

# Weller®

## LR 82



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

## Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
3. Inbetriebnahme	1
4. Arbeitshinweise	1
5. Fehleranalyse	1
6. Entfernen der Lötspitze	22

## Seite

## Indice

1. Atención!	7
2. Descripción	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Notas sobre la operación	7
5. Análisis de fallos	7
6. Desmontaje de la punta para soldar	22

## Página

## Table des matières

1. Attention!	2
2. Description	2
3. Mise en service	2
4. Instructions d'utilisation	2
5. Analyse des défauts	2
6. Retrait de la panne	22

## Page

## Indholdsfortegnelse

1. Bemærk!	8
2. Beskrivelse	8
3. Ibrugtagning	8
4. Arbejdsanvisninger	8
5. Fejlsøgning	8
6. Afmontering af loddespidser	22

## side

## Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving	3
3. Ingebruikname	3
4. Werkwijze	3
5. Foutanalyse	3
6. Verwijderen van de soldeerpunt	22

## Pagina

## Índice

1. Atenção!	9
2. Descrição	9
3. Colocação em funcionamento	9
4. Instruções de trabalho	9
5. Análise de erros	9
6. Remoção da ponta de solda	22

## Página

## Indice

1. Attenzione!	4
2. Descrizione	4
3. Messa in servizio	4
4. Indicazioni operative	4
5. Analisi guasti	4
6. Rimozione della punta di brasatura	22

## Pagina

## Sisällysluettelo

1. Huomio!	10
2. Kuvaus	10
3. Käyttöönotto	10
4. Työohjeet	10
5. Virheanalyysi	10
6. Juottokärjen poisto	22

## Sivu

## Table of contents

1. Caution!	5
2. Description	5
3. Commissioning	5
4. Note on use	5
5. Fault Finding	5
6. Removing the Tip	22

## Page

## Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή	11
3. Θέση σε λειτουργία	11
4. Υποδείξεις εργασίας	11
5. Ανάλυση σφαλμάτων	11
6. Αφαίρεση της ακίδας συγκόλλησης	12

## Σελίδα

## Innehållsförteckning

1. Observera!	6
2. Beskrivning	6
3. Idriggtagning	6
4. Arbetsanvisningar	6
5. Felanalys	6
6. Avlägsna lödspetsen	22

## Sidan

## Fihrist

1. Dikkat!	13
2. Tanım	13
3. Devreye alma	13
4. Çalışma uyarıları	13
5. Hata analizi	13
6. Havya ucunun çıkarılması	22

## Sayfa

## Obsah

1. Pozor!
2. Popis
3. Uvedení do provozu
4. Pracovní pokyny
5. Analýza chyb
6. Odstranění pájecího hrotu

## Strana

- 14
- 14
- 14
- 14
- 14
- 22

## Turinyš

1. Dėmesio!
2. Aprašymas
3. Pradedant naudotis
4. Darbo nurodymai
5. Gedimų analizė
6. Lituoklio antgalio išėmimas

## Puslapis

- 20
- 20
- 20
- 20
- 20
- 22

## Spis trešci

1. Uwaga!
2. Opis
3. Uruchomienie
4. Wskazówki dot. pracy
5. Analiza błędów
6. Wyjmowanie grotu

## Strona

- 15
- 15
- 15
- 15
- 15
- 22

## Satura

1. Uzmaniību!
2. Apraksts
3. Lietošanas uzsākšana
4. Norādes darbam
5. Kļūmju analīze
6. Lodēšanas uzgaļa noņemšana

## rādītājs

- 21
- 21
- 21
- 21
- 21
- 22

## Tartalomjegyzék

1. Figyelem!
2. Leírás
3. Üzembevetel
4. Útmutató a munkához
5. Hibaanalízis
6. A forrasztócsúcs eltávolítása

## Oldal

- 16
- 16
- 16
- 16
- 16
- 22

## съдържание

1. Внимание!
2. Описание
3. Започване на работа
4. Изравняване на потенциалите
5. Анализ на грешките
6. Свляяне на крайника на пояльника

## страница

- 21
- 21
- 21
- 21
- 21
- 26

## Obsah

1. Pozor!
2. Opis
3. Uvedenie do prevádzky
4. Pracovné pokyny
5. Analýza chýb
6. Odstránenie spájkovacieho hrotu

## Strana

- 17
- 17
- 17
- 17
- 17
- 22

## Conținut

1. Atenție!
2. Descriere
3. Punerea în funcțiune
4. Egalizare de potențial
5. Analiza defecțiunilor
6. Îndepărtarea vârfului de lipit

## Pagină

- 22
- 22
- 22
- 22
- 22
- 26

## Vsebina

1. Pozor!
2. Tehnični opis
3. Pred uporabo
4. Navodila za delo
5. Analiza napak
6. Odstranjevanje spajkalne konice

## Stran

- 18
- 18
- 18
- 18
- 18
- 22

## Sadržaj

1. Pažnja!
2. Opis
3. Puštanje u pogon
4. Izjednačavanje potencijala
5. Analiza pogrešaka
6. Uklanjanje vrha lemla

## Stranica

- 23
- 23
- 23
- 23
- 23
- 26

## Sisukord

1. Tähelepanu!
2. Kirjeldus
3. Kasutuselevõtt
4. Tööjuhised
5. Vigade analüüd
6. Jootootsiku eemaldamine

## Lehekülg

- 19
- 19
- 19
- 19
- 19
- 22

### Technische Daten

Versorgungsspannung: 24 V  
LötKolbenleistung: 80 W  
Potentialausgleich: Ausgleichsleitung Pin 5

### Datos técnicos

Tensión alimentada: 24 V  
Potencia del soldador: 80 W  
Compensación de potencial: línea de compensación, pin 5

### Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation: 24 V  
Puissance du fer à souder: 80 W  
Compensation du potentiel: câble d'équipotentialité broche 5

### Tekniske data

Forsyningsspænding: 24 V  
Loddekolbeeffekt: 80 W  
Potentialudligning: udligningsledning Pin 5

### Technische gegevens

Netspanning: 24 V  
Soldeerboutvermogen: 80 W  
Equipotentiaal: compensatieleiding pin 5

### Dados técnicos

Tensão de alimentação: 24 V  
Potência do ferro de soldar: 80 W  
Compensação de potência: Cabo de compensação Pin 5

### Dati tecnici

Tensione di alimentazione: 24 V  
Potenza dello stilo: 80 Watt  
Compensazione del potenziale: cavo di compensazione pin 5

### Tekniset tiedot

Syöttöjännite: 24 V  
Juottokärjen teho: 80 W  
Potentialintausaus: tasausjohto Pin 5

### Technical Data

Supply Voltage: 24 V  
Soldering Iron Power Rating: 80 W  
Potential Equalisation: Equalisation Lead - Pin 5

### Τεχνικά στοιχεία

Τάση τροφοδοσίας: 24 V  
Ισχύς εμβόλου συγκόλλησης: 80 W  
Εξίσωση δυναμικού: Αγωγός εξίσωσης ακίδα 5

### Tekniska data

Försörjningsspänning: 24 V  
LödKolvsKapacitet: 80 W  
Potentialutjämning: Utjämningsledning Pin 5

### Teknik bilgiler

Besleme gerilimi: 24 V  
Havya gücü: 80 W  
Potansiyel dengelemesi: Dengeleme hattı uç 5

### Technické údaje

Napájecí napětí: 24 V  
Výkon páječky: 80 W  
Vyrovnání potenciálů: vyrovnávací vodič,  
špička 5

### Techniniai duomenys

Maitinimo įtampa: 24 V  
Lituoklio galingumas: 80 W  
Potencialų išlyginimas: išlyginimo laidas „Pin 5“

### Dane techniczne

Napięcie zasilające: 24 V  
Moc lutownicy: 80 W  
Wyrównanie potencjału: przewód wyrównawczy  
Pin 5

### Tehniskie dati

Pieslēguma spriegums: 24 V  
Lodāmura jauda: 80 W  
Potenciāla izlīdzināšana: izlīdzināšanas vads Pin 5

### Műszaki adatok

Tápfeszültség: 24 V  
Forrasztópáka teljesítménye: 80 W  
Potenciálkiegyenlítés: Pin 5 kiegyenlítővezeték

### Технически данни

Захранващо напрежение: 24 V  
Мощност на поялника: 80 W  
Изравняване на потенциалите:  
изравнителен проводник Pin 5

### Technické parametre

Napájacie napätie: 24 V  
Príkonn spájkovačky: 80 W  
Vyrovnanie potenciálov: vedenie na vyrovnanie  
potenciálov, hrot 5

### Date tehnice

Tensiunea de alimentare: 24 V  
Puterea ciocanului de lipit: 80 W  
Egalizare de potențial: circuit de egalizare Pin 5

### Tehnični podatki

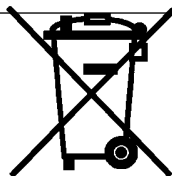
Napajalna napetost: 24 V  
Moč spajkalnika: 80 W  
Izenačevanje potenciala: vod za izenačevanje pin 5

### Tehnički podaci

Priključni napon: 24 V  
Snaga lemlila: 80 W  
Izjednačavanje potencijala:  
kabel za izjednačavanje, pin 5

### Tehnilised andmed

Tööpinge: 24 V  
Jootekolvi võimsus: 80 W  
Potentsiaalide ühtlustamine: ühtlustusjuhe Pin 5



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens LR 82 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



## 1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

### Sicherheitshinweise

- Den LötKolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen LötKolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

## 2. Beschreibung

Der LR 82 LötKolben findet überall dort Einsatz, wo viel Energie mit präziser Temperaturregulation gefordert wird.

Mit dem Bajonettverschluss werden die innenbeheizten HT-Longlife-Spitzen am 80 Watt Kleinspannungsheizelement positionstreu befestigt. 80 Watt Heizleistung zusammen mit einer optimalen Wärmeübertragung zur Lötspitze gewährleisten die hohe Leistungsfähigkeit des LötKolbens. Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Die antistatische Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt die Anforderungen der ESD-Sicherheit.

## 3. Inbetriebnahme

Den LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. LötKolbenstecker in die 7-polige Anschlussbuchse an der Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. Versorgungseinheit einschalten und gewünschte Temperatur einstellen.

Der LötKolben ist standardmäßig mit einer Lötspitze HT-2 (5 mm) ausgerüstet. Es stehen verschiedene Formen und Breiten zur Auswahl. Wählen Sie hieraus die, für Sie, optimale Type.

Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50°C (150°C) - 450°C eingestellt werden. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken einer LED in der Anzeige signalisiert, die zur optischen Regelkontrolle dient. Dauerndes

Leuchten bedeutet, dass das System aufheizt.

### Wartung

Sensor und Heizelement sind in einem korrosionsfesten Edelstahlkörper eingebaut. Dieser hat zur optimalen Wärmeübertragung eine kegelförmige Spitze, welche genau der Lötspitze angepaßt ist. Bitte beachten Sie, dass dieser Übergang nicht durch Schmutz, Fremdkörper oder Beschädigung beeinträchtigt wird, da dies Auswirkungen auf die Genauigkeit der Temperaturregulation hat.

## 4. Arbeitshinweise

### Spitzenwechsel

Die Spitzenbefestigung des LR 82 erlaubt einen positionstreuen und raschen Spitzenwechsel ohne die Spitzenhülse zu lösen.

### Entfernen der Lötspitze

Maulschlüssel SW 10 ansetzen und dabei auf richtigen Sitz achten. Spitze axial bis zum Anschlag drücken ①. Spitze im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen ② und nach vorne entnehmen ③. (Seite 26)

### Einsetzen der neuen Lötspitze

Maulschlüssel auf der kalten Spitze ansetzen und auf das Heizelement stecken. Dabei auf die richtige Position achten. Spitze bis zum Anschlag auf das gefederte Heizelement drücken. Spitze bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen und Maulschlüssel entfernen.

HT-Lötspitzen sind Longlife-Lötspitzen, d.h. durch galvanische Veredelung des Kupferkerns mit korrosionsfestem Material wird die Lebensdauer wesentlich verlängert. Jede mechanische Bearbeitung, auch mechanisches Reinigen zerstört diese Schutzschicht und reduziert die Lebensdauer der Lötspitze.

Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinneten Lötspitze mit Lot benetzen. Dies entfernt lagerungsbedingte Oxydschichten an der Lötspitze. Vor längeren Lötpausen immer darauf achten, dass der LötKolben mit gut verzinneter Lötspitze abgelegt wird. Keine korrosiven Reinigungs- oder Flussmittel benutzen.

Die verwendete Lötstation wurde für eine mittlere Lötspitze justiert. Temperaturabweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

### Fehleranalyse

- Pin 1-2: Heizelement 7 Ohm
- Pin 3-4: Sensor 21 Ohm
- Pin 5: Potentialausgleich 0 Ohm zur Lötspitze

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

**Technische Änderungen vorbehalten!**

**Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder LR 82. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



## 1. Attention!

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

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

### Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

## 2. Description

Le fer à souder LR 82 est idéal pour les applications qui requièrent une grande quantité d'énergie et un réglage précis de la température.

