

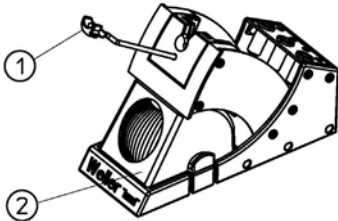
WMRP/WMRT

Mode d'emploi



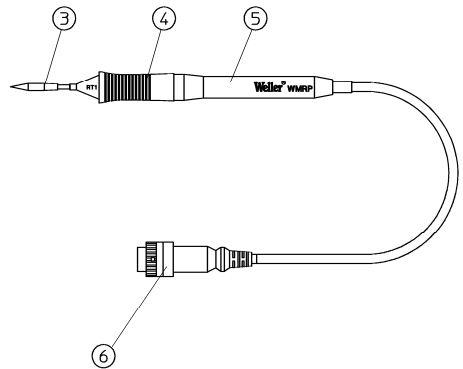
Vue d'ensemble de l'outil WMRP

WDH 50



1. Support magnétique
2. Éponge de nettoyage de la panne
3. Panne de soudage

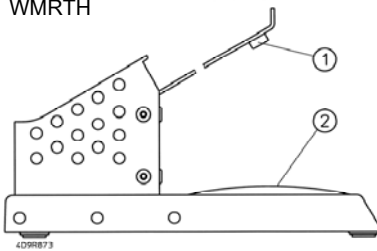
WMPRP



4. Poignée du fer à souder
5. Pièce à main
6. Connecteur

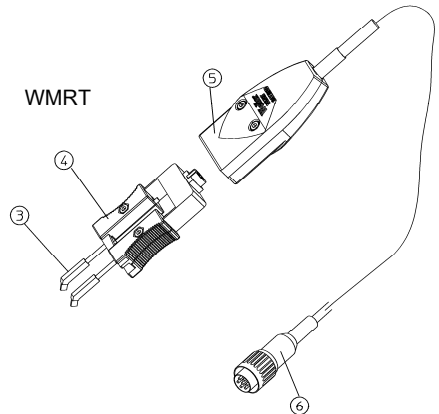
Vue d'ensemble de l'outil WMRT

WMRTH



1. Support magnétique
2. Éponge de nettoyage de la panne
3. Paire de pannes de soudage / dessoudage

WMRT



4. Cartouche de panne de dessoudage avec poignées moulées
5. Pièce à main
6. Connecteur

Sommaire

1	À propos de ces instructions.....	3
2	Pour votre sécurité.....	4
3	Matériel fourni	6
4	Description de l'outil.....	6
5	Mise en service de l'outil.....	8
6	Remplacement des pannes WMRP.....	9
7	Remplacement des pannes de soudage / dessoudage WMRT	10
8	Accessoires	11
9	Mise au rebut	11
10	Garantie	12

1 À propos de ces instructions

Merci de nous avoir fait confiance en achetant le fer à souder Weller WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT.

Ces produits satisfont ou dépassent les exigences établies par Weller en termes de performance supérieure, de souplesse d'utilisation et de qualité.

Les présentes instructions contiennent des informations importantes, qui vous aideront pour la mise en service, l'utilisation et l'entretien sûrs et appropriés du fer à souder WMRP et des pincettes de micro-dessoudage WMRT, ainsi que pour l'élimination par vous-même de défauts / dysfonctionnements simples.

- ▷ Veuillez lire minutieusement ces instructions, ainsi que les directives de sécurité jointes, avant d'utiliser le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT.
- ▷ Conservez ces instructions en un lieu accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en considération

Le fer à souder Weller WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT correspondent à la déclaration de conformité CE conformément aux exigences fondamentales de sécurité des directives 2004/108/CE et 2006/95/CE.

1.2 Documents applicables

- Instructions de service pour votre station
- Instructions de service WMRP/WMRT
- Livret des consignes de sécurité

2 Pour votre sécurité

- Le fer à souder WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT ont été fabriqués conformément à l'état actuel de la technique et aux règles et prescriptions reconnues en matière de sécurité. Il existe cependant un risque de dommages corporels et de dégâts matériels si vous n'observez pas les consignes de sécurité figurant dans le manuel joint, accompagnant les présentes instructions de service, ainsi que les mises en garde y figurant.
- Lorsque vous cédez le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT à un tiers, joignez-y systématiquement les présentes instructions.
- Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de l'outil ou de modifications non autorisées.

2.1 Veuillez observer les points suivants :

Instructions générales

- Placez toujours le fer à souder WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT dans leurs supports d'origine.
- Éloignez tous les objets inflammables se trouvant à proximité de l'outil de soudage chaud.
- Portez toujours des vêtements de protection appropriés en utilisant l'outil WMRP ou WMRT.
- Ne laissez jamais un outil WMRP ou WMRT chaud sans surveillance.
- N'intervenez pas sur des composants sous tension.
- Portez toujours une protection oculaire en travaillant avec des applications de soudage ou de dessoudage.
- Aucune pièce ne peut être entretenue par l'utilisateur.
- Lisez et observez les instructions de service de la station applicable.

- Maniement des pannes de soudage / dessoudage**
- Ne placez ou ne laissez pas les pannes de soudage / dessoudage chaudes sur l'éponge de nettoyage (2) ou sur des surfaces en matière plastique.
 - Étamez les pannes de soudage / dessoudage avec de la soudure lorsque vous utiliser le fer pour la première fois ; ceci aura pour effet d'éliminer les films d'oxyde ou les impuretés des pannes de soudage / dessoudage, qui se sont accumulés pendant le stockage.
 - Pendant les pauses entre les soudages / dessoudages et avant de stocker l'outil, assurez-vous que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement étamées.
 - N'utilisez aucun fondant agressif.
 - Assurez-vous toujours que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement engagées dans leur logement.
 - Sélectionnez la température la plus basse possible.
 - Sélectionnez la forme de panne de soudage / dessoudage la plus large possible pour l'application : environ aussi large que la pastille à souder.
 - Étamez suffisamment les pannes de soudage / dessoudage afin d'assurer un transfert de chaleur efficace entre les pannes de soudage / dessoudage et le point à souder.
 - Éteignez le système si vous n'utilisez pas l'outil de soudage / dessoudage pendant une période prolongée.
 - Étamez les pannes avant de placer l'outil de soudage / dessoudage dans le support.
 - Appliquez la soudure directement sur le point à souder, non sur les pannes de soudage / dessoudage.
 - Ne soumettez pas les pannes de soudage / dessoudage à des forces physiques.
 - Conservez toujours l'éponge de nettoyage (2) humide. Utilisez exclusivement de l'eau distillée pour l'humidifier.
 - Assurez-vous toujours que la pièce à main (5) est correctement engagée dans le support d'outil (1).

