

# Weller®

## PYROPEN® Cordless



Betriebsanleitung - Manuel d'Utilisation - Istruzioni per l'uso -  
Operating Instruction - Bruksanvisning - Instrucciones para el  
Manejo - Gebruiksaanwijzing

<b>D</b>	Betriebsanleitung	2-5
<b>F</b>	Manuel d'Utilisation	6-9
<b>I</b>	Istruzioni per l'uso	10-13
<b>GB</b>	Operating Instruction	14-17
<b>S</b>	Bruksanvisning	18-21
<b>E</b>	Instrucciones para el Manejo	22-26
<b>NL</b>	Gebruiksaanwijzing	27-30

**WARNINGS:**



Keep and store from children



Be sure flame is completely out after each use



Never expose to heat above 122°F (50 °C) or to prolonged sunlight



Ignite always from face and clothing



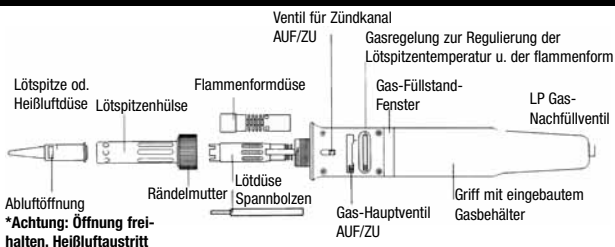
## WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise 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.

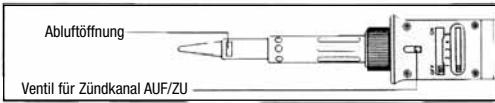
1. Benutzen Sie kein Gerät, das Leck (Gasgeruch) oder schadhaft ist oder das nicht ordnungsgemäß arbeitet.
2. Suchen Sie ein Leck nie mit einer Flamme sondern mit Seifenlauge.
3. Wenn Beschädigungen festgestellt wurden, darf das Gerät nicht benutzt werden und der Tank nicht nachgefüllt werden.
4. Befüllen und lagern Sie das Gerät nicht in der Nähe von offenen Flammen, Heizkörpern, Öfen oder brennbaren Stoffen.
5. Benutzen Sie nur nichtaromatisches Butangas gemäß.
6. Vergessen Sie nicht, das Gerät nach Gebrauch auszuschalten.
7. Gerät nur an gut belüfteten Orten und fern von Zündquellen oder entzündlichen Gegenständen betreiben.
8. Vermeiden Sie das Fallenlassen des Geräts sowie harte Schläge.
9. Benutzen Sie bitte keine Ablagen, die für LötKolben bestimmt sind. Dies kann das Verbrennen des Werkzeugkörpers nach sich ziehen.
10. Lagern Sie das Gerät nicht unter direkter Sonneneinwirkung oder an Stellen, an denen die Umgebungstemperatur 50°C bzw. 122°F überschreitet. Dies führt zu Brand / Explosion durch Gasdruckanstieg.
11. Bewahren Sie das Gerät nicht in der Nähe der Windschutzscheibe in einem LKW oder PKW auf.
12. **FÜR KINDER UNERREICHBAR AUFBEWAHREN.**
13. Halten Sie die Hände und brennbare Stoffe von der Auslassöffnung fern und verschließen Sie das Gehäuse, um Verbrennungen oder Brand zu vermeiden. Beim Zünden von Gesicht und Kleidung fernhalten.
14. Tauchen Sie das Gerät nicht ins Wasser.
15. Unternehmen Sie keine Versuche, das Gerät auf zu bohren, zu öffnen bzw. auseinander zu bauen. Nur für bestimmungsgemäße Zwecke benutzen, nicht modifizieren oder manipulieren.
16. Gerät nur an gut belüfteten Orten und fern von Zündquellen oder entzündlichen Gegenständen betreiben.
17. Reinigen Sie den LötKolben mit keinen Reinigungsmitteln auf Alkoholbasis.
18. Vor Aufsetzen der Schutzkappe lassen Sie das Gerät abkühlen.
19. Reparaturen dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal oder Hersteller durchgeführt werden.
20. Achten Sie bei Mitnahme von Lötwerkzeugen in Flugzeugen, auf die geltenden Transportbestimmungen der Fluggesellschaft.

## TECHNISCHE DATEN



Länge mit Lötspitze:	245 mm
Gewicht (mit Gasfüllung):	105 g . Füllmenge: Max. 15 g
Temperaturwerte:	Lötspitze 200°-500°C max., Heißluft-Spitze 700°C max. Offene Flamme 1.300°C max.
Brenndauer pro Füllung:	ca. 11/2 bis 4 Std. mit Lötspitze oder Heißluftdüse ca. 50 Min. mit Flammendüse bei maximaler Einstellung. Die Umgebungstemperatur beeinflusst die Brenndauer.

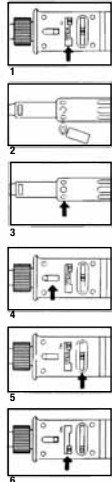
## WEICHLÖTEN UND ARBEITEN MIT HEIßLUFT



### Achtung:

Die Abluftöffnung der Lötspitze und das Ventil für den Zündkanal müssen nach oben zeigen.

1. Schalter von Gaszufuß auf "ON" stellen.
2. Mit Feuerzeug anzünden.
3. Beobachten, bis Innenseite des Zündkanals rot glüht.
4. Ventil für den Zündkanal schließen. Dadurch werden die runden Öffnungen in der Spitzenhülse geschlossen und die Flamme erlischt. Das gegen den Katalysator strömende Gas erzeugt Wärme.
5. Spitzentemperatur am Schiebeshalter regulieren (Stellung 1-5).
6. Ausschalten des LötKolbens erfolgt durch schließen des Gaszufuß-Hauptventils in OFF-Position, bis ein Klicken hörbar ist.



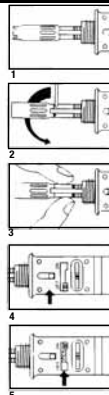
Für Temperaturen niedriger als Pos. 1, das Ventil für den Zündkanal ganz schließen und nach 3 Sekunden wieder ganz öffnen. Dies hat den Effekt, dass der Katalysator weniger Wärme erzeugt. Sofern Temperatur immer noch zu hoch ist, Vorgang wiederholen.

### Achtung:

Beim Gebrauch einer Löt- oder Heißluftspitze kommt heiße Luft aus der Abluftöffnung der Spitze. Um Verbrennungen zu vermeiden, entsprechenden Abstand von dieser Abluftöffnung halten.

## ARBEITEN MIT OFFENER FLAMME, HARTLÖTEN

1. Spitzenhülse und Lötspitze abnehmen.
2. Ventil für Zündkanal schließen (Schalter nach vorne). Spannbolzen (im Zubehör) in eines der runden Löcher stecken, Lötdüse lösen und mit den Fingern abschrauben.
3. Die Flammen-Düse mit den Fingern einschrauben und mit Spannbolzen festziehen.
4. Ventil für Zündkanal auf (Schalter zurück).
5. Gasregulierung auf 3 stellen. Hauptventil auf "ON". Die Flammen Düse nicht auf Personen richten bzw. nicht in die Austrittsöffnung schauen. Bringen Sie keine brennbaren Gegenstände, Flüssigkeiten oder Gasen in die Nähe des heißen Lötwerkzeuges. Das Lötwerkzeug nicht ohne Düse betreiben.



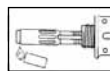
6. Anzünden.

7. Flamme regulieren.

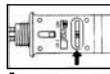
8. Durch Schließen der runden Öffnungen in der Flammen-Düse (mittels Ventilschieber) ist eine Vorheizflamme erhältlich.

9. Zum Ausschalten Schiebeschalter auf "OFF" bis "Klick" (rote Schrift darf nicht mehr sichtbar sein).

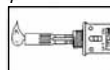
**Für Weichlötarbeiten oder für Arbeiten mit Heissluft muss wieder die Lötdüse für Lötspitze eingeschraubt werden.**



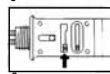
6



7



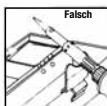
8



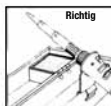
9

## GEBRAUCH DES ABLAGE-CLIPS

Clip kann auf jede Kante der Metallbox aufgesteckt werden. Äußere Laschen nach innen.



Falsch



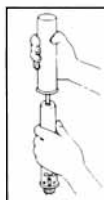
Richtig

## FUNKTIONSFEHLER-SUCHE

Problem	Mögliche Fehler	Korrektur
Kein Gasaustritt	Gasbehälter leer Düse verstopft	Nachfüllen Düse austauschen
Offene Flamme mit zu wenig Druck	Gasbehälter ungenügend gefüllt	Nachfüllen
Gas lässt sich nicht entzünden	Zuviel oder zuwenig Gasaustritt	Gasregelung schwächer oder kräftiger
Spitze wird nicht heiß	Katalysator gebrochen Gasbehälter leer	Neue Spitze einsetzen Nachfüllen
Löt-bzw. Flammendüse defekt	Mutter an der Spitzenhülse zu stark angezogen	Neue Düse einsetzen

## GAS-FÜLLUNG (T005 16 160 99)






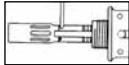

1. Original Weller Pyropen Gasfüllung benutzen (oder Butan-Feuerzeuggas).
2. Hauptventil auf "OFF" stellen.
3. Pyropen mit Spitze nach unten festhalten, Düse des Gasbehälters aufstecken und Gasbehälter niederdrücken.
4. Der Tank des Pyropen ist gefüllt, sobald Gas überströmt.
5. Pyropen festhalten und Gasfüllstand am Fenster ablesen.



