

Weller®

WR 3ME



Operating Instructions - Istruzioni per l'uso - Manual de uso

WR 3ME

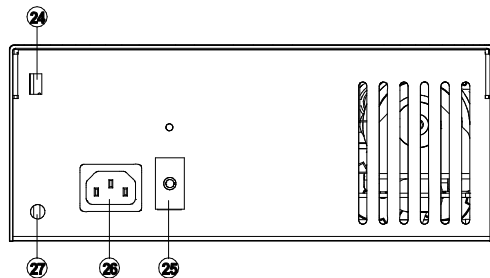
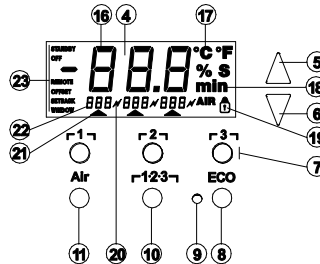
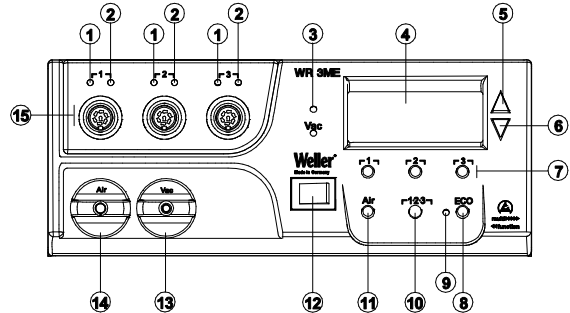
Operating Instructions



WR 3ME

Equipment overview

- 1 LED channel selection
- 2 LED optical control indicator
- 3 LED vacuum
- 4 Display
- 5 UP button
- 6 DOWN button
- 7 Channel selection / temperature buttons
[1], [2], [3]
- 8 ECO
- 9 Status display LED
ECO
- 10 Temperature button [1-2-3]
channel selection
- 11 Hot-air setting button (Air)
- 12 Mains power switch
- 13 Connection, vacuum (Vac)
- 14 Connection, hot air (Air)
- 15 Connector sockets, soldering
tool channel
[1], [2], [3]
- 16 Temperature display
- 17 Temperature symbol
- 18 Time functions
- 19 Lock
- 20 Optical control check
- 21 Display, channel selection
- 22 Display, fixed temperature
- 23 Display, special functions
- 24 USB port
- 25 Mains system fuse
- 26 Mains system connection
- 27 Equipotential-bonding socket



Contents

1 About these instructions	3
2 For your safety	4
3 Scope of delivery	4
4 Device description.....	5
5 Starting up the device	7
6 Operating the device.....	8
7 Special functions.....	10
8 Resetting to factory settings	19
9 Care and maintenance of the WR 3ME	19
10 Fault messages and fault elimination	20
11 Accessories	21
12 Disposal.....	22
13 Warranty	22

1 About these instructions

Thank you for the confidence you have shown in buying the Weller WR 3ME. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device. These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WR 3ME repair station safely and correctly as well as to eliminate simple faults/malfunctions yourselves.

- ▷ Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the WR 3ME repair station.
- ▷ Ensure that these instructions are accessible to all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller microprocessor-controlled repair station WR 3ME complies with the specifications of the EC Declaration of Conformity based on Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/CE (RoHS).

1.2 Documents also applicable

- Operating Instructions for the repair station WR 3ME
- Safety information booklet accompanying these instructions

2 For your safety

The WR 3ME repair station has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and recognised safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. If the repair station WR 3ME is passed on to third parties, always hand over the Operating Instructions as well.

2.1 Specified use

Always use the repair station WR 3ME exclusively for the purpose specified in the Operating Instructions, namely soldering under the conditions specified here. Intended use of the WR 3ME repair station also includes the requirement that

- observing these operating instructions,
- observing all other accompanying documentation,
- observance of the locally applicable accident prevention regulations.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from unauthorised alterations to the machine.

3 Scope of delivery

- WR 3ME repair station
- Power cable
- Air-hose adapter for hot-air pencil 1 (HAP 1)
- CD with USB software (“Firmware Updater” and “Monitor Software”)
- Equipotential-bonding connector

4 Device description

The Weller WR 3ME is a versatile repair station for making professional repairs to latest-technology electronic subassemblies in industrial production engineering and in the repair and laboratory fields. The WR 3ME has 3 independent channels for simultaneously operating 3 soldering tools.

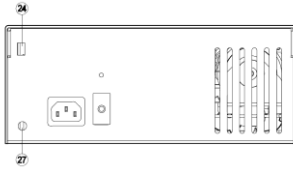
Precise temperature control performance at the soldering tip is guaranteed by the digital control electrotechnology together with superior-quality sensor and heat-transfer technology. High-speed measured-value acquisition provides for maximum temperature precision and optimum dynamic temperature performance in load situations. The temperature can be set to any value within the range from 50 °C to 550 °C (150 °F – 999 °F) depending on which tool is connected. Setpoint and actual values are displayed in digital form. Three temperature buttons are used to select fixed temperatures directly. The optical control indicator flashes ("✓" symbol in the display and additional green LED) to indicate when the preselected temperature has been reached.

The Weller WR 3ME repair station offers the following additional functions:

- Automatic tool detection and activation of corresponding control parameters
- All Weller tools incl. HAP 200 can be connected (WX tools excluded)
- Digital temperature control
- Option of inputting offset values
- Programmable temperature reduction (setback)
- Standby and lock functions
- Installed heavy-duty pump
- Antistatic device design in accordance with ESD safety
- Different equipotential-bonding possibilities on the device (standard configuration)
- Customer-specific calibration function
- USB port for control, evaluation and documentation via PC

4.1 Technical data WR 3ME

Dimensions	L x W x H (mm): 273 x 235 x 102 L x W x H (inches): 10.75 x 9.25 x 4.02
Weight	approx. 6.7 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Power consumption	400 W
Safety class	I and III, housing antistatic
Fuse	Overcurrent release 230 V 2.0 A 120 V 4.0 A
Temperature control of channels	Soldering and desoldering iron stepless 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Controllable temperature range depends on the tool. WP 65 100 °C – 450 °F (212 °F – 850 °F) WP 80 / WP 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) WSP 150 50 °C-550 °C (150 °F-950 °F) WP 200 50 °C-550 °C (150 °F-950 °F) WMRT / WMRP 100 °C-450 °C (200 °F-850 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) DSX 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) HAP 200 / HAP 1 50 °C-550 °C (150 °F-999 °F)
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)
Soldering tip leakage resistance (tip to ground)	Corresponds to IPC-J-001
Soldering tip leakage current (tip to ground)	Corresponds to IPC-J-001
Pump (periodic duty (30/30) s)	Max. vacuum 0.7 bar Max. delivery rate 18 l/min Hot air max. 15 l/min
Potential balance	Via 3.5 mm pawl socket on back of device



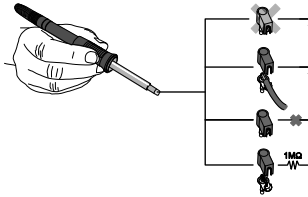
USB port

The control unit is equipped with a mini USB port (24). For the purpose of using the USB port, Weller software is available on a CD with which you

- can carry out a software update ("Firmware Updater") on your control unit and
- can remote-control the control unit and graphically display, store and print temperature curves ("Monitor Software").

Equipotential bonding

4 variants are possible through connecting the 3.5 mm pawl socket (27) differently:



- Hard earthed/grounded: without connector (delivery status)
- Equipotential bonding: with connector, bonding line at central contact
- Floating: with connector
- Soft earthed/grounded: with connector and soldered resistor. Earthing/grounding via the selected resistor

5 Starting up the device

WARNING!



Risk of injury due to incorrectly connected vacuum hose.

If the vacuum hose is incorrectly connected, hot air and liquid solder can escape when the unsoldering bit is actuated and cause injuries.

- ▷ Never connect the vacuum hose to the "Air" nipple!

1. Carefully unpack the device.

2. Connect the soldering tools as follows:

- Connect the hot-air pencil (HAP) with air hose to "Air" nipple (14) and insert with the attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ or $\Gamma 3 \uparrow$ (15) of the repair station and lock by turning clockwise slightly. The HAP 1 hot-air pencil can only be connected with the air-hose adapter.

Note

If you are using an HAP 200, this can only be connected to channel 1! The maximum output power is limited to 360 watts.

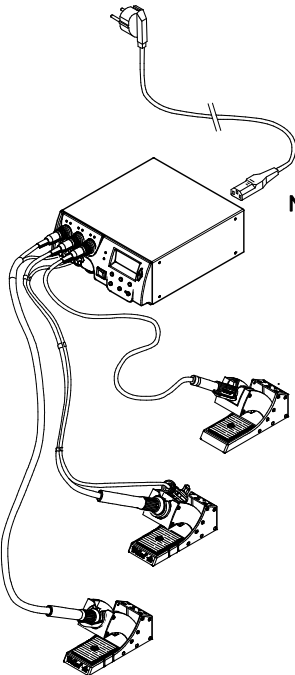
- Connect the unsoldering tool with vacuum hose to "Vac" nipple (13) and insert with the attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ or $\Gamma 3 \uparrow$ (15) of the repair station and lock by turning clockwise slightly.
- Insert the soldering tool with attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ or $\Gamma 3 \uparrow$ (15) of the repair station and lock by turning clockwise slightly.

