99

Panne MS : mise à la terre séparée

### Panne de calibrage

Type	Référence
Panne de calibrage 	T005 44 613 99

#### Pannes MS (Military Standard)

Les pannes MS ne sont compatibles qu'avec les fers MS (WXMT MS / WMRT MS).  
Les pannes MS ne sont pas reliées à la terre. Utilisées que par l'armée.

#### Références compatibles avec les pannes RT MS :

T005 29 213 99 WXMP MS Micro fer sans panne  
T005 29 217 99 WXMP MS Kit micro fer avec support WDH 51 et panne RT 3MS  
T005 29 192 99 WMRP MS Micro fer sans panne

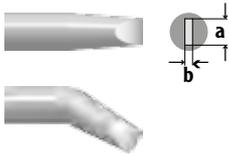


- Changement de panne rapide et sans outil
- Temps de chauffe extrêmement court
- Économies d'énergie grâce aux fonctions veille et auto-off
- Temps de réponse optimal

## Kit brucelles chauffantes WXMT, avec support fer WDH 60

Brucelles chauffantes très fines et élancées. Optimales pour le dessoudage des CMS. 2 x 40 W | 12 V | Température maxi 450°C | Référence T005 13 178 99

### Forme tournevis



RTW	Ø a mm	b mm	Référence
RTW 2 45°	0,7	0,4	T005 44 652 99
RTW 3 45°	3,0	1,0	T005 44 653 99
RTW 4 45°	6,0	1,0	T005 44 654 99
RTW 9	3,0	1,0	T005 44 666 99
RTW 11	6,0	1,0	T005 44 667 99
RTW 10	10,0	1,0	T005 44 668 99
RTW 8	1,3	0,4	T005 44 664 99

RTW MS	Ø a mm	b mm	Référence
RTW 2MS45°	0,7	0,4	T005 44 657 99
RTW 3MS 45°	3,0	1,0	T005 44 658 99
RTW 4MS 45°	6,0	1,0	T005 44 659 99
RTW 9MS	3,0	1,0	T005 44 669 99
RTW 11MS	6,0	1,0	T005 44 670 99
RTW 10MS	10,0	1,0	T005 44 671 99
RTW 8MS	1,3	0,4	T005 44 665 99
RTW 7NWMS*	0,8	0,4	T005 44 663 71

### Conique



Type	Ø a mm	Référence
RTW 1 45°	0,4	T005 44 651 99
RTW 6NW* 45°	0,2	T005 44 656 99

Type	Ø a mm	Référence
RTW 1MS 45°	0,4	T005 44 655 99
RTW 6NWMS* 45°	0,2	T005 44 656 71

\* non mouillable

Panne MS : mise à la terre séparée

### Pannes MS (Military Standard)

Les pannes MS ne sont compatibles qu'avec les fers MS (WXMT MS / WMRT MS).

Les pannes MS ne sont pas reliées à la terre. Utilisées que par l'armée.

### Références compatibles avec les pannes RTW MS :

- T005 13 179 99 WXMT MS Brucelles chauffantes sans panne
- T005 13 203 99 WXMT MS Kit brucelles chauffantes avec support WDH 60 et panne RTW 2MS
- T005 13 175 99 WMRT MS Brucelles chauffantes sans panne

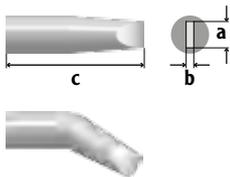


- Pannes à souder à faible coût
- Excellent transfert thermique
- Capteur de température au creux de la panne
- Temps de réaction très rapide

## Kit WXP 65, avec support fer WDH 10

Fer à souder maniable, polyvalent et réactif de 65 W adapté aux travaux de soudage de précision avec ou sans plan de masse.  
65 W | 24 V | Température maxi 450°C | Référence T005 29 212 99