## LÖTSPITZEN FÜR WELLER-PYROPEN CORDLESS

Bitte Ersatzteilnummer angeben

### Lötspitzen

	<b>Bestell- Nr.</b>	<b>Modell</b>	<b>Bezeichnung</b>
	T005 16 120 99	70-01-01	Nadelspitze ø 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Nadelspitze extra schlank ø 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Nadelspitze gebogen
	T005 16 121 99	70-01-02	Meißelform, 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	Meißelform, 5,0 mm breit
	T005 16 130 99	70-01-11	Meißelform, 7,7 mm breit
	T005 16 122 99	70-01-03	Rundform abgeschrägt ø 2 mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Rundform abgeschrägt ø 3 mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Rundform abgeschrägt konisch
	T005 16 127 99	70-01-08	Rundform abgeschrägt 35°
	T005 16 140 99	70-01-50	Heißluftdüse ø 1,7 mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Heißluftdüse ø 3,3 mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Heißluftdüse ø 4,9 mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Heißluftdüse ø 7,0 mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Flammdüse
	T005 16 150 99	70-07SU	Lötdüse
	T005 16 158 99	70-01-54	Reflektor-Vorsatz für Schrumpfarbeiten, ø 8 mm; 22 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Reflektor-Vorsatz für Schrumpfarbeiten, ø 6 mm; 18 mm

## ENTSORUNG

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

**Technische Änderungen vorbehalten!**

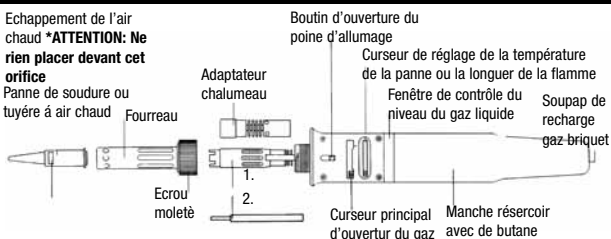
**Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

## REMARQUES IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ

Avant la mise en service du fer à souder, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi ainsi que les recommandations de sécurité ci-jointes. Le non-respect des consignes de sécurité peut présenter un danger mortel. Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation non conforme à ce mode d'emploi, ou en cas de modifications de la part du client, non autorisées explicitement.

1. N'utiliser aucun appareil présentant une fuite (odeur de gaz) ou un dommage ou qui ne fonctionne pas correctement.
2. Ne jamais rechercher une fuite avec une flamme mais avec de la lessive.
3. Ne pas faire le plein de gaz ou bien stocker le gaz à proximité d'une flamme nue, d'un radiateur, d'un fourneau ou de matériaux combustibles.
4. Utiliser uniquement du gaz butane non aromatique ainsi qu'il est recommandé par le fabricant.
5. S'assurer que l'interrupteur est bien positionné vers le bas après usage.
6. Utiliser uniquement à l'air libre ou dans un endroit bien ventilé.
7. Utiliser l'appareil uniquement dans des endroits bien ventilés et à l'écart de toute source d'étincelle ou d'objet inflammable.
8. Tenir les mains et toutes matières inflammables hors de portée de l'ouverture d'échappement et du logement de l'embout, afin d'éviter tout risque de brûlures ou d'incendie.
9. Ne pas utiliser de support destiné à un fer électrique. Ceci risquerait de brûler le corps de l'outil.
10. Ne pas stocker sous la lumière directe du soleil ou dans un endroit où la température pourrait dépasser 40°C ou 140°F. Cela risquerait de provoquer un incendie ou une explosion si la pression de gaz augmentait.
11. Ne pas stocker près du pare-brise, dans le coffre de la voiture.
- 12. Tenir hors de portée des enfants.**
13. Ne pas utiliser de support destiné à un fer électrique. Ceci risquerait de brûler le corps de l'outil.
14. Ne pas plonger dans l'eau.
15. Ne pas essayer de le démonter, de l'utiliser à un usage pour lequel il n'est pas destiné, d'y apporter des modifications ni de l'ouvrir.
16. Ne pas percer ou ouvrir l'appareil.
17. Ne pas nettoyer le fer à souder avec un nettoyant à base d'alcool.
18. Les réparations doivent être effectuées uniquement par un professionnel agréé.
19. Respectez les consignes de transport applicables de la compagnie aérienne en cas de transport d'outils de soudage dans l'avion.
20. Les réparations ne peuvent être effectuées que par du personnel autorisé ou par le fabricant.

## SPECIFICATIONS



1. Adaptateur fer à souder et air chaud
2. Broche de démontage des adaptateurs

### Spécifications

Longueur incluant la panne: 245 mm

Poids incluant le gaz: 105 g .

Températures de service: Panne 200°-500°C max..

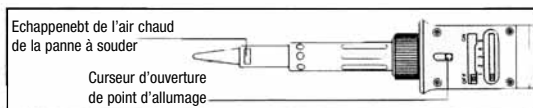
Tuyère 700°C max.

Flamme nue 1.300°C max.

Durée d'une recharge 11/2-4 heures avec panne de soudure ou tuyère à l'air chaude  
50 minutes en position chalumeau. La température ambiante a une certaine influence sur les températures des service

Quantité du réservoir Max. 15 gr.

## MODE D'EMPLOI DE L'OUTIL AVEC LA PANNE DE SOUDURE OU AVEC LA TUYÈRE DE SOUFFLAGE D'AIR CHAUD



### ATTENTION:

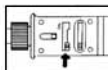
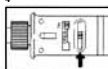
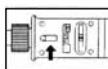
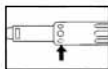
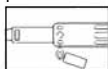
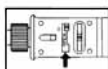
L'échappement de l'air chaud de la panne et le bouton d'ouverture pour allumage doivent se trouver au-dessus

1. Courseur principal d'ouverture du gaz.
2. Allumer avec un briquet.
3. Attendre que le catalyseur soit rouge.
4. Repousser vers l'avant le bouton d'ouverture de l'orifice d'allumage. Cette manoeuvre obture les trous du fourreau provoquant la mise en route du catalyseur.
5. Régler la température de la panne en agissant sur le curseur position 1 à 5 (la position 3 donne environ 370°C).
6. Pour arrêter le fer, placer le curseur principal en position OFF.

Pour obtenir des températures plus basses que dans la position 1, fermer l'arrivée du gaz et réouvrir 3 secondes après. Le catalyseur libérera ainsi moins de chaleur. Si la température est encore trop élevée, répéter l'opération.

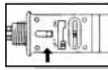
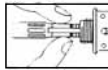
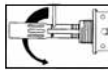
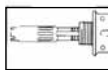
### ATTENTION:

Lors de l'utilisation de la panne à souder ou de la tuyère à air chaud, de l'air brûlant s'échappe de l'orifice situé à l'avant de l'outil. Attention aux brûlures accidentelles.



## MODE D'EMPLOI EN VERSION CHALUMEAU

1. Démontez le fourreau et la panne (ou la tuyère à air chaud) en desserrant l'écrou moleté.
2. Poussez vers l'avant le bouton d'ouverture. Introduisez la tige (se trouvant dans les accessoires) dans un des trous ronds de la chambre de mélange et dévissez celle-ci.
3. Remplacez la chambre de mélange pour panne et tuyère (tête crénelée) par la chambre de mélange pour chalumeau (tête plate). Vissez et bien serrez celle-ci au moyen de la tige.
4. Repoussez vers l'arrière le bouton d'ouverture du canal d'allumage.





5. Ouvrir le curseur principal d'arrivée de gaz-position "ON".  
Ne pas orienter la buse de flamme vers les personnes et ne pas regarder dans l'orifice de sortie.

Ne pas mettre d'objets combustibles, de liquides ou de gaz à proximité de l'outil de soudage.

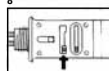
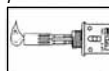
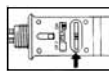
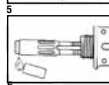
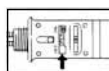
Ne pas faire fonctionner l'outil de soudage sans buse.

6. Allumer au moyen d'un brquet.

7. Régler l'intensité de la flamme.

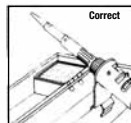
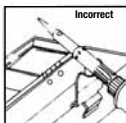
8. En poussant vers l'avant le bouton d'ouverture du canal d'allumage, il est possible d'obtenir une flamme de pré-chauffage.