3. Place the soldering tools in the safety holder.

4. Check whether the mains supply voltage matches that indicated on the rating plate and whether mains power switch (12) is off.

5. Connect the control unit to the mains supply (26).

6. Switch on the device at mains power switch (12).



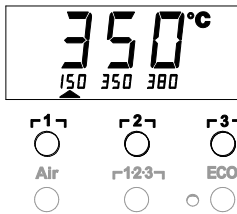
After the device has been switched on, the microprocessor carries out a self-test in which all the segments are briefly in operation. Then the electronics switches automatically to the basic temperature setting of 350 °C for all channels and 50 % for the "Air" setting. Green LED (2) lights up when activated channels are being used:

- LED lit green constantly indicates that the connected tool is being heated up.
- LED flashing green indicates that the preselected tool temperature has been reached.

Active channels are indicated in the display with a triangle (21) and a lightning symbol (20).

6 Operating the device

6.1 Selecting a channel, switching on or off



1. Press one of the buttons **1**, **2** or **3** to select one of the three channels.

The display shows the setpoint temperature of the selected channel and - in smaller script - the permanently programmed temperatures.

- Or -

Tap on the **1-2-3** button until the desired channel is displayed. The current tool temperature then appears in the display. The status with the corresponding setpoint temperature is also displayed in the lower area.

The selected channel is indicated by a triangle (20) in the display and by a red-lit LED (1) on the device.

2. Press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously until three dashes "- - -" appear in the display.
3. Release the buttons.

If the channel is now deactivated, "OFF" appears in the display. If the channel is activated, the current actual temperature appears in the display.

Stored data are not lost when a channel is switched off.

Note The display switches automatically to the channel to which a tool has been newly connected, the finger switch has been pressed or the tool has been removed from the switching holder. This function can be deactivated in the special functions menu 2 (see "Deactivate / activate automatic channel change" on page 18).

6.2 Setting the temperature

Setting the temperature individually

1. Select the desired channel by pressing one of the buttons $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$.



The display shows the actual temperature values of the selected channel.

2. Press the **UP** or **DOWN** button.

The display switches to the set setpoint value. The temperature symbol (17) flashes.

3. Press the **UP** or **DOWN** button to set the desired setpoint temperature:

- Brief touching alters the setpoint value by one degree.
- Permanent pressing alters the setpoint value in rapid pass mode.

The actual value of the selected channel appears in the display again approx. 2 seconds after the setting buttons are released.



Setting temperature with temperature buttons $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ and $\Gamma 3 \Gamma$

The setpoint temperature value can be set for each channel separately by selecting three preset temperature values (fixed temperatures).



Factory settings:

$\Gamma 1 \Gamma = 150 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (300 $^{\circ}\text{F}$), $\Gamma 2 \Gamma = 350 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (662 $^{\circ}\text{F}$),
 $\Gamma 3 \Gamma = 380 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (716 $^{\circ}\text{F}$)

1. Select a channel.

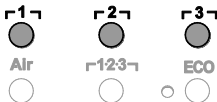
3 fixed temperatures are shown in the display for approx. 2 s. The temperature value can now be input as long as the temperature symbol is flashing.

2. Set the setpoint temperature value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Keep the desired temperature button $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$ pressed for 3 seconds.



The temperature display for the corresponding temperature value flashes during this period. The set value is stored after 3 seconds.

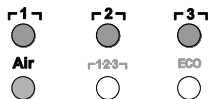
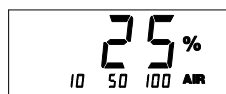
4. Release the temperature button again.



Note Assigning a low "Setback" temperature to a temperature button offers the possibility of manual temperature reduction when the soldering bit is not in use.

Selecting temperature with temperature buttons $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ and $\Gamma 3 \Gamma$

1. Select a channel.
2. Three fixed temperatures shown in the display for approx. 2 s. As long as the temperature symbol is flashing, the desired temperature can be selected by pressing $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$.



6.3 Setting air flow

The air flow can, starting from a maximum flow value of 15 l/s (HAP 200) or 10 l/s (HAP 1), be set in a range of 10 % to 100 %.

1. Press the AIR button.
The current air flow in per cent is shown in the display for approx. 2 s.
2. Set the desired flow by pressing the **UP** or **DOWN** button.
The set value is adopted. The actual temperature of the selected channel is displayed again after 3 s.

Note Just as with the 3 fixed temperatures, 3 fixed air volumes can be set and selected.

Factory settings:

$\uparrow 1 \uparrow = 10 \%$, $\uparrow 2 \uparrow = 50 \%$, $\uparrow 3 \uparrow = 100 \%$

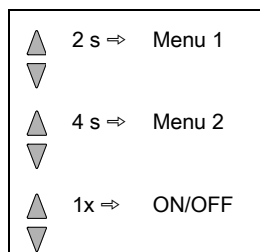
6.4 Soldering and unsoldering

- ▷ Carry out the soldering work in accordance with the operating instructions of your connected soldering tool.

7 Special functions

The special functions are divided into 2 menu levels:

- Menu 1 with setting options for standby temperature, temperature deactivation (setback), automatic switch-off time (Auto-OFF), temperature offset, window function, temperature units, switch-on time (On Time) for hot-air pencil, vacuum OFF delay (VAC OFF), vacuum ON delay (VAC ON) and lock function.
- Menu 2 with setting options for pressure gauge level, ID code, calibration function (FCC), autom. channel change ON / OFF, button lock ON/OFF and control characteristic HI / LO.



7.1 Selecting Menu 1 special functions

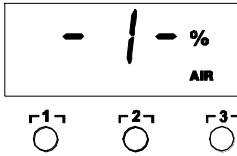
Special functions	Navigation
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	↑
OFFSET	
WINDOW	
°C/°F	↓
ON TIME	EXIT
VAC OFF	
VAC ON	CH changing

$\uparrow 1 \uparrow$

$\uparrow 2 \uparrow$

$\uparrow 3 \uparrow$

$\uparrow 1-2-3 \uparrow$

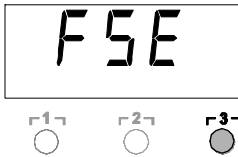


1. Select the desired channel **1**, **2** or **3** for entering the special functions.
2. Press and hold down the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously. "– 1 –" appears in the display after 2 s.
3. Release the buttons.

2 s

Selection of the special functions of Menu 1 is activated. The settings can now be made.

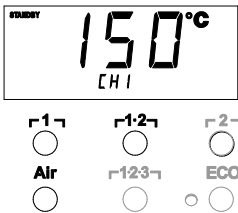
- Select menu items with buttons **1**, **2**.
- Exit the menu again with button **3** (EXIT).
- Change channel using the **AIR** (11) button.



1. Press and hold down button **3**.
2. Then press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously. "FSE" appears in the display. The repair station is now reset to the factory settings.

Setting the standby temperature

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation. The actual temperature flashes in the display. "STANDBY" appears in the display.



1. Select the menu item STANDBY in Menu 1.
2. Set the setpoint value for the standby temperature with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

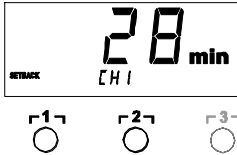
Setting temperature deactivation (SETBACK)

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set setback time has elapsed. The setback state is indicated by a flashing actual value and "STANDBY" appears in the display. Pressing the **UP** or **DOWN** button terminates this setback state. Depending on the tool, the finger switch or the switching holder deactivates the setback state.

The following setback settings are possible:

- "0 min": setback OFF (factory setting)
- "ON": setback ON (the system is controlled down to standby temperature with the switching holder after the soldering bit is stowed)
- "1-99 min": setback ON (individually settable setback time)

1. Select the menu item SETBACK in Menu 1.
2. Set the setback value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Setting the automatic switch-off time (AUTO-OFF)

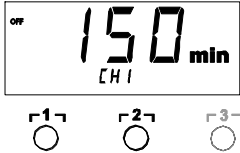
When the soldering tool is not in use, heating of the soldering tool is switched off after the AUTO-OFF time has elapsed.

Temperature deactivation is performed independently of the set setback function. The actual temperature flashes in the display and serves as residual-heat indicator. "OFF" appears in the display. Below 50 °C (122 °F), a flashing dash appears in the display.