### Forme tournevis



XNT	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT 1SCNW*	0,3	0,1	27,0	T005 44 881 99 T005 44 881 10
XNT 1SC	0,4	0,15	27,0	T005 44 862 99 T005 44 862 10
XNT H	0,8	0,4	28,0	T005 44 859 99 T005 44 859 10
XNT K	1,2	0,4	28,0	T005 44 860 99 T005 44 860 10
XNT A	1,6	0,4	28,0	T005 44 851 99 T005 44 851 10
XNT 6	1,6	0,4	29,5	T005 44 856 99 T005 44 856 10
XNT B	2,4	0,8	27,0	T005 44 857 99 T005 44 857 10

Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT C	3,2	0,8	27,0	T005 44 858 99 T005 44 858 10
XNT D	4,0	0,8	28,0	T005 44 853 99 T005 44 853 10
XNT HX 45°	0,8	0,4	36,5	T005 44 873 99 T005 44 873 10
XNT 4X 45°	1,2	0,4	34,6	T005 44 874 99 T005 44 874 10
XNT AX	1,6	0,8	28,0	T005 44 864 99 T005 44 864 10
XNT BX	2,4	0,8	36,5	T005 44 882 99 T005 44 882 10
XNT MX	3,2	0,8	37,5	T005 44 883 99 T005 44 883 10

### Biseautée



Type	a mm	Référence
XNT 4	1,2	T005 44 855 99 T005 44 855 10
XNT AA 45°	1,6	T005 44 884 99 T005 44 884 10
XNT BB 45°	2,4	T005 44 885 99 T005 44 885 10

Type	a mm	Référence
XNT CC 45°	3,2	T005 44 886 99 T005 44 886 10
XNT F 45°	1,2	T005 44 887 99 T005 44 887 10

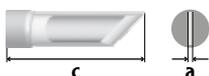
### Conique



Type	Ø a mm	c mm	Référence
XNT 1	0,5	27,0	T005 44 850 99 T005 44 850 10

Type	Ø a mm	c mm	Référence
XNT S	0,4	37,5	T005 44 868 99 T005 44 868 10

### Couteau



Type	Ø a mm	c mm	Référence
XNT KN	2,0	33,0	T005 44 863 99 T005 44 863 10

\* non mouillable

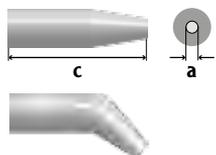
Unité d'emballage  
 ■ T005 XX XXX 99 = 1 pièce  
 ■ T005 XX XXX 10 = 10 pièces  
 ■ T005 XX XXX 11 = 100 pièces

## Dépôt de soudure



<b>XNT</b>	b mm	c mm	Référence
XNT GW 1 	2,0	33,0	T005 44 854 99 T005 44 854 10
XNT GW 2 	1,5	27,5	T005 44 880 99 T005 44 880 10

## Ronde

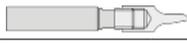


Type	Ø a mm	c mm	Référence
XNT 1S 	0,2	28,5	T005 44 852 99 T005 44 852 10
XNT 1LX 	0,2		T005 44 872 99 T005 44 872 10

Type	Ø a mm	c mm	Référence
XNT 1X 	0,4	28,0	T005 44 865 99 T005 44 865 10
XNT 1SLX 45° 	0,4	39,5	T005 44 875 99 T005 44 875 10

## SMT

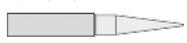
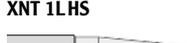
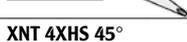
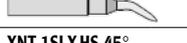
Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT SMT 01 	10,4	0,6	7,1	T005 44 876 99
XNT SMT 02 	16,8	0,6	7,1	T005 44 877 99

Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT SMT 03 	20,8	0,6	7,1	T005 44 878 99

## Haute vitesse



Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT 1 HS 	0,5		27,0	T005 44 888 99 T005 44 888 10
XNT 1SHS 	0,2		28,5	T005 44 889 99 T005 44 889 10
XNT 4 HS 	1,2			T005 44 890 99 T005 44 890 10
XNT 6 HS 	1,6	0,4	29,5	T005 44 891 99 T005 44 891 10
XNT H HS 	0,8	0,4	28,0	T005 44 892 99 T005 44 892 10
XNT K HS 	1,2	0,4	28,0	T005 44 893 99 T005 44 893 10
XNT AX HS 	1,6	0,8	28,0	T005 44 894 99 T005 44 894 10
XNT 1X HS 	0,4		28,0	T005 44 895 99 T005 44 895 10

Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XNT S HS 	0,4			T005 44 896 99 T005 44 896 10
XNT AS HS 	1,6			T005 44 897 99 T005 44 897 10
XNT 1L HS 	0,2			T005 44 898 99 T005 44 898 10
XNT 1LX HS 	0,2			T005 44 899 99 T005 44 899 10
XNT HX HS 30° 	0,8	0,4	36,5	T005 44 900 99 T005 44 900 10
XNT 4X HS 45° 	1,2	0,4	34,6	T005 44 901 99 T005 44 901 10
XNT 1SLX HS 45° 	0,4		39,5	T005 44 902 99 T005 44 902 10
XNT F HS45° 	1,2			T005 44 903 99 T005 44 903 10

## Accessoires

Type	Ø a mm	c mm	Référence
Panne de calibrage 	0,6	31,3	T005 44 861 99
Panne à visser XNT M4 		26,0	T005 44 879 99

Type	Référence
Fourreau 	T005 87 657 58
Fourreau pour pannes courbées 	T005 87 657 67



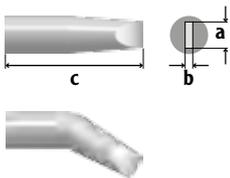
WX compatible

- Pannes à souder à faible coût
- Excellent transfert thermique
- Capteur de température au creux de la panne
- Temps de réaction très rapide

## Fer à souder WXP 120, avec support de sécurité WDH 10

Le fer à souder universel de 120 watts. Il peut souder petits et grands composants lorsque les besoins de chaleur sont élevés.  
120 W | 24 V | Température maxi 450°C | Référence T005 29 202 99

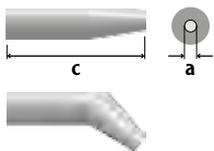
### Forme tournevis



XT	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XT H	0,8	0,4	36,5	T005 44 713 99 T005 44 713 10
XT A	1,6	0,7	36,5	T005 44 703 99 T005 44 703 10
XT AL	1,6	1,0	39,5	T005 44 701 99 T005 44 701 10
XT ASL	1,6	0,45	36,5	T005 44 740 99 T005 44 740 10
XT M	3,2	1,2	39,5	T005 44 702 99 T005 44 702 10
XT B	2,4	0,8	36,0	T005 44 704 99 T005 44 704 10
XT BSL	2,4	0,45	36,0	T005 44 741 99 T005 44 741 10
XT B SL	2,5	0,8	36,3	T005 44 738 99 T005 44 738 10
XT C	3,2	0,8	36,0	T005 44 705 99 T005 44 705 10

Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XT D	4,6	0,8	34,5	T005 44 706 99 T005 44 706 10
XT CSL	3,2	0,45	36,0	T005 44 742 99 T005 44 742 10
XT E	5,9	1,2	34,5	T005 44 707 99 T005 44 707 10
XT DL	4,6	0,8	39,5	T005 44 736 99
XT MX	3,2	0,8	53,5	T005 44 745 99 T005 44 745 10
XT HX	0,8	0,4	51,5	T005 44 737 99
XT AX 30°	1,6	0,7	51,5	T005 44 743 99 T005 44 743 10
XT AX 30°	2,4	0,8	51,5	T005 44 744 99 T005 44 744 10

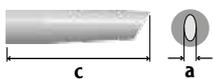
### Ronde



Type	Ø a mm	c mm	Référence
XT BS	2,4	36,5	T005 44 715 99 T005 44 715 10
XT CS	3,2	36,5	T005 44 716 99 T005 44 716 10

Type	Ø a mm	c mm	Référence
XT DS	5,0	34,5	T005 44 717 99 T005 44 717 10

### Biseautée

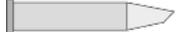
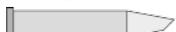