2.2 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez le fer à souder WMP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT exclusivement pour le but indiqué dans les instructions de service, à savoir pour le soudage et/ou le dessoudage de composants montés en surface dans les conditions ici spécifiées. Une utilisation conforme aux prescriptions du fer à souder WMP ou des pincettes de micro-dessoudage WMRT inclut également les points suivants :

- Lisez et respectez les présentes instructions,
- Lisez et respectez les documents d'accompagnement additionnels,
- Observez les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages résultant d'une utilisation non conforme avec les présentes instructions de service ou en cas de modifications non autorisées de l'appareil.

3 Matériel fourni

WMPR :

- Fer à souder WMPR, T005 29 171 99
- Support de sécurité WDH 50
avec fonction "stop + go" pour WMPR, T005 15 156 99
- Panne de soudage RT 3 40 W, T005 44 603 99
- Instructions de service
- Manuel de sécurité
-

WMRT :

- Pincettes de micro-dessoudage WMRT, T005 13 174 99
- Support de sécurité WMRTH
avec fonction "stop + go" pour WMRT, T005 15 146 99
- Jeu de 2 pannes RTW 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Instructions de service
- Manuel de sécurité

4 Description de l'outil

4.1 Fer à souder WMPR

Le fer à souder WMPR est un fer à souder 40 W, fin et extrêmement puissant, doté d'un système de chauffage intégré dans la panne de soudage. Grâce au système d'emboîtement, la panne de soudage peut être remplacée sans outils. La température de la panne de soudage est atteinte avec exactitude en quelques secondes. Grâce à un capteur installé dans la poignée, le fer à souder est éteint automatiquement lorsqu'il est placé dans le support WDH 50.

Remarque Le fer à souder Weller WMPR peut uniquement être utilisé avec les stations de la série WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.2 Pincettes de micro-dessoudage WMRT

Les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT sont conçues pour la retouche et la réparation de composants électroniques CMS de précision. La panne de soudage / dessoudage peut être changée rapidement et facilement sans l'usage d'un outil. Les pannes sont pré-alignées, aucun alignement supplémentaire n'est nécessaire. Les éléments de chauffage intégrés (2 x 40 W) garantissent que la température de la panne de soudage / dessoudage est atteinte très rapidement et régulée avec précision. Les pincettes de dessoudage sont automatiquement éteintes lorsqu'elles sont placées dans le support WMRTH.

Remarque Les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT peuvent uniquement être utilisées avec des stations de la série WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.3 Caractéristiques techniques

Plage de température	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cordon	Caoutchouc de silicone, résistant aux brûlures
Élément de chauffe	Fil de chauffe intégré à la cartouche de la panne
Capteur	Thermocouple intégré à la cartouche de la panne

WMRP

Puissance calorifique	40 W (55 W avec RT 11)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) de (120 °F à 660 °F)
Connecteur	5 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	26 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RT

WMRT

Puissance calorifique	80 W (2 x 40 W)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Connecteur	6 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	42 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RTW

5 Mise en service de l'outil

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Le fer à souder et les pincettes de dessoudage sont chauds pendant le soudage et le dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

▷ Éloignez le fer à souder et les pincettes de dessoudage chauds de tout objet inflammable et ne les touchez pas.

1. Déemballez soigneusement le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT.
2. Branchez le connecteur (6) dans la prise femelle de la station et verrouillez-le en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. **WMRP :**
Placez le fer à souder dans le support de sécurité WDH 50 et assurez-vous que la poignée du fer à souder (5) est correctement positionnée par rapport au support magnétique (1).
WMRT :
Placez les pincettes dans le support de sécurité WMRTH et assurez-vous que la pièce à main (5) est correctement positionnée par rapport au support magnétique (1).
4. Vérifiez que la tension d'alimentation du secteur correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
5. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.
6. Lorsque l'outil a atteint la température désirée, étamez la panne avec de la soudure.

6 Remplacement des pannes WMRP

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Le fer à souder est chaud pendant le soudage et le dessoudage. En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ L'outil de soudage doit rester au minimum 3 minutes dans le support de sécurité (WDH 50), jusqu'à ce que la panne soit froide. Ne remplacez les pannes du fer à souder que lorsqu'elles sont froides.
-

Démontage de l'ancienne panne

1. Placez l'outil de soudage sur le support d'outil. Veillez toujours au bon positionnement de la panne.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur "OFF".
3. Attendez 3 minutes jusqu'à ce que la panne soit froide.
4. Saisissez le fer à souder par la zone antidérapante (4) et retirez la panne de l'outil.

Installation d'une nouvelle panne de soudage :

ATTENTION ! Risque de dysfonctionnement



La panne de soudage doit être insérée à fond.

Une panne mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements.

- ▷ Assurez-vous que la panne de soudage est insérée à fond, jusqu'en butée.
-

5. Saisissez le fer à souder par la zone antidérapante (4) et engagez la nouvelle panne sur l'outil de soudage.
6. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.

Remarque En cas d'utilisation de plusieurs types de pannes de soudage, il est recommandé de ranger la panne à l'arrière du support d'outil WDH 50.

7 Remplacement des pannes de soudage / dessoudage WMRT

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Les pincettes sont chaudes pendant le soudage et le dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ Les pincettes doivent rester au minimum 3 minutes dans le support de sécurité (WMRTH), jusqu'à ce que la panne de soudage / dessoudage soit froide. Les pannes de soudage / dessoudage doivent uniquement être remplacées lorsqu'elles sont froides.

Démontage d'anciennes pannes

1. Placez les pincettes sur le support d'outil. Assurez-vous toujours que la pièce à main (5) est correctement positionnée.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur "OFF".
3. Attendez 3 minutes, jusqu'à ce que les pannes de soudage / dessoudage (3) soient froides.

La cartouche de panne de dessoudage (4) est insérée à l'avant de la pièce à main (5). La mini-prise à 5 broches située à l'arrière de la cartouche de panne est polarisée pour un alignement correct avec la pièce à main.

4. Saisissez les poignées moulées et retirez la cartouche de panne (4) de la pièce à main.
5. Saisissez les poignées moulées et retirez les pannes de soudage / dessoudage (3) de la cartouche de panne de dessoudage (4).