Avec la fermeture à baïonnette, les pannes HT-Longlife sont fixées à l'élément chauffant basse tension de 80 watts sans risque de tourner. Une puissance calorifique de 80 watts et une transmission optimale de la chaleur vers la panne garantissent l'efficacité du fer à souder. Une ligne d'équipotentialité intégrée permet d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. L'exécution antistatique du manche et du cordon d'alimentation est conforme aux exigences de sécurité pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

## 3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Brancher la fiche du fer à souder sur la prise à 7 pôles de l'unité d'alimentation et la verrouiller. Mettre l'unité d'alimentation en marche et régler la température souhaitée.

Le fer à souder est équipé d'origine d'une panne HT 2 (5 mm). Des pannes de différentes formes et largeurs sont proposées pour vous permettre de choisir le type le mieux adapté.

La température souhaitée peut être réglée entre 50° C (150° C) et 450° C. Le clignotement de la LED sur l'afficheur, servant au contrôle visuel du réglage signale que la température présélectionnée est atteinte. La LED allumée en permanence indique que

le système est en chauffe.

### Entretien

Le capteur et l'élément chauffant sont logés dans un corps en acier spécial à l'épreuve de la corrosion qui possède, pour assurer un transfert optimal de la chaleur, une pointe conique parfaitement adaptée à la panne. Attention, cette jonction ne doit pas être altérée par des saletés, des corps étrangers ou une détérioration car ceci se répercuterait sur la précision du réglage de température.

## 4. Instructions d'utilisation

### Changement de panne

La fixation de la panne du LR 82 permet de changer la panne en respectant la bonne position et de manière rapide sans desserrer la douille de la panne.

### Retrait de la Panne

Appliquer une clé à fourche de 10 et s'assurer qu'elle est bien en prise. Pousser la panne jusqu'en butée dans le sens axial.

① Tourner la panne dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en butée ② et la retirer vers l'avant. ③ (Page 26).

### Mise en place de la nouvelle panne

Appliquer la clé à fourche sur la panne froide puis l'enficher sur l'élément chauffant en respectant la bonne position. Pousser la panne jusqu'en butée sur l'élément chauffant à ressort. Tourner la panne jusqu'en butée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et retirer la clé à fourche.

Les pannes HT sont des pannes Longlife, c'est à dire qu'un traitement galvanique de l'âme en cuivre avec une matière résistant à la corrosion en accroît sensiblement la durée de vie. Toute action mécanique, même le nettoyage mécanique, détruit cette couche protectrice et réduit la durée de vie de la panne.

Lors de la première chauffe de la panne, étamer celle-ci avec de la soudure pour éliminer les couches d'oxydes consécutives au stockage. Avant les interruptions prolongées du soudage, s'assurer toujours que la panne du fer à souder est bien étamée. Ne pas utiliser de produit de nettoyage ou de fondant corrosifs.

La station de soudage utilisée a été réglée pour une panne moyenne. Des variations de température sont possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de forme différente.

### Analyse des défauts:

Pin 1-2: Élément chauffant 7 ohms

Pin 3-4: Capteur 21 ohms

Pin 5: Compensation du potentiel 0 ohm avec la panne

En plus du présent mode d'emploi, observer également le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

**Sous réserve de modifications techniques!**

**Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

We danken u voor de aankoop van de Weller-soldeerbout LR 82 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.

### Veiligheidsvoorschriften

- De soldeerbout altijd in de originele houder plaatsen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het hete soldeerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding dragen. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbewaakt achterlaten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

## 2. Beschrijving

Het LR 82 soldeerapparaat kan overal gebruikt worden waar veel energie met een exacte temperatuurregeling nodig is. Met de bajonetsluiting worden de van binnen verhitte HT-Longlife punten op het 80 Watt laagspannings-verwarmingselement beveiligd tegen verdraaien bevestigd. 80 Watt warmteafgifte samen met een optimale warmtoeverdracht naar de soldeerstift staan garant voor de hoge capaciteit van de soldeerbout. Met een geïntegreerde equipotentiaalleiding bestaat de mogelijkheid een gewenst equipotentiaal naar de soldeerstift te produceren. De antistatische uitvoering van greep en snoer voldoen aan de vereisten van de EGB-veiligheid.

## 3. Ingebruikname

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Soldeerbout-stekker in de 7-polige aansluitbus op de stroomeenheid steken en vergrendelen. Stroomeenheid inschakelen en gewenste temperatuur instellen.

De soldeerbout is standaard van een soldeerpunt HT 2 (5 mm) voorzien. Er is keuze uit diverse vormen en breedtes. Kies hieruit het voor U beste type.

De gewenste temperatuur kan tussen 50°C (150°C) - 450°C ingesteld worden. Als de gekozen temperatuur bereikt is, wordt dat aangegeven via het knipperen van een LED op het display die voor de optische regelcontrole dient. Als het lichtje voortdurend brandt, betekent dat dat het systeem opgewarmd wordt.

### Onderhoud

Sensor en verwarmingselement zijn in een corrosiebestendig lichaam van edelstaal gebouwd. Dit heeft voor een optimale warmteoverdracht een kegelvormige punt die precies op de soldeerpunt past. Zorg dat deze overgang niet door vuil, vreemde voorwerpen of beschadiging belemmerd wordt, omdat dit van invloed is op de precisie van de temperatuurregeling.

## 4. Werkwijze

### Punt verwisselen

Door de wijze waarop de punt van de LR 82 bevestigd is is het mogelijk de punt snel en in de juiste positie te verwisselen zonder de punthuls los te maken.

### Verwijderen van de soldeerpunt

Muilsleutel SW 10 plaatsen en zorgen dat hij juist zit. Punt axiaal tot aan de aanslag indrukken. ① Punt met de klok mee tot aan de aanslag draaien ② en er naar voren toe uithalen. ③ (Pagina 26)

### Inzetten van de nieuwe soldeerpunt

Muilsleutel op de koude punt plaatsen en dan op het verwarmingselement steken. Daarbij op de juiste positie letten. 1. Punt tot aan de aanslag op het geveerde verwarmingselement drukken.

2. Punt tot een de aanslag tegen de klok in draaien en de muilsleutel weghalen.

HT-soldeerpunten zijn Longlife-soldeerpunten, d.w.z. door gegalvaniseerde verdeling van de koperkern met corrosiebestendig materiaal wordt de levensduur wezenlijk verlengd. Elke mechanische bewerking, ook mechanisch reinigen, vernielt deze beschermende laag en vermindert de levensduur van de soldeerpunt.

Als de selectief vertinde soldeerpunt voor de eerste keer wordt verhit deze van soldeer voorzien. Hierdoor worden de voor opslag aangebrachte oxydelagen van de soldeerpunt verwijderd. Voor langere soldeerpauses er altijd op letten dat de soldeerbout met een goed vertinde soldeerpunt wordt weggelegd. Geen bijtende reinigings- of vloeimiddelen gebruiken.

Het gebruikte soldeerstation is voor een medium-soldeerpunt afgesteld. Er kunnen temperatuurafwijkingen ontstaan door het verwisselen van de punt of het gebruik van andere puntvormen.

### Foutanalyse:

- Pin 1-2: verwarmingselement 7 Ohm
- Pin 3-4: sensor 21 Ohm
- Pin 5: equipotentiaal 0 Ohm naar de soldeerpunt

De gebruikershandleiding van de gebruikte stroomeenheid geldt ook als aanvulling voor deze gebruikshandleiding.

### Technische wijzigingen voorbehouden!

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



Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo stilo saldante LR 82. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

## 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

### Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idonei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

## 2. Descrizione

Lo stilo di brasatura LR 82 viene utilizzato in tutte le applicazioni in cui è necessario disporre di molta energia con una regolazione precisa della temperatura.

Con il dispositivo di chiusura a baionetta è possibile fissare in maniera stabile le punte HT-Longlife con riscaldamento interno all'elemento riscaldatore a bassa tensione da 80 watt. La potenza di 80 watt insieme ad un ottimale trasporto di calore verso la punta di brasatura permettono allo stilo brasatore di raggiungere un alto rendimento. Con un cavo di compensazione di potenziale integrato esso offre la possibilità di realizzare una compensazione del potenziale verso la punta di brasatura. L'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo soddisfa i requisiti degli standard EGB.

## 3. Messa in servizio

Riporre lo stilo di brasatura nel supporto di sicurezza. Inserire la spina dello stilo nel connettore a 7 poli dell'unità di alimentazione e bloccarlo in posizione. Accendere l'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.

Lo stilo di brasatura è dotato come standard di una punta da brasatura HT 2 (5 mm). Sono disponibili differenti forme e larghezze. Scegliete fra di esse il tipo che più fa al caso vostro.

La temperatura desiderata può essere regolata da 50°C (150°C) a 450°C. Il raggiungimento della temperatura impostata viene

segnalato dal lampeggio di una spia LED all'interno del display che serve come controllo visivo. Se essa è accesa a luce fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento.

### Manutenzione

Il sensore e l'elemento riscaldatore sono montati in un involucro in acciaio inox resistente alla corrosione. Questo, per garantire un trasporto di calore ottimale, è dotato di una punta conica che viene adattata esattamente alla punta di brasatura. Fate attenzione che questo punto di passaggio di calore non sia compromesso da sporco, corpi estranei oppure da danneggiamenti, poiché tale fatto andrebbe ad influire sulla precisione della regolazione di temperatura.

## 4. Indicazioni operative

### Cambio della punta

Il dispositivo di fissaggio delle punte dell'LR82 permette di sostituire in maniera rapida e precisa la punta senza dover allentare la sua boccola.

### Rimozione della punta di brasatura

Appoggiare la chiave a forchetta SW 10 e fare attenzione che appoggi correttamente. Premere la punta sino alla battuta in direzione assiale ①

Girare la punta in senso orario sino alla battuta ② ed estrarla verso il davanti. ③ (Pagina 26)

### Inserimento di una nuova punta di brasatura

Appoggiare la chiave a forchetta sulla punta fredda, successivamente infilarla sull'elemento riscaldante. Fare attenzione alla corretta posizione.

1. Premere la punta sino alla battuta sull'elemento riscaldatore molleggiato.
2. Ruotare la punta sino alla battuta in senso antiorario e rimuovere la chiave a forchetta.

Le punte di brasatura HT sono punte Longlife, vale a dire che per mezzo di un trattamento galvanico del nucleo in rame con del.

### Analisi guasti

- |          |  |
|----------|--|
| Pin 1-2: | Elemento riscaldante 7 Ohm                                     |
| Pin 3-4: | Sensore 21 Ohm   |
| Pin 5:   | Compensazione del potenziale 0 Ohm verso la punta di brasatura |

Il manuale di istruzioni dell'unità di alimentazione utilizzata è valida complementariamente alle presenti istruzioni.

### Con riserva di modifiche tecniche!

Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller soldering iron LR 82. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

## 1. Caution!

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

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

### Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

## 2. Description

The LR 82 soldering iron is of use wherever large amounts of energy with precise temperature control are required.

The HT long life tips are heated from the inside and are fixed to the 80 Watt low voltage element with a bayonet connector that prevents the tip turning. The 80 Watt heater power combined with the optimal transfer of heat to the soldering iron tip guarantee the high performance capability of the soldering iron. Using an integrated equipotential bonding wire, it is possible to equipotentially bond the soldering iron tip as required. The anti-static design of the handle and cable comply with the requirements for electrostatic sensitive device safety.

## 3. Commissioning

Place the soldering iron in the safety stand. Insert the soldering iron plug in the socket on the power supply unit and lock. Switch on the power supply unit and set to the desired temperature.

As standard, the soldering iron is equipped with an HT 2 (5 mm) tip. Various shapes and widths of bit are available. Choose the one best suited to your requirements from the range. The temperature is set in a range between 50 °C (150 °C) and 450 °C. A blinking LED in the display signals that the preset temperature has been reached – this serves as a optical regulator. Constant illumination means that the system is overheating.

### Maintenance

The sensor and heater element are built into a corrosion resistant stainless steel body. To ensure optimal heat transfer, this

body has a conically shaped tip that fits snugly in the soldering iron tip. Please ensure that this joint is not degraded by dirt, foreign bodies, or damage since this would have an effect on the precision of the temperature regulation.

## 4. Notes on Use

### Tip Changing

The method of fixing the tip to the LR 82 enables tips to be changed rapidly and ensures their accurate positioning without the need to undo the tip sleeve.

### Removing the Tip

Position 10 AF open ended spanner and ensure correctly seated. Press the tip axially to the stop ①. Turn the tip clockwise to the stop ② and remove to the front. ③ (Page 26)

### Fitting the New Tip

Put the open ended spanner on the cold tip, then place on the heater element. Pay attention to correct positioning.

1. Press the tip into the sprung heater element to the stop
2. Turn the tip anticlockwise to the stop and remove the open ended spanner.

HT soldering iron tips are long life tips, i.e. the life of the tips is considerably increased by galvanically coating the copper core with corrosion resistant material. Any form of mechanical re-finishing of the tip, including abrasive cleaning, will destroy this protective layer and reduce the life of the tip.

When heating up the selectively tinned tips for the first time, wet the tip with solder. This will remove oxide layers that have built up on the tip in storage. Always ensure that the soldering iron is placed in the safety stand with a well tinned tip before long breaks between use. Do not use corrosive cleaners or fluxes.