The following AUTO-OFF time settings are possible:

- "0 min": AUTO-OFF function is switched off
- "1-999 min": AUTO-OFF time, individually settable

1. Select the menu item OFF in Menu 1.
2. Set the AUTO-OFF setpoint time value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Temperature performance with different settings of the SETBACK and AUTO OFF functions

Settings		Temperature performance without switching holder
SETBACK time [1-99 mins]	OFF time [1-999 mins]	
0 ON	0	Soldering tool remains at the set soldering temperature.
0 ON	Time	Soldering tool is switched off when not in use ¹⁾ after the OFF time has elapsed.
Time	0	Soldering tool is controlled down when not in use ¹⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed.
Time	Time	Soldering tool is controlled down when not in use ¹⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed and is switched off after the OFF time has elapsed.
		Temperature performance with switching holder
0	0	Soldering is switched off in the holder ³⁾ .
ON	0	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ .
0	Time	Soldering tool is switched off in the holder ³⁾ after the OFF time has elapsed.
ON	Time	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ and is switched off after the OFF time has elapsed.
Time	0	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed.
Time	Time	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed and is switched off after the OFF time has elapsed.

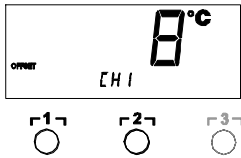
¹⁾ Not in use = UP/DOWN buttons not pressed and no temperature drop > 5 °C.

²⁾ STANDBY temperature must be below the set setpoint temperature, otherwise the SETBACK function is inactive.

³⁾ When a switching holder is connected, the soldering tool always remains at the set setpoint temperature outside the holder.
The holder function is activated when the soldering tool is stowed for the first time.

Note Reset of STANDBY and OFF modes:

- without switching holder by pressing the **UP** or **DOWN** button.
- with switching holder by removing the soldering tool from the holder.



Setting the temperature offset

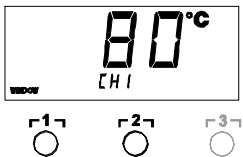
The real soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Select the menu item OFFSET in Menu 1.
2. Set the OFFSET temperature value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

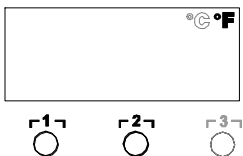
Setting the window function

It is possible, starting from a set, locked temperature, to set a temperature window of $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) with the aid of the WINDOW function.

Note To be able to use the WINDOW function, ensure that the repair station is in the locked state (see "Switching the lock function on/off" Page 15).



1. Select the menu item WINDOW in Menu 1.
2. Set the WINDOW temperature value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



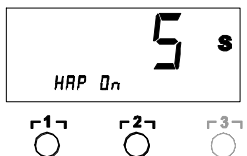
Switching the temperature unit

Switching the temperature unit from $^{\circ}\text{C}$ to $^{\circ}\text{F}$ or vice versa.

1. Select the menu item $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ in Menu 1.
2. Set the temperature unit with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

Limiting the switch-on time (ON TIME) for hot-air pencil (HAP)

The switch-on time for the HAP hot-air flow can be limited in increments of 1 from 0 to 60 s. The set time is then identical for all 3 channels. Factory setting is 0 s ("OFF"), i.e. the air flow is activated as long as the button on the hot-air pencil or the optional foot switch is pressed.

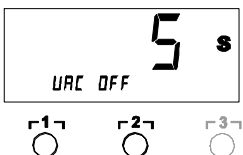


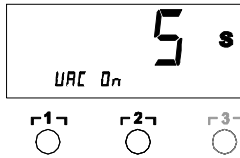
1. Select the menu item HAP-TIME in Menu 1.
2. Set the time value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

Setting the vacuum OFF delay (VAC OFF)

To prevent the unsoldering bit from becoming clogged, it is possible to set a vacuum OFF delay of 0 to 5 s (factory setting 2 s).

1. Select the menu item VAC OFF in Menu 1.
2. Set the time value (VAC OFF) with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).





Setting the vacuum ON delay (VAC ON)

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay of 0 to 9 s (factory setting 0 s: Off).

1. Select the menu item VAC ON in Menu 1.
2. Set the time value (VAC ON) with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button \uparrow (back) or \downarrow (forward).

Switching the lock function on/off

After the lock is switched on, only the temperature buttons \uparrow , \downarrow and $\uparrow\downarrow$, **Pick-Up** and $\uparrow\downarrow\uparrow\downarrow$ can still be operated on the repair station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

To lock the repair station:

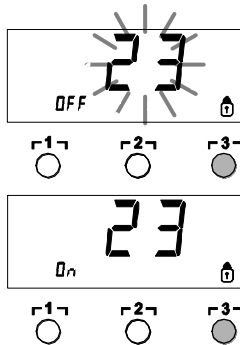
1. Select the menu item LOCK in Menu 1.
"OFF" appears in the display. The padlock symbol flashes.

Note Pressing the buttons \uparrow or \downarrow while "OFF" is displayed results in the menu item being exited without a stored lock code.

2. Set a 3-digit lock code with the **UP** or **DOWN** button.
3. Press button \downarrow for 5 seconds.
The code is stored. The padlock symbol is displayed. The station is now locked. The display switches to the main menu.

To unlock the repair station:

1. Select the menu item LOCK in Menu 1.
"ON" appears in the display. The padlock symbol is displayed.
2. Enter the 3-digit lock code with the **UP** or **DOWN** button.
3. Press button \downarrow .
The station is now unlocked. The display switches to the main menu.



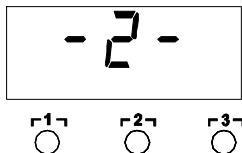
7.2 Selection special functions menu 2

Special functions	Navigation
LEVEL	↑ \uparrow
ID	
FCC	↓ \downarrow
ECO	
HAP LOCK	EXIT \downarrow
HI / LO CONTROL	CH changing $\uparrow\downarrow$
AUTO CHANNEL	

1. Select the desired channel \uparrow , \downarrow or \downarrow for entering the special functions.
2. Press and hold down the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously.
"- 2 -" appears in the display after 4 s.
3. Release the buttons.

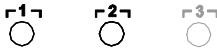
4s Selection of the special functions of Menu 2 is activated.
The settings can now be made.

Select menu items with buttons \uparrow and \downarrow .
Exit the menu again with button \downarrow (EXIT).



Defining the pressure-gauge threshold

– This function can be used to define the maintenance interval of the unsoldering tool. Here the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED (3) of the vacuum pump switches from green to red) is defined. The set value is dependent on the suction nozzles used.

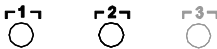


– Factory setting: -600 mbar
Settable: -400 mbar to -800 mbar

1. System (tips and filter) must be free
2. Select the menu item LEVEL in Menu 2.
3. Set the LEVEL pressure value with the **UP** or **DOWN** button. The LED control check switches back and forth between red and green. Use the **UP** button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, pinch the vacuum tube and check whether the control lamp switches from green to red.
4. Proceed to the next menu item with the button $\leftarrow 1 \rightarrow$ (back) or $\rightarrow 2 \leftarrow$ (forward).

Setting the station identification (ID code)

When the optional USB port is used, several WR 3ME repair stations can be activated and remote-controlled to their full operational extent. To this end, each station requires a station identification (ID code) so that it can clearly identified.



1. Select the menu item REMOTE ID in Menu 2.
2. Enter an ID with the **UP** or **DOWN** button (possible values 0 – 999).
3. Proceed to the next menu item with the button $\leftarrow 1 \rightarrow$ (back) or $\rightarrow 2 \leftarrow$ (forward).

Note Press button $\leftarrow 3 \rightarrow$ to exit the menu item without changes (EXIT).

Executing the calibration function (Factory Calibration Check)

With the FCC function you can check the temperature precision of the repair station and even out possible deviations. For this purpose, the soldering-tip temperature must be measured with an external temperature meter and a temperature measuring tip assigned to the soldering tool. The corresponding channel must be selected prior to calibration.

Changing calibration at 100 °C / 212 °F

1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. Press the **DOWN** button. Calibration point 100 °C / 212 °F is selected. The soldering tip is now heated to 100 °C / 212 °F. The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.
4. Compare the temperatures indicated by the meter with the indications in the display.
5. Use the **UP** or **DOWN** button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on



the repair station.

Maximum possible temperature adjustment $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Example:

Display $100\text{ }^{\circ}\text{C}$, external measuring instrument $98\text{ }^{\circ}\text{C}$:

setting $\blacktriangle 2$

Display $100\text{ }^{\circ}\text{C}$, external measuring instrument $102\text{ }^{\circ}\text{C}$:

setting $\blacktriangledown 2$

Note Press button $\Gamma 3 \Upsilon$ to exit the menu item without changes (EXIT).

6. Press button $\Gamma 2 \Upsilon$ (Set) to confirm the value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at $100\text{ }^{\circ}\text{C} / 212\text{ }^{\circ}\text{F}$ is now concluded.
7. Exit menu 2 with button $\Gamma 3 \Upsilon$.