Installation de nouvelles pannes de soudage / dessoudage :

ATTENTION ! Risque de dysfonctionnement



Les pannes de soudage / dessoudage doivent être insérées à fond.

Une panne de soudage / dessoudage mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements de la cartouche de panne.

- ▷ Veillez à ce que les pannes de soudage / dessoudage et la cartouche de panne de dessoudage soient insérées à fond, jusqu'en butée.

Remarque Le dessus de la cartouche de panne (4) est repéré avec un L (gauche) et un R (droite) à des fins d'orientation. Ces repères doivent coïncider avec les repères L et R imprimés sur la pièce à main (5).

6. Saisissez les poignées moulées et engagez les nouvelles pannes dans la cartouche de panne de soudage / dessoudage (4).

7. Saisissez les poignées moulées et engagez la cartouche de panne de dessoudage (4) avec les nouvelles pannes dans la pièce à main (pincettes) (5).
8. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.

8 Accessoires

8.1 Pannes de soudage RT pour fer à souder WMRP

Consultez la table des pannes de soudage RT pour fer à souder WMRP dans la section au verso et sous www.weller-tools.com

8.2 Pièces et accessoires de rechange WMRP

Numéro de commande	Description
T005 29 171 99	Fer à souder WMRP pour pannes de soudage RT
T005 15 156 99	Support de sécurité WDH 50 avec fonction "stop + go"
T005 44 603 99	Panne de soudage RT 3 40 W
T005 87 518 16	Support pouvant être emboîté sur le côté du support pour le maintien de deux pannes RT
T005 22 419 99	Éponge (70 x 55 x 16 mm)

8.3 Pannes de soudage / dessoudage RTW pour pincettes de micro-dessoudage WMRT

Consultez la table des pannes de soudage / dessoudage RTW pour pincettes de micro-dessoudage WMRT dans la section au verso et sous www.weller-tools.com

8.4 Pièces et accessoires de rechange WMRT

Numéro de commande	Description
T005 13 174 99	Pincettes de micro-dessoudage WMRT
T005 15 146 99	Support de sécurité WMRTH avec fonction "stop + go"
T005 44 652 99	Jeu de 2 pannes RTW 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Éponge (70 x 55 x 16 mm)



9 Mise au rebut

Éliminez les pièces d'équipement et filtres remplacés, ainsi que les appareils usagés conformément aux réglementations et prescriptions applicables dans votre pays.

10 Garantie

Les réclamations de l'acheteur concernant des défauts physiques sont forclos après une période d'un an à compter de la livraison à l'acheteur. Ceci ne s'applique pas aux réclamations par l'acheteur concernant le dédommagement selon §§ 478, 479 BGB (Loi fédérale allemande).

Nous engageons uniquement notre responsabilité dans le cas de réclamations découlant d'une garantie fournie par nous, dans la mesure où la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par nous par écrit et en utilisant le terme de "Garantie".

Technische wijzigingen voorbehouden!

Veillez consulter les modes d'emploi actualisés sous www.weller-tools.com.

WMRP/WMRT

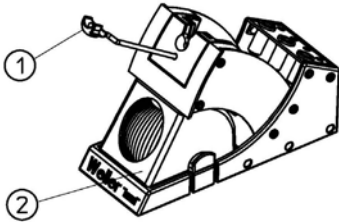
Istruzioni per l'uso



WMRP

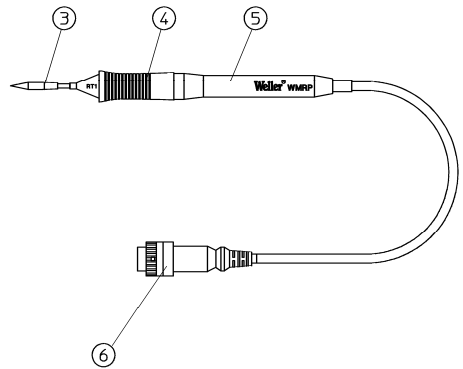
Descrizione dei componenti

WDH 50



1. Supporto magnetico
2. Spugnetta di pulizia della punta
3. Punta di saldatura

WMRP

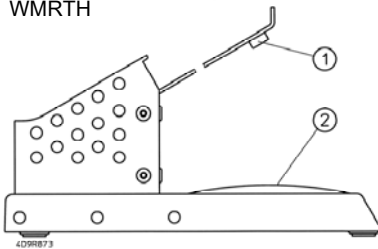


4. Impugnatura
5. Manipolo
6. Connettore/spina

WMRT

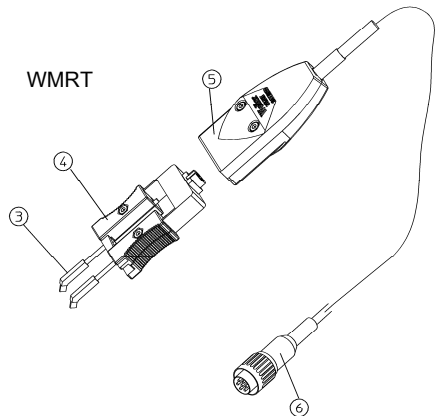
Descrizione dei componenti

WMRTH



1. Supporto magnetico
2. Spugnetta di pulizia della punta
3. Coppia di punte per saldatura/dissaldatura

WMRT



4. Cartuccia della punta dissaldante con impugnatura zigrinata
5. Manipolo
6. Connettore/spina

Indice

1	Nota alle presenti istruzioni.....	3
2	Informazioni sulla sicurezza.....	4
3	Ambito della fornitura.....	6
4	Descrizione del dispositivo	6
5	Messa in funzione del dispositivo	8
6	Sostituzione delle punte di saldatura del WMRP.....	9
7	Sostituzione delle punte di saldatura/dissaldatura del WMRT ..	10
8	Accessori	11
9	Smaltimento.....	11
10	Garanzia	12

1 Nota alle presenti istruzioni

Grazie per aver scelto il saldatore a stilo Weller WMRP o la micropinzetta dissaldante Weller WMRT.

Questi prodotti sono conformi o perfino migliori rispetto ai requisiti stabiliti da Weller per prestazioni, versatilità e qualità superiori.

Le presenti istruzioni contengono importanti informazioni per un avvio, un funzionamento e una manutenzione del saldatore a stilo WMRP e della micropinzetta dissaldante WMRT sicuri e corretti, oltre che per la risoluzione autonoma di semplici guasti/malfunzionamenti.