The soldering station used has been set up for a medium size tip. Variations in temperature can result from changing the tip or the usage of other tip shapes.

### Fault Finding

Pin 1-2:	Heater Element 7 Ohm
Pin 3-4:	Sensor 21 Ohm
Pin 5:	Potential Equalisation 0 Ohm to the Soldering Iron Tip

The operating instructions for the power supply unit used are applicable in addition to these operating instructions

**Subject to technical change without notice!**

**See the updated operating instructions at [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Tack för köpet av standardlödkolv LR 82 från Weller 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

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara 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

LR 82 lödkolv kan användas överallt där det krävs mycket energi med exakt temperaturreglering.

Med det bajonettlåset fäster man de invändigt uppvärmda HT-Longlife-spetsarna vid klenspännings-värmeelementet på 80 Watt så att de inte kan vridas. En värmeeffekt på 80 Watt tillsammans med en mycket god värmeledningsförmåga till lödspetsen garanterar lödkolvens höga prestanda. Med hjälp av en potentialutjämningsledning finns möjlighet att upprätta en önskad potentialutjämnning till lödspetsen. Handtaget och ledningens antistatiska utförande uppfyller kraven på säkerhet mot anitstatisk elektricitet.

## 3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetsförvaringen. Stick in lödkolvens stickpropp i den 7-poliga anslutningsbussningen på försörjningsenheten och lås den. Koppla på försörjningsenheten och ställ in önskad temperatur.

Lödkolven är som standard utrustad med en lödspets HT 2 (5 mm). Det finns flera former och bredder att välja mellan. Välj den typ som ger er optimalt resultat.

Önskad temperatur kan ställas in från 50°C (150°C) - 450°C. När den valda temperaturen uppnåtts blinkar en LED på skärmen som är avsedd till optisk regleringskontroll. Ett ständigt ljus betyder att systemet värms upp.

### Underhåll

Sensor och värmeelement har byggts in i en korrosionssäker kropp av ädelstål. För optimal värmeöverföring har den en konformig spets som avpassats exakt till lödspetsen. Var god se till att denna övergång inte påverkas av smuts, främmande föremål eller skador eftersom det får konsekvenser på temperaturregleringens exakthet.

## 4. Arbetsanvisningar

### Byte av spetsar

Spetsfästet på LR 82 tillåter ett positionstroget och snabbt spetsbyte utan att man behöver lossa spetshylsan.

### Avlägsna lödspetsen

Fäst käftnyckel SW 10 och se till att den sitter rätt. Tryck spetsen axialt till anslaget ①. (Sidan 26).

Vrid spetsen medsols till anslaget ② och ta ut den framåt. ③

### Isättning av ny lödspets

Fäst käftnyckeln på den kalla spetsen, och stick den sedan på värmeelementet. Se till att positionen är korrekt.

1. Tryck spetsen på det fjädrade elementet till anslaget.

2. Vrid spetsen motsols till anslaget och ta bort käftnyckeln.

HT-lödspetsar är Longlife lödspetsar, det vill säga livslängden förlängs avsevärt genom galvanisk förädling av kopparkärnan med korrosionssäkert material. Varje mekanisk bearbetning, även mekanisk rengöring, förstör detta skyddsskikt och minskar lödspetsens livslängd.

Vid den första uppvärmningen av den selektivt förtennade lödspetsen ska denna befuktas med lödmetall. Detta tar bort lagringsbetingade oxidskikt på lödspetsen. Före längre lödpausar bör man alltid se till att man lägger ifrån sig lödkolven med en väl förtennad lödspets. Använd inga korrosiva rengörings- eller flussmedel.

Den använda lödstationen har justerats för en genomsnittlig lödspets. Temperaturavvikelser på grund av spetsbyte eller genom att andra spetsformer används kan uppstå.

### Felanalys

Pin 1-2:	Värmeelement 7 Ohm
Pin 3-4:	Sensor 21 Ohm
Pin 5:	Potentialutjämnning 0 Ohm till lödspetsen

Drifthanledningen till den använda försörjningsenheten gäller som ett komplement till denna drifthanledning.

### Med förbehåll för tekniska ändringar!

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

Muchas gracias por la confianza al comprar el soldador LR 82 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



## 1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

### Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

## 2. Descripción

El soldador LR 82 encuentra aplicación en todo lugar donde se requiera mucha energía con una regulación exacta de la temperatura.

Con el cierre de bayoneta se fijan fiablemente contra la torsión las nuevas puntas para soldar HT-Longlife al elemento calefactor de baja tensión de 80 vatios. 80 vatios de potencia en conjunto con una transmisión óptima del calor hacia la punta de soldar garantizan la elevada capacidad de rendimiento del soldador. Una línea de compensación de potencial integrada ofrece la posibilidad de establecer una eventualmente deseada compensación de potencial con la punta para soldar. La ejecución antiestática del mango y de la línea de alimentación cumple los requisitos impuestos por la normas EGB

## 3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Enchufar el conector macho al conector hembra de 7 vías en la unidad de alimentación y bloquear. Conmutar la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada. El soldador está equipado de serie con una punta para soldar HT 2 (5 mm). Puede seleccionarse entre diferentes formas y anchos. Elija entre las mismas el tipo óptimo para su caso particular.

La temperatura deseada se puede ajustar en el margen entre 50 °C (150 °C) y 450 °C. Mediante la intermitencia de un LED en el indicador se señala que se ha alcanzado la temperatura preseleccionada, el cual sirve como control óptico de regulación. La luz continua significa que el sistema está en proceso de calentamiento.

### Mantenimiento

Sensor y elemento calefactor se encuentran instalados en una carcasa de acero inoxidable. Para la transferencia óptima del calor, la misma dispone de una forma cónica que está exactamente adaptada a la punta para soldar. Sírvase prestar atención a que este paso no quede afectado por suciedad, cuerpos extraños o daños ya que ello influenciaría negativamente sobre la exactitud de la regulación térmica.

## 4. Notas sobre la operación

### Cambio de la punta

El sistema de fijación de la punta para soldar del LR 82 permite un posicionamiento exacto y cambio rápido de la punta sin necesidad de soltar el manguito de la misma.

### Desmontaje de la punta para soldar

Aplicar la llave de boca fija 10 y prestar atención a que asiente correctamente. Presionar a tope la punta axialmente ①. Girar a tope la punta en sentido horario ② y sacarla hacia adelante. ③ (Página 26).

### Montaje de la punta nueva

Aplicar la llave de boca fija sobre la punta fría insertándola a continuación en el elemento calefactor. Prestar atención a la posición correcta.

1. Presionar la punta a tope en el elemento calefactor amortiguado mediante muelle.
2. Girar a tope la punta en sentido contrahorario y retirar la llave de boca fija.

Las puntas para soldar HT son de las llamadas Longlife; es decir, mediante tratamiento galvánico del núcleo de cobre con un material resistente a la corrosión se prolonga significativamente la vida útil de la misma. Todo procesamiento mecánico, incluso la limpieza mecánica, destruye esta capa protectora y reduce la vida útil de la punta para soldar. Durante el primer caldeo de la punta para soldar cincada de forma selectiva, humedecer la misma con estaño. Éste elimina en la misma las capas de óxido condicionadas por el almacenamiento. Anterior a prolongados períodos de inactividad, prestar siempre atención a que el soldador se despegue con puntas para soldar bien cincadas. No emplear detergentes ni fundentes corrosivos. La estación de soldadura empleada ha sido ajustada para una punta para soldar de tipo medio. Pueden aparecer divergencias de temperatura condicionadas por el cambio de la punta o empleo de otras formas de puntas.

### Análisis de fallos

Pin 1-2 Elemento calefactor, 7 ohmios

Pin 3-4 Sensor, 21 ohmios

Pin 5 Compensación de potencial, 0 ohmios hacia la punta para soldar

Las instrucciones de servicio de la unidad de alimentación empleada rigen de forma complementaria a las presentes instrucciones de servicio.

### Sujeto a modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller loddekolbe LR 82. 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

LR 82 loddekolben er velegnet til alle de områder, hvor der kræves megen energi med præcis temperaturregulering.

HT-Longlife-spidserne, som opvarmes indefra, fastspændes sikkert med bajonetlås til 80 Watt lavspændingselementet. Loddekolbens høje effektivitet sikres ved hjælp af en varmeeffekt på 80 Watt samt en optimal varmeoverførsel til loddespidserne. En integreret potentialudligning gør det muligt at opnå den ønskede potentialudligning til loddespidserne. Modellen med antistatisk håndtag og tilledning opfylder sikkerhedskravene fra EFS.

## 3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Stikket til loddekolben sættes i den 7-polede tilslutningsbøsning på forsyningsenheden og fastlåses. Forsyningsenheden tændes, og den ønskede temperatur indstilles.

Loddekolben er som standard forsynet med en HT-2-loddespids (5 mm). Der tilbydes et antal forskellige former og bredder. Herfra kan De vælge den type, som er optimal for Dem.

Den ønskede temperatur kan indstilles mellem 50°C (150°C) - 450°C. Når den indstillede temperatur nås, vises dette, ved at en LED blinker i displayet. Dette optimerer reguleringskontrollen. Et vedvarende lys indikerer, at systemet er i færd med at varme op.

### Advarsel

Føler og varmeelement er indbygget i et hus af rustfrit stål. Med henblik på optimal varmeoverførsel, har dette en kegleformet spids, som passer nøjagtigt til loddespidserne. Vær opmærksom på, at denne overførsel ikke forringes af skidt, fremmedlegemer eller skader, da dette vil influere på præcisionen i temperaturreguleringen.

## 4. Arbejdsanvisninger

### Udskiftning af spidser

Fastspændingssystemet på LR 82 gør det muligt at skifte spidser hurtigt og præcist uden at skulle løsne spidshylsteret.

### Afmontering af loddespidser

Gaffelnøgle SW 10 anvendes og der kontrolleres for korrekt positionering. Spidsen trykkes i aksial retning indtil anslag ①. Spidsen drejes i urets retning indtil anslag ② og afmonteres udad. ③ (Side 26)

### Påmontering af nye loddespidser

Gaffelnøglen anbringes på den kolde spids og monteres på varmeelementet. Vær opmærksom på korrekt positionering. Spidsen trykkes ned indtil anslag på det fjedrende varmeelement.

Spidsen drejes mod urets retning indtil anslag og gaffelnøglen fjernes.

HT-loddespidser er Longlife-loddespidser, dvs. at holdbarheden forlænges væsentligt gennem galvanisk forædling af kobberkernen med korrosionsbeskyttende materiale. Enhver mekanisk anvendelse, også mekanisk rengøring, nedbryder dette beskyttelseslag og reducerer loddespidserens holdbarhed.

Når den selektivt fortinnede loddespids opvarmes første gang, skal den påføres loddemetal. Dette fjerner lagerbetingede oxydbelægninger, som måtte være opstået på loddespidserne. Før længerevarende loddepauser bør loddekolben altid fortinnes grundigt. Der bør ikke anvendes korrosive rengørings- eller flusmidler.

Den anvendte loddestation er indstillet til en medium loddespids. Temperaturafvigelse som følge af udskiftning af spidser eller anvendelse af andre former for spidser kan forekomme.

### Fejlsøgning

Pin 1-2: Varreelement 7 Ohm

Pin 3-4: Føler 21 Ohm

Pin 5: Potentialudligning 0 Ohm til loddespids

Betjeningsvejledningen til den anvendte forsyningsenhed skal ses som supplement til denne betjeningsvejledning.

### Forbehold for tekniske ændringer!

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

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do ferro de soldar Weller LR 82. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

## 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. Em caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

### Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

## 2. Descrição

O ferro de soldar LR 82 é utilizado nas aplicações onde é necessária muita energia com uma regulação exacta da temperatura. As pontas Longlife HT com aquecimento interior são fixadas no elemento térmico de baixa tensão de 80 Watt com o fecho tipo baioneta, mantendo a posição de trabalho. A potência de aquecimento de 80 Watt, conjuntamente com uma óptima transferência de calor à ponta de solda asseguram o elevado desempenho do ferro de soldar. Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. A versão antiestática do punho e do cabo cumpre com os requisitos da Segurança EGB.

## 3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Inserir a ficha do ferro de soldar na tomada de ligação de 7 pólos da unidade de alimentação e bloqueá-la. Ligar a unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.

O ferro de soldar está equipado por defeito com uma ponta de solda HT-2 (5 mm). Estão disponíveis várias formas e larguras. Seleccione o tipo ideal para si.

A temperatura pretendida pode ser ajustada no intervalo entre 50°C (150°C) - 450°C. Um LED indica no visor com luz intermitente o momento em que a temperatura pré-seleccionada é atingida, servindo também de controlo óptico da regulação. Luz contínua significa que, o sistema está a aquecer.

### Manutenção

O sensor e o elemento térmico estão montados num corpo em aço inox resistente à corrosão. Para uma óptima transferência de calor, o sensor tem uma ponta em forma de cone, adaptada exactamente à ponta de solda. Ter em atenção que, esta transferência não seja prejudicada por sujidades, objectos estanhos ou danos, pois isto surtirá efeito sobre a precisão da regulação da temperatura.