Changing calibration at $450\text{ }^{\circ}\text{C} / 842\text{ }^{\circ}\text{F}$

1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. Press the **UP** button.
Calibration point $450\text{ }^{\circ}\text{C} / 842\text{ }^{\circ}\text{F}$ is selected.
The soldering tip is now heated to $450\text{ }^{\circ}\text{C} / 842\text{ }^{\circ}\text{F}$.
The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.
4. Compare the temperatures indicated by the meter with the indications in the display.
5. Use the **UP** or **DOWN** button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.

Maximum possible temperature adjustment $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Example:

Display $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, external measuring instrument $448\text{ }^{\circ}\text{C}$:

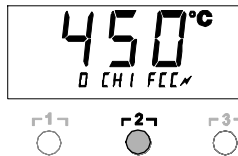
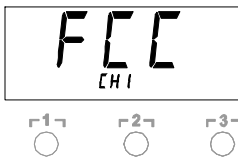
setting $\blacktriangle 2$

Display $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, external measuring instrument $452\text{ }^{\circ}\text{C}$:

setting $\blacktriangledown 2$

Note Press button $\Gamma 3 \Upsilon$ to exit the menu item without changes (EXIT).

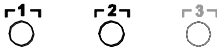
6. Press button $\Gamma 2 \Upsilon$ (Set) to confirm the value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at $450\text{ }^{\circ}\text{C} / 842\text{ }^{\circ}\text{F}$ is now concluded.
7. Exit Menu 2 with button $\Gamma 3 \Upsilon$.





Resetting calibration to factory settings

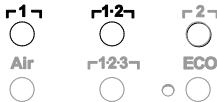
1. Select the menu item FCC in Menu 2.
2. Press and hold down button **1**.
3. Then press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously. "FSE" (Factory Setting Enabled) appears in the display. The repair station is now reset to the factory calibration.
4. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Deactivating / activating automatic channel change

This function can be used to deactivate the automatic channel change, which was activated in the factory:

1. Select the menu item AUTO CHANNEL in menu 2.
2. Set the temperature unit with the **UP** or **DOWN** button. (ON = activate / OFF = deactivate)
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



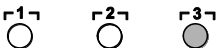
Activating / deactivating the ECO button (8)

The ECO button (activated at the factory) can be deactivated using the ECO function:

1. Select the menu item ECO in Menu 2.
2. Set the status with the **UP** or **DOWN** button (ON = activate / OFF = deactivate).
3. Change to the next menu option using the **1** (back) or **1-2** (forwards) button.

After activating the ECO button (8), it can be used to set all 2 channels to Standby mode. The green LED (9) lights up and the channels are set to the set standby temperature.

If a switching holder is in use, the function is reset when the tool is removed from the holder.

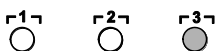
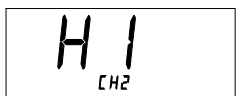


Activating / deactivating button lock HAP

This function can be used to change the button behaviour of the HAP iron set in the factory. If the lock is activated, the HAP is switched on the first time the button is pressed and switched off with a further actuation.

1. Select the menu item HAP LOCK in Menu 2.
2. Set the temperature unit with the **UP** or **DOWN** button. (ON = activate / OFF = deactivate)
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

Note To protect itself, the pump switches off automatically after 20 minutes of continuous operation.



Setting the control characteristics for the WP 120

The HI / LO CONTROL function can be used to set the control characteristic of the WP 120, which was set to HI in the factory:

1. Select the menu item HI / LO in Menu 2.
2. Set the status by pressing the **UP** (HI) or **DOWN** (LO) button.

8 Resetting to factory settings

Resetting the special functions

This function is described under "7.1 Selection special functions menu 1", "Resetting the special functions to the factory settings" on page 10.

Resetting calibration to factory settings

This function is described under "7.2 Selecting special functions menu 2", "Resetting calibration to factory settings" on page 15.

9 Care and maintenance of the WR 3ME

9.1 Servicing the filter

Regularly check the main filter for "VACUUM" and "AIR" and replace if necessary.

WARNING!

Vacuum pump will be destroyed if operated without the filter.

- ▷ Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

Replacing the filter

1. Turn the cover cap for "Vac" (13) or "Air" (14) 45° counterclockwise and remove.
2. Pull out the contaminated filter and dispose of properly.
3. Insert an original WELLER filter cartridge.
Make sure that the cover seal is correctly seated.
4. Insert pressure spring.
5. Refit the cover cap under slight pressure and turn 45° clockwise.

10 Fault messages and fault elimination

Message/Symptom	Possible cause	Corrective measures
Display: "-- --"	<ul style="list-style-type: none"> – Tool has not been detected – Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> – Check connection of tool to device – Check connected tool
HAP 200 is not working	HAP 200 not connected to channel 1	Connect HAP 200 to channel 1
Display: "tip"	Soldering tip of microtool not correctly inserted or defective	<ul style="list-style-type: none"> – Insert soldering tip again – Replacing defective soldering tip
No air at HAP	Air hose not or incorrectly connected	Connect air hose to AIR nipple
No vacuum at unsoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> – Vacuum hose not or incorrectly connected – Unsoldering nozzle clogged 	<ul style="list-style-type: none"> – Connect vacuum hose to Vac nipple – Maintain unsoldering nozzle with cleaning tool
Status indication of VAC LEDs incorrect	Pressure-gauge level not correctly set	Set pressure-gauge level in special menu 2
No display function (display off)	No mains supply voltage	<ul style="list-style-type: none"> – Turn on mains power switch – Check mains supply voltage – Check device fuse
VAC LED red	Vacuum system clogged	<ul style="list-style-type: none"> – Clean suction nozzle – Check filter; replace if yellow – Clean unsoldering tool – replace filter – Check vacuum hose

11 Accessories

T005 29 216 99WP 65 Soldering set with holder WDH 10, 65 W
 T005 29 181 99WP 80 Soldering iron set, 80 W
 T005 29 161 99WSP 80 Soldering iron set, 80 W
 T005 29 194 99WP 120 Soldering set with holder WDH 10T, 120 W
 T005 29 200 99WP 200 Soldering set with holder WDH 31, 200 W
 T005 29 189 99WSP 150 Soldering iron set, 150 W
 T005 29 190 99WMPR Micro soldering iron set, 40 W
 T005 13 173 99WMRT Micro unsoldering-tweezer set, 80 W
 T005 29 163 99MPR 80 Soldering iron, 80 W
 T005 33 155 99WMP Soldering iron set, 65 W
 T005 29 187 99LR 21 Soldering iron set, 50 W
 T005 29 188 99LR 82 Soldering iron set, 80 W
 T005 33 133 99WTA 50 Unsoldering-tweezer set, 50 W
 T005 25 032 99WST 82 KIT1 Thermal stripping set, 80 W
 T005 25 031 99WST 82 KIT2 Thermal stripping set, 80 W
 T005 27 040 99WSB 80 Soldering bath, 80 W
 T005 27 042 99WSB 150 Soldering bath, 150 W
 T005 27 028 99WHP 80 Preheating plate, 80 W
 T005 13 182 99DXV 80 Desoldering iron set, 80 W
 T005 13 183 99DSX 80 Desoldering iron set, 80 W
 T005 13 198 99DSX 120 Desoldering iron, 120 W
 T005 27 118 99HAP 1 Hot-air pencil set, 100 W
 T005 27 116 99HAP 200 Hot-air pencil
 T005 27 117 99HAP 200 Hot-air set
 T005 15 152 99WDH 30 Holder for HAP 200/DSX 80/DSX 120
 T005 15 153 99WDH 40 Holder for DXV 80
 T005 15 158 99WDH 31 Holder for WP 200
 T005 15 161 99WDH 10T Switching holder WSP 80/WP 80
 T005 15 162 99WDH 20T Switching holder for WMP
 T005 87 617 30 Desoldering set 33x33/24x24 with pick-up
 T005 87 617 31 Desoldering set 27x27/20x20 with pick-up
 T005 87 617 32 Desoldering set 18/15.5/12.5/10 with pick-up
 T005 13 120 99Foot switch
 T005 87 388 50 Adapter for foot switch
 T005 15 125 99WDC 2 Dry cleaning insert
 T005 13 840 99Wool balls for WDC
 T005 87 597 28 Reset connector °C
 T005 87 597 27 Reset connector °F
 T005 87 658 01 PDN Desoldering nozzle plier

Please refer to the Operating Instructions accompanying the individual soldering-iron sets for more information on accessories.



12 Disposal

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

13 Warranty

Claims based on defects will fall under the statute of limitations 12 months after delivery to the purchaser of the goods. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable in the case of a warranty we have issued if the quality or service life guarantee has been issued by us in writing with reference to the term "warranty".

In addition, for the USA and Canada:

Weller Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner ("Buyer") that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools components will void this warranty if a non-Weller Tools component is defective (or is the source of the defect). Weller Tools will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Weller Tools GmbH with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC., 14600 York Rd. Suit A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL WELLER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. WELLER TOOLS LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

Subject to technical alterations and amendments!