- ▷ Si prega di leggere attentamente le seguenti istruzioni e le linee guida sulla sicurezza allegate prima di mettere in funzione il saldatore a stilo Weller WMRP o la micropinzetta dissaldante Weller WMRT.
- ▷ Conservare le istruzioni in un luogo accessibile a tutti gli operatori.

1.1 Direttive prese in considerazione

Il saldatore a stilo Weller WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT rispettano la Dichiarazione di Conformità CE ai sensi dei requisiti sulla sicurezza fondamentali stabiliti dalle Direttive 2004/108/CE e 2006/96/CE.

1.2 Documenti applicabili

- Istruzioni per l'uso dell'alimentatore
- Istruzioni per l'uso per WMRP/WMRT
- Opuscolo di accompagnamento sulla sicurezza

2 Informazioni sulla sicurezza

- Il saldatore a stilo WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT sono stati fabbricati applicando una tecnologia all'avanguardia, oltre alle norme e ai regolamenti di sicurezza riconosciuti. Esiste tuttavia il rischio di lesioni personali e di danni materiali in caso di mancata osservanza delle informazioni sulla sicurezza riportate nell'opuscolo allegato alle presenti istruzioni per l'uso e delle avvertenze in esso contenute.
- Le presenti istruzioni per l'uso devono sempre essere consegnate a terzi unitamente al saldatore a stilo WMRP o alla micropinzetta dissaldante WMRT.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da un uso scorretto dell'utensile o da modifiche non autorizzate.

2.1 Avvertenze:

- Istruzioni generali**
- Posizionare sempre il saldatore a stilo WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT nei rispettivi supporti originali.
 - Allontanare tutti gli oggetti infiammabili presenti nelle vicinanze dell'utensile di saldatura caldo.
 - Indossare sempre indumenti protettivi adatti durante l'utilizzo di WMRP o WMRT.
 - Non lasciare mai WMRP né WMRT incustoditi quando sono caldi.
 - Non eseguire mai operazioni su parti in tensione.
 - Indossare sempre una protezione per gli occhi durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.
 - Il prodotto non contiene parti riparabili dall'utente.
 - Leggere e rispettare le istruzioni per l'uso dell'alimentatore applicabile.

- Utilizzo delle punte di saldatura / dissaldatura**
- Non posizionare né lasciare le punte di saldatura/dissaldatura calde sulla spugnetta di pulizia (2) o su superfici plastiche.
 - Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura stagnate con la lega per saldatura quando si scalda il ferro per la prima volta, in modo da eliminare eventuali pellicole di ossido o impurità che possono essersi accumulate sulle stesse durante il magazzinaggio.
 - Durante le pause tra le operazioni di saldatura/dissaldatura e prima di riporre l'utensile, assicurarsi che le punte di saldatura/dissaldatura siano ricoperte correttamente.
 - Non utilizzare flussanti aggressivi.
 - Assicurarsi sempre che le punte di saldatura/dissaldatura siano posizionate correttamente.
 - Selezionare la temperatura di esercizio minima consentita.
 - Selezionare la forma delle punte di saldatura/dissaldatura più larga possibile per l'applicazione, all'incirca ampia quanto il pad di saldatura.
 - Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura a sufficienza per garantire una trasmissione di calore efficace tra le stesse e il punto di saldatura.
 - Spegnerne il sistema se non si prevede di utilizzare l'utensile di saldatura/dissaldatura per un lungo periodo.
 - Rivestire le punte prima di posizionare l'utensile di saldatura/dissaldatura sul supporto.
 - Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto di saldatura, e non sulle punte di saldatura/dissaldatura.
 - Non sottoporre le punte di saldatura/dissaldatura a forze fisiche.
 - Mantenere sempre umida la spugnetta di pulizia (2). Utilizzare solamente acqua distillata o deionizzata.
 - Assicurarsi sempre che il manipolo (5) sia posizionato correttamente sul supporto (1).

2.2 Uso previsto

Utilizzare il saldatore a stilo WMRP o la micropinzetta dissaldante WMRT esclusivamente allo scopo indicato nelle istruzioni per l'uso per il rilascio, l'alloggiamento e il fissaggio di componenti dei chip secondo le condizioni ivi specificate. L'uso previsto del saldatore a stilo WMRP o della micropinzetta dissaldante WMRT comprende inoltre che

- le presenti istruzioni vengano lette e rispettate,
- tutti i documenti di accompagnamento aggiuntivi vengano letti e rispettati,
- i regolamenti nazionali sulla prevenzione degli incidenti applicabili in base alla sede in cui viene utilizzato il dispositivo vengano rispettati.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da una mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso durante l'utilizzo del dispositivo o da modifiche non autorizzate allo stesso.

3 Ambito della fornitura

WMP:

- Saldatore a stilo WMP, T005 29 171 99
- Supporto di sicurezza WDH 50 con arresto + funzione di avvio per WMP, T005 15 156 99
- Punta di saldatura RT 3 da 40 W, T005 44 603 99
- Istruzioni per l'uso
- Opuscolo sulla sicurezza

WMRT:

- Micropinzetta dissaldante WMRT, T005 13 174 99
- Supporto di sicurezza WMRTH con arresto + funzione di avvio per WMRT, T005 15 146 99
- Serie di punte RTW 2 da 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Istruzioni per l'uso
- Opuscolo sulla sicurezza

4 Descrizione del dispositivo

4.1 Saldatore a stilo WMP

Il saldatore a stilo WMP è un utensile di qualità da 40 W estremamente potente, con sistema riscaldante integrato nella punta di saldatura. Il sistema a spina consente di cambiare la punta di saldatura senza l'utilizzo di utensili. La temperatura della punta di saldatura viene raggiunta rapidamente ed è controllata con precisione. Grazie ad un sensore installato nell'impugnatura, il saldatore si spegne automaticamente quando viene posizionato sul supporto WDH 50.

Nota Il saldatore a stilo Weller WMP può essere utilizzato solamente con gli alimentatori della serie WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.2 Micropinzetta dissaldante WMRT

La micropinzetta dissaldante Weller WMRT è progettata per la modifica e la riparazione di dispositivi elettronici SMT di precisione. La serie di punte di saldatura/dissaldatura può essere cambiata velocemente e facilmente senza l'utilizzo di utensili. Le punte sono preallineate e non richiedono quindi un ulteriore allineamento. Gli elementi radianti integrati (2 x 40 W) assicurano che la temperatura della punta di saldatura/dissaldatura venga raggiunta molto rapidamente e controllata con precisione. La micropinzetta dissaldante si spegne automaticamente quando viene posizionata sul supporto WMRTH.