## 4. Instruções de trabalho

### Substituição das pontas

A fixação da ponta do LR 82 permite a substituição rápida das pontas, mantendo a posição de trabalho e sem desapertar a manga da ponta.

### Remoção da ponta de solda

Colocar a chave de boca SW 10 e observar a posição correcta. Empurrar a ponta no sentido axial até ao encosto ①. Girar a ponta no sentido dos ponteiros do relógio, até ao encosto ② e retirá-la pela frente ③. (Página 26)

### Instalação de uma nova ponta de solda

Colocar a chave de boca na ponta fria e meter no elemento térmico. Neste processo, observar a posição correcta. Empurrar a ponta até ao encosto sobre o elemento térmico amortecido com mola. Girar a ponta no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, até ao encosto, e retirar a chave de boca.

As pontas de solda HT são pontas de solda Longlife, ou seja, a sua vida útil é significativamente prolongada mediante o melhoramento galvânico do núcleo em cobre com material resistente à corrosão. Cada maquinação mecânica, assim como a limpeza mecânica, vão destruindo esta camada protectora e reduzindo a vida útil da ponta de solda.

Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva. Esta solda elimina as camadas de óxido criadas na armazenagem da ponta de solda. Observar sempre antes de intervalos de solda prolongados que, o ferro de soldar seja pousado com a solda aplicada à ponta de solda. Nunca utilizar agentes de limpeza ou fundentes corrosivos.

A estação de solda utilizada foi ajustada para uma ponta de solda média. Podem ser criados desvios térmicos através da mudança de pontas ou da utilização de pontas com outras formas.

### Análise de erros

Pino 1-2: Elemento térmico 7 Ohm

Pino 3-4: Sensor 21 Ohm

Pino 5: Compensação de potência 0 Ohm relativamente à ponta de solda

O manual de instruções da unidade de alimentação utilizada é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

**Encontrará os manuais de instruções actualizados sob [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller juottokolven LR 82. 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

LR 82 juottokolvia voidaan käyttää kaikkialla, missä tarvitaan paljon sähköä tarkalla lämpötilansäädöllä.

Bajonetti kiinnityksellä kiinnitetään sisälämmitetyt HT-Longlife-kärjet 80 W:n pienjännitekuumennuselementtiin paikoitustarkasti. 80 W:n kuumennuselementti yhdessä parhaan mahdollisen lämmönsiirron kanssa juottokärkeen takaa juottokolven suuren suorituskyvyn. Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista laatia haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen. Kahvan ja johdon antistaattinen malli täyttää EGB-turvallisuuden vaatimukset.

## 3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Pistä juottokolven pistoke 7-napaiseen syöttöyksikön liitäntäholkkiin ja lukitse se. Kytke syöttöyksikkö päälle ja säädä haluamasi lämpötila.

Juottokolvessa on vakiona juottokärki HT-2 (5 mm). Eri muotoja ja leveyksiä on saatavana. Valitse niistä itsellesi paras tyyppi.

Voit säätää lämpötilaa alueella 50°C (150°C) - 450°C. Esivalitun lämpötilan saavuttaminen näkyy valodiodin vilkkumisena näyttössä, tämä palvelee optista säätökontrollia. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä lämpeää.

### Huolto

Anturi ja kuumennuselementti on asennettu korroosiota kestävään teräsrunkoon. Siinä on parhaan mahdollisen lämmönsiirron takia kartionmuotoinen kärki, joka sopii täsmälleen juotto

karkeen. Varmista, että tähän rajapintaan ei mene likaa, vieraita esineitä tai ettei se vaurioidu, koska se vaikuttaa lämpötilan säädön tarkkuuteen.

## 4. Toimintaohjeet

### Kärjen vaihto

LR 82:n kärjen kiinnitys mahdollistaa paikoitustarkan ja nopean kärjen vaihdon ilman kärjen holkkin irrottamista.

### Juottokärjen poisto

Laita kiintoavain SW 10 paikalleen ja ota siinä oikea paikka huomioon. Paina kärki akselinsuuntaisesti rajoittimeen asti ①. Kierrä kärkeä myötäpäivään rajoittimeen asti ② ja ota se pois eteenpäin. ③ (Sivu 26)

### Uuden juottokärjen asetus

Laita kiintoavain kylmälle kärjelle ja pistä se kuumennuselementtiin. Ota oikea paikka huomioon. Paina kärkeä rajoittimeen asti jousitetussa kuumennuselementissä. Kierrä kärkeä rajoittimeen asti vastapäivään ja poista kiintoavain.

HT-juottokärjet ovat Longlife-juottokärkiä eli niiden käyttöikä pitenee huomattavasti kupariytimen galvanisoinnin ja korroosiota kestävästä materiaalin ansiosta. Kaikki mekaaniset työstöt, myös mekaaninen puhdistus vaurioittaa tätä suojakerrosta ja lyhentävät juottokärjen käyttöikää.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivisesti tinatut juottokärjet juotteella. Se poistaa varustoinnissa tarvittavan oksidikerroksen juottokärjestä. Pitempien juotostaukojen aikana on huoledittava siitä, että juottokolvessa on hyvin tinattu juottokärki. Älä käytä korroosioivia puhdistusainetta tai juoksettua.

Käytetty juottolaitte säädettiin keskimääräistä juottokärkeä varten. Lämpötilapoikkeamia kärjen vaihdon takia tai muita kärkimuotoja käytettäessä voi esiintyä.

### Virheanalyysi

Pin 1-2: kuumennuselementti 7 ohmia

Pin 3-4: anturi 21 ohmia

Pin 5: potentiaalintasaus 0 ohmia juottokärkeen

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

### 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 LR 82 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν 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 αρτιμελεία 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

Το έμβολο συγκόλλησης LR 82 χρησιμοποιείται παντού, όπου απαιτείται πολύ ενέργεια με ακριβή ρύθμιση της θερμοκρασίας.

Με τη σύνδεση μπαγιονέτας στερεώνονται ακριβώς στη σωστή θέση οι εσωτερικά θερμαινόμενες ακίδες "Longlife" HT στο θερμαντικό στοιχείο χαμηλής τάσης 80 W. Η θερμαντική ισχύς 80 W μαζί με μια ιδανική μεταφορά της θερμότητας προς την ακίδα συγκόλλησης εξασφαλίζουν την υψηλή απόδοση του εμβόλου συγκόλλησης. Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης. Η ανιστατική έκδοση της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί τις απαιτήσεις της ασφαλείας EGB (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

## 3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Τοποθετήστε το φικς του εμβόλου συγκόλλησης στην 7-πολική υποδοχή σύνδεσης στη μονάδα παροχής και ασφαλίστε το. Ενεργοποιήστε τη μονάδα παροχής και ρυθμίστε την επιθυμητή θερμοκρασία.

Το έμβολο συγκόλλησης είναι εξοπλισμένο στάνταρ με μια ακίδα συγκόλλησης HT-2 (5 mm). Υπάρχουν διάφορες μορφές και πλάτη προς επιλογή. Επιλέξτε από αυτές τους κατάλληλους για σας τύπους.

Η επιθυμητή θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί στη περιοχή από 50°C (150°C) - 450°C. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με το αναβόσβημα μιας φωτοδιόδου (LED) στην ένδειξη, η οποία χρησιμεύει για τον οπτικό έλεγχο της ρύθμισης. Συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα θερμαίνεται.

### Συντήρηση

Ο αισθητήρας και το θερμαντικό στοιχείο βρίσκονται σε ένα ανθεκτικό στη διάβρωση σώμα από ανοξείδωτο χάλυβα. Για την ιδανική μεταφορά της θερμότητας έχει ο αισθητήρας μια κωνική μεταφορά της θερμότητας. Προσέξτε παρακαλώ, να μην θεθεί σε κίνδυνο αυτή η μετάβαση από τυχόν ρύπανση, ξένα σώματα ή από ζημιά, επειδή αυτό έχει επιπτώσεις πάνω στην ακριβεία ρύθμισης της θερμοκρασίας.

## 4. Υποδείξεις εργασίας

### Αλλαγή ακίδας

Η στερήωση της ακίδας του LR 82 επιτρέπει μια ακριβή και γρήγορη αλλαγή της ακίδας, χωρίς να λυθεί το δακτυλίδι της ακίδας.

### Αφαίρεση της ακίδας συγκόλλησης

Χρησιμοποιήστε ένα γερμανικό κλειδί με AK 10, προσέχοντας τη σωστή προσαρμογή. Πιέστε την ακίδα αξονικά μέχρι το τέρμα ①. Περιστρέψτε την ακίδα προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού μέχρι ② το τέρμα και αφαιρέστε την προς τα εμπρός. ③ (Σελίδα 26)

### Τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης

Τοποθετήστε το γερμανικό κλειδί στην κρύα ακίδα και βυσματώστε την στο θερμαντικό στοιχείο. Προσέξτε τη σωστή θέση. Πιέστε την ακίδα μέχρι το τέρμα στο ελατηριωτό θερμαντικό στοιχείο.

Περιστρέψτε την ακίδα μέχρι το τέρμα ενάντια στη φορά των δεικτών του ρολογιού και απομακρύνετε το γερμανικό κλειδί.

Οι ακίδες συγκόλλησης HT είναι ακίδες συγκόλλησης "Longlife", δηλ. με το γαλβανικό εξευγενισμό του χάλκινου πυρήνα με ανθεκτικό στη διάβρωση υλικό αυξάνεται σημαντικά η διάρκεια ζωής. Κάθε μηχανική επεξεργασία, ακόμα και ο μηχανικός καθαρισμός, καταστρέφει την προστατευτική επίστρωση και μειώνει τη διάρκεια ζωής της ακίδας συγκόλλησης.

Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στην επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις από την



ακίδα συγκόλλησης. Πριν από διαλείμματα συγκόλλησης μεγάλης χρονικής διάρκειας προσέχετε πάντοτε, να εναποτίθεται το έμβολο συγκόλλησης με καλά επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης. Μη χρησιμοποιείτε κανένα διαβρωτικό υλικό καθαρισμού ή συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).

Ο χρησιμοποιούμενος σταθμός συγκόλλησης έχει ρυθμιστεί για μια μεσαία ακίδα συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις στη θερμοκρασία λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήση διαφορετικών μορφών ακίδων.

#### **Ανάλυση σφαλμάτων**

Ακίδα 1-2: Θερμαντικό στοιχείο 7 Ω

Ακίδα 3-4: Αισθητήρας 21 Ω

Ακίδα 5: Εξίσωση δυναμικού 0 Ω ως προς την ακίδα συγκόλλησης

Οι οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας παροχής συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

#### **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 LR 82 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. Tanım

LR 82 havyası, hassas ısı ayarlı yüksek enerjinin talep edildiği her yerde kullanılır.

Bayonet bağlantısı yardımı ile içten ısıtılmalı HT uzun ömürlü hava uçları, 80 Watt'lık küçük gerilimli ısıtma elemanına tam olarak sabitlenir. En uygun bir ısı iletimi ile birlikte 80 Watt ısıtma gücünün hava ucuna aktarılması, lehim havyasının yüksek performansını garanti eder. Entegre edilen bir potansiyel dengeleme hattının yardımı ile hava ucunda istenen bir potansiyel dengelemesi sağlanır. Tutamak ve besleme kablosunun antistatik modeli, AB'nin güvenlik taleplerini karşılar.

## 3. Devreye alma

Havya, emniyet altlığına konulmalıdır. Havya soketi, besleme ünitesindeki 7-kutuplu bağlantı yuvasına takılmalı ve kilitlemelidir. Besleme ünitesi açılmalı ve istenen ısı ayarlanmalıdır.

Havya, standart olarak bir hava ucu HT-2 (5 mm) ile donatılmıştır. Seçim için çeşitli şekilde ve genişlikte uçlar mevcuttur. Buradan sizin için en uygun olan tipi seçiniz.

İstenen sıcaklık, 50°C ile (150°C) - 450°C arasında ayarlanabilir. Seçilen ısı değerine ulaşıldığında, optik ayar kontrolüne yarayan kırmızı bir LED'in yanıp sönmeye başlamesi ile göstergede sinyalize edilir. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelmektedir.

### Bakım

Sensör ve ısıtma elemanı korozyona dayanıklı bir asal çelik

gövdeye takılmıştır. Bu, en uygun ısı iletimini sağlamak için hava ucuna tam olarak yerleştirilmiş konik şekilde bir hava ucuna sahiptir. Bu geçiş yerinin kir, yabancı cisim veya hasarlanmadan dolayı engellenmemesine dikkat edilmelidir, çünkü bunun ısı ayarı hassasiyetine etkisi vardır.

## 4. Çalışma uyarıları

### Uç değişimi

LR 82'nin uç sabitleme sistemi, uç kovanını sökmeye pozisyona uygun ve hızlı bir uç değişimine olanak sağlar.