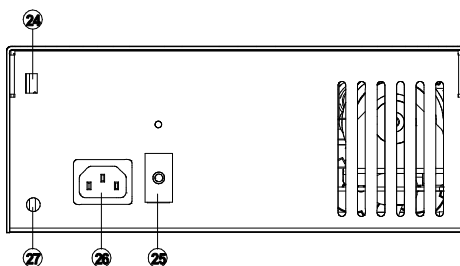
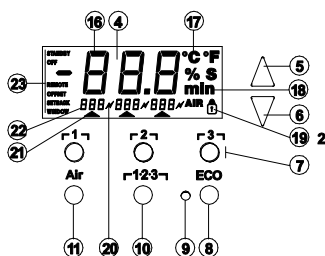
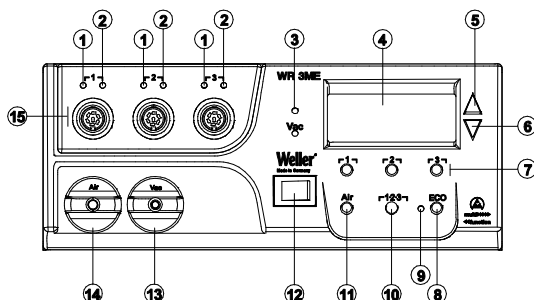
See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

WR 3ME

Manual de instrucciones



Esquema del aparato WR 3ME



- 1 LED selección de canal
- 2 LED control óptico de regulación
- 3 LED vacío
- 4 Pantalla
- 5 Tecla UP
- 6 Tecla DOWN
- 7 Teclas de selección de canal y la temperatura
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
- 8 ECO
- 9 Indicación de estado LED ECO
- 10 Teclas de la temperatura
┌ 1-2-3 ┐ Selección de canal
- 11 Tecla de ajuste de aire caliente (Air)
- 12 Interruptor de red
- 13 Conexión de vacío (Vac)
- 14 Conexión de aire caliente (Air)
- 15 Conector hembra para el soldador, canal
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
- 16 Indicación de temperatura
- 17 Símbolo de temperatura
- 18 Funciones de tiempo
- 19 Bloqueo
- 20 Control óptico de regulación
- 21 Indicación de la selección de canal
- 22 Indicación de la temperatura fija
- 23 Indicación de funciones especiales
- 24 Puerto USB
- 25 Fusible de red
- 26 Conexión de red
- 27 Hembrilla equipotencial

Índice

1 Información breve sobre este manual	3
2 Por su propia seguridad	4
3 Piezas suministradas	4
4 Descripción del aparato	5
5 Puesta en marcha del aparato	7
6 Manejo del aparato	8
7 Funciones especiales	10
8 Restaurar los ajustes de fábrica	19
9 Conservación y mantenimiento WR 3ME	19
10 Mensajes de error y su reparación	20
11 Accesorios	21
12 Eliminación de residuos	22
13 Garantía	22

1 Información breve sobre este manual

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la adquisición de la Weller WR 3ME. La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Este manual contiene importantes informaciones para facilitarle la puesta en servicio, el manejo y el mantenimiento de su estación de reparación WR 3ME, así como para habilitarle para que usted mismo sea capaz de eliminar por su cuenta las anomalías más simples.

- ▷ Lea por completo este manual y las siguientes indicaciones de seguridad previamente a la puesta en servicio del aparato y antes de comenzar a trabajar con la estación de reparación WR 3ME.
- ▷ Mantenga este manual de uso en un lugar al que puedan acceder todos los usuarios del aparato.

1.1 Directivas aplicables

La estación de reparación Weller WR 3ME con control por microprocesador es conforme a la Declaración de conformidad CE con las Directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Otros documentos aplicables

- Manual de instrucciones de la estación de reparación WR 3ME
- Folleto adjunto a estas instrucciones con las normas de seguridad

2 Por su propia seguridad

La estación de reparación WR 3ME ha sido fabricada según los últimos avances tecnológicos y las normativa de seguridad homologada. No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso. Entregue la estación de reparación WR 3ME a terceras personas sólo junto con el manual de instrucciones.

2.1 Utilización reglamentaria

Utilice la estación de reparación WR 3ME exclusivamente para la finalidad de soldar y desoldar bajo las condiciones indicadas en el manual de instrucciones. El uso previsto de la estación de reparación WR 3ME también significa que usted

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- respete la normativa nacional vigente para la prevención de accidentes laborales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realizarse modificaciones por cuenta propia en el aparato.

3 Piezas suministradas

- Estación de reparación WR 3ME
- Cable de alimentación
- Adaptador de manguera de aire para lápiz de aire caliente 1 (Hot Air Pencil HAP 1)
- CD con software USB (“Firmware Updater” y “Monitorsoftware”)
- Clavija de conexión equipotencial

4 Descripción del aparato

La Weller WR 3ME es una estación de reparación muy versátil para trabajos de reparación profesionales de componentes electrónicos de última generación en la técnica industrial de producción, así como en el sector de reparación y laboratorio. La WR 3ME dispone de 3 canales independientes para el servicio simultáneo de 3 herramientas de soldar.

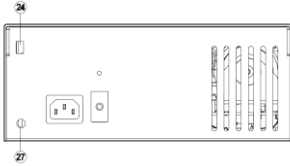
En combinación con la técnica de sensores y transmisión térmica de alta calidad en la herramienta de soldar, la electrotecnia digital de regulación garantiza un comportamiento de regulación de la temperatura muy preciso en la punta de soldar. La rápida captación de los valores de medición proporciona la máxima precisión de temperatura y un comportamiento térmico dinámico optimizado bajo carga.

La temperatura deseada se puede ajustar en función de la herramienta conectada en un margen comprendido entre 50 °C y 550 °C (150 °F – 999 °F) para soldadores. El valor teórico y real se muestra de forma digital. Las tres teclas de temperatura sirven para la selección directa de las temperaturas fijas. El control óptico de regulación (símbolo “↗” en la pantalla y LED adicional de color verde) parpadea al alcanzar la temperatura preseleccionada. La estación de reparación Weller WR 3ME ofrece además las siguientes funciones:

- Detección automática de la herramienta y activación de los correspondientes parámetros de regulación
- Se pueden conectar todas las herramientas de Weller, incluso la HAP 200 (salvo herramientas WX)
- Regulación digital de temperatura
- Posibilidad de introducir valores de offset
- Descenso de temperatura programable (Setback)
- Función standby y de bloqueo
- Bomba de alto rendimiento integrada
- Versión antiestática del aparato según la seguridad ESD
- Diferentes posibilidades de compensación de potencial en el aparato (configuración estándar)
- Función de calibración específica del cliente
- Puerto USB para control, análisis y documentación mediante un PC

4.1 Datos técnicos WR 3ME

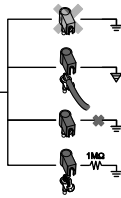
Dimensiones	Lo x An x Al (mm): 273 x 235 x 102 Lo x An x Al (pulgadas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	aproximadamente 6,7 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Consumo de potencia	400 W
Clase de protección	I y III, caja antiestática
Protección	Disparador de sobrecorriente 230 V 2,0 A; 120 V 4,0 A
Regulación de temperatura de los canales	Soldador y desoldador progresivo 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) El margen de temperatura regulable depende del utensilio. WP 65 100 °C-450 °C (212 °F-850 °F) WP 80 / WP 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) WSP 150 50 °C-550 °C (150 °F-950 °F) WP 200 50 °C-550 °C (150 °F-950 °F) WMRT / WMRP 100 °C-450 °C (200 °F-850 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) DSX 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) HAP 200 / HAP 1 50 °C-550 °C (150 °F-999 °F)
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Resistencia de escape punta de soldar (Tip to ground)	conforme a IPC-J-001
Tensión de escape punta de soldar (Tip to ground)	conforme a IPC-J-001
Bomba (servicio intermitente (30/30) s)	Máxima depresión 0,7 bar Máximo caudal 18 l/min Aire caliente máximo 15 l/min
Conexión equipotencial	A través de la hembra de jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.



Puerto USB

El control está equipado con un puerto USB mini (24). Para poder utilizar el puerto USB, usted dispone de un software de Weller en el CD con el cual

- puede efectuar una actualización de software ("Firmware Updater") en su control y
- manejar el control a distancia, así como representar en forma de gráficos, guardar e imprimir las curvas de temperatura gráficamente ("Monitorsoftware").



Conexión equipotencial

Gracias a la diferente conmutación de la hembrilla de jack de 3,5 mm (27) hay 4 variantes posibles:

- Puesta a tierra dura: sin clavija (estado de entrega).
- contacto central.
- Sin potencial: con clavija
- Puesta a tierra blanda: con clavija y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

5 Puesta en marcha del aparato

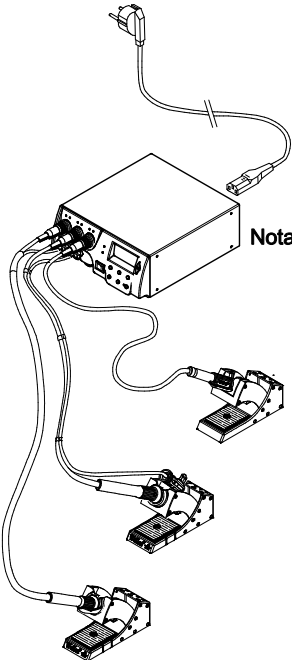
¡ADVERTENCIA!