Type	a mm	c mm	Référence
XT F 30°	1,2	36,5	T005 44 718 99 T005 44 718 10
XT AA 60°	1,6	36,5	T005 44 708 99 T005 44 708 10
XT BB 45°	2,4	36,5	T005 44 709 99 T005 44 709 10

Type	a mm	c mm	Référence
XT CC 45°	3,2	36,5	T005 44 710 99 T005 44 710 10
XT DDH 45°	4,0	40,5	T005 44 730 99 T005 44 730 10
XT AA 60°	1,6	36,5	T005 44 708 99 T005 44 708 10

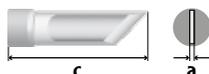
## Dépôt de soudure



<b>XT</b>		Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XT GW1		2,3	3,2	36,5	T005 44 712 99 T005 44 712 10
XT GW2		3,5	4,8	36,5	T005 44 735 99

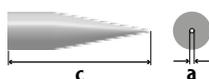
Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XT GW3	0,8	0,9	41,5	T005 44 739 99 T005 44 739 10

## Couteau



Type	Ø a mm	c mm	Référence
XT KN 60°	2,0	45,0	T005 44 711 99 T005 44 711 10

## Conique



Type	Ø a mm	c mm	Référence
XT 0	1,0	36,5	T005 44 714 99 T005 44 714 10

## SMT / CMS

Type	a mm	b mm	Référence
XT lame à souder	10,0	4,0	T005 44 731 99
Lame à souder Rechange	10,0	4,0	T005 44 731 90
XT lame à souder	20,0	4,0	T005 44 732 99
Lame à souder Rechange	20,0	4,0	T005 44 732 90
XT lame à souder	33,0	4,0	T005 44 733 99
Lame à souder Rechange	33,0	4,0	T005 44 733 90

## Accessoires

Type	a mm	c mm	Référence
Panne de calibrage XT	0,5	40,0	T005 44 722 99
Panne à visser XT M4, affinée		36,0	T005 44 719 99
Panne à visser XT M5, affinée		36,0	T005 44 720 99

Type	Référence
Fourreau	WXP 120 WP 120 T005 87 657 11 T005 87 637 09
Fourreau pour pannes courbées	WXP 120 WP 120 T005 87 657 66 T005 87 658 02

### Unité d'emballage

- T005 XX XXX 99 = 1 pièce
- T005 XX XXX 10 = 10 pièces
- T005 XX XXX 11 = 100 pièces

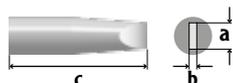


- Pannes à souder à faible coût
- Excellent transfert thermique et très forte puissance
- Capteur de température au creux de la panne
- Temps de réaction très rapide

## Fer à souder WXP 200, avec support fer WDH 31

Le fer à souder le plus puissant des outils WX. Idéal pour les travaux de soudage à besoin de chaleur élevé, p. ex. les fonds de panier à LED ou blindages HF. 200 W | 24 V | Température maxi 450°C | Référence T005 29 206 99

### Forme tournevis



XHT	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XHT C 	3,2	1,2	48,0	T005 44 804 99
XHT D 	5,0	1,2	48,0	T005 44 801 99

Type	Ø a mm	b mm	c mm	Référence
XHT E 	7,6	1,5	48,0	T005 44 802 99
XHT F 	9,3	2,0	48,0	T005 44 805 99

### Accessoires

Type	a mm	b mm	c mm	Référence
Panne de calibrage XHT 	1,25	6,0	55,0	T005 44 803 99
Fourreau				T005 87 637 25

## Outils compatibles WXD et WXR



- Pour travailler horizontalement
- Prêt en 35 secondes, fonctions mise en veille et auto-off
- Technologie tire "bloque"
- Fer à dessouder programmable

## Fer à dessouder WXDP 120, avec support fer WDH 70 et pince de démontage PDN

Le fer à dessouder le plus rapide du monde. Prêt en 35 secondes, il maîtrise les défis les plus difficiles. Réservoir d'étain intégré, pour travailler à l'horizontale.