9. Pour arrêter le chalumeau, pousser le curseur principal d'arrivée de gaz en position "OFF".



## COMMENT SE SERVIR DU SUPPORT-FERR

Lorsqu'on devra à nouveau effectuer un travail de soudure à la panne ou à la tuyère à air chaud, il faudra remonter la chambre de mélange à tête crénelée-

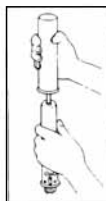


## EN CAS DE PANNE

Défaut observé	Cause possible	Remède
Pas d'arrivée de gaz	Le réservoir de gaz est vide La tuyère de la chambre de mélange est bouchée	Remplir Nettoyer ou remplacer la chambre de mélange
La flamme du chalumeau a trop peu de pression	Le réservoir de gaz est insuffisamment rempli	Remplir
Il est impossible d'allumer le gaz	Trop ou trop peu de pression	Régler la pression Bouton position 1 à 5
La panne ne chauffe pas	L'élément catalyseur est défectueux Le réservoir est vide	Remplacer la panne (ou la tuyère à air chaud) Remplir
La chambre de mélange est endommagée	L'écrou moleté a pu être serré trop fort	Remplacer la chambre de mélange

## REPLISSAGE DU REDERVOIR (T005 16 16 099)






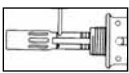

1. Employez les recharges d'origine WELLER- PYROPEN, ou du gaz butane utilisé pour le remplissage des briquets.
2. Assurez-vous que le curseur se trouve bien en position "OFF".
3. Placez l'outil avec la tête vers le bas, introduisez la recharge à l'arrière et pressez celle-ci vers le bas.
4. Le réservoir de l'outil PYROPEN est plein lorsqu'on remarque un débordement du butane.
5. Remettez le fer à l'horizontal pour contrôler par la fenêtre le bon remplissage du réservoir.



## PANNES POUR FER À SOUDER WELLER-PYROPEN

Prière d'utiliser les numéros de référence

### Panne de soudage

	No. de référence	Modell	Désignation
	T005 16 120 99	70-01-01	Conique ø 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Fine conique ø 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Fine courbée
	T005 16 121 99	70-01-02	Tournevis, 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	Tournevis, largeur 5,0 mm
	T005 16 130 99	70-01-11	Tournevis, largeur 7,7 mm
	T005 16 122 99	70-01-03	Oblique ø 2 mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Oblique ø 3 mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Oblique fine
	T005 16 127 99	70-01-08	Oblique à 35° ø 2 mm
	T005 16 140 99	70-01-50	Tuyères à air chaud ø 1,7 mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Tuyères à air chaud ø 3.3 mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Tuyères à air chaud ø 4.9 mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Tuyères à air chaud ø 7.0 mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Flammdüse
	T005 16 150 99	70-07SU	Lötdüse
	T005 16 158 99	70-01-54	Reflecteur pour gaines thermorétractables, rayon 8 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Reflecteur pour gaines thermorétractables, rayon 6 mm

## ELIMINATION DES DÉCHETS

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

**Sous réserve de modifications techniques !**

**Vous trouverez les manuels d'utilisation mis à jour sur le site [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

## NORME DI SICUREZZA IMPORTANTI

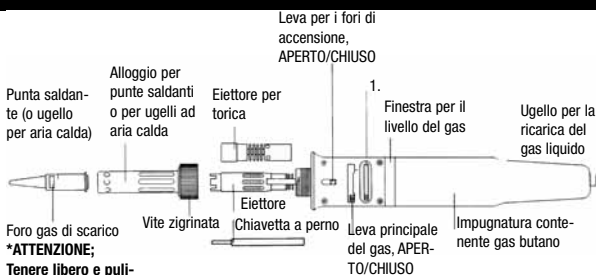
Por favor, lea atentamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad antes de conectar el soldador. En caso de incumplir las normas de seguridad existe peligro de muerte. El fabricante no se responsabiliza en caso de una utilización diferente a la prevista en el manual de instrucciones ni en caso de modificación del aparato por cuenta del usuario.

1. Non utilizzare apparecchi che presentino perdite (odore di gas) o danni, oppure non correttamente funzionanti.
2. Non cercare mai una perdita con una fiamma: utilizzare lisciva di sapone.
3. Utilizzare solo butano non aromatico come suggerito dal costruttore.
4. Assicurarsi di disinserire l'interruttore dopo l'impiego.
5. Utilizzarlo solo all'aperto o in ambienti ben ventilati.
6. Evitare cadute o scosse troppo forti.
7. Utilizzare l'apparecchio esclusivamente in luoghi ben aerati e lontano da fonti d'innesco e da oggetti infiammabili.
8. Non cercare di smontarlo, usarlo in modo non appropriato, modificarlo o manometterlo.
9. Non sistemarlo vicino al parabrezza o nel bagagliaio della vettura.
10. Per evitare i pericoli di fuoco o esplosioni quando la pressione del gas aumenta, non sistemarlo sotto la luce solare diretta o in punti che superano 50 °C o 122 °F.
11. Per evitare bruciature o fuoco, tenere mani e combustibili lontano da valvole di scarico e da carter ribaltabili.

### 12. Non immergerlo nell'acqua.

13. Non cercare di smontarlo, usarlo in modo non appropriato, modificarlo o manometterlo.
14. Lasciarlo raffreddare prima di applicare il coperchio di protezione.
15. Verificare, prima dell'utilizzo, che gli utensili non siano danneggiati.
16. Non forare, né aprire l'apparecchio.
17. Non pulire il saldatoio con detergenti a base di alcool.
18. Qualora si trasportino utensili di saldatura a bordo di velivoli, attenersi alle disposizioni di trasporto valide per la compagnia aerea.
19. Eventuali riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato autorizzato.
20. Le riparazioni andranno effettuate esclusivamente da personale specializzato e autorizzato, oppure dal costruttore.

## SPECIFICATIONS



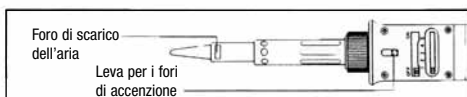
**\*ATTENZIONE;**  
**Tenere libero e pulito. Esce aria calda**

1. Leva di comando con posizione da 1 a 5 per la regolazione del flusso di gas e quindi per la regolazione della temperatura della punta o della lunghezza della fiamma, quando l'attrezzo è usato come una torcia

### Dati tecnici

Lunghezza punta inclusa	245 mm (punta o ugello), 198 mm (torcia)
Peso, gas incluso	105 g. (punta o ugello) 95 g. (torcia)
Temperature	Circa 200°-500°C con punta saldante Circa 700°C max. con ugello aria calda Circa 1.300°C max. con torcia
Durata della carica	Circa 11/2-4 ore (con punte saldanti o aria calda), Circa 50 minuti con la completa fiamme aperta nel caso di uso come torcia. Le temperature ambientali possono influenzare le durate della carica influence sur les températures des service
Carica	Max. 15 gr.

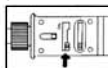
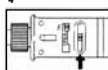
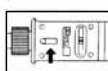
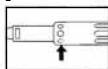
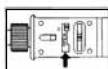
## USO DELL'UTENSILE CON PUNTE SALDANTE O CON UGELLO PER L'ARIA CALDA



### ATTENZIONE:

Assicurarsi che la leva per i fori di accensione sia in posizione arretrata. Deve essere portata in avanti quando l'attrezzo è in funzione.

1. Posizionare la leva su "ON".
2. Accendere il gas avvicinando un accendino ai fori di accensione.
3. Attendere fino a che l'interno diventi rosso-
4. Chiudere i fori di accensione spingendo in avanti la leva. Chiudendo i fori la fiamma si spegne e la miscela aria/gas in contatto con il catalizzatore produce calore.
5. Controllo della temperatura della punta o del flusso d'aria.
6. Per spegnere muovere la leva principale del gas sulla posizione "OFF" fino al suo blocco.



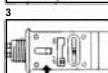
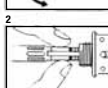
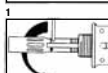
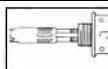
Per temperature più basse della posizione 1 spingere la leva principale sulla posizione "OFF" e riapirla nuovamente dopo tre secondi. In questo caso si ottiene come risultato un più basso calore generato dal catalizzatore. Se la temperatura è ancora troppo alta ripetere questa operazione.

### ATTENZIONE:

Quando si usa la punta saldante, dal foro di scarico sulla punta stessa esce aria calda. Evitare bruciature.

## USO DELL'UTENSILE CON TORCIS

1. Togliere la punta ed il relativo fermapunta.
2. Spingere la leva dei fori d'accensione in avanti; appariranno dei piccoli fori sull'eiettore saldante. Inserire l'apposita chiavetta a perno in uno dei piccoli fori ed allentare l'eiettore saldante. Rimuovere l'eiettore saldante.
3. Montare l'eiettore a torcia al posto dell'eiettore saldante rimosso. Avvitare e stringere con l'apposita chiavetta.
4. Portare la leva dei fori di accensione all'indietro.



5. Disporre la leva di regolazione gas sul 3. Portare la leva principale del gas APERTO/CHIUSO sulla posizione "ON". Non dirigere l'ugello della fiamma contro le persone e non guardare attraverso l'apertura di uscita. Non portare oggetti, liquidi o gas infiammabili in prossimità dell'utensile di saldatura caldo.