### Havya ucunun çıkarılması

Açık ağızlı anahtar SW 10 kullanılmalı ve bu sırada anahtarın doğru oturmasına dikkat edilmelidir. Uç aksel olarak dayanak noktasına kadar bastırılmalıdır<sup>①</sup>. Uç, saat yönünde dayanak noktasına kadar döndürülmeli<sup>②</sup> ve öne doğru çıkarılmalıdır.<sup>③</sup> (Sayfa 26)

### Yeni uçların takılması

Açık ağızlı anahtar, soğuk uca yerleştirilmeli ve ısıtma elemanına takılmalıdır. Bu esnada doğru pozisyona dikkat edilmelidir. Uç, dayanak noktasına kadar yayılı ısıtma elemanına bastırılmalıdır. Uç, saat yönünün tersine doğru dayanak noktasına kadar döndürülmeli ve açık ağızlı anahtar çıkarılmalıdır.

HT-havya uçları, uzun ömürlü hava uçları olup bakır göbeğin korozyona dayanıklı malzemelerle galvanik yolla kaplanması ile dayanma süresi uzatılmıştır. Her mekanik işlem ve mekanik temizlik bu koruma tabakasını bozar ve böylelikle hava ucunun dayanma süresi azalır.

İlk ısıtmada hava ucu lehim ile sıvanmalıdır. Bu, hava ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit tabakalarını giderir. Uzun lehim molaları vermeden önce havyanın iyi lehimlenmiş bir uç ile yerine konmasına dikkat edilmelidir. Korozyona neden olan temizlik veya sıvı lehim maddesi kullanılmamalıdır.

Kullanılan lehim istasyonu orta bir hava ucu için ayarlanmıştır. Uç değiştirmeden veya başka şekildeki uçların kullanılması ile sıcaklık sapmaları meydana gelebilir .

### Hata analizi

Pin 1-2: Isıtma elemanı 7 Ohm

Uç 3-4: Sensör 21 Ohm

Uç 5: Havya ucuna olan potansiyel dengelemesi 0 Ohm

Kullanılan besleme ünitesinin kullanım kılavuzu, bu kullanım kılavuzu için tamamlayıcı olarak geçerlidir.

### 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 páječky Weller LR 82. Při výrobě bylo dbáno na nejvyšší 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 popálené tekutým pájecím címem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

## 2. Popis

Páječka LR 82 se používá všude, kde je potřeba hodně energie s přesnou regulací teploty.

Vnitřně vyhřívané hroty HT-Longlife jsou bajonetovým uzávěrem přesně připevněné na topné těleso s nízkým napětím o výkonu 80 W. Topný výkon 80 W společně s optimálním přenosem tepla na pájecí hrot zajišťuje vysokou výkonnost páječky. S integrovaným vodičem pro vyrovnávání potenciálů je možné zabezpečit požadované vyrovnávání potenciálů vůči pájecímu hrotu. Antistatické provedení rukojeti a přívodního vedení splňuje požadavky stanovené bezpečnostními předpisy Evropského odborného svazu (EGB).

## 3. Uvedení do provozu

Páječku odložte do bezpečnostního stojánu. Zástrčku páječky připojte do 7pólové zdířky napájecí jednotky a zajištěte ji. Zapněte napájecí jednotku a nastavte požadovanou teplotu.

Páječka je standardně vybavená pájecím hrotem HT-2 (5 mm). Na výběr jsou různé tvary a šířky. Vyberte si optimální typ.

Požadovanou teplotu lze nastavit v rozsahu od 50 °C (150 °C) do 450 °C. Dosažení předvolené teploty je signalizováno blikáním kontrolky LED na displeji, která slouží k optické kontrole. Když kontrolka svítí trvale, znamená to, že se systém zahřívá.

## Údržba

Čidlo a topné těleso je zabudované v krytu z ušlechtilé oceli odolné proti korozi. Ten má kvůli optimálnímu přenosu tepla kuželovitou špičku, která je přesně přizpůsobená pájecímu hrotu. Dbejte na to, aby tento přechod nebyl narušený znečištěním, cizím tělesem nebo poškozením. To by negativně ovlivnilo přesnost regulace teploty.

## 4. Pracovní pokyny

### Výměna hrotu

Upevnění hrotu u páječky LR 82 umožňuje přesnou a rychlou výměnu hrotu bez povolování objímky hrotu.

### Odstranění pájecího hrotu

Nasaďte otevřený klíč 10 a dbejte přitom na přesnost nasazení. Podélně zatlačte hrot až na doraz <sup>①</sup>. Hrot otáčejte ve směru hodinových ručiček až na <sup>②</sup> doraz a vyjměte ho směrem dopředu. <sup>③</sup> (Strana 26)

### Nasazení nového pájecího hrotu

Nasaďte otevřený klíč na chladný hrot a nasaďte ho na topné těleso. Dbejte přitom na správnou polohu. Hrot zatlačte až na doraz na odpružené topné těleso. Otáčejte hrotem proti směru hodinových ručiček až na doraz a poté odstraňte otevřený klíč.

Pájecí hroty HT jsou pájecí hroty s dlouhou životností (Longlife), tzn., že se jejich životnost výrazně prodlužuje galvanizací měděného jádra materiálem odolným vůči korozi. Jakékoli mechanické narušení, i mechanické čištění, tuto ochranou vrstvou ničí a snižuje životnost pájecího hrotu.

Při prvním zahřátí pocínujete částečně pocínovaný pájecí hrot. Tím se z pájecího hrotu odstraní vrstvy oxidů, které vznikly skladováním. Před delším přerušením pájením dbejte vždy na to, abyste páječku odkládali vždy s řádně pocínovaným pájecím hrotem. Nepoužívejte korozivní čisticí prostředky a rozpouštědla.

Příslušná pájecí stanice je seřízená na střední pájecí hrot. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám teploty.

### Analýza chyb

Špička 1-2: topné těleso 7 ohm

Špička 3-4: čidlo 21 ohm

Špička 5: vyrovnávání potenciálů 0 ohm vůči pájecímu hrotu

Návod k použití příslušné napájecí jednotky platí jako doplněk tohoto návodu k použití.

### Technické změny vyhrazeny!

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

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy lutownicy Weller LR 82. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego 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

Lutownica LR 82 znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie wymagany jest duży nakład energii wraz z precyzyjną regulacją temperatury.

Złącze bagnetowe umożliwia wierną wymianę grotów HT-Longlife przy elemencie grzewczym 80 Watt pracującym na niskim napięciu. Moc grzewcza 80 Watt oraz optymalne właściwości przewodzące ciepło do grotu lutowniczego, są gwarancją dla wysokiej wydajności lutownicy. Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanieżądanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwyty i przewodów gwarantują spełnienie wymogów bezpieczeństwa EGB.

## 3. Uruchomienie

Położyć lutownicę na podstawie lutownicy. Włożyć wtyczkę lutownicy do 7-pinowego gniazda przyłączeniowego jednostki zasilającej i zablokować. Włączyć instalację zasilającą i ustawić żądaną temperaturę.

Lutownica została standardowo wyposażona w grot HT-2 (5 mm). Dostępny jest szeroki wybór form grotów. Wybierz typ grotu, najbardziej odpowiedni dla danych zastosowań.

Żądana temperatura może być ustawiona w zakresie od 50°C (150°C) - 450°C. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem diody na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe podświetlenie sygnalizuje, że system się nagrzewa.

### Konserwacja

Czujnik oraz element grzewczy zamontowane zostały w obudowie ze stali nierdzewnej. Dzięki stożkowej formie obudowy, która idealnie pasuje do grotów lutowniczych uzyskano optymalne właściwości przewodzenia ciepła. Należy zwrócić uwagę, iż właściwości te mogą zostać ograniczone z powodu gromadzących się zanieczyszczeń, ciał obcych lub uszkodzeń, co wpływa na dokładność regulacji temperatury.

## 4. Wskazówki dot. pracy

### Wymiana grotu

Mocowanie grotu dla lutownicy LR 82 pozwala na dokładną i szybką jego wymianę bez potrzeby zdejmowania tulei grotu.

### Wymijowanie grotu

Przyłożyć klucz płaski SW 10 i zwrócić uwagę na prawidłowe osadzenie. Docisnąć grot do oporu wzdłuż osi ①. Obrócić grot w prawo do oporu ② i wysunąć do góry. ③ (Strona 26)

### Zakładanie nowego grotu

Przyłożyć klucz nasadowy do zimnego grotu i nałożyć na element grzewczy. Zwrócić przy tym uwagę na prawidłowe położenie. Docisnąć grot do oporu na sprężynowany element grzewczy.

Obrócić grot w lewo do oporu i zdjąć klucz płaski.

Groty HT są grotami typu "Longlife", tzn. ich żywotność została znacznie wydłużona dzięki zastosowaniu galwanicznej powłoki rdzenia miedzianego, wykonanej z materiału odpornego na korozję. Każda mechaniczna obróbka, jak również mechaniczne czyszczenie niszczy warstwę ochronną i zmniejsza żywotność grotu lutowniczego.

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie osady powstałe w procesie utleniania. W przypadku dłuższych przerw w lutowaniu należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować środków czyszczących i topników powodujących korozję.

Stosowana stacja lutownicza skalibrowana została dla grotów średniego rozmiaru. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania różnic w osiągniętych temperaturach.

### Analiza błędów

- |          |                                       |
|----------|---------------------------------------|
| Pin 1-2: | element grzewczy 7 ohm                |
| Pin 3-4: | czujnik 21 ohm                        |
| Pin 5:   | wyrównanie potencjału 0 ohm dla grotu |

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

**Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Köszönjük a Weller LR 82 forrasztópáka megvásárlásával iránynkban 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.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztózserszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

## 2. Leírás

Az LR 82 forrasztópákát ott használják, ahol sok energia szükséges, precíz hőmérsékletszabályozás mellett.

A bajonettzár helyezthű rögzítést biztosít a belső fűtésű HT-Longlife csúcsoknak a 80 wattos kisfeszültségű fűtőelemen. A 80 wattos fűtőteljesítmény a forrasztócsúcsra történő optimális hőátadással együtt biztosítja a forrasztópáka nagy teljesítményét. Az integrált ekvipotenciális vezetékkel adott a lehetőség a forrasztócsúcs kívánt potenciálkiegyenlítésének létrehozására. A markolat és a tápvezeték antisztatikus kivitele teljesíti az EGB-biztonsági követelményeket (EGB = elektrosztatikusan veszélyeztetett alkatrész).

## 3. Üzembevétele

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Dugja a forrasztópáka csatlakozódugóját a tápegység 7-pólusú csatlakozóhüvelyébe, és reteszelve abba. Kapcsolja be a tápegységet és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

A forrasztópáka alapkivitelben HT-2 (5 mm) forrasztócsúccsal van felszerelve. Különböző formák és szélességek kaphatók. Válassza ki az Ön számára optimális típust.

A kívánt hőmérséklet 50°C (150°C) - 450°C tartományban állítható. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló LED villogása jelzi. A folyamatos fény azt jelzi, hogy a rendszer felűt.

### Karbantartás

Az érzékelő és a fűtőelem korrózióálló nemesacél testbe van beépítve. Ez az optimális hőátadás érdekében olyan kúp alakú csúccsal rendelkezik, ami pontosan illeszkedik a forrasztócsúcshoz. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a hőátadást nem korlátozhatja szennyeződés, idegen test vagy sérülés, mivel ezek kihatnak a hőmérséklet-szabályozás pontosságára.

## 4. Munkautasítások

### Forrasztócsúcs cseréje

Az LR 82 csúcsrögzítése lehetővé teszi a csúcs pozícióhű és gyors cseréjét, a csúcselhűvel megglazítása nélkül.

### A forrasztócsúcs eltávolítása

Tegye fel a 10-es villáskulcsot, ügyelve a helyes illeszkedésre. A csúcsot tengelyirányban ütközésig tolja be ①. Forgassa a csúcsot az óramutató járásával megegyező irányba ütközésig, ② majd előrefelé vegye ki. ③(Oldal 26)

### Új forrasztócsúcs behelyezése

Tegye a villáskulcsot a hideg csúcsra, és dugja rá azt a fűtőelemre. Ekkor ügyeljen a megfelelő helyzetre. A csúcsot ütközésig tolja a rugózott fűtőelemre.

A csúcsot ütközésig forgassa az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye le a villáskulcsot.

A HT forrasztócsúcs Longlife forrasztócsúcs, azaz a rézmag-nak korrózióálló anyaggal történő galvanikus nemesítése által jelentősen növelt élettartamú. Minden mechanikai megmunkálás, a mechanikai tisztítás is, roncsolja ezt a védőréteget, és csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezett forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztóanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget a forrasztócsúcsról. A hosszabb forrasztási szünetek előtt mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópákát jól becinézett forrasztócsúccsal tegye le. Ne használjon korrozív tisztító- vagy folyasztószereket.

Az alkalmazott forrasztóállomást közepes forrasztócsúcs-hoz állították be. Lehetőségek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő hőmérséklet-eltérések.

### Hibaanalízis

Pin 1-2: fűtőelem 7 ohm

Pin 3-4: érzékelő 21 ohm

Pin 5: potenciálkiegyenlítő 0 ohm a forrasztócsúcs felé

Az alkalmazott tápegység üzemeltetési útmutatója kiegészítőleg érvényes emellett az üzemeltetési útmutató mellett.