Nota La micropinzetta dissaldante Weller WMRT può essere utilizzata solamente con gli alimentatori della serie WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.3 Specifiche tecniche

Intervallo di temperatura	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cavo di alimentazione dell'utensile	Gomma siliconica, ignifuga
Sensore dell'elemento di riscaldamento	Filo caldo integrato nella cartuccia della punta Elemento termico integrato nella cartuccia della punta

WMRP

Potenza di riscaldamento	40 W (55 W con RT 11)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 6 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	26 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RT

WMRT

Potenza di riscaldamento	80 W (2 x 40 W)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 7 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	42 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RTW

5 Messa in funzione del dispositivo

AVVERTENZA! Rischio di ustioni



Il saldatore e la pinzetta dissaldante si scaldano durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

▷ Tenere il saldatore e la pinzetta dissaldante lontani da oggetti infiammabili e non toccare quando sono caldi.

1. Togliere delicatamente dall'imballaggio il saldatore a stilo WMRP o la micropinzetta dissaldante WMRT.
2. Inserire il connettore (6) nella presa di alimentazione e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
3. **WMRP:**
Posizionare il saldatore sul supporto di sicurezza WDH 50 e assicurarsi che l'impugnatura (5) sia posizionata correttamente sul supporto magnetico (1).
WMRT:
Posizionare la pinzetta sul supporto di sicurezza WMRTH e assicurarsi che il manipolo (5) sia posizionato correttamente sul supporto magnetico (1).
4. Controllare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta dei dati di funzionamento.
5. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.
6. Quando l'utensile ha raggiunto la temperatura desiderata stagnare la punta con la lega di saldatura.

6 Sostituzione delle punte di saldatura del WMRP

AVVERTENZA! Rischio di ustioni



Il saldatore si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con la punta di saldatura.

- ▷ L'utensile di saldatura deve rimanere almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WDH 50) prima che la punta si raffreddi. Le punte di saldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

Rimozione della punta

1. Posizionare l'utensile di saldatura sul supporto. Assicurarsi sempre che la punta di saldatura sia posizionata correttamente.
2. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "OFF".
3. Attendere 3 min. finché la punta di saldatura non è fredda.
4. Afferrare il saldatore sull'area dell'impugnatura morbida (4) ed estrarre la punta di saldatura dall'utensile.

Installazione di una nuova punta di saldatura:

ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



La punta di saldatura deve essere inserita fino in fondo.

L'utilizzo con la punta di saldatura non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti alla stessa.

- ▷ Assicurarsi che la punta di saldatura venga inserita fino all'arresto con un solo movimento.

5. Afferrare il saldatore sull'area dell'impugnatura morbida (4) e spingere la nuova punta di saldatura nell'utensile.
6. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.

Nota Quando si utilizzano diversi tipi di punte di saldatura, si raccomanda di conservare la punta sulla parte posteriore del supporto WDH 50.

7 Sostituzione delle punte di saldatura/dissaldatura del WMRT

AVVERTENZA! Rischio di ustioni



La pinzetta dissaldante si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

- ▷ La pinzetta deve rimanere almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WMRTH) prima che le punte di saldatura/dissaldatura si raffreddino. Le punte di saldatura/dissaldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

Rimozione delle punte

1. Posizionare la pinzetta sul supporto. Assicurarsi sempre che il manipolo (5) sia posizionato correttamente.
2. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "OFF".
3. Attendere 3 min. finché le punte di saldatura/dissaldatura (3) non sono fredde.

La cartuccia della punta dissaldante (4) viene inserita nella parte frontale del manipolo (5). La minispina a 5 poli sulla parte posteriore della cartuccia è polarizzata per un corretto allineamento con il manipolo.

4. Afferrare l'impugnatura zigrinata e tirare verso l'esterno per rimuovere la cartuccia (4) dal manipolo.
5. Afferrare l'impugnatura zigrinata ed estrarre le punte di saldatura/dissaldatura (3) dalla cartuccia della punta dissaldante (4).

Installazione di nuove punte di saldatura/dissaldatura:

ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



Le punte di saldatura/dissaldatura devono essere inserite fino in fondo.

L'utilizzo con la punta di saldatura/dissaldatura non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti della cartuccia.

- ▷ Assicurarsi che le punte di saldatura/dissaldatura e la cartuccia della punta dissaldante vengano inserite fino all'arresto con un solo movimento.

Nota Sulla parte superiore della cartuccia (4) sono stampate le lettere L (sinistra) ed R (destra) per indicare l'orientamento corretto. Tali indicazioni devono essere allineate con le lettere L ed R stampate sul manipolo (5).

6. Afferrare l'impugnatura zigrinata e spingere le nuove punte sulla cartuccia di saldatura/dissaldatura (4).

7. Afferrare l'impugnatura zigrinata e spingere la cartuccia della punta dissaldante (4) con le nuove punte sul manipolo (pinzetta) (5).
8. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.

8 Accessori

8.1 Punta di saldatura RT per il saldatore a stilo WMRP

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura per il saldatore a stilo WMRP riportata nella parte posteriore e all'indirizzo www.weller-tools.com

8.2 Pezzi di ricambio e accessori per WMRP

N° ordine	Descrizione
T005 29 171 99	Saldatore a stilo WMRP per punte di saldatura RT
T005 15 156 99	Supporto di sicurezza WDH 50 con arresto + funzione di avvio
T005 44 603 99	Punta di saldatura RT 3 da 40 W
T005 87 518 16	Staffa che può essere collegata lateralmente nel supporto per alloggiare due punte RT
T005 22 419 99	Spugnetta (70 x 55 x 16 mm)

8.3 Punta di saldatura/dissaldatura RTW per micropinzetta dissaldante WMRT

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura/dissaldatura RTW per la micropinzetta dissaldante WMRT riportata nella parte posteriore e all'indirizzo www.weller-tools.com

8.4 Pezzi di ricambio e accessori per WMRT

N° ordine	Descrizione
T005 13 174 99	Micropinzetta dissaldante WMRT
T005 15 146 99	Supporto di sicurezza WMRTH con arresto + funzione di avvio
T005 44 652 99	Serie di punte RTW 2 da 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Spugnetta (70 x 55 x 16 mm)

9 Smaltimento



I pezzi di ricambio sostituiti, i filtri o i dispositivi vecchi devono essere smaltiti in conformità con le norme e i regolamenti applicabili nel paese di residenza.