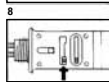
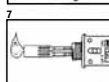
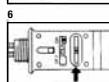
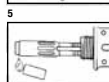
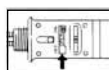
Non utilizzare l'utensile di saldatura senza il relativo ugello.

6. Accendere il gas per mezzo di un accendino.

7. Regolare le lunghezze della fiamma. Non portarla alla massima lunghezza poichè il gas può spegnersi.

8. Usando la leva dei fori di accensione è possibile chiudere i fori, sulla posizione retrostante dell'eiettore, per ottenere una fiamma usabile ad esempio per preriscaldamento o fiamma "bunsen".

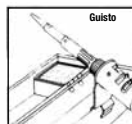
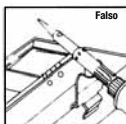
9. Per spegnere l' utensile portare la leva principal del gas sulla posizione "OFF" sino al blocco.



## USO DEL SUPPORTO

Per qualsiasi lavoro con punta saldante o con ugello per aria calda, deve essere montato l'adeguato eiettore.

Sistemare il supporto sul bordo di qualsiasi scatola metallica come illustrato nel disegno.

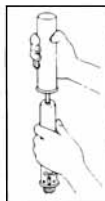


## ANALISI DEGLI EVENTUALI DIFETTI

Difetto	Possibile causa	Intervento
Il gas non esce	Contenitore del gas vuoto Camera di miscelazione ostruita	Riempire Sostituire
Fiamma della torcia con poca forza	Il serbatoio del gas è probabilmente quasi vuoto	Riempire
Impossibilità di accendere il gas	La pressione del gas è troppo alta o troppo bassa	Regolare correttamente la posizione da 1 a 5
La punta non scalda	Il catalizzatore è danneggiato Insufficiente forza del gas	Sostituire la punta Riempire
Danni all'ugello della fiamma	La vite zigrinata è stata troppo stretta	Sostituire l'eiettore






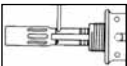

## RIEMPIMENTO DEL SERBATOIO DEL GAS (5 16 16 099)

1. Usare bombolette di gas di ricarica originali PYROPEN WELLER (oppure gas butano per accendini di sigarette).
2. Assicurarsi che la leva del gas APERTO/CHIUSO sia sulla posizione "OFF".
3. Impugnare il Pyropen in modo che la punta sia rivolta verso il basso e la valvola di riempimento verso l'alto. Inserire l'ugello della bomboletta e premere.
4. Non appena il Pyropen è riempito il gas eccedente uscirà fuori.
5. Tenere adesso l' utensile orizzontalmente e osservare attraverso l'apposita finestra la quantità di gas inserita.



## VARI TIPI DI PUNTE INTERCambiabili PER VERSATILI APPLICAZIONI

### Punte saldanti

	Codice	Modell	Descrizione
	T005 16 120 99	70-01-01	Conica $\varnothing$ 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Conica $\varnothing$ 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Curva conica
	T005 16 121 99	70-01-02	Cacciavite 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	Cacciavite 5,0 mm
	T005 16 130 99	70-01-11	Cacciavite 7,7 mm
	T005 16 122 99	70-01-03	Taglio sbieco $\varnothing$ 2 mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Taglio sbieco $\varnothing$ 3 mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Mirco taglio sbieco
	T005 16 127 99	70-01-08	Taglio sbieco 35° $\varnothing$ 2 mm
	T005 16 140 99	70-01-50	Ugelli per aria calda $\varnothing$ 1,7 mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Ugelli per aria calda $\varnothing$ 3,3 mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Ugelli per aria calda $\varnothing$ 4,9 mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Ugelli per aria calda $\varnothing$ 7,0 mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Unità dell'espulsore
	T005 16 150 99	70-07SU	Unità dell'espulsore
	T005 16 158 99	70-01-54	Ugello per termorestringenti, raggio 8 mm; 22 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Ugello per termorestringenti, raggio 6 mm; 18 mm

## SMALTIMENTO

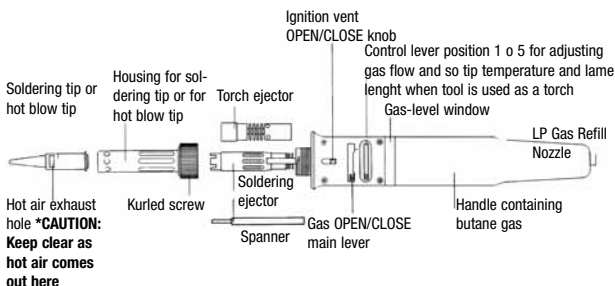
Provvedere allo smaltimento della parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese. Con riserva di modifiche tecniche. Le istruzioni per l'uso aggiornate sono disponibili all'indirizzo [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation of the soldering iron. 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.

- Do not use any device which is leaky (gas odour) or is damaged or not in perfect working order.
- Never try to detect leaks with a naked flame. Use only soapy water.
- If damage is found, the device must not be used and the tank must not be refilled.
- Do not fill gas or store near open flame, heater, furnace or combustible materials.
- Use only non-aromatic butane gas as recommended by the manufacturer.
- Be sure to put switch down after use.
- Operate the device only in well-ventilated areas and well away from ignition sources or flammable objects.
- Avoid dropping or causing a hard shock.
- Do not use iron holder designed for the electrical iron. This may cause burning of tool body.
- Do not store under direct sunlight or anywhere that will exceed 50°C or 122°F.  
This will cause fire / explosion as gas pressure become high.
- Do not store near windshield, in trunk of car.
- 12. Keep out of reach of infants.**
- Keep hands and combustibles clear out of exhaust opening and tip housing to avoid burns or fire. Keep well away from face and clothing when igniting.
- Do not immerse in water.
- Do not try to disassemble or misuse or alter or tamper.
- Do not drill holes in or open the device.
- Cool down before putting protective cap on.
- Repairs are only to be performed by authorised specialist personnel.
- Refer all repairs to authorised specialist personnel or the manufacturer.
- Before taking soldering tools on board aircraft, always check the applicable transport regulations specified by the airline company.

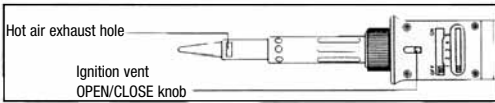
## SPECIFICATIONS



### Specifications

Lenght incl. soldering tip	242 mm (soldering and hot blow) 198 mm (torch)
Weight incl. gas filling	105 g (soldering and hot blow) 95 g (torch)
Temperature values	About 200°C-500°C Soldering tip end About 700°C max. at hot blow tip end About 1.300°C max. at torch (burner)
Burning time per gas filling	About 11/2 - 4 hours (soldering and hot blow) About 50 minutes at max. gas flow (torch) Te environmental temperature will slightly influence the burning time
Filling quantity Max.	15 g

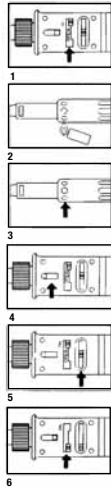
## HOW TO USE A SOLDERING TIP AND A HOT BLOW TIP



**CAUTION: Be sure the ignition vent knob is in backward position. The vent knob and air exhaust hole must be positioned upward when tool is operated.**

1. Set lever to "ON" position.
2. Ignite gas by means of a lighter at ignition vent.
3. Wait until inside of ignition vent is red.
4. Close the ignition vent hole by pushing knob forward. By closing the holes, the flame turns off and the mixture air/gas in contact with the catalyser produces heat.
5. Control tip temperature by control lever.
6. To shut off, slide the gas main lever to position "OFF" until it clicks.

For temperature lower than position 1 push main lever to OFF and re-open again after three seconds. This results in lower heat generation of the catalyser. If temperature is still too high, repeat this procedure.



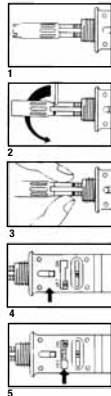
**CAUTION: When using a soldering tip or a hot blow tip, hot air comes out from the exhaust hole in the tip. Be sure to keep clear from the hole to avoid burns.**

## HOW TO USE THE TOOL AS TORCH

1. Remove tip and tip housing by untightening knurled screw.
2. Push vent knob forward; small round holes on the soldering ejector will appear. Insert the accessory spanner in one of the small holes and untight the soldering ejector. Remove ejector.
3. Mount torch ejector in the place of the removed soldering ejector. Use accessory spanner to tighten.
4. Set vent knob in backward position.
5. Set control lever at 3. Gas OPEN/CLOSE main lever in position "ON".

Never direct the flame nozzle at persons or look into the outlet. Never bring inflammable objects, fluids or gases near the hot soldering iron.

The soldering iron must not be operated without the nozzle.



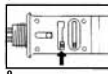
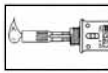
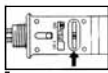
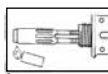


6. Ignite gas by means of a lighter.

7. Adjust flame length. Do not adjust to maximum length as gas will flash and turn off

8. Using the ignition vent knob, it is possible to close the round holes at the back of the torch ejector in order to obtain a pre-heat flame.

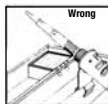
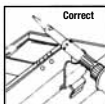
9. To shut off the tool, put the gas main lever on "OFF" until it clicks (red writing not visible any more).