Peligro de sufrir lesiones si se conecta de forma errónea el tubo flexible de aspiración.



En caso de una manguera de vacío conectada incorrectamente, al accionar el desoldador pueden salir aire caliente y estaño para soldar líquido y provocar lesiones.

▷ ¡Jamás conecte la manguera de vacío a la boquilla "Air"!



Nota

1. Desembalar el aparato cuidadosamente.
2. Conectar las herramientas de soldar como sigue:
 - Conectar el lápiz de aire caliente (HAP) con la manguera de aire a la boquilla "Air" (14) y enchufarlo con la clavija de conexión en la hembrilla de conexión 1, 2 o 3 (15) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha. Sólo se puede conectar el soldador de aire caliente HAP 1 con un adaptador de manguera de aire.

Si utiliza un HAP 200, sólo se podrá conectar en el canal 1!

La máxima potencia de salida está limitada a 360 Vatios.

- Conectar la herramienta de desoldar con la manguera de vacío a la boquilla "Vac" (13) y conectarla con la clavija de conexión en la hembrilla de conexión 1, 2 o 3 (15) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha.
 - Enchufar la herramienta de soldar con la clavija de conexión a la hembrilla de conexión 1, 2 o 3 (15) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha.
3. Depositar las herramientas de soldar en la bandeja de seguridad.

4. Comprobar si la tensión de red coincide con los datos de la placa de datos técnicos y si el interruptor de red (12) está desconectado.
5. Conectar el control a la red (26).
6. Encender el aparato con el interruptor de red (12).

Después de encender el aparato, el microprocesador realiza un autochequeo, durante el cual todos los segmentos están brevemente en servicio. Después, el sistema eléctrico cambia automáticamente al ajuste básico de temperatura de 350 °C para todos los canales y del 50 % para el ajuste "Air". Si están activos los canales que se van a utilizar, se ilumina el LED verde (2):

- La luz constante de color verde del LED indica la fase de calentamiento de la herramienta conectada.
- El parpadeo de color verde del LED indica que la herramienta ha alcanzado la temperatura preseleccionada.

Los canales activos se muestran en la pantalla con un triángulo (21), así como con un símbolo de rayo (20).

6 Manejo del aparato

6.1 Seleccionar, activar o desactivar un canal

1. Pulsar una de las teclas **1**, **2** o **3** para seleccionar uno de los tres canales.

En la pantalla aparece la temperatura teórica del canal seleccionado, así como las temperaturas de programación fija; éstas últimas en letra pequeña.

- O -

Pulsar la tecla **1-2-3** hasta que aparezca el canal deseado.

En la pantalla aparece entonces la temperatura actual de la herramienta. En la parte inferior se muestra adicionalmente el estado con la correspondiente temperatura de valor teórico.

El canal seleccionado se indica mediante un triángulo (20) en la pantalla, así como mediante un LED de color rojo (1) en el aparato.

2. Pulsar a la vez las teclas **UP** y **DOWN** hasta que aparezcan las tres rayas " - - " en la pantalla.

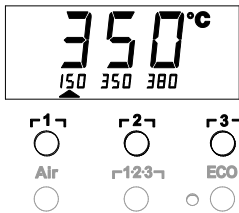
3. Soltar las teclas.

Si el canal se encuentra ahora inactivo, aparece en la pantalla la indicación "OFF".

Si el canal está activo, aparece en la pantalla la temperatura actual de valor real.

La desconexión de un canal no supone la pérdida de los datos guardados.

Nota La indicación cambia automáticamente al canal al que se ha conectado la nueva herramienta; se ha pulsado el interruptor o se ha retirado la herramienta de la bandeja de conmutación. Esta función se puede desactivar el Menú 2 de Funciones Especiales (véase Activar / Desactivar el cambio de canal automático" página 18).



6.2 Ajuste de la temperatura

Ajuste individual de la temperatura



1. Seleccionar el canal deseado pulsando una de las teclas **1**, **2** o **3**.

La pantalla muestra el valor real de temperatura del canal seleccionado.

2. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN**.

La pantalla muestra al valor teórico ajustado. El símbolo de temperatura (17) parpadea.

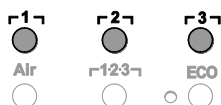
3. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN** para ajustar la temperatura teórica deseada:

- Una breve pulsación supone un cambio de un grado del valor teórico.

- Una pulsación permanente supone un cambio rápido del valor teórico.

Aproximadamente 2 segundos después de soltar las teclas de ajuste vuelve a aparecer en la pantalla el valor real del canal seleccionado.

Ajustar la temperatura con las teclas de temperatura **1**, **2** y **3**



Se puede ajustar el valor teórico de temperatura para cada canal por separado mediante la selección de tres valores de temperatura preajustados (temperaturas fijas).

Ajustes de fábrica:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F),

3 = 380 °C (716 °F)

1. Seleccionar el canal.

Indicación de 3 temperaturas fijas en la pantalla durante aproximadamente 2 s.

Se puede efectuar la entrada del valor de temperatura mientras está parpadeando el símbolo de temperatura.



2. Ajustar el valor de referencia de temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.

3. Mantener la tecla de temperatura deseada **1**, **2** o **3** pulsada durante tres segundos.

Mientras tanto parpadea la indicación de temperatura para el correspondiente valor de temperatura. Al cabo de 3 segundos se guarda el valor ajustado.

4. Volver a soltar la tecla de temperatura.



Nota La asignación de una tecla de temperatura con una temperatura "Setback" inferior brinda la posibilidad de realizar un descenso de temperatura manual en caso de no usar el soldador.

Seleccionar la temperatura con las teclas de temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ y $\Gamma 3 \Gamma$

1. Seleccionar el canal.
2. Indicación de 3 temperaturas fijas en la pantalla durante aproximadamente 2 seg. Ahora, mientras parpadea el símbolo de temperatura es posible seleccionar la temperatura deseada con la tecla $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$.

6.3 Ajuste del caudal de aire

Partiendo de un máximo valor de caudal de 15 l/s (HAP 200) o 10 l/s (HAP 1), se puede ajustar el caudal dentro de un margen del 10 % al 100 %.

1. Pulsar la tecla AIR.
En la pantalla se muestra durante aproximadamente 2 s el caudal de aire actual como porcentaje.
2. Ajustar el caudal deseado pulsando la tecla UP o DOWN.
Se adopta el valor ajustado. Al cabo de 3 s se vuelve a mostrar la temperatura real del canal seleccionado

Nota Al igual que sucede con las 3 temperaturas fijas también es posible ajustar y seleccionar 3 caudales fijos de aire.

Ajustes de fábrica:

$\Gamma 1 \Gamma = 10 \%$, $\Gamma 2 \Gamma = 50 \%$, $\Gamma 3 \Gamma = 100 \%$

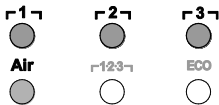
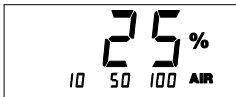
6.4 Soldar y desoldar

- ▷ Realice los trabajos de soldadura según el manual de instrucciones de la herramienta de soldar conectada.

7 Funciones especiales


Las funciones especiales se dividen en 2 niveles de menú:

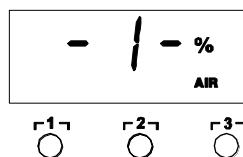
- Menú 1 con posibilidades de ajuste para la temperatura de reposo, desconexión de temperatura (Setback), tiempo de desconexión automática (Auto-OFF), offset de temperatura, función de ventana, unidades de temperatura, tiempo de conexión (On Time) para el lápiz de aire caliente, retardo de desconexión de vacío (VAC OFF) y retardo de conexión de vacío (VAC ON), así como la función de bloqueo.
- Menú 2 con opciones de ajuste para el nivel del manómetro, código ID, función de calibrado (FCC), cambio de canal automático ON / OFF, bloqueo del teclado ON/OFF y control de regulación HI / LO.



▲	2 s ⇒	Menú 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menú 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

7.1 Seleccionar las funciones especiales del menú 1

Funciones especiales	Navegación
STANDBY	
SETBACK	↑
AUTO OFF	↵ 1 ↵
OFFSET	
WINDOW	↓
°C/°F	
ON TIME	EXIT ↵ 3 ↵
VAC OFF	
VAC ON	Cambio de CH ↵ 1-2-3 ↵
	

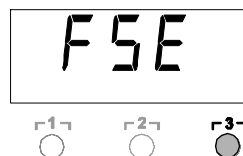


1. Seleccionar el canal deseado ↵ 1 ↵, ↵ 2 ↵ o ↵ 3 ↵ para la entrada de las funciones especiales.
2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas UP y DOWN. Al cabo de 2 s aparece la indicación “- 1 -” en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

La selección de las funciones especiales del menú 1 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

- Seleccionar los puntos de menú con las teclas ↵ 1 ↵, ↵ 2 ↵.
- Volver a salir del menú con la tecla ↵ 3 ↵ (EXIT).
- Cambiar el canal con la tecla AIR (11).