10 Garanzia

Eventuali reclami da parte dell'acquirente per difetti fisici sono irricevibili per scadenza dei termini dopo un periodo di un anno dalla consegna, ad eccezione delle rivendicazioni avanzate dall'acquirente per ottenere un indennizzo in conformità con gli Artt. 478, 479 del Codice Civile tedesco (Gazzetta ufficiale della Repubblica federale di Germania).

Il produttore si ritiene responsabile solamente dei reclami avanzati in base ad una garanzia fornita dallo stesso se la garanzia di qualità o durata è stata concessa per iscritto e utilizzando il termine "Garanzia".

Salvo variazioni tecniche!

Attenersi alle istruzioni per l'uso aggiornate, disponibili all'indirizzo www.weller-tools.com.

WMRP/WMRT

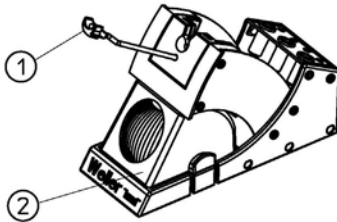
Instruções de Funcionamento



WMRP

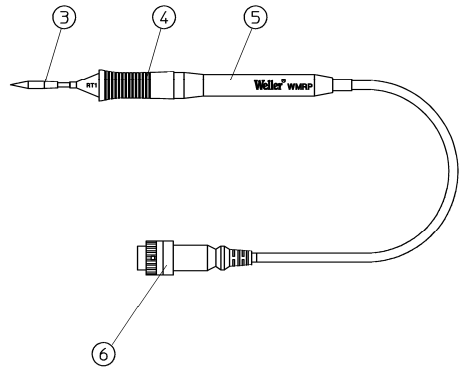
Descrição sumária do dispositivo

WDH 50



1. Suporte magnético
2. Esponja de limpeza de pontas
3. Ponta de soldar

WMRP

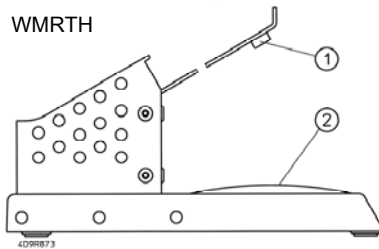


4. Encaixe para pontas
5. Peça de mão
6. Ficha/tomada

WMRT

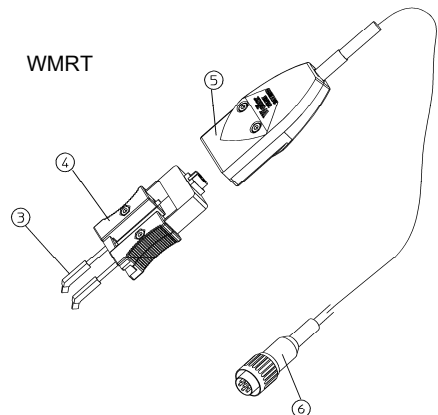
Descrição sumária do dispositivo

WMRTH



1. Suporte magnético
2. Esponja de limpeza de pontas
3. Par de pontas de soldadura/dessoldadura

WMRT



4. Alojamento de pontas de dessoldadura com encaixes moldados
5. Peça de mão
6. Ficha/tomada

Conteúdo

1	Sobre estas instruções	3
2	Para sua segurança.....	4
3	Âmbito do fornecimento.....	6
4	Descrição do dispositivo.....	6
5	Preparar o dispositivo para o funcionamento	8
6	Mudar as pontas de soldadura WMRP.....	9
7	Mudar pontas de soldadura/dessoldadura WMRT	10
8	Acessórios	11
9	Eliminação	11
10	Garantia.....	12

1 Sobre estas instruções

Agradecemos a sua confiança na nossa empresa, demonstrada pela aquisição do ferro de soldar tipo lápis Weller WMRP ou as pinças de dessoldar micro Weller WMRT.

Estes produtos vão ao encontro, ou excedem, os requisitos determinados pela Weller para um desempenho superior, versatilidade e qualidade.

Estas instruções contêm informação importante que o ajudará a começar a trabalhar, a funcionar com e a prestar assistência ao ferro de soldar tipo lápis WMRP e às pinças de dessoldar micro WMRT de forma correcta e em segurança, bem como a eliminar sozinho falhas/avarias simples.

- ▷ Por favor, leia estas instruções cuidadosamente e as linhas orientadoras de segurança incluídas antes de começar a funcionar com o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT.
- ▷ Guarde estas instruções num local que sejam acessível a todos os utilizadores.

1.1 Directivas tomadas em consideração

O ferro de soldar tipo lápis Weller WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT correspondem à Declaração de Conformidade da CE, de acordo com os requisitos de segurança básicos das Directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicáveis

- Instruções de funcionamento para a sua unidade de alimentação
- Instruções de funcionamento WMRP/WMRT
- Brochura incluída sobre segurança

2 Para sua segurança

- O ferro de soldar tipo lápis WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT foram fabricados de acordo com a tecnologia de ponta e segundo as regulamentações e regras de segurança. Há, no entanto, risco de ferimentos e de danos materiais se não respeitar a informação de segurança apresentada na brochura incluída que acompanha estas instruções de funcionamento e os avisos aqui apresentados.
- Entregue sempre o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT a terceiros juntamente com estas instruções de funcionamento.
- O fabricante não será responsável pelos danos causados pela má utilização da ferramenta ou por alterações não autorizadas.

2.1 Por favor, respeite o seguinte:

Instruções gerais

- Coloque sempre o ferro de soldar tipo lápis WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT nos seus suportes originais.
- Retire todos os objectos inflamáveis das proximidades da ferramenta de soldadura a quente.
- Use sempre vestuário protector quando utilizar o WMRP ou WMRT.
- Nunca deixe o WMRP ou WMRT quente sem vigilância.
- Não execute tarefas em peças desprotegidas.
- Use sempre protecção para os olhos quando estiver a trabalhar com aplicações de soldadura ou de dessoldadura.
- Não há peças que possam receber assistência técnica por parte do utilizador.
- Leia e respeite as instruções de funcionamento da unidade de alimentação aplicável.