**For any job with a soldering tip or with a hot blow tip, the adequate ejector has to be re-installed.**

## HOW TO USE ACCESSORY IRON HOLDER

Put accessory holder on any box edge as illustrated (on larger nail of holder comes outside of box and two nails inside).



## TROUBLE SHOOTING

Trouble	Possible reason	Correction
No gas flow	Empty gas container Clogged mixing chamber	Refill Replace
Torch flame has no power	Gas container probably almost empty	Refill
Impossible to ignite the gas	Gas pressure is too high or too low	Adjust correctly Position 1-5
Tip does not heat up	Catalyser is damaged Insufficient gas power	Replace soldering tip Refill
Damage at the flame orifice	The knurel screw has been overtightened	Replace ejector

## GAS-FILLUNG (T005 16 160 99)

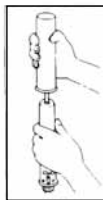
1. Use original Weller Pryopen gas (or butan-gas for cigarette lighters)

2. Be sure the gas OPEN/CLOSE lever is at "OFF" position.

3. Hold the Pryopen handle with tip pointing downward, refill nozzle in upright position. Insert nozzle of gas container and press down.

4. As soon as the Pryopen is filled, gas will overflow.






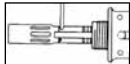

5. Hold the tool firmly and see the windows to read LP gas volume inside.



## VARIOUS TYPES OF INTERCHANGEABLE TIPS FOR VERSATILE APPLICATION

Please specify the Part Number

### Soldering tips

	Part No.	Modell	Description
	T005 16 120 99	70-01-01	Tapered needle $\varnothing$ 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Tapered needle $\varnothing$ 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Offset tapered needle
	T005 16 121 99	70-01-02	Chisel 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	High powered long taper chisel, 5,0 mm width
	T005 16 130 99	70-01-11	High powered chisel, 7,7 mm width
	T005 16 122 99	70-01-03	Spade $\varnothing$ 2 mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Spade $\varnothing$ 3 mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Mirco spade
	T005 16 127 99	70-01-08	Spade $\varnothing$ 2 mm 35°
	T005 16 140 99	70-01-50	Hot blow tips $\varnothing$ 1,7 mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Hot blow tips $\varnothing$ 3,3 mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Hot blow tips $\varnothing$ 4,9 mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Hot blow tips $\varnothing$ 7,0 mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Torch ejector
	T005 16 150 99	70-07SU	Solder ejector
	T005 16 158 99	70-01-54	Shrinking attachment, $\varnothing$ 8 mm; 22 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Shrinking attachment, $\varnothing$ 6 mm; 18 mm

## DISPOSAL

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

**Subject to technical alterations and amendments!**

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

## VIKTIGA SÄKERHETSINSTRUKTIONER

Före idrifttagningen av lödkolven skall denna bruksanvisning samt bifogade säkerhetsanvisningar läsas igenom noggrannt. När säkerhetsföreskrifterna inte följs kan fara för liv och lem uppstå. För andra användningar än de som beskrivs i bruksanvisningen samt vid egenmäktiga förändringar övertar tillverkaren inget ansvar.

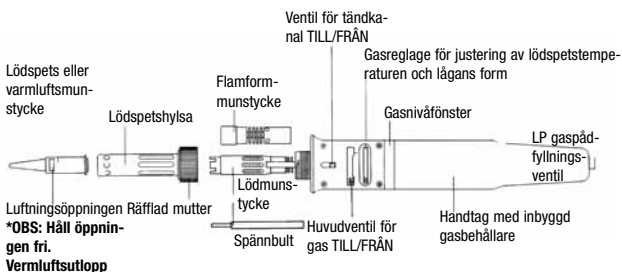
1. Använd aldrig en apparat som läcker (gaslukt), är skadad eller som inte fungerar som den ska.
2. Lokalisera aldrig läckor med en låga, utan alltid med såpvatten.
3. Om verktyget är skadat får det inte användas och tanken får inte fyllas på.
4. Fyll inte på gas eller förvara i närheten av öppen eld, el-element, ugn eller brännbara material.
5. Använd endast icke-aromatisk butangas som rekommenderas av tillverkaren.
6. Kontrollera att gaskranen är avstängd efter användningen.
7. Använd bara apparaten i välventilerade utrymmen och på behörigt avstånd från antändningskällor och lättantändliga föremål.
8. Undvik att tappa gasbehållaren eller att utsätta den för hårda stötar.
9. Använd inte lödkolvställ avsedda för elektrisk lödkolv. Det kan orsaka brand i verktyget.
10. Förvaras ej i direkt solljus eller där temperaturen överstiger 50°C eller 122°F. Detta orsakar brand / explosion då gstrycket stiger.

11. Förvaras ej nära vindrutan eller i bilens bagageutrymme.

### 12. Förvaras utom räckhåll för barn.

13. Håll händer och brännbara föremål borta från munstycket och lödspets hållaren för att undvika brännskador eller brand. Håll på avstånd från ansikte och kläder vid tändning.
14. Doppas ej i vatten.
15. Försök inte ta isär aggregatet, använd det felaktigt, förändra eller manipulera det.
16. Borra inte upp eller öppna apparaten.
17. Rengör inte lödkolv med alkoholbaserat rengöringsmedel.
18. Låt behållaren svalna innan skyddshuven sätts på.
19. Reparationer ska bara utföras av behörig teknisk personal eller av tillverkaren.
20. Om du tar med lödverktyg på flygplan måste du ta hänsyn till flygbolagets transportbestämmelser.

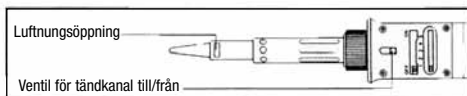
## TEKNISKA DATA



### Tekniska Data

Längd inkl. lödspets	242 mm (med lödspets eller varmluftsmunstycke) 198 mm (med flammunstycke)
Vikt (inkl gasfyllning)	105 g (med lödspets eller varmluftsmunstycke) 95 g (med flammunstycke)
Temperaturvärden	Lödspets 200-500°C max. varmluftspets 700°C max. öppen låga 1.300°C max.
Bränntid per påfyllning	ca. 11/2 till 4 timmar med lödspets eller varmluftsmunstycke ca. 50 minuter med flammunstycket vid maximal inställning Omgivningens temperatur påverkar nästan inte alls bränntiden
Påfyllningsmängd	Max. 15 g

## TENNLÖDNINGSARBETEN OCH ARBETEN MED VARMLUFT

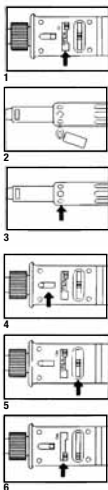


**OBS: Luftningsöppningen för lödspetsen och ventilen för tändkanalen måste vara riktade uppåt.**

1. Ställ ventilen för gastillförsel på "TILL" ("ON").
2. Tänd med tändare.
3. Vänta tills insidan av tändkanalen lyser rött.
4. Stäng ventilen för tändkanalen. Då stängs de runda öppningarna i spetshylsan och lågan slocknar. Gasen som dtrömmar mot katalysatorn upphetas.
5. Justera maxtemperaturen med skjutreglaget (Läge 1-5).
6. Avstängning av lödkolven sker genom att man skjuter huvudentilen för gastillförseln mot läget "från" ("OFF") tills ett klickande ljud hörs.

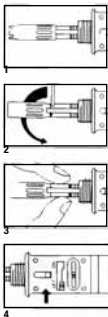
För att få temperaturer som är lägre än läge 1 stänger man ventilen för tändkanalen helt och öppnar den helt igen efter ca 3 sekunder. Det har som följd att katalysatorn producerar mindre värme. Om temperaturen ändå är för hög upprepar man proceduren.

**\*OBS: När man använder en löd- eller varmluftspets kommer det het luft ur luftningsöppningen i spetsen. Håll avstånd från luftningsöppningen för att undvika brännskador**



## ARBETEN MED OPPEN LÅGA. HÅRDLÖDNING

1. Tag bort spetshylsan och lödspetsen.
2. Stäng ventilen för tändkanalen (Reglaget framåt). Stick in spännbulten (tillbehör) i ett av de runda hålen. Lossa lödhylsan och skruva bort de med fingrarna.
3. Montera flammunstycket med fingrarna och dra fast med spännbulten
4. Öppna ventilen för tändkanalen (reglaget bakåt)



5. Ställ gasreglaget på 3. Ställ huvudventilen på "TILL" ("ON")

Rikta aldrig lågorna från munstycket mot personer och titta inte in i munstyckets öppning.

Förvara alla brännbara föremål, vätskor och gaser på säkert avstånd från det heta svetsverket.

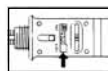
Använd aldrig svetsverket utan munstycke.

6. Tändning.

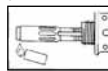
7. justering av lågan.

8. Genom att stänga den runda öppningen i flammunstycket (med ventilreglaget) får man en förvärmningslåga

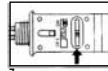
9. För avstängning ställs skjutreglaget på "från" ("OFF") tills man hör ett klickande ljud. (den röda texten ska inte synas längre).