Restaurar los ajustes de fábrica de las funciones especiales

1. Pulsar y mantener pulsada la tecla ↵ 3 ↵.
2. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas UP y DOWN.

En la pantalla aparece “FSE”.

Ahora se han restaurado los ajustes de fábrica de la estación de reparación.



Ajustar la temperatura standby

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby. La temperatura de valor real se muestra parpadeando. En la pantalla aparece “STANDBY”.

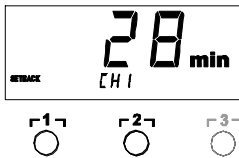
1. Seleccionar el punto de menú STANDBY en el menú 1.
2. Ajustar el valor de referencia de la temperatura standby con la tecla UP o DOWN.
3. Con la tecla ↵ 1 ↵ (atrás) o ↵ 2 ↵ (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar la desconexión de temperatura (SETBACK)

Cuando no se utiliza la herramienta de soldar, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura Standby después de que haya transcurrido el tiempo de Setback ajustado. El estado de Setback se muestra por medio de la indicación de valor real parpadeando y en la pantalla aparece "STANDBY". Este estado de Setback finaliza al pulsar la tecla **UP** o **DOWN**. En función de la herramienta, el interruptor o la bandeja de conmutación desactiva el estado de Setback.

Son posibles los siguientes ajustes de Setback:

- "0 min": Setback OFF (ajuste de fábrica)
- "ON": Setback ON (con el soporte de seguridad la temperatura del soldador se reduce a la temperatura Standby inmediatamente después de colocar el soldador en el soporte).
- "1-99 min": Setback ON (tiempo de Setback ajustable individualmente)

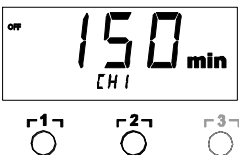


1. Seleccionar el punto de menú SETBACK en el menú 1.
2. Ajustar el valor de Setback con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar el tiempo de desconexión automática (AUTO-OFF)

Cuando no se utiliza la herramienta de soldar, se desconecta el calentador de ésta después de que haya transcurrido el tiempo AUTO-OFF.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función de Setback ajustada. La temperatura de valor real se muestra parpadeando y sirve como indicación del calor residual. En la pantalla aparece "OFF". Por debajo del valor de 50 °C (122 °F) aparece una raya parpadeando en la pantalla.



Son posibles los siguientes ajustes de tiempo AUTO-OFF:

- "0 min": la función AUTO-OFF está desactivada.
- "1-999 min": tiempo AUTO-OFF, ajustable individualmente.

1. Seleccionar el punto de menú OFF en el menú 1.
2. Ajustar el valor de referencia del tiempo AUTO-OFF con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Comportamiento térmico con diferentes ajustes de las funciones SETBACK y AUTO OFF

Ajustes		Comportamiento térmico sin bandeja de conmutación
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	La herramienta de soldar mantiene la temperatura de soldadura ajustada.
0 ON	Time	Cuando no se utiliza la herramienta de soldar ¹⁾ ésta se desconecta después de que haya transcurrido del tiempo OFF.
Time	0	Cuando no se utiliza el soldador ¹⁾ se reduce la temperatura del soldador a la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	Cuando no se utiliza la herramienta de soldar ¹⁾ se reduce la temperatura del soldador a la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
		Comportamiento térmico con bandeja de conmutación
0	0	La herramienta de soldar se desconecta en el soporte ³⁾ .
ON	0	En el soporte ³⁾ se reduce la temperatura de la herramienta de soldar hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ .
0	Time	En el soporte ³⁾ se desconecta la herramienta de soldar después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
ON	Time	En el soporte ³⁾ la temperatura de la herramienta de soldar se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
Time	0	En el soporte ³⁾ la temperatura de la herramienta de soldar se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	En el soporte ³⁾ la temperatura de la herramienta de soldar se reduce hasta alcanzar la temperatura STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y se desconecta después de que haya transcurrido el tiempo OFF.

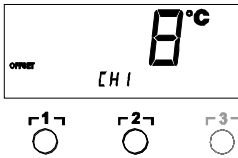
¹⁾ Si no se utiliza = no pulsar las teclas UP/DOWN; sin descenso de la temperatura > 5 °C.

²⁾ La temperatura STANDBY debe ser inferior a la temperatura teórica ajustada ya, de lo contrario, la función de SETBACK está inactiva.

³⁾ Si hay conectado un soporte de seguridad, la herramienta de soldar mantendrá la temperatura de referencia ajustada cuando se encuentra fuera del soporte.
La función de bandeja se activa después de haber depositado la herramienta de soldar por primera vez

Nota Reset del modo STANDBY y OFF:

- Sin soporte de seguridad pulsando la tecla UP o DOWN.
- Con bandeja de conmutación al retirar la herramienta de soldar de la bandeja.



Ajustar el offset de temperatura

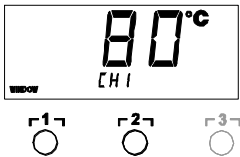
La temperatura real de la cabeza del soldador se puede adaptar mediante la entrada de un offset de temperatura de aproximadamente $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Seleccionar el punto de menú OFFSET en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura OFFSET automático con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

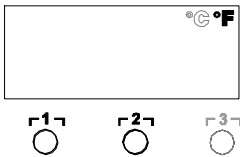
Ajustar la función de ventana

Partiendo de una temperatura ajustada y bloqueada es posible ajustar un margen de temperatura de aproximadamente $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) con la ayuda de la función WINDOW.

Nota Para poder utilizar la función WINDOW es necesario que la estación de reparación se encuentra en estado bloqueado (ver "Activar/desactivar la función de bloqueo" en la página 15).



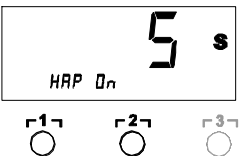
1. Seleccionar el punto de menú WINDOW en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura WINDOW con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Cambiar la unidad de temperatura

Cambiar la unidad de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

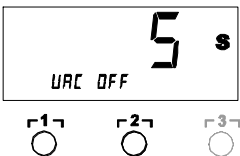
1. Seleccionar el punto de menú $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ en el menú 1.
2. Ajustar la unidad de temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Delimitar el tiempo de conexión (ON TIME) para el soldador de aire caliente (HAP)

Se puede delimitar el tiempo de conexión para la corriente de aire caliente del HAP en pasos de 1 entre 0 y 60 s. El tiempo ajustado es entonces el mismo para los 3 canales. El ajuste de fábrica es 0 s ("OFF"), es decir, que se activa la corriente de aire mientras se mantiene accionada el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal opcional.

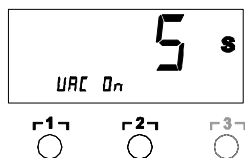
1. Seleccionar el punto de menú HAP-TIME en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Ajustar el retardo de desconexión del vacío (VAC OFF)

Para evitar que se obstruya el desoldador existe la posibilidad de ajustar un retardo de desconexión del vacío entre 0 y 5 s (ajuste de fábrica 2 s).

1. Seleccionar el punto de menú VAC OFF en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC OFF) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Ajustar el retardo de conexión del vacío (VAC ON)

Para evitar que la bomba arranque antes del tiempo o para garantizar un tiempo de precalentamiento definido del punto de soldadura, existe la posibilidad de ajustar un retardo de conexión entre 0 y 9 s (ajuste de fábrica 0 s: Off).

1. Seleccionar el punto de menú VAC ON en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC ON) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

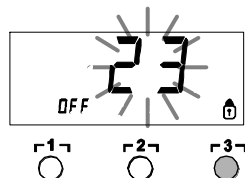
Activar/desactivar la función de bloqueo

Después de activar el bloqueo en la estación de reparación sólo se pueden utilizar las teclas de temperatura **1**, **2** y **3**, **Pick-Up** y **1-2-3**. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Bloquear la estación de reparación:

1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.
En la pantalla se muestra "OFF". El símbolo de la llave parpadea.

Nota Si se pulsa una de las teclas **1** o **2** mientras se muestra "OFF", se sale del punto de menú sin haber guardado el código de bloqueo.



2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos con la tecla **UP** o **DOWN**.

3. Pulsar la tecla **3** durante 5 s.

Se guarda el código. Se muestra el símbolo de la llave. Ahora la estación está bloqueada. La indicación cambia al menú principal.

Desbloquear la estación de reparación:

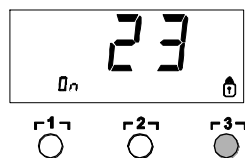
1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.

En la pantalla se muestra "ON". Se muestra el símbolo de la llave.