- Manusear pontas de soldadura/dessoldadura**
- Não coloque ou deixe as pontas de soldadura/dessoldadura quentes na esponja de limpeza (2) ou em superfícies plásticas.
 - Cubra as pontas de soldadura/dessoldadura revestidas a estanho com solda quando aquecer o ferro pela primeira vez, porque isto removerá quaisquer películas de óxido ou impurezas das pontas de soldadura/dessoldadura que se tenham acumulado durante o armazenamento.
 - Durante os intervalos entre soldaduras/dessoldaduras e antes de armazenar a ferramenta, certifique-se de que as pontas de soldadura/dessoldadura estão bem revestidas.
 - Não utilize agentes fundentes agressivos.
 - Certifique-se sempre de que as pontas de soldadura/dessoldadura estão colocadas correctamente.
 - Selecione a temperatura de funcionamento mais baixa possível.
 - Selecione as pontas de soldadura/dessoldadura mais largas possível para a aplicação: aprox. tão larga como a área de soldadura.
 - Revista bem as pontas de soldadura/dessoldadura para assegurar uma transferência de calor eficiente entre as pontas de soldadura/dessoldadura e o ponto de soldadura.
 - Desligue o sistema se não pretende utilizar a ferramenta de soldadura/dessoldadura durante períodos mais alargados.
 - Revista as pontas antes de colocar a ferramenta de soldadura/dessoldadura no suporte.
 - Aplique a solda directamente no ponto de soldadura e não nas pontas de soldadura/dessoldadura.
 - Não submeta as pontas de soldadura/dessoldadura a forças físicas.
 - Mantenha a esponja de limpeza (2) sempre húmida. Use apenas água destilada ou desionizada.
 - Assegure-se sempre de que a peça de mão (5) está devidamente alojada no suporte da ferramenta (1).

2.2 Utilização adequada

Utilize o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT exclusivamente para o fim indicado nas instruções de funcionamento para soldar, instalar e fixar componentes pequenos nas condições especificadas aqui. A utilização adequada do ferro de soldar tipo lápis WMRP ou das pinças de dessoldar micro WMRT também pressupõem que

- lê e respeita estas instruções,
- lê e respeita todos os documentos adicionais incluídos,
- respeita as regulamentações nacionais de prevenção de acidentes aplicáveis no local onde o dispositivo é utilizado.

O fabricante não aceita qualquer responsabilidade por danos resultantes da não utilização do dispositivo segundo estas instruções de funcionamento ou de modificações não autorizadas feitas ao dispositivo.

3 Âmbito do fornecimento

WMPR:

- Ferro de soldar tipo lápis WMPR, T005 29 171 99
- Descanso de segurança WDH 50 com função de paragem + arranque para WMPR, T005 15 156 99
- Ponta de soldadura RT 3 40 W, T005 44 603 99
- Instruções de funcionamento
- Brochura de segurança

WMRT:

- Pinças de dessoldar micro WMRT, T005 13 174 99
- Descanso de segurança WMRTH com função de paragem + arranque para WMRT, T005 15 146 99
- Conjunto de pontas RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Instruções de funcionamento
- Brochura de segurança

4 Descrição do dispositivo

4.1 Ferro de soldar tipo lápis WMPR

O ferro de soldar tipo lápis WMPR é um ferro de soldar extremamente delicado, de 40 W de potência, com o sistema de aquecimento integrado na ponta de soldadura. Graças a um sistema de encaixe, a ponta de soldadura pode ser mudada sem recurso a ferramentas. A temperatura da ponta de soldadura é rapidamente alcançada e controlada com precisão. Graças a um sensor instalado no punho, o ferro de soldar é desligado automaticamente quando é colocado no suporte WDH 50.

Nota O ferro de soldar tipo lápis Weller WMPR só pode ser utilizado com unidades de alimentação da série WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.2 Pinças de dessoldar micro WMRT

As pinças de dessoldar micro Weller WMRT estão concebidas para aperfeiçoar e reparar aparelhos electrónicos de precisão SMT. O conjunto de pontas de soldadura/dessoldadura pode ser mudado rápida e facilmente sem recurso a ferramentas. As pontas são previamente alinhadas e não é necessário um alinhamento adicional. Os elementos de aquecimento integrados (2 x 40 W) asseguram que a temperatura da ponta de soldadura/dessoldadura é alcançada muito rapidamente e controlada com precisão. As pinças de dessoldar são desligadas automaticamente quando são colocadas no suporte de ferramentas WMRTH.

Nota As pinças de dessoldar micro Weller WMRT só podem ser utilizadas com unidades de alimentação da série WD 1M, WD 2M, WD 3M, WR 3M.

4.3 Dados técnicos

Gama de temperaturas	100°C – 450°C (212°F – 850°F)
Fio da ferramenta	Borracha de silicone, resistente a queimaduras
Elemento de aquecimento	Fio de aquecimento integrado no alojamento de pontas
Sensor	Termopar integrado no alojamento de pontas

WMRP

Saída de aquecimento	40 W (55 W com RT 11)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	5 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	26 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RT

WMRT

Saída de aquecimento	80 W (2 x 40 W)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	6 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	42 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RTW

5 Preparar o dispositivo para o funcionamento

AVISO! Risco de queimaduras



O ferro de soldar e as pinças de dessoldar aquecem durante a soldadura e dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldadura/dessoldadura.

- ▷ Mantenha o ferro de soldar quente e as pinças de dessoldar bem longe de objectos inflamáveis e não lhes toque.
-

1. Retire o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT cuidadosamente da embalagem.
2. Insira a ficha (6) na tomada de alimentação eléctrica e bloqueie-a rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio.
3. **WMRP:**
Coloque o ferro de soldar no suporte de segurança da ferramenta WDH 50 e certifique-se de que o encaixe do ferro de soldar (5) está correctamente assente no suporte magnético da ferramenta (1).
WMRT:
Coloque as pinças no suporte de segurança da ferramenta WMRT e certifique-se de que a peça de mão (5) está correctamente assente no suporte magnético da ferramenta (1).
4. Verifique se a tensão da alimentação eléctrica se adequa à tensão indicada na placa de características.
5. Rode o interruptor da base de alimentação para “On” e defina a temperatura necessária no controlo.
6. Quando a ferramenta tiver atingido a temperatura desejada, ponha solda na ponta de soldadura.

6 Mudar as pontas de soldadura WMRP

AVISO! Risco de queimaduras



O ferro de soldar aquece durante a soldadura e dessoldadura. Há risco de queimadura se tocar na ponta de soldadura.