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

**A frissített üzemeltetési útmutatókat a**

**www.weller-tools.com oldalon találja.**

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili kúpou spájkovačky LR 82. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu 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 používanie, 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 roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

## 2. Opis

Spájkovačka LR 82 nájde uplatnenie všade tam, kde sa vyžaduje veľa energie s presnou reguláciou teploty.

Bajonetový uzáver umožňuje presné upevnenie z vnútra vyhrievaných hrotov HT s dlhou životnosťou na nízkonapäťovú vyhrievaciu vložku s príkonom 80 W. Vyhrievací výkon 80 W spolu s optimálnym prenosom tepla na spájkovací hrot zaručujú vysokú výkonnosť spájkovačky. Integrované vedenie pre vyrovnanie potenciálov umožňuje požadované vyrovnanie potenciálov ku spájkovaciemu hrotu. Antistatické vyhotovenie rukoväte a prívodov spĺňa bezpečnostné požiadavky EGB.

## 3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku vložte do odkladacieho stojana. Konektor spájkovačky zasuňte do 7-pólovej pripájacej zásuvky na napájacej jednotke a zaistite. Napájajúcu jednotku zapnite a nastavte požadovanú teplotu.

Spájkovača je štandardne vybavená spájkovacím hrotom HT-2 (5 mm). K dispozícii sú rôzne tvary a šírky hrotov. Vyberte si z nich taký, ktorý je pre vás najoptimálnejší.

Požadovanú teplotu možno nastaviť v rozsahu 50 °C (150 °C) - 450 °C. Dosiahnutie predvolenej teploty signalizuje blikajúca LED na displeji, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalé svetlo znamená, že systém sa rozohrieva.

## Údržba

Snímač a vyhrievacia vložka sú upevnené v telese z nehrdzavejúcej ocele. Na optimálny prenos tepla má kuželovitú špičku, ktorá je presne prispôbena tvaru spájkovacieho hrotu. Dbajte prosím, aby tento prechod nebol ovplyvnený nečistotami, cudzími predmetmi a aby nebol poškodený, pretože to má vplyv na presnosť regulácie teploty.

## 4. Pracovné pokyny

### Výmena hrotu

Upevnenie hrotu spájkovačky LR 82 umožňuje polohovo presnú a rýchlu výmenu hrotu bez povolenia objímky hrotu.

### Odstránenie spájkovacieho hrotu

Nasaďte vidlicový kľúč (veľ. 10) a dbajte na správne dosadenie. Hrot zatlačte axiálnym smerom až na doraz ①. Hrot otáčajte v smere pohybu hodinových ručičiek až na ② doraz a smerom dopredu vyberte. ③ (Strana 26)

### Nasadenie nového spájkovacieho hrotu

Vidlicový kľúč nasadte na studený hrot a nasuňte na vyhrievaciu vložku. Dbajte pritom na správnu polohu. Hrot až na doraz zatlačte na odpruženú vyhrievaciu vložku.

Hrot až na doraz otáčajte proti smeru pohybu hodinových ručičiek a vidlicový kľúč odstráňte.

Spájkovacie hroty HT sú spájkovacie hroty s dlhou životnosťou, t. j. ich životnosť je výrazne predĺžená galvanickým zušľachtením povrchu medeného jadra nekorozívnym materiálom. Každé mechanické opracovanie, aj mechanické čistenie, ničí túto ochrannú vrstvu a skracuje životnosť spájkovacieho hrotu.

Selektívne pocínovaný spájkovací hrot pri prvom zohrievaní zmäčkáte spájkou. Odstánia sa tým skladovaním vytvorené vrstvy oxidov na spájkovacom hrote. Pri dlhších prestávkach v spájkovaní dbajte vždy na to, aby ste spájkovačku odložili s dobre pocínovaným spájkovacím hrotom. Nepoužívajte žiadne korozívne čistiace prostriedky alebo taviace prísady.

Používaný spájkovací stojan je nastavený na stredný spájkovací hrot. Pri výmene spájkovacieho hrotu alebo pri použití hrotov iných tvarov sa môžu vyskytovať odchýlky v teplote.

### Analýza chýb

Kolík 1-2: vyhrievacia vložka 7 Ohm

Kolík 3-4: snímač 21 Ohm

Kolík 5: vyrovnanie potenciálov 0 Ohm ku spájkovaciemu hrotu

Návod na používanie použitej napájacej jednotky je platnou súčasťou tohto návodu na používanie.

### 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 spajkalnika Weller LR 82. 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

Spajkalnik LR 82 je namenjen uporabi povsod tam, kjer je potrebno veliko energije z natančno regulacijo temperature.

Konice HT-Longlife z notranjim ogrevanjem imajo bajonetni nastavek za natančno pritrditve na nizkonapetostni grelni element moči 80 W. 80 W grelne moči skupaj z optimalnim prenosom toplote na spajkalno konico zagotavlja visoko zmogljivost spajkalnika. Integrirani vodnik za izenačevanje potenciala zagotavlja zeleno izenačevanja potenciala glede na spajkalno konico. Antistatična izvedba ročaja in dovodnega kabla izpolnjuje zahteve varnostnih standardov EGB.

## 3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Vtaknite vtič spajkalnika v 7-polno priključno dozo na napajalni enoti tako, da se zaskoči. Vključite napajalno enoto in nastavite zeleno temperaturo.

Spajkalnik je serijsko opremljen s spajkalno konico HT-2 (5 mm). Izbirate lahko med različnimi oblikami in širinami konic. Med njimi lahko vedno najdete optimalne vrste konic za svoje namene uporabe.

Želena temperatura je nastavljava v območju 50°C (150°C) - 450°C. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira svetleča dioda na prikazu, ki je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti.

### Vzdrževanje

Senzor in grelni element sta vgrajena v telesu iz nerjavnega jekla. Telo je stožčaste oblike za optimalen prenos toplote in je natančno prilagojeno spajkalni konici. Pazite, da prenos toplote ni oviran zaradi umazanje, tujkov ali poškodb. Vse to ima vpliv na natančnost regulacije temperature.

## 4. Navodila za delo

### Menjava konice

Način pritrditve konice na LR 82 omogoča natančno in hitro menjavo konice brez popuščanja puše konice.

### Odstranjevanje spajkalne konice

Namestite viličasti ključ z zevom 10 mm in pazite, da pravilno nalega. Konicu aksialno pritisnite do prislona ①. Konicu zavrtite v smeri vrtenja urnega kazalca ② do prislona in jo odstranite v smeri proti sprednji strani. ③ Stran 26

### Nameščanje nove spajkalne konice

Namestite viličasti ključ na hladno konico in konicu nataknite na grelni element. Pazite na pravi položaj. Konicu potisnite na vzmeteni grelni element do prislona.

Konicu zavrtite v smeri nasproti vrtenju urnega kazalca do prislona in odstranite viličasti ključ.

Spajkalne konice HT imajo galvansko prevleko iz korozijsko odpornega materiala na bakrenem jedru, ki znatno podaljša življenjsko dobo konic. Vsaka mehanska obdelava, tudi mehansko čiščenje, uniči ta zaščitni sloj in skrajša življenjsko dobo spajkalne konice.

Pri prvem segrevanju prevlečite spajkalno konico s spajko (prevleči je mogoče samo prvih 5 mm konice). Tako boste s spajkalne konice odstranili oksidni sloj, ki se nabere med skladiščenjem. Spajkalnik pred daljšimi premori vedno odložite v odlagalnik tako, da bo spajkalna konica dobro omočena s spajko. Ne uporabljajte korozivnih čistil ali fluksov.

Spajkalna postaja je justirana za uporabo srednje spajkalne konice. Zaradi menjave konice ali uporabe konic drugačnih oblik lahko pride do temperaturnih odstopanj.

### Analiza napak

Pin 1-2: grelni element 7 Ohm

Pin 3-4: senzor 21 Ohm

Pin 5: izenačevanje potenciala 0 Ohm glede na spajkalno konico

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo napajalne enote.

**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 teid meile Welleri jootekolvi LR 82 ostuga osutatud usalduse eest. Valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.



## 1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik 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 jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

## 2. Kirjeldus

Jootekolb LR 82 leiab kasutamist kõikjal, kus on vaja palju energiat ja temperatuuri täpselt reguleerimist.

Siseküljelt kuumutatavad HT-longlife-otsikud ühendatakse õigesse asendisse 80-vatine võimsusega madalpingeküttelemendi külge bajonettkinnituse abil. Selle jootekolvi suure võimsuse kindlustab 80-vatine näitvõimsus koos soojuse optimaalse ülekandmisega jootetsikule. Jootetsiku potentsiaali saab integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil soovitud määral ühtlustada. Tänu käepideme ja ühendusjuhtme antistaatilisele ehitusele on elektrostaatiliselt ohustatud elementide kaitsenõuded täidetud.

## 3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutusoidikusse. Ühendage jootekolvi pistik toiteploki 7-kontaktilise ühenduspüksiga ja lukustage. Lülitage toiteplokk sisse ja seadistage soovitud temperatuur.

Jootekolb on standardvariandis varustatud HT-2 (5 mm) jootetsikuga. Võimalik on kasutada erineva kujuga ja laiusega otsikuid. Valige nende hulgast enda jaoks sobivaim tüüp.

Soovitud temperatuuri saab seadistada vahemikus 50 °C (150 °C) - 450 °C. Eelvalitud temperatuuri saavutamist signaliseerib valgusdiodi vilkumine näidikus, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb.

### Hooldus

Andur ja kütteelement on sisse ehitatud roostekindlasse teraskorpusse. Sellel on optimaalseks soojusülekaneks koonusekujuline teravik, mis vastab täpselt jootetsikule. Palun pöörake tähelepanu sellele, et üleminekukohas ei oleks vööriehi või vigastusi, sest see avaldab mõju temperatuuriregulaatori täpsusele.

## 4. Tööjuhised

### Otsiku vahetamine

LR otsiku kinnituselement võimaldab otsikut vahetada õigesse asendisse ja kiiresti, ilma et peaksite selleks otsikuhülsi lahti võtma.

### Jootetsiku eemaldamine

Asetage 10 mm lihtvõti kohale ja jälgige, et see oleks kindlalt paigal. Lükake otsikut selle telje suunas kuni takistuseni ①. Keerake otsikut kellaosuti liikumise suunas kuni takistiseni ② ja võtke see suunaga ettepoole välja. ③ (Lehekülj 26)

### Uue jootetsiku paigaldamine

Asetage lihtvõti külmale otsikule ja lükake see kütteelemendi otsa. Pöörake sealjuures tähelepanu selle õigele asendile. Lükake otsik kuni takistuseni vedruga kütteelemendi otsa.

Keerake otsikut vastu kellaosuti liikumise suunda kuni takistuseni ja eemaldage lihtvõti.

HT-jootetsikud on longlife-jootetsikud, st nende kasutamisega on oluliselt pikendatud vasküdamiku galvaanilise töötlemise teel roostekindla materjaliga. Igasugune mehaaniline töötlemine, ka mehaaniline puhastamine, vigastab seda kaitsekihti ja vähendab jootetsiku kasutusiga.

Niisutage selektiivselt tinaga kaetud jootetsik esimesel üleskuumutamisel joodisega. See eemaldab jootetsikult sinna säilitamisel tekkinud oksiidikihid. Enne pikemaajalist jootepaust pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks jootekolvi ärapanekul tinaga hästi kaetud. Ärge kasutage korroderiva toimega puhastusvahendeid või räbusteid.

Kasutatav jooteejaam on seadistatud keskmise suurusega jootetsiku järgi. Otsiku vahetamisel või teise kujuga otsikute kasutamisel võib esineda temperatuurihälbeid.

### Vigade analüüs

- Pin 1-2: Kütteelement 7 oomi
- Pin 3-4: Andur 21 oomi
- Pin 5: Potentsiaalide ühtlustamine 0 oomi jootetsikuga

Selle kasutusjuhendi juurde kuulub täiendavalt ka kasutatava toiteploki kasutusjuhend.

### Tehnilised muudatused võimalikud!

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



Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ lituoklį LR 82. Jis pagamintas pagal griežčiausius kokybės reikalavimus, užtikrinančius nepriekaištingą 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

Lituoklis LR 82 tinkamas tokiems darbams, kuriems reikia daug energijos ir tikslaus temperatūros reguliavimo.

Iš vidaus kaitinami „HT-Longlife“ antgaliai įdedami ir tvirtinami prie 80 W žemos įtampos kaitinimo elemento. 80 W kaitinimo galia ir optimalus šilumos perdavimas antgaliui užtikrina didelį lituoklio efektyvumą. Įtaisytuojų potencialų išlyginimo laidu galima pagal pageidavimus suvienodinti potencialus prie lituoklio antgalio. Rankenos ir kabelių anti-statinė konstrukcija atitinka elektrostatinės iškvros saugos reikalavimus.

## 3. Pradedant naudotis

Lituoklį įstatykite į dėklą. Įkiškite lituoklio kištuką į maitinimo bloko 7 kontaktų lizdą ir užfiksukite. Įjunkite maitinimo bloką ir nustatykite norimą temperatūrą.

Lituoklis standartiškai komplektuojamas su HT-2 antgaliu (5 mm). Galima pasirinkti įvairių formų ir pločių antgalius. Pasirinkite optimaliausią.