5



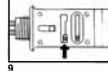
6



7



8

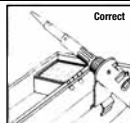
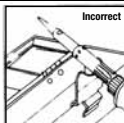


9

**För tennlödning eller arbeten med varmluft måste lödmunstycket för lödspetsen skruvas på igen.**

## ANVÄNDNING AV FÖRVARINGSCLIP

Clipset kan fästas på alla kanter på metallådan. De yttre hållarna på insidan.

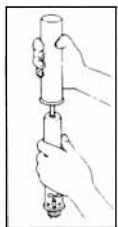


## FELSÖKNING

Problem	Tänkbart fel	Åtgärd
Ingen gas kommer ut	Tom gasbehållare	Påfyllning
Öppen låga med för lågt tryck	Gasbehållaren nästan tom	Påfyllning
Gasen går inte att tända	För mycket eller för litet gas kommer ut	Ställ gasreglet högre eller lägre
Spetsen blir inte varm	Katalysatorn är sönder Gasbehållaren är tom	Montera en ny spets Påfyllning
Löd- eller flammunstycket fungerar inte	Mutter på spetshylsan för hårt tilldragen	Montera nytt munstycke

## GASPÅFYLLNING (T005 16 160 99)






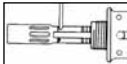

1. Använd Weller Pyropen originalgaspåfyllning (eller butantändargas)
2. Ställ huvudventilen på "OFF".
3. Håll Pyropen med spetsen nedåt, stick in gasbehållarens munstycke och tryck nedåt.
4. Tanken på Pyropen är fylld när gasen strömmar över
5. Håll upp Pyropen och kontrollera gasnivån i fönstret.



## LÖDSPETSAR FÖR WELLER PYROPEN

Ange tillbehörsnummer:

### Lödspetsar

	Tillbehör nr	Modell	Beskrivning
	T005 16 120 99	70-01-01	Nålspets $\varnothing$ 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Nålspets extra smal $\varnothing$ 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Böjd nålspets
	T005 16 121 99	70-01-02	Mejselform 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	Mejselform, 5,0 mm bred
	T005 16 130 99	70-01-11	Mejselform, 7,7 mm bred
	T005 16 122 99	70-01-03	Fasad $\varnothing$ 2 mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Fasad $\varnothing$ 3 mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Fasad extra smal
	T005 16 127 99	70-01-08	Fasad $\varnothing$ 2 mm 35°
	T005 16 140 99	70-01-50	Vvarmluftsmunstycken $\varnothing$ 1,7mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Vvarmluftsmunstycken $\varnothing$ 3,3mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Vvarmluftsmunstycken $\varnothing$ 4,9mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Vvarmluftsmunstycken $\varnothing$ 7,0mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Brännmunstycke
	T005 16 150 99	70-07SU	Lödstycke
	T005 16 158 99	70-01-54	Reflektortillsats för krymparbeten, $\varnothing$ 8 mm; 22 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Reflektortillsats för krymparbeten, $\varnothing$ 6 mm; 18 mm

## AVFALLSHANtering

Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.

Rätten till tekniska ändringar förbehålls!

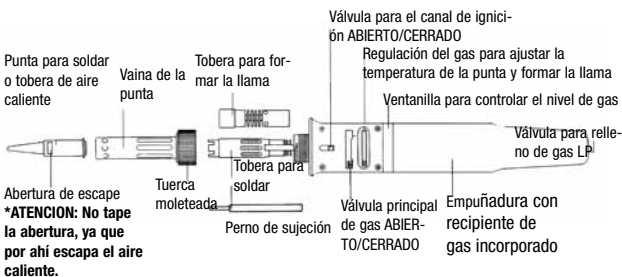
Uppdaterade bruksanvisningar hittar du på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

Por favor, lea atentamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad antes de conectar el soldador. En caso de incumplir las normas de seguridad existe peligro de muerte. El fabricante no se responsabiliza en caso de una utilización diferente a la prevista en el manual de instrucciones ni en caso de modificación del aparato por cuenta del usuario.

1. No usar ningún aparato que tenga fugas (olor a gas), que esté dañado o que no funcione correctamente.
2. No intentar nunca localizar una fuga con una llama sino con lejía jabonosa.
3. Si detectase cualquier daño no deberá utilizar el aparato ni rellenar el recipiente de gas.
4. No rellene gas ni almacene cerca de llamas abiertas, calentadores, hornos o materiales combustibles.
5. Emplee únicamente gas butano no aromático, según recomendación del fabricante.
6. Asegúrese de bajar el interruptor después del uso.
7. Usar el aparato únicamente en espacios bien ventilados y alejados de fuentes de ignición u objetos inflamables.
8. Evite caídas y golpes fuertes.
9. No emplee la manija de soldar diseñada para el soldador eléctrico. Esto puede ocasionar la quemadura del cuerpo de la herramienta.
10. No almacene bajo la luz directa del sol o en sitios con temperatura superior a 50°C o 122°F. Esto causará incendio / explosión al elevarse la presión del gas.
11. No almacene cerca al parabrisas ni en el maletero del coche.
12. Mantenga fuera del alcance de los niños.
13. Mantenerlo alejado de la cara y la ropa al encenderlo. No sumerja en agua.
14. No sumerja en agua.
15. No intente desarmar, usar para otros fines, alterar o reformar.
16. No taladrar ni abrir el aparato.
17. Deje enfriar antes de poner la tapa protectora.
18. Reparações podem ser efectuadas exclusivamente por pessoal especializado autorizado para o efeito.
19. Las reparaciones deberán ser realizadas exclusivamente por especialistas autorizados o por el propio fabricante.
20. Si al viajar en avión lleva alguna vez consigo el soldador tenga en cuenta las normas de transporte de la compañía aérea.

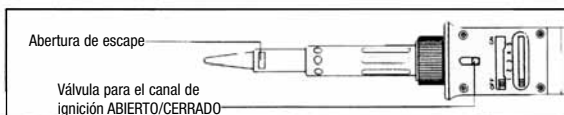
## DATOS TÉCNICOS



### Datos Técnicos

Longitud incl. punta del soldador	242 mm (con punta para soldar o tobera de aire caliente)
Peso	198 mm (con tobera de llamas)
(incl. relleno de gas)	105 gramos (con punta para soldar o tobera de aire caliente)
Temperaturas	95 gramos (con tobera de llamas)
	Punta para soldar 200°C a 500°C max.
	Punta de aire caliente 700°C max.
	llama libre 1.300°C max.
Duración de la combustión por relleno	Cerco de 11/2 a 4 hs con punta para soldar o tobera de aire caliente
	Cerca de 50 min. con la tobera de llamas en posición máxima
	La temperatura del ambiente puede influir ligeramente la duración de la combustión
Cantidad de relleno	15 gramos max.

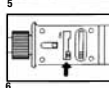
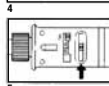
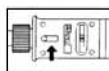
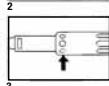
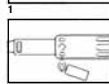
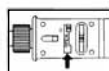
# SOLDAR CON ESTANO Y TRABAJAR CON LA TOBERA DE AIRE CALIENTE



## Atención:

La abertura de escape que se encuentra en la punta y la válvula para el canal de ignición deben mostrar hacia arriba.

1. Mueva la válvula principal de gas hacia la posición "ON".
2. Encienda con el mechero.
3. Espere hasta que el interior del canal de ignición esté rojo.
4. Cerrar la válvula para el canal de ignición. De esta manera, los pequeños orificios que se encuentran en la vaina de la punta serán cerrados y la llama se apaga. El gas que corre contra el catalizador produce calor.
5. Regular la temperatura de la punta con el conmutador deslizante (posiciones 1 a 5).
6. Para apagar el soldador, cierre la válvula principal de admisión de gas moviéndola hacia OFF hasta que se escuche un "click".



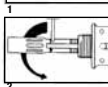
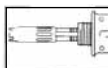
Para obtener temperaturas que se encuentran debajo de las de la posición 1, cierre completamente la válvula para el canal de ignición y vuelva a abrirla después de 3 segundos. Con esto se consigue que el catalizador produzca menos calor. Si la temperatura sigue estando demasiado alta, repita el procedimiento.

## ATENCIÓN:

Al usar la punta para soldar o la tobera de aire caliente, escapa aire caliente de la abertura de escape en la punta. Para evitar quemaduras, mantenga la distancia adecuada de la abertura de escape.

# TRABAJAR CON LA IIAMA. SOLDADURAS FUERTES.

1. Retirar la vaina de la punta y la punta para soldar.
2. Cerrar la válvula para el canal de ignición. (moviendo el botón correspondiente hacia adelante). Insertar el perno de sujeción (que viene con accesorio) en uno de los orificios redondos, soltar la tobera para soldar e desatornillarla con los dedos.