- ▷ A ferramenta de soldadura tem de estar, pelo menos, 3 min. no suporte de segurança da ferramenta (WDH 50) antes de a ponta de soldadura estar fria. As pontas de soldadura só podem ser mudadas quando estiverem frias.
-

Remover uma ponta usada

1. Coloque a ferramenta de soldadura no suporte da ferramenta. Certifique-se sempre de que a ponta de soldadura está devidamente colocada.
2. Rode o interruptor da base de alimentação para "OFF".
3. Aguarde 3 min. até a ponta de soldadura estar fria.
4. Agarre o ferro de soldar na área de encaixe suave (4) e puxe a ponta de soldadura para fora da ferramenta.

Instale uma nova ponta de soldadura:

CUIDADO! Risco de avarias



A ponta de soldadura tem de ser completamente inserida.

A operação com uma ponta de soldadura que não esteja completamente inserida pode dar origem a avarias na ponta.

- ▷ Assegure-se de que a ponta de soldadura é completamente inserida até ao batente, num só movimento.
-

5. Agarre o ferro de soldar na área de encaixe suave (4) e empurre a nova ponta na ferramenta de soldadura.
6. Rode o interruptor da base de alimentação para "On" e defina a temperatura necessária no controlo.

Nota No caso de utilização de vários tipos de pontas de soldadura, recomenda-se que armazene a ponta na parte de trás do suporte da ferramenta WDH 50.

7 Mudar pontas de soldadura/dessoldadura WMRT

AVISO! Risco de queimaduras



As pinças aquecem durante a soldadura e dessoldadura. Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldadura/dessoldadura.

- ▷ As pinças têm de estar, pelo menos, 3 min. no suporte de segurança da ferramenta (WMRTH) antes de as pontas de soldadura/dessoldadura estarem frias. As pontas de soldadura/dessoldadura só podem ser mudadas quando estiverem frias.
-

Remover pontas usadas

1. Coloque as pinças no suporte da ferramenta. Certifique-se sempre de que a peça de mão (5) está devidamente colocada.
2. Rode o interruptor da base de alimentação para "OFF".
3. Aguarde 3 min. até as pontas de soldadura/dessoldadura (3) estarem frias.

O alojamento de pontas de dessoldadura (4) está inserido na parte dianteira da peça de mão (5). A ficha mini de 5 pinos na parte traseira do alojamento de pontas está polarizada para um alinhamento correcto com a peça de mão.

4. Agarre nos encaixes moldados e puxe para fora, para soltar o alojamento de pontas (4) da peça de mão.
5. Agarre nos encaixes moldados e puxe as pontas de soldadura/dessoldadura (3) para fora do alojamento de pontas de dessoldar (4).

Instalar novas pontas de soldadura/dessoldadura:

CUIDADO! Risco de avarias



As pontas de soldadura/dessoldadura têm de ser completamente inseridas.

A operação com uma ponta de soldadura/dessoldadura que não esteja completamente inserida pode dar origem a avarias no alojamento de pontas.

- ▷ Certifique-se de que as pontas de soldadura/dessoldadura e o alojamento de pontas de dessoldadura são completamente inseridos até ao batente num só movimento.
-

Nota A parte superior do alojamento de pontas (4) tem impresso um L (left = esquerda) e um R (right = direita) como indicadores da orientação correcta. Os indicadores são alinhados com os indicadores L e R impressos na peça de mão (5).

6. Agarre nos encaixes moldados e empurre as novas pontas no alojamento de pontas de soldadura/dessoldadura (4).
7. Agarre nos encaixes moldados e empurre o alojamento de pontas de dessoldar (4) com as novas pontas na peça de mão (pinças) (5).
8. Rode o interruptor da base de alimentação para “On” e defina a temperatura necessária no controlo.

8 Acessórios

8.1 Pontas de soldadura RT para ferro de soldar tipo lápis WMRP

Consulte a tabela de pontas de soldadura RT para o ferro de soldar tipo lápis WMRP na secção final e em www.weller-tools.com

8.2 Peças de substituição e acessórios WMRP

Encomenda nº	Descrição
T005 29 171 99	Ferro de soldar tipo lápis WMRP para pontas de soldadura RT
T005 15 156 99	Descanso de segurança WDH 50 com função de paragem + arranque
T005 44 603 99	Ponta de soldadura RT 3 40 W
T005 87 518 16	Apoio que pode ser encaixado de lado no suporte e segurar duas pontas RT
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)

8.3 Pontas de soldadura/dessoldadura RTW para pinças de dessoldar micro WMRT

Consulte a tabela de pontas de soldadura/dessoldadura RTW para pinças de dessoldar micro WMRT na secção final e em www.weller-tools.com

8.4 Peças de substituição e acessórios WMRT

Encomenda nº	Descrição
T005 13 174 99	Pinças de dessoldar micro WMRT
T005 15 146 99	Descanso de segurança WMRTH com função de paragem + arranque
T005 44 652 99	Conjunto de pontas RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)



9 Eliminação

Elimine as peças de equipamento substituídas, filtros e dispositivos antigos de acordo com as regras e regulamentações aplicáveis no seu país.

10 Garantia

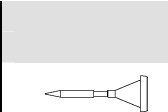
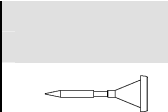
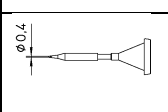
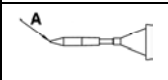
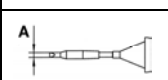
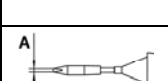



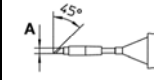
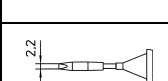
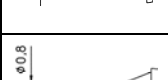
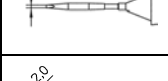
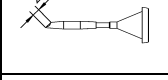
Reclamações por parte do comprador resultantes de defeitos físicos estão limitados a um período de um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica a pedidos de indemnização por parte do comprador de acordo com o §§ 478, 479 BGB (Jornal Oficial Federal Alemão).

Só seremos responsáveis por reclamações resultantes de uma garantia fornecida por nós se a garantia de qualidade ou de durabilidade tiver sido fornecida por nós por escrito e usar o termo "Garantia".

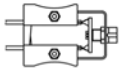
Reservado o direito a alterações técnicas!

Consulte os manuais de instruções actualizados em www.weller-tools.com.

RT soldering tips for WMRP

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WMRT


Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	Ø 0.0157	Ø 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwettable for soldering and desoldering of micro-devices	Ø 0.008	Ø 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

GERMANY
Weller Tools GmbH

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

GREAT BRITAIN

**Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd**
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE

Apex Tool France S.A.S.
25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

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

AUSTRALIA

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

CANADA

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

CHINA

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

USA

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

T005 57 093 09 / 01.2012
T005 57 093 08 / 05.2011

www.weller-tools.com

Weller[®]