120 W | 24 V | Température maxi 450°C | Référence T005 13 202 99

<sup>1)</sup> Technologie "tire-bloque" : grâce à ce système le remplacement de la cartouche d'étain est simple et rapide



- Pour travailler verticalement
- Prêt en 35 secondes, fonctions mise en veille et auto-off
- Technologie "tire-bloque"<sup>1)</sup>
- Fer à dessolder programmable

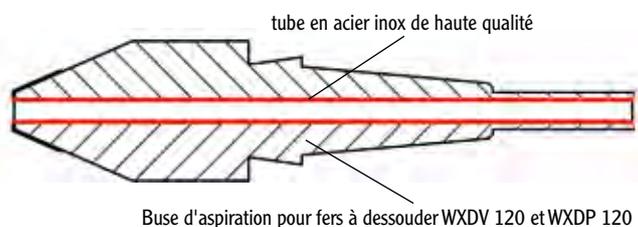
## Fer à dessolder WXDV 120, avec support fer WDH 40 et pince de démontage PDN

Fer à dessolder en ligne très rapide. Réalise des travaux difficiles à faire jusqu'à maintenant. Réservoir d'étain intégré dans le manche, pour travailler à la verticale.

120 W | 24 V | Température maxi 450°C | Référence T005 13 205 99

<sup>1)</sup> Technologie «tire-bloque» : grâce à ce système le remplacement de la cartouche d'étain est simple et rapide

## Série XDSL, nouvelles buses longues durée



- Buse longue durée, jusqu'à 2 fois plus longtemps
- Protection efficace des matériaux et un coût réduit de 27%
- Compatible avec les fers à dessolder WXDP 120 et WXDV 120

Les nouvelles buses de la série XDSL ont un insert en acier de qualité supérieur ce qui protège le matériel et diminue le coût de fonctionnement. La durée de vie peut être doublée par rapport à une buse classique. Cette insert protège le conduit d'aspiration de la corrosion et évite une détérioration prématurée de la buse lors d'une application avec beaucoup de flux. Pour fers à dessolder DSX 120, WXDP 120 et WXDV 120.

### Buses d'aspiration XDSL

Type	Ø intérieur mm	Ø extérieur mm	Longueur de buse mm	Référence
XDSL 1 	1,4	2,5	10,5	T005 13 259 99 T005 13 259 10
XDSL 2 	3,0	5,3	10,5	T005 13 260 99 T005 13 260 10
XDSL 3 	1,0	2,3	10,5	T005 13 261 99 T005 13 261 10
XDSL 4 	1,2	2,5	10,5	T005 13 262 99 T005 13 262 10
XDSL 5 	1,8	3,3	10,5	T005 13 263 99 T005 13 263 10
XDSL 6 	0,7	1,9	16,5	T005 13 264 99 T005 13 264 10
XDSL 7 	1,2	2,7	16,5	T005 13 265 99 T005 13 265 10
XDSL 8 	1,5	2,9	10,5	T005 13 266 99 T005 13 266 10

### Buses d'aspiration XDS

Type	Ø intérieur mm	Ø extérieur mm	Longueur de buse mm	Référence
XDS 1 	1,4	2,5	10,5	T005 13 250 99 T005 13 250 10
XDS 2 	3,0	5,3	10,5	T005 13 251 99 T005 13 251 10
XDS 3 	1,0	2,3	10,5	T005 13 252 99 T005 13 252 10
XDS 4 	1,2	2,5	10,5	T005 13 253 99 T005 13 253 10
XDS 5 	1,8	3,3	10,5	T005 13 254 99 T005 13 254 10
XDS 6 	0,7	1,9	16,5	T005 13 255 99 T005 13 255 10
XDS 7 	1,2	2,7	16,5	T005 13 256 99 T005 13 256 10
XDS 8 	1,5	2,9	10,5	T005 13 257 99 T005 13 257 10
XDS 9 	0,55	2,2	11,0	T005 13 258 99