3. Atornillar la tobera de llama con los dedos e apretar con el perno de sujeción.

4. Abrir la válvula para el canal de ignición (moviendo el botón correspondiente hacia atrás).

5. Ajustar la regulación de gas en la posición 3. Mover la válvula principal hacia "ON".

No dirigir nunca la boquilla hacia terceras personas ni mirar hacia el orificio de salida. No colocar nunca objetos, líquidos o gases inflamables cerca del soldador cuando esté caliente. No utilizar nunca el soldador sin boquilla.

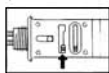
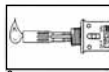
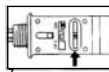
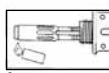
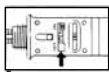
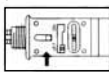
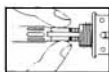
6. Encender

7. Regular la llama

8. Cerrando los orificios redondos que se encuentran en la tobera de llamas (con la corredera de válvula) se obtiene una llama de precalentamiento.

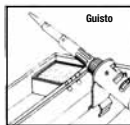
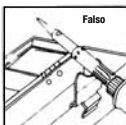
9. Para apagar, mueva el conmutador deslizante hacia "OFF" hasta escuchar el "click" (y hasta que no se vea más la escritura roja.)

**Para las soldaduras con estaño o para trabajos con aire caliente, deberá enroscarse nuevamente la tobera para soldar que corresponde a la punta para soldar.**



## USO DEL SOPORTE ADICIONAL PARA EL SOLDADOR

El soporte puede ser enganchado en cualquier borde de la caja de metal (vea ilustración). La garra externa más ancha debe encontrarse en el lado interior de la caja tal como se ve en la ilustración.

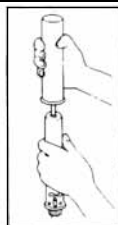


## FALLOS EN EL FUNCIONAMIENTO

Perturbación	Posible causa	Corrección
¡No sale gas	Recipiente de gas vacío Tobera atascada	Rellenar Recambiar la tobera
La llama sale sin fuerza	Recipiente de gas casi vacío	Rellenar
El gas no se deja encender	Escapa muy poco o demasiado gas	Regular el gas de manera correspondiente
La punta no se calienta	Catalizador roto Recipiente de gas vacío	Colocar punta nueva Rellenar
Defecto en la tobera para soldar o en la tobera de llamas	La uerca en la vaina de la punta demasiado apretada	Colocar tobera nueva

## RELLENO CON GAS (T005 16 160 99)

1. Usar el gas original para Pyropen de Weller (o gas butano para mecheros).
2. Mover la válvula principal hacia la posición "OFF"
3. Sujeter el Pyropen de manera que la punta muestre hacia abajo. Enchufar la tobera del recipiente de gas y presionar el recipiente de gas para abajo.
4. El tanque del Pyropen está lleno cuando el gas se derrama.
5. Mantener el Pyropen en posición horizontal y controlar el nivel de gas por la ventanilla correspondiente.



## PUNTAS PARA SOLDAR PARA EL PROPEN DE WELLER

Por favor indique siempre el número de la pieza de recambio

### Puntas para soldar



N° de la pieza	Modell	Nombre
T005 16 120 99	70-01-01	Punta de aguja $\varnothing$ 1 mm
T005 16 124 99	70-01-05	Punta de aguja extra fina $\varnothing$ 0,5 mm



T005 16 129 99	70-01-10	Punta de aguja curvada
----------------	----------	------------------------



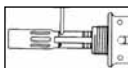
T005 16 121 99	70-01-02	Punta de cincel 3,0 mm
T005 16 132 99	70-01-13	Punta de cincel, 5,0 mm ancho
T005 16 130 99	70-01-11	Punta de cincel, 7,7 mm ancho



T005 16 122 99	70-01-03	Punta biselada $\varnothing$ 2 mm
T005 16 123 99	70-01-04	Punta biselada $\varnothing$ 3 mm
T005 16 125 99	70-01-06	Punta de biselada extra fina
T005 16 127 99	70-01-08	Punta de biselada, $\varnothing$ 2 mm 35°



T005 16 140 99	70-01-50	Toberas de aire caliente $\varnothing$ 1,7 mm
T005 16 141 99	70-01-51	Toberas de aire caliente $\varnothing$ 3,3 mm
T005 16 142 99	70-01-52	Toberas de aire caliente $\varnothing$ 4,9 mm
T005 16 143 99	70-01-53	Toberas de aire calienten $\varnothing$ 7,0 mm



T005 16 151 99	70-07TU	Unidad del eyector
T005 16 150 99	70-07SU	Soldar del eyector



T005 16 158 99 70-01-54 Pieza adicional de reflector,  
para trabajos de contracción,  
Ø 8 mm

T005 16 159 99 70-01-55 Pieza adicional de reflector,  
para trabajos de contracción,  
Ø 6 mm

## ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

**Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.**

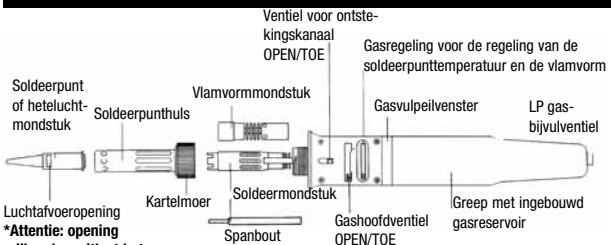
**Puede consultar los manuales de instrucciones actualizados en [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

## BELANGRIJKE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor lijf en leven. Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

1. Gebruik geen toestel dat lek (gasgeur) of beschadigd is of dat niet naar behoren werkt.
2. Zoek een lek nooit met een vlam, maar met zeeploog.
3. Als beschadigingen vastgesteld werden, dan mag het toestel niet gebruikt worden en mag de tank niet bijgevuld worden.
4. Vul en bewaar het toestel niet in de buurt van open vlammen, radiatoren, ovens of brandbare stoffen.
5. Gebruik alleen niet-gearomatiseerd butaangas.
6. Vergeet niet het toestel na gebruik uit te schakelen.
7. Toestel alleen op goed geventileerde plaatsen en ver van ontstekingsbronnen of ontvlambare voorwerpen gebruiken.
8. Vermijd het laten vallen van het toestel alsook harde slagen.
9. Gelieve geen houders te gebruiken die voor soldeerbouten bestemd zijn. Dit kan het verbranden van het gereedschapslichaam veroorzaken.
10. Bewaar het toestel niet onder direct zonlicht of op plaatsen waar de omgevingstemperatuur 50°C resp. 122°F overschrijdt. Dit leidt tot brand/explosie door gasdrukstijging.
11. Bewaar het toestel niet in de omgeving van de voorruit in een vrachtwagen of personenauto.
12. **BUITEN HET BEREIK VAN KINDEREN BEWAREN.**
13. Houd handen en brandbare stoffen uit de buurt van de uitlaatopening en sluit de behuizing om verbrandingen of brand te vermijden. Bij ontsteking uit de buurt van gezicht en kleding houden.
14. Dompel het toestel nooit in water.
15. Onderneem geen pogingen om het toestel open te boren, te openen of uit elkaar te halen. Alleen voor reglementaire doeleinden gebruiken, niet wijzigen of manipuleren.
16. Toestel alleen op goed geventileerde plaatsen en ver van ontstekingsbronnen of ontvlambare voorwerpen gebruiken.
17. Reinig de soldeerbout niet met reinigingsmiddelen op basis van alcohol.
18. Voor het aanbrengen van de beschermkap het toestel laten afkoelen.
19. Reparaties mogen alleen door geautoriseerd vakpersoneel of de fabrikant uitgevoerd worden.
20. Neem bij het meenemen van soldeergereedschappen in vliegtuigen de geldende transportvoorwaarden van de luchtvaartmaatschappij in acht.

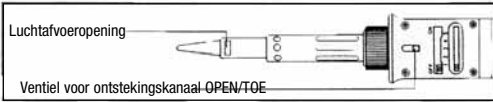
## TECHNISCHE GEGEVENS



Luchtafvoeropening  
**\*Attentie: opening vrijhouden, uitlaat hete lucht**

Lengte inclusief soldeerboutpunt:	242 mm
Gewicht inclusief gasvulling:	105, Vulhoeveelheid: Max. 15 g
Temperatuurwaarden soldeerbout:	Max. 200°C - 500°C
Heteluchtventilator:	Max. 700°C
Open vuur:	Max. 1.300°C
Brandduur per vulling:	ca. 1 1/2 - 4 uur als de gascontroleschakelaar

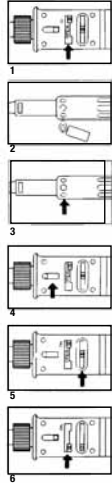
## ZACHTSOLDEREN EN WERKEN MET HETE LUCHT



### Attentie:

**De luchtafvoeropening van de soldeerpunt en het ventiel voor het ontstekingskanaal moeten naar boven wijzen.**

1. Schakelaar van gastoevoer op "ON" zetten.
2. Met aansteker aansteken.
3. Controleren tot de binnenkant van het ontstekingskanaal rood gloeit.
4. Ventiel voor het ontstekingskanaal sluiten. Daardoor worden de ronde openingen in de punthuls gesloten en de vlam gaan uit. Het tegen de katalysator stromende gas wekt warmte op.
5. Punttemperatuur aan de schuifschakelaar regelen (stand 1-5).
6. Uitschakelen van de soldeerbout gebeurt door het sluiten van het gastoevoerhoofdventiel in OFF-positie tot een klik hoorbaar is.