Temperatūrą galima reguliuoti 50°C (150°C) - 450°C diapazone. Kai pasiekiami pasirinkta temperatūra, pradeda mirksėti indikatorius, tarnaujantis kaip optinė valdymo kontrolė. Jei jis dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama.

### Priežiūra

Jutiklis ir kaitinimo elementas įmontuoti nerūdijančio plieno korpusė. Tam, kad šiluma būtų optimaliai perduodama, jis turi kūgio formos smaigalį, tiksliai tinkantį lituoklio antgaliui.

Ant šio perėjimo neturi būti nešvarumų ir pašalinių dalelių, jo negalima pažeisti, nes gali nukentėti temperatūros reguliavimo tikslumas.

## 4. Darbo nurodymai

### Antgalio keitimas

LR 82 antgalio tvirtinimo sistema leidžia greitai ir tiksliai pakeisti antgalį neatleidžiant jo įvorės.

### Lituoklio antgalio išėmimas

Teisingai uždėkite veržliaraktį SW 10. Antgalį įspauskite išilgine kryptimi, kol jis atsirems. ① Antgalį pasukite pagal laikrodžio rodyklę iki galo ② ir tada išimkite traukdami į priekį. ③ (Puslapis 26)

### Naujo antgalio dėjimas

Veržliaraktį uždėkite ant šalto antgalio ir užmaukite ant kaitinimo elemento. Atkreipkite dėmesį, ar jis uždėtas teisingai. Antgalį prispauskite (kol atsirems) prie spyruokliuojančio kaitinimo elemento.

Pasukite antgalį pagal laikrodžio rodyklę iki galo ir nuimkite veržliaraktį.

HT lituoklio antgaliai yra „longlife“ tipo, t.y. dėl varinės šerdies galvanizavimo antikorozinėmis medžiagomis žymiai prailginama jų eksploatacijos trukmė. Bet koks mechaninis apdirbimas, taip pat mechaninis valymas, sugadina apsauginį sluoksnį ir sutrumpina antgalio eksploatacijos trukmę.

Pirmą kartą įkaitindami alavuotą lituoklio antgalį suvilgykite lydmetalyje. Taip nuo antgalio bus pašalintos oksidavusios apnašos. Darant ilgesnes pertraukas, lituoklis turi būti paliekamas su gerai alavuotu antgaliu. Nenaudokite korozinių valiklių ir flusų.

Naudojama litavimo stotelė sureguliuota vidutiniam lituoklio antgaliui. Galimi temperatūrų svyravimai keičiant antgalius arba naudojant kitų formų antgalius.

### Gedimų analizė

Pin 1-2: kaitinimo elementas, 7 omų

Pin 3-4: jutiklis, 21 omo

Pin 5: potencialų išlyginimas, 0 omų prie lituoklio antgalio

Naudojamo maitinimo bloko instrukcija papildoma ir galioja kartu su šia naudojimo instrukcija.

### Galimi techniniai pakeitimai!

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

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller lodāmuru LR 82. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas 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

- Novietojiet lodāmuru vienmēr tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Iespējams apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

## 2. Apraksts

Lodāmurs LR 82 izmantojams vietās, kur nepieciešams liels enerģijas daudzums ar precīzu temperatūras regulēšanu.

No iekšpuses apsildītie HT-Longlife uzgali ar bajonetes aizslēgu ir precīzi piestiprināti pie 80 vatu zemsprieguma sildelementa. 80 vatu apsildes jauda kopā ar optimālu siltumvadīšanu uz lodēšanas uzgali nodrošina lielo lodāmura jaudu. Ar iebūvēto potenciāla izlīdzināšanas vadu iespējams veikt vēlamo potenciāla izlīdzināšanu ar lodēšanas uzgali. Antistatiskais rokturis un vads atbilst EGB drošības prasībām.

## 3. Lietošanas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru uz drošības paliktņa. Pievienojiet lodāmuru 7 polu pieslēguma ligzdai barošanas blokā un nofiksējiet to. Ieslēdziet barošanas bloku un noregulējiet nepieciešamo temperatūru.

Lodāmurs standarta versijā ir aprīkots ar lodēšanas uzgali HT-2 (5 mm). Ir pieejami dažādas formas un platuma uzgali. Izvēlieties jums piemērotāko tipu.

Nepieciešamo temperatūru iespējams noregulēt diapazonā starp 50°C (150°C) un 450°C. Sasniedzot izvēlēto temperatūru, sāk mirgot gaismas diode, kas kalpo optiskai temperatūras regulēšanas kontrolei. Signāllampaiņas nepārtraukta kvēlošana liecina, ka iekārta turpina silt.

### Apkope

Sensors un sildelements ir iebūvēti nerūsējoša tērauda korpusā. Optimālai siltuma vadīšanai tam ir konusveida gals, kas precīzi pielāgots lodēšanas uzgalim. Pievērsiet uzmanību tam, lai šo pāreju neietekmētu netīrumi, svešķermeņi vai bojājumi, jo tas var ietekmēt temperatūras regulēšanas precizitāti.

## 4. Norādes par darbu

### Uzgaļa nomaīņa

LR 82 uzgaļa stiprinājums nodrošina iespēju ātri un precīzi nomainīt uzgali, neatskrūvējot uzgaļa uznavu.

### Lodēšanas uzgaļa noņemšana

Izmantojiet atslēgu SW 10, raugieties, lai tā būtu pareizi uzlikta. Spiediet uzgali aksiāli līdz atdurei ①. Pagrieziet uzgali pulksteņa rādītāju virzienā līdz atdurei ② un noņemiet uz priekšu. ③ (rādītājs 26)

### Jauna lodēšanas uzgaļa uzlikšana

Uzlieciet atslēgu aukstajam lodēšanas uzgalim un uzmauciet to sildelementam. Raugieties, lai to pareizi novietotu. Uzspiediet uzgali uz sildelementa līdz atdurei. Pagrieziet uzgali pretēji pulksteņa rādītāju virzienam līdz atdurei un noņemiet atslēgu.

HT lodēšanas uzgali ir Longlife lodēšanas uzgali, tas nozīmē, ka vara kodola pārklājums ar nekorodējošu materiālu, kas izveidots ar galvanizēšanu, ievērojami paildzina darbmūžu. Katra mehāniska apstrāde, arī mehāniska tīrīšana, sabojā šo aizsargkārtiņu un tādējādi samazina lodēšanas uzgaļa darbmūžu.

Pirmās uzkaršanās laikā pārklājiet selektīvi cinkoto lodēšanas uzgali ar lodalvu. Tādējādi no lodēšanas uzgaļa noņemsiet glabāšanas laikā radusies oksīdu kārtu. Pirms lielāka lodēšanas pārtraukuma vienmēr pārliecinieties, ka noliktajam lodāmuram ir labi cinkots lodēšanas uzgalis. Neizmantojiet korodējošu tīrīšanas vai lodēšanas līdzekļus.

Lodēšanas stacija ir noregulēta vidēja izmēra lodēšanas uzgalim. Nomainot lodēšanas uzgali vai izmantojot citas formas lodēšanas uzgali, var rasties temperatūras nobīdes.

### Klūmjū analīze

Pin 1-2: sildelements 7 omi

Pin 3-4: sildelements 21 oms

Pin 5: potenciāla izlīdzināšana 0 omi uz lodēšanas uzgali

Barošanas bloka lietošanas instrukcija, kas pievienota šai lietošanas instrukcijai, ir spēkā kā papildinošs materiāls.

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

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

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката поялника на Weller LR 82 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.

## 1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при спонтанно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

### Инструкции за безопасна работа

- Слагайте поялника винаги в оригиналната подставка.
- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещения поялен инструмент.
- Използвайте подходящо предпазно облекло. Има опасност от изгаряне с течен калаен припой.
- Никога не оставяйте без контрол нагорещия поялник.
- Не работете по части, които са под напрежение.

## 2. Описание

Поялник LR 82 се използва навсякъде, където се изисква много енергия с точно регулиране на температурата.

С байонетното съединение накрайниците с вътрешно нагряване HT Longlife се закрепват точно на позиция към нисковолтовия нагревателен елемент 80 вата. 80 вата нагревателна мощност заедно с едно оптимално топлопредаване към накрайника на поялника осигуряват една висока производителност на поялника. С един вграден проводник за изравняване на потенциала има възможност да направи исканото изравняване на потенциалите към накрайника на поялника. Антистатичното конструктивното изпълнение на ръчката и на захранващия проводник отговаря на изискванията за безопасност на ESD (Европейския профсъюз).

## 3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. Поставете щекера на поялника в 7-положната съединителна бухка на захранващия блок за и го фиксирайте. Включете захранващия блок и настройте исканата температура. Поялникът стандартно е окомплектован с накрайника HT-2 (5 мм). За избор има на разположение различни форми и широчини. Изберете си оптималния тип. Исканата температура може да се регулира в диапазон от 50°C (150°C) – 450°C. Достигането на избраната температура се сигнализира с мигане на LED в индикацията, което служи за оптичен контрол на регулирането. Постоянно светене означава, че системата зарежда.

### Техническо обслужване

Сензорът и нагревателният елемент са монтирани в един устойчив на корозия корпус от висококачествена стомана.

Той за оптимално топлопредаване има един конусообразен накрайник, който е напасван точно към накрайника на поялника. Внимавайте това предаване да не се влоши поради замърсявания, чужди тела или повреда, тъй като това оказва влияние на точността на регулиране на температурата.

## 4. Инструкции за работа

Смяна на накрайника

Закрепването на накрайника на LR 82 позволяват една бърз и точно на позиция смяна на накрайника без при това да се сваля втулката на накрайника.

### Сваляне на накрайника на поялника

Използвайте гаечен ключ SW 10 и внимавайте за правилния монтаж. Натиснете аксиално накрайника до упор ①

- ② Завъртете накрайника до упор по посока на часовниковата стрелка и след това го извадете напред
- ③ (страница 26)

### Слагане на нов накрайник на поялника

Почистете гаечен ключ на студения накрайник и вкарайте нагревателния елемент. Внимавайте за правилното положение. Натиснете накрайник до упор върху пружиниращия нагревателен елемент.

Завъртете накрайника до упор срещу посоката на часовниковата стрелка и свалете гаечния ключ.

Накрайниците HT са Longlife (с дълъг срок на работа), т.е. с галванично благородняване на медния сърдечник с устойчив на корозия материал срока на работа значително се удължава. Всякаква механична обработка, а също така и механично почистване, разрушават това предпазно покритие и намаляват срока на работа на накрайника на поялника.

При първо нагряване калайдисайте накрайника на поялника с припой. Това отстранява натрупалите се при складиране по накрайника на поялника окисни слоеве. При по-продължително прекъсване на спояването винаги внимавайте поялникът да бъде слаган настрана с добре калайдисан накрайник. Не използвайте за почистване антикорозионни средства или флюсове.

Използваната станция е настроена за запояване с един среден накрайник. При смяна на накрайника или при използване на накрайници с други форми може да възникне температурно отклонение.

### Анализ на грешките

Pin 1-2: Нагревателен елемент 7 ома

Pin 3-4: Сензор 21 ома

Pin 5: Изравняване на потенциалите 0 ома спрямо накрайника на поялника

Ръководството за работа на използвания захранващ блок важи като допълнение към това ръководство за работа.

**Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираното ръководство за работа Вие ще намерите на адрес [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea ciocanului de lipit Weller LR 82. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



## 1. Atenție!

Vă rugăm ca, înainte de punerea în funcțiune a aparatului, să citiți cu atenție acest manual de exploatare. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală și pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum și pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

### Indicații de securitate

- Așezați întotdeauna ciocanul de lipit în suportul original.
- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Utilizați îmbrăcăminte de protecție adecvată. Pericol de provocare a arsurilor prin aliaj de cositor lichid.
- Nu lăsați niciodată ciocanul de lipit nesupravegheat atunci când acesta este fierbinte.
- Nu lucrați la piese aflate sub tensiune.

## 2. Descriere

Ciocanul de lipit LR 82 este utilizat în toate aplicațiile în care este necesară o energie mare cu un control precis al temperaturii.

Cu ajutorul sistemului de fixare cu baionetă, vârfurile HT-Longlife cu încălzire internă vor fi fixate cu precizie a poziției pe elementul de încălzire cu tensiune redusă, de 80 de wați. Puterea de încălzire de 80 de wați împreună cu transferul optim de căldură către vârful de lipit garantează înalte performanțe ale ciocanului de lipit. Cu ajutorul unui circuit integrat de egalizare a potențialului există posibilitatea de a realiza o egalizare de potențial dorită către vârful de lipit. Execuția antistatică a mânerului și a cablului de alimentare îndeplinește cerințele conform siguranței ESD (Electro Static Discharge).

## 3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Introduceți fișa ciocanului de lipit în mufa de conectare cu 7 poli de la unitatea de alimentare și blocați-o. Porniți unitatea de alimentare și setați temperatura dorită.