# Outils compatibles WXA et WXR



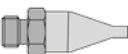
- Vaste gamme de buses air chaud convenant à chaque application
- Puissance élevée de 200 W, pour un travail à la fois précis et confortable
- Air chaud exempt de charges électrostatiques
- Travail précis sur les composants montés en surface
- Utilisation possible en zone EPA

## Fer à air chaud WXHAP 200, avec support fer WDH 30

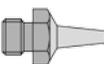
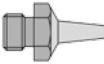
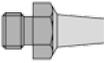
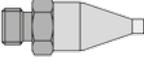
Fer à air chaud pour le soudage et le dessoudage de CMS. Le piège à ions situé dans le fer garantit un air chaud sans charges statiques.

200 W | 24 V | Température maxi 550°C | Référence T005 27 120 99

### Buses à air chaud WXHAP 200 buses plates (type F)

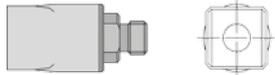
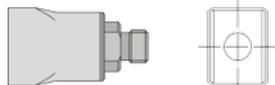
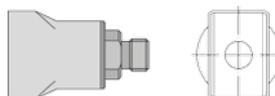
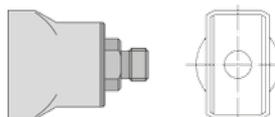
Type	Description	Largeur A mm	Largeur B mm	Référence
	Adaptateur M6 pour HAP 200			T005 87 617 28
F02	 Buse plate	8,0	1,5	T005 87 277 74
F04	 Buse plate	10,5	1,5	T005 87 277 73
F06	 Buse plate	12,0	1,5	T005 87 277 72

### Buses à air chaud WXHAP 200 buses rondes (type R)

Type	Description	Ø D mm	Distance C mm	Longueur C mm	Référence
R02	  Buse ronde	0,8			T005 87 278 23
R04	  Buse ronde	1,2			T005 87 278 21
R06	  Buse ronde	3,0			T005 87 278 22
R10	  Buse ronde longue	2,0		50	T005 87 277 87
R08	  Buse ronde courbée longue	2,0		50	T005 87 277 86
FD2	  Buse double	1,5	8		T005 87 277 76
FD4	  Buse double	1,5	10		T005 87 277 75

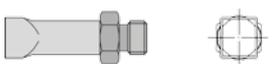
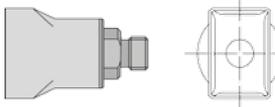
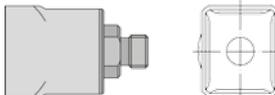
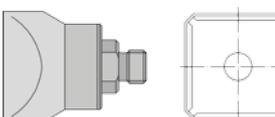
**Buses à air chaud  
WXHAP 200**

**Deux côtés soufflants (type D,  
longueur X = côté soufflant)**

Type	Description	Longueur X mm	Largeur Y mm	Référence
D04	 Adaptateur M6 pour HAP 200	10,5	10,5	T005 87 277 79
D06	 Buse plate	13,0	10,0	T005 87 277 82
D08	 Buse plate	15,0	10,0	T005 87 277 81
D10	 Buse plate	18,0	10,0	T005 87 277 84

**Buses à air chaud  
WXHAP 200**

**Quatre côtés soufflants  
(type Q)**

Type	Description	Longueur X mm	Largeur Y mm	Référence
Q02	 Bus à air chaud, 4 côtés soufflants	6,0	6,5	T005 87 277 77
Q04	 Bus à air chaud, 4 côtés soufflants	6,0	9,0	T005 87 277 78
Q06	 Buse à air chaud, 4 côtés soufflants avec plaque chauffante	15,0	10,0	T005 87 277 80
Q08	 Buse à air chaud, 4 côtés soufflants avec plaque chauffante	12,5	15,0	T005 87 277 83
SK709	 Buse à air chaud, 4 côtés soufflants avec plaque chauffante	12,0	12,0	T005 87 278 12
Q10	 Buse à air chaud, 4 côtés soufflants avec plaque chauffante	18,0	18,0	T005 87 277 85
R01	 Buse de calibrage			T005 87 278 08