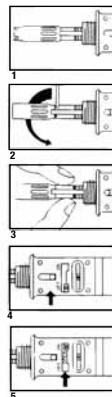
Voor temperaturen lager dan pos. 1, het ventiel voor het ontstekingskanaal helemaal sluiten en na 3 seconden opnieuw helemaal openen. Dit heeft het effect dat de katalysator minder warmte opwekt. Als de temperatuur nog altijd te hoog is, bewerking herhalen.

### Attentie:

**Bij het gebruik van een soldeer- of hetteluchtpunt komt er hete lucht uit de luchtafvoeropening van de punt. Om verbrandingen te vermijden, voldoende afstand tot deze luchtafvoeropening houden.**

## WERKEN MET OPEN VLAM, HARDSOLDEREN

1. Punthuls en soldeerpunt afnemen.
  2. Ventiel voor ontstekingskanaal sluiten (schakelaar naar voren). Spanbout (in het toebehoren) in een van de ronde gaten steken, soldeerpunt lossen en met de vingers afschroeven.
  3. Het vlammondstuk met de vingers inschroeven en met spanbouten vastdraaien.
  4. Ventiel voor ontstekingskanaal open (schakelaar terug).
  5. Gasregeling op 3 zetten. Hoofdventiel op "ON". Het vlammondstuk niet op personen richten resp. niet in de uitlaatopening kijken.
- Breng geen brandbare voorwerpen, vloeistoffen of gassen in de buurt van het hete soldeergereedschap.
- Het soldeergereedschap niet zonder mondstuk gebruiken.

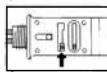
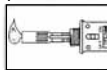
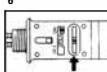
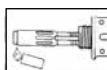


6. Ontsteken.

7. Vlam regelen.

8. Door het sluiten van de ronde openingen in het vlammondstuk (met ventielschuif) is een voorverwarmingsvlam verkrijgbaar.

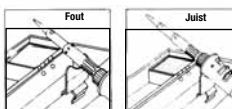
9. Om uit te schakelen de schuifschakelaar op "OFF" tot "klik" (rode tekst mag niet meer zichtbaar zijn).



**Voor zachtsoldeerwerkzaamheden of voor werkzaamheden met hete lucht moet opnieuw het soldeermondstuk voor de soldeerpunt ingeschroefd worden.**

## GEBRUIK VAN DE HOUDERCLIP

Clip kan op elke zijde van de metaalbox bevestigd worden. Buitenste plaatjes naar binnen.

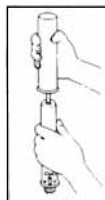


## OPSPOREN VAN FUNCTIESTORINGEN

Probleem	Mogelijke storingen	Oplossing
Er komt geen gas uit	Gasreservoir leeg Mondstuk verstopt	Bijvullen Mondstuk vervangen
Open vlam met te weinig druk	Gasreservoir onvoldoende gevuld	Bijvullen
Gas kan niet ontsteken	Teveel of te weinig gas	Gasregeling zwakker of krachtiger
Punt wordt niet heet	Katalysator gebroken Gasreservoir leeg	Nieuwe punt inzetten Bijvullen
Soldeer- resp. vlammondstuk defect	Moer aan de punthuls te stevig vastgedraaid	Nieuw mondstuk inzetten

## GASVULLING (T005 16 160 99)






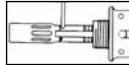

1. Originele Weller Pyropen gasvulling gebruiken (of butaanaanstekergas).
2. Hoofdventiel op "OFF" zetten.
3. Pyropen met punt naar onderen vasthouden, mondstuk van het gasreservoir erop steken en gasreservoir indrukken.
4. De tank van de Pyropen is gevuld zodra gas overstromt.
5. Pyropen vasthouden en gasvulpeil aan het venster aflezen.



## SOLDEERPUNTEN VOOR WELLER-PYROPEN CORDLESS

Gelieve reserveonderdeelnummer op te geven

### Soldeerpunten

	<b>Bestel- nr.</b>	<b>Model</b>	<b>Omschrijving</b>
	T005 16 120 99	70-01-01	Naaldpunt $\varnothing$ 1 mm
	T005 16 124 99	70-01-05	Naaldpunt extra slank $\varnothing$ 0,5 mm
	T005 16 129 99	70-01-10	Naaldpunt gebogen
	T005 16 121 99	70-01-02	Beitelvorm, 3,0 mm
	T005 16 132 99	70-01-13	Beitelvorm, 5,0 mm breed
	T005 16 130 99	70-01-11	Beitelvorm, 7,7 mm breed
	T005 16 122 99	70-01-03	Ronde vorm afgeschuind $\varnothing$ 2mm
	T005 16 123 99	70-01-04	Ronde vorm afgeschuind $\varnothing$ 3mm
	T005 16 125 99	70-01-06	Ronde vorm afgeschuind conisch
	<b>T005 16 127 99</b>	<b>70-01-08</b>	<b>Ronde vorm afgeschuind 35°</b>
	T005 16 140 99	70-01-50	Hoteluchtmondstuk $\varnothing$ 1,7 mm
	T005 16 141 99	70-01-51	Hoteluchtmondstuk $\varnothing$ 3,3 mm
	T005 16 142 99	70-01-52	Hoteluchtmondstuk $\varnothing$ 4,9 mm
	T005 16 143 99	70-01-53	Hoteluchtmondstuk $\varnothing$ 7,0 mm
	T005 16 151 99	70-07TU	Vlammondstuk
	T005 16 150 99	70-07SU	Soldeermondstuk
	T005 16 158 99	70-01-54	Reflectorvoorzetstuk voor krimpwerkzaamheden, $\varnothing$ 8 mm; 22 mm
	T005 16 159 99	70-01-55	Reflectorvoorzetstuk voor krimpwerkzaamheden, $\varnothing$ 6 mm; 18 mm

## AFVOER

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.













**Technische wijzigingen voorbehouden!**

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

## 8. SOLDEERPUNTEN VOOR WELLER PYROPEN PIËZO

### Reserveonderdeel Omschrijving

#### Nr.

1. 70-01-01	Naaldpunt		1		2
2. 70-01-02	Beitelvorm				
3. 70-01-03	Afgeschuind $\varnothing$ 2 mm		3		4
4. 70-01-04	Afgeschuind $\varnothing$ 3 mm				
5. 70-01-05	Naaldpunt extra slank		5		6
6. 70-01-06	Afgeschuind extra slank				
7. 70-01-07	Pyramidevorm				
8. 70-01-08	Afgeschuind $\varnothing$ 2 mm 35°		7		8
9. 70-01-09	Afgeschuind $\varnothing$ 3 mm 35°				
10. 70-01-10	Naaldpunt gebogen		9		10
11. 70-01-11	Beitelvorm, 8 mm breed				
12. 70-01-12	Kogelvorm, $\varnothing$ 3 mm				
13. 70-01-13	Beitelvorm, 5 mm breed		11		12
14. 70-01-14	Puntadapter (met schroefdraad M4 voor Hot-knife etc.) $\varnothing$ 8,4mm				

### Reserveonderdeel buiten

#### nr.

15. 70-01-50	2,5
16. 70-01-51	4,25
17. 70-01-52	5,7
18. 70-01-53	8,0

### binnen

#### $\varnothing$

1,59
3,3
4,9
7,4

15 - 18



70-01-54	Reflectorvoorzetstuk voor krimpwerkzaamheden, radius 8 mm
70-01-55	Reflectorvoorzetstuk voor krimpwerkzaamheden, radius 6 mm



## 9. AFVOER

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

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



**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 &amp; Wear

NE37 1LY

Phone: +44 (0) 191 419 7700

Fax: +44 (0) 191 417 9421

**FRANCE****Apex Tool France S.N.C.**

25 av. Maurice Chevalier BP 46

77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex

Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00

Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

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

Viale Europa 80

20090 Cusago (MI)

Phone: +39 (02) 90 33 101

Fax: +39 (02) 90 39 42 31

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

Crêt-St-Tombet 15

2022 Bevaix

Phone: +41 (0) 24 426 12 06

Fax: +41 (0) 24 425 09 77

**AUSTRALIA****Apex Tools - Australia**

P.O. Box 366

519 Nurigong Street

Albury, N. S. W. 2640

Phone: +61 (2) 6058-0300

Fax: +61 (2) 6021-7403

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

5925 McLaughlin Rd. Mississauga

Ontario, L5R 1B8

Phone: +1 (905) 501-4785

Fax: +1 (905) 387-2640

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

A-8 Building, No. 38 Dongfang

Road, Heqing Industrial Park,

Pudong, Shanghai 201201

Phone: +86 (21) 60 88 02 88

Fax: +86 (21) 60 88 02 89

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

14600 York Rd. Suite A

Sparks, MD 21152

Phone: +1 (800) 688-8949

Fax: +1 (800) 234-0472

T005 16 662 10 / 07.2014

T005 16 662 09 / 03.2013