În execuția standard, ciocanul de lipit este echipat cu un vârf de lipit HT-2 (5 mm). Sunt disponibile la alegere diverse forme și lățimi. Alegeți dintre acestea tipul optim pentru aplicația dvs. Temperatura dorită poate fi setată în domeniul cuprins între 50°C (150°C) - 450°C. Atingerea temperaturii preselecțate va fi semnalizată prin aprinderea intermitentă a unui LED pe afișaj,

care servește la controlul optic al setării. Starea de aprins constant semnifică faptul că sistemul se încălzește.

### Întreținerea curentă

Senzorul și elementul de încălzire sunt montați într-un corp din oțel inoxidabil, rezistent la coroziune. Pentru un transfer optim al căldurii, acesta dispune de un vârf conic, adaptat exact la vârful de lipit. Vă rugăm să aveți grijă ca această trecere să nu fie prejudiciată prin murdăria, corpuri străine sau deteriorare, deoarece toate acestea au efecte asupra controlului temperaturii.

## 4. Instrucțiuni de lucru

### Înlocuirea vârfului

Sistemul de fixare a vârfului al LR 82 permite o înlocuire rapidă și cu precizie a poziției, fără desfacerea manșonului de vârf.

### Îndepărtarea vârfului de lipit

Aplicați o cheie SW 10 și acordați atenție poziției corecte a acesteia. Apăsăți vârful axial până la capăt ①. Rotiți vârful în sensul acelor de ceasornic până la capăt ② și scoateți-l înspre partea din față ③. (pagina 26)

### Introducerea noului vârf de lipit

Aplicați cheia fixă pe vârful rece și introduceți pe elementul de încălzire. În acest proces acordați atenție poziției corecte. Apăsăți vârful până la capăt pe elementul de încălzire tensionat cu un arc.

Rotiți vârful până la capăt în sens opus acelor de ceasornic și îndepărtați cheia fixă.

Vârfurile de lipit HT sunt vârfuri Longlife, adică durata lor de serviciu este prelungită considerabil prin înobilarea galvanică a miezului de cupru cu material rezistent la coroziune. Orice prelucrare mecanică, inclusiv curățarea mecanică, distruge acest strat de protecție și reduce durata de serviciu a vârfului de lipit. La prima încălzire, acoperiți cu puțin aliaj de lipit vârful de lipit cu cositorire selectivă. Acest lucru va elimina straturile de oxid create pe vârful de lipit în urma depozitării. Înainte de pauze mai lungi de lipire, aveți grijă ca ciocanul de lipit să fie depus în suport cu vârful bine cositorit. Nu folosiți agenți de curățare sau fondanți corozivi.

Stația de lipire cu aliaj utilizată a fost ajustată pentru un vârf de lipit mediu. Prin înlocuirea vârfului sau prin utilizarea altor forme de vârf pot apărea abateri de temperatură.

### Analiza defecțiunilor

Pin 1-2: element de încălzire 7 Ohmi

Pin 3-4: senzor 21 Ohmi

Pin 5: egalizare de potențial 0 Ohmi către vârful de lipit

Manualul de exploatare al unității de alimentare utilizate este valabil în completarea acestui manual de exploatare.

**Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!  
Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom lemila LR 82 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljene najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.

## 1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje. U slučaju nepoštivanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

### Sigurnosna upozorenja

- Lemilo uvijek odlažite u originalni stalak.
- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Koristite odgovarajuću zaštitnu odjeću. Opasnost od zapaljenja zbog tekućeg lemnog kositra.
- Vruće lemilo nikada ne ostavljajte bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.

## 2. Opis

Lemilo LR 82 može se upotrijebiti svugdje gdje je potrebno mnogo energije s preciznom regulacijom temperature.

Vrhovi HT-Longlife s unutarnjim grijanjem precizno se pričvršćuju na malonaponski grijači element od 80 W pomoću bajunetnog zatvarača. Snaga od 80 W zajedno s optimalnim prijenosom topline do vrha lemila omogućuje visoku učinkovitost lemila. S integriranim kabelom za izjednačavanje potencijala postoji mogućnost uspostavljanja željenog izjednačavanja potencijala na vrhu lemila. Antistatička izvedba ručke i dovoda ispunjava sve zahtjeve za zaštitu komponenti osjetljivih na elektrostatičko pražnjenje.

## 3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo u zaštitni stalak. Utikač lemila utaknite u 7-polnu priključnu utičnicu na jedinici za napajanje i blokirajte ga. Uključite jedinicu za napajanje i namjestite željenu temperaturu.

Lemilo je standardno opremljeno vrhom HT-2 (5 mm). Dostupni su različiti oblici i širine. Od toga odaberite one tipove koji su vama optimalni.

Željena temperatura može se namjestiti u rasponu od 50°C (150°C) do 450°C. Postizanje odabrane temperature signalizira se na zaslonu treperenjem zelene LED diode koja služi za optičku kontrolu upravljanja. Trajno svjetlo znači da se sustav zagrijava.

### Servisiranje

Senzor i grijači element ugrađeni su u tijelo od nehrđajućeg čelika otporno na koroziju. Radi optimalnog prijenosa topline, on ima stožasti vrh koji je točno prilagođen vrhu lemila. Molimo da obratite pažnju da na tom prijelazu nema prljavštine, stranih tijela ili oštećenja jer to utječe na točnost reguliranja temperature.

## 4. Upute za rad

### Zamjena vrha

Pričvršćenje vrha uređaja LR 82 omogućuje preciznu i brzu zamjenu vrha bez otpuštanja čahure vrha.

### Uklanjanje vrha lemila

Postavite čeljusni ključ SW 10 i pritom pazite na pravilan <sup>①</sup> dosjed. Vrh pritisnite aksijalno do graničnika. <sup>②</sup> Vrh okrenite u smjeru kazaljke na satu do graničnika i uklonite prema naprijed. <sup>③</sup> (stranica 26)

### Stavljanje novog vrha lemila

Čeljusni ključ postavite na hladan vrh i natakните na grijači element. Pritom pazite na pravilan položaj. Vrh pritisnite do graničnika na opružni grijači element. Okrenite vrh do graničnika u smjeru suprotnom od kazaljke na satu i uklonite čeljusni ključ.

Vrhovi lemila HT su Longlife-vrhovi što znači da je vijek trajanja značajno produljen zahvaljujući galvanskom oplemenjivanju bakrene jezgre nehrđajućim materijalom. Svako mehaničko obrađivanje, također mehaničko čišćenje, uništava ovaj zaštitni sloj i skraćuje vijek trajanja vrha lemila.

Prilikom prvog zagrijavanja, lemom navlažite selektivni vrh lemila koji se može pokositriti. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem na vrhu lemila. Prije duljih stanki lemljenja, uvijek provjerite je li lemilo odloženo s dobro pokositrenim vrhom. Ne koristite korozivna sredstva za čišćenje ili tekuća sredstva.

Korištena stanica za lemljenje prilagođena je za vrh lemila srednje veličine. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do temperaturnih odstupanja.

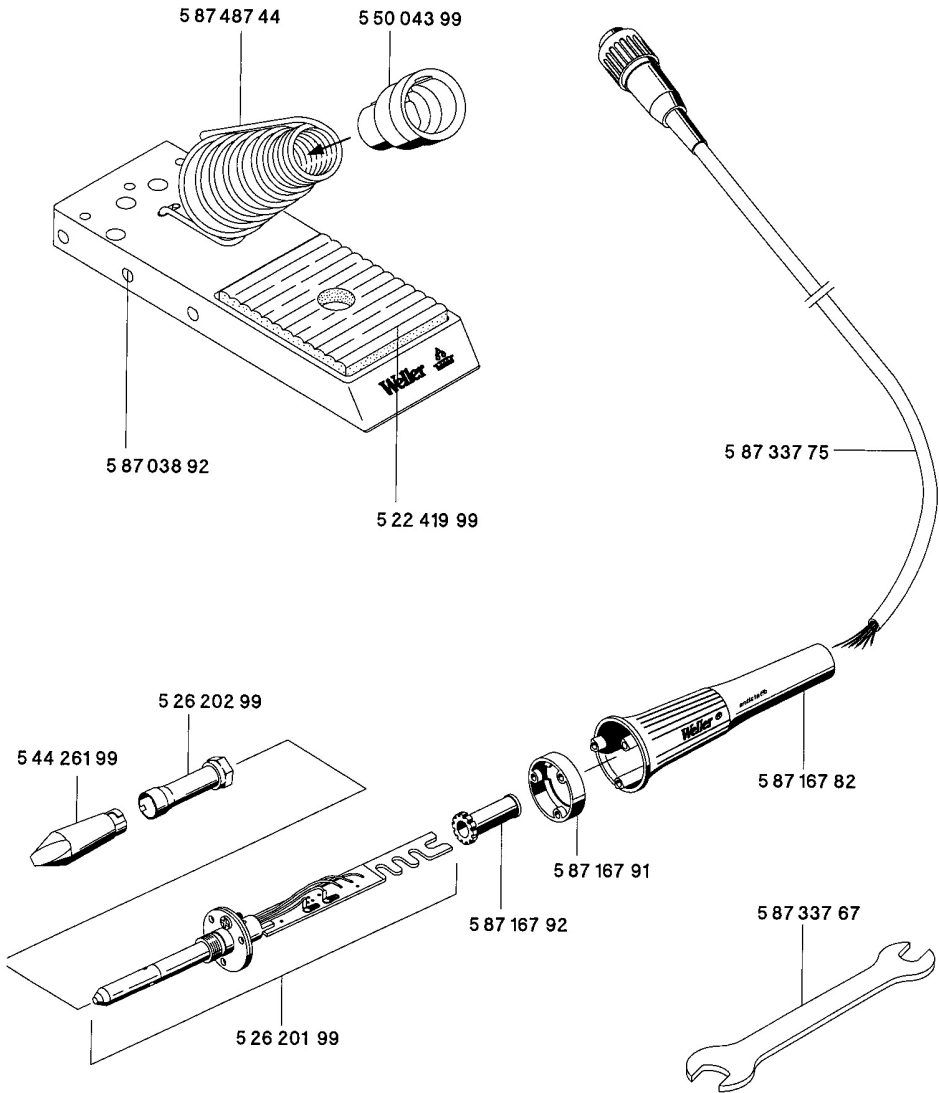
### Analiza pogrešaka

- Pin 1-2: grijači element 7 oma
- Pin 3-4: senzor 21 om
- Pin 5: izjednačavanje potencijala 0 oma na vrhu lemila



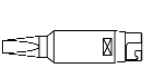

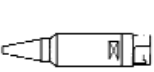

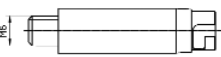


Upute za rukovanje jedinicom za napajanje vrijede i nadopunjuju ove upute za rukovanje.

**Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!**

**Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



## Soldering tips for LR 82 (HT-Series)

	Model	Description	Width A	Thickness B	Order-No.
	HT 1	Chisel tip	3,2 mm	1,0 mm	5 44 260 99
	HT 2	Chisel tip	5,2 mm	1,2 mm	5 44 261 99
	HT 3	Chisel tip	7,0 mm	1,2 mm	5 44 262 99
	HT C	Chisel tip	3,2 mm	1,0 mm	5 44 267 99
	HT D	Chisel tip	4,6 mm	1,0 mm	5 44 268 99
	HT E	Chisel tip	5,6mm	1,0 mm	5 44 269 99
	HT BS	Round tip	ø 2,4 mm	8,3 mm	5 44 264 99
	HT CS	Round tip	ø 3,2 mm	8,3 mm	5 44 265 99
	HT DS	Round tip	ø 5,0 mm	8,3 mm	5 44 266 99
		Screw-in tip M8 thread			5 44 270 99
		Calibration tip	ø 0,5 mm		5 44 263 99
		FE attachment			5 25 125 99

Entfernen der Lötspitze

Retrait de la Panne

Verwijderen van de soldeerpunt

Rimozione della punta di brasatura

Removing the Tip

Avlägsna lödspetsen

Desmontaje de la punta para soldar

Afmontering af loddespidser

Remoção da ponta de solda

Juottokärjen poisto

Αφαίρεση της ακίδας συγκόλλησης

Havya ucunun çıkarılması

Odstranění pájecího hrotu

Wymowanie grotu

A forrasztócsúcs eltávolítása

Odstránenie spájkovacieho hrotu

Odstranjevanje spajkalne konice

Jootteotsiku eemaldamine

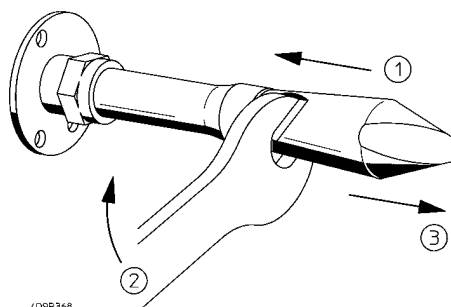
Lituoklio antgalio išėmimas

Lodēšanas uzgaļa noņemšana

Сваляне на накрайника на пояльника

Îndepărtarea vârfului de lipit

Uklanjanje vrha lemila



409R368

**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.N.C.**

25 avenue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex  
Phone: +33 (0) 164.43.22.00  
Fax: +33 (0) 164.44.21.62

**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 8  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (024) 426 12 06  
Fax: +41 (024) 425 09 77

**AUSTRALIA****Apex Tool**

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 56 573 06 / 05.2013  
T005 56 573 05 / 05.2012

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

**Weller®**