## Aspirateurs de fumées compatibles WX



### Zero Smog 4V

Aspirateur portatif pour une aspiration en surface, turbine sans entretien intégrée, réglage de l'aspiration. Jusqu'à 4 postes de travail

Référence  
T005 36 606 99



### Zero Smog 6V

Aspirateur portatif pour une aspiration en surface, turbine sans entretien intégrée, réglage de l'aspiration. Jusqu'à 6 postes de travail

Référence  
T005 36 666 99



### Zero Smog 20T

Aspiration des fumées de brasage au niveau de la panne du fer, turbine sans entretien intégrée, Jusqu'à 20 fers à souder FE

Référence  
T005 36 706 99



## Platines chauffantes compatibles WX



### WHP 1000

Platine chauffante 1000 W | 230 V  
Surface de chauffe : 220 x 150 mm

Référence  
T005 33 648 99



### WHP 3000, 600 W

Platine chauffante infrarouge 600 W | 230 V  
Avec support cartes Easy Fix  
Surface de chauffe: 120 x 190 mm

Référence  
T005 33 386 99



### WHP 3000, 1200 W

Platine chauffante infrarouge 1200 W | 230 V  
Avec support cartes Easy Fix  
Surface de chauffe: 190 x 245 mm

Référence  
T005 33 646 99

## & Platines chauffantes compatibles WX



**WXHP 120**

**Platine chauffante 120 W | 24 V**  
**Surface de chauffe: 80 x 50 mm**

**Référence**  
**T005 27 029 99**

## & Bain de soudure compatible WX



**WXSB 200**

**Bain de soudure 200 W | 24 V**  
**Dimensions du bain : 58 x 33 x 19 mm**

**Référence**  
**T005 27 043 99**

## & Adaptateurs et accessoires WX



**Adaptateur WX pour PC**

**Référence**  
**T005 87 647 11**



**Adaptateur WX pour WFE | WHP**

**Référence**  
**T005 87 647 12**



**Cordon de raccordement WX, 2 m**

**Référence**  
**T005 87 647 10**



**WX HUB pour l'activation du Zero Smog**

**Référence**  
**T005 87 647 26**



**Valve automatique WFV 60A**

**Référence**  
**T005 87 627 46**



**Pédale pour WXA | WXD | WXR**

**Référence**  
**T005 87 647 46**

## & Stations WX compatible avec des automates de soudage



### Éléments chauffants HERX 120

Éléments chauffant 120 W | pour utilisation dans des automates de soudage avec WX 1 / WX 2

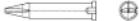
Référence  
T005 87 657 40

### Câble pour élément chauffant HERX 120

Câble pour élément chauffant HERX 120 | 1,6 m

Référence  
T005 87 657 15

### Pannes de brasage XTR pour HERX 120

Type		Ø largeur mm	Ø épaisseur mm	longueur mm	Référence
XTR A		1,6	0,7	36,0	T005 44 723 99
XTR B		2,4	0,8	35,0	T005 44 724 99
XTR C		3,2	0,8	35,0	T005 44 725 99
XTR D		4,6	0,8	34,5	T005 44 726 99
XTR E		5,9	1,2	34,5	T005 44 727 99
XTR M		3,2	1,2	39,0	T005 44 728 99





Dimensions L x l x h	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 pouces)	
Poids	Env. 3,2 kg	
Tension de réseau	230 V   50 Hz	
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)
Plage de température	Réglable 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La plage de température dépend de l'outil	
Précision de température	± 9°C (± 17°F)	
Stabilité en température	± 2°C (± 4°F)	
Équipotentialité	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil (en standard mise à la terre dure)	
Matériau du panneau de commande	Verre véritable à revêtement antistatique	
Consommation d'air	–	
Air comprimé	–	
Résistance de fuite	Panne à souder (panne vers masse) conforme à IPC-J-001	
Interface USB et interface RS 232 intégrée	oui	
Air / génération du vide (mode intermittent (30/30) s)	–	
Pompe	–	
Référence	T005 34 176 99	T005 34 206 99

## Station de dessoudage WXD 2

## Station d'air chaud WXA 2

## Station de réparation WXR 3



170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 pouces)		273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 pouces)
Env. 3,8 kg	Env. 3,8 kg	Env. 6,7 kg
230 V   50 Hz		230 V   50 Hz
200 W (255 W)		420 W (600 W)
Réglable 50°C – 550°C (150°F – 999°F) La plage de température dépend de l'outil		Réglable 100°C – 550°C (200°F – 999°F) La plage de température dépend de l'outil
± 9°C (± 17°F)	Air chaud ± 30°C (± 54°F) Fer à souder ± 9°C (± 17°F)	± 9°C (± 17°F) (WXHAP 200 ± 30°C / ± 80°F)
± 2°C (± 4°F)		± 2°C (± 4°F)
Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil (état de base mise à la terre dure)		Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil
Verre véritable à revêtement antistatique		–
environ 35 l / min	environ 0 – 20 l / min	–
Pression d'entrée 400 – 600kPa (58 – 87 psi) air propre et sec	Pression d'entrée, 400 kPa (58 psi), Air propre et sec ou gaz neutre N <sub>2</sub>	–
Panne à souder (panne vers masse) conforme à IPC-J-001		Panne à souder (panne vers masse) conforme à IPC-J-001
oui		oui
Buse venturi		Pompe à tiroir rotatif Dépression maxi 0,7 bar Débit 18 l / min, air chaud maxi 15 l / mn
–		Dépression maxi 0,5 bar, débit maxi 1,7 l / min.
T005 34 266 99	T005 34 256 99	T005 35 006 99

#### ALLEMAGNE

Weller Tools GmbH  
Carl-Benz-Straße 2  
D-74354 Besigheim

Tél. : +49 (0)7143 580-0  
Fax : +49 (0)7143 580-108

#### GRANDE-BRETAGNE

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd  
4th Floor Pennine House  
Washington, Tyne & Wear  
NE37 1LY

Tél. : +44 (0) 191 419 7700  
Fax : +44 (0) 191 417 9421

#### FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.  
25 Avenue Maurice Chevalier  
77330 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tél. : +33 (0) 1.64.43.22.00  
Fax : +33 (0) 1.64.43.21.62

#### ITALIE

Apex Tool S.r.l.  
Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)

Tél. : +39 (02)9033101  
Fax : +39 (02) 90394231

#### SUISSE

Apex Tool Switzerland Sàrl  
Rue de la Roselière 12  
1400 Yverdon-les-Bains

Tél. : +41 (0) 24 426 12 06  
Fax : +41 (0) 24 425 09 77

#### CHINE

Apex Tool Group  
A-8 Building  
No. 38 Dongsheng Road  
Heqing Industrial Park, Pudong  
Shanghai 201201

Tél. : +86 (21)60880288  
Fax : +86 (21)60880289

#### USA

Apex Tool Group, LLC  
1000 Lufkin Road  
Apex, NC 27539-8160

Tél. : +1 (800)476-3030 Ext.  
Fax : +1 (800)387-2640

#### CANADA

Apex Tools – Canada  
5925 McLaughlin Rd.  
Mississauga, Ontario L5R 1B8

Tél. : +1 (905) 501-4785  
Fax : +1 (905) 501-4786

#### AUSTRALIE

Apex Tools Australia  
P.O. Box 366  
519 Nurigong Street  
Albury, N.S.W. 2640

Tél. : +61 (2)6058-0300  
Fax : +61 (2)6021-7403

#### SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt Ltd  
Gala No. 1, Plot No. 5  
S.No. 234, 235 & 245  
India land Global Industrial Park.  
(Next to Tata Johnson Control)  
Taluka- Mulsi , Phase –I  
Hinjawadi Pune (411057)  
Maharashtra, India

toolsindia@apextoolgroup.com

# Weller®