2. Introducir el código de bloqueo de tres dígitos con la tecla **UP** o **DOWN**.

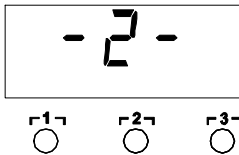
3. Pulsar la tecla **3**.

La estación está ahora desbloqueada. La indicación cambia al menú principal.



7.2 Seleccionar las funciones especiales del menú 2

Funciones especiales	Navegación
LEVEL	
ID	↑
FCC	↵ 1 ↵
ECO	↵ 2 ↵
HAP LOCK	EXIT ↵ 3 ↵
HI / LO CONTROL	
AUTO CHANNEL	↵ 1·2·3 ↵
	Cambio de CH



1. Seleccionar el canal deseado ↵ 1 ↵, ↵ 2 ↵ o ↵ 3 ↵ para la entrada de las funciones especiales.

2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **UP** y **DOWN**.

Al cabo de 4 s aparece la indicación “- 2 -” en la pantalla.

3. Soltar las teclas.

4s

La selección de las funciones especiales del menú 2 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

Seleccionar los puntos de menú con las teclas ↵ 1 ↵ y ↵ 2 ↵.

Volver a salir del menú con la tecla ↵ 3 ↵ (EXIT).

Determinar el umbral del manómetro

– Con esta función se puede definir el intervalo de mantenimiento de la herramienta de desoldar. Cuando se alcanza el valor determinado en mbar con el sistema de aspiración sucio, el manómetro eléctrico emite un mensaje de advertencia (el LED (3) de la bomba de vacío cambia de verde a rojo). El valor ajustado varía en función de las boquillas de aspiración utilizadas.

– Ajuste de fábrica: -600 mbar

Ajustable: -400 mbar hasta -800 mbar



1. El sistema (puntas y filtros) deben estar libres

2. Seleccionar el punto de menú LEVEL en el menú 2.

3. Ajustar el valor de presión LEVEL con la tecla **UP** o **DOWN**.

El LED del control de regulación pasa constantemente del color rojo al verde y viceversa. Aumentar la depresión 50 a 80 mbar con la **UP**, comprimir el tubo flexible de aspiración y comprobar si el testigo luminoso cambia de color verde a rojo.

4. Con la tecla ↵ 1 ↵ (atrás) o ↵ 2 ↵ (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar la identificación de la estación (código ID)

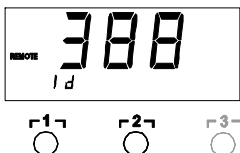
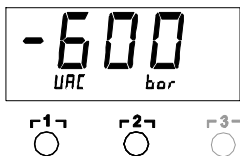
Si se utiliza el puerto USB opcional, se pueden activar y controlar a distancia varias estaciones de reparación WR 3ME con todas sus funcionalidades. Cada estación necesita a tal fin una identificación de la estación (código ID) para que pueda ser identificada inequívocamente.



1. Seleccionar el punto de menú REMOTE ID en el menú 2.

2. Introducir una ID con la tecla **UP** o **DOWN** (valores posibles 0 - 999).

3. Con la tecla ↵ 1 ↵ (atrás) o ↵ 2 ↵ (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

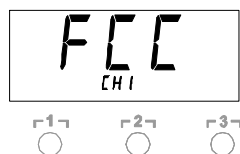


Nota Pulsar la tecla $\Gamma 3 \Gamma$ para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

Manejo de la función de calibración (Factory Calibration Check)

La función FCC permite comprobar la precisión de temperatura de la estación de reparación y compensar las posibles desviaciones. A tal fin es necesario medir la temperatura de la cabeza del soldador con un aparato de medición de temperatura externo y una punta de medición de temperatura asignada a la herramienta de soldar. Antes de realizar la calibración se debe seleccionar el correspondiente canal.

Cambiar la calibración con 100 °C / 212 °F



1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.
2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
3. Pulsar la tecla **DOWN**.

Se selecciona el punto de calibración 100 °C / 212 °F. Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 100 °C / 212 °F.

El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.

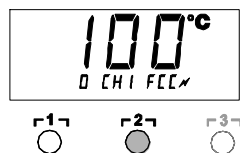
4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.
5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

Máximo ajuste de temperatura posible ± 40 °C (± 72 °F).

Ejemplo:

pantalla 100 °C, aparato de medición externo 98 °C: ajuste $\blacktriangle 2$

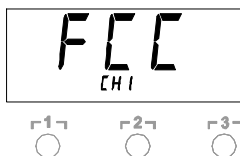
pantalla 100 °C, aparato de medición externo 102 °C: ajuste $\blacktriangledown 2$



Nota Pulsar la tecla $\Gamma 3 \Gamma$ para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

6. Pulsar la tecla $\Gamma 2 \Gamma$ (Set) para confirmar el valor. Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora con 100 °C / 212 °F.
7. Salir del menú 2 con la tecla $\Gamma 3 \Gamma$.

Cambiar la calibración a 450 °C / 842 °F



1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.
2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
3. Pulsar la tecla **UP**.

Se selecciona el punto de calibración 450 °C / 842 °F. Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 450 °C / 842 °F.

El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.

4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.



5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

Máximo ajuste de temperatura posible $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Ejemplo:

- pantalla 450 °C, aparato de medición externo 448 °C: ajuste ▲ 2
 pantalla 450 °C, aparato de medición externo 452 °C: ajuste ▼ 2

Nota Pulsar la tecla **1** para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

6. Pulsar la tecla **2** (Set) para confirmar el valor.
 Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora con 450 °C /842 °F.
7. Salir del menú 2 con la tecla **1**.

Restaurar los ajustes de fábrica de la calibración

1. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
2. Mantener pulsada la tecla **1**.
3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas **UP** y **DOWN**.

En la pantalla aparece "FSE" (Factory Setting Enabled).

Ahora se ha restaurado la calibración de fábrica de la estación de reparación.

4. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Activar / Desactivar el cambio automático de canal

Mediante esta función se puede desactivar el cambio automático de canal activado de fábrica:

1. Seleccionar el punto de menú AUTO CHANNEL del menú.
2. Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

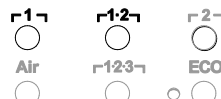
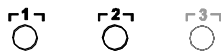
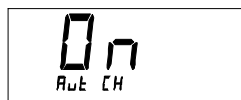
Activación / Desactivación de la tecla ECO (8)

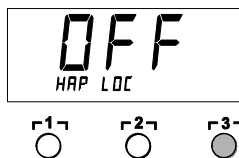
Con la función ECO se puede desactivar la tecla ECO (8) que viene activada de fábrica:

1. Seleccionar el punto de menú ECO en el menú 2.
2. Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar).
3. Con la tecla **1** (atrás) o **1-2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Una vez activada la tecla ECO (8), ésta le permite forzar el modo standby en los 2 canales. El LED verde (9) se enciende y se regulan los canales a la temperatura standby ajustada.

Si se utiliza un soporte de seguridad se resetea la función al retirar el soldador del soporte.



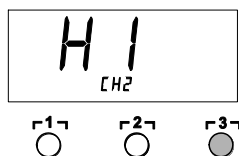


Activar /Desactivar bloqueo del teclado HAP

Con esta función se puede modificar el funcionamiento (ajustado en fábrica) de la tecla del soldador HAP. Si se activa el bloqueo, el soldador HAP se conecta al pulsar la tecla y se desconecta al pulsarla de nuevo.

1. Seleccionar el punto de menú HAP LOCK en el menú 2.
2. Ajustar el estado con la tecla **UP** o **DOWN**.
(ON = activar / OFF = desactivar)
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Nota Para proteger la bomba, ésta se desconecta automáticamente al cabo de 20 minutos de servicio continuo.



Ajuste del control de regulación de WP 120

Con la función HI / LO CONTROL se puede ajustar el control de regulación de WP 120, ajustado de fábrica a HI:

1. Seleccionar el punto de menú HI / LO en el menú 2.
2. Ajustar con la tecla **UP** (HI) o **DOWN** (LO).

8 Restaurar los ajustes de fábrica

Restaurar las funciones especiales

Esta función está descrita en el apartado „7.1 Seleccionar funciones especiales menú 1“, "Restaurar los ajustes de fábrica de las funciones especiales" en la página 11.

Restaurar los ajustes de fábrica de la calibración

Esta función está descrita en el apartado „7.2 Seleccionar funciones especiales menú 2“, "Restaurar los ajustes de fábrica de la calibración" en la página 16.

9 Conservación y mantenimiento WR 3ME

9.1 Mantenimiento del filtro

Controlar el filtro principal para "VACUUM" y "AIR" periódicamente respecto a suciedad y, si fuera necesario, sustituirlo.

¡ADVERTENCIA!



Si se trabaja sin filtro, se produce la destrucción de la bomba de vacío.

- ▷ ¡Antes de comenzar con los trabajos de soldadura se debe controlar si hay un filtro principal insertado!

Sustituir el filtro

1. Girar la tapa " Vac" (13) o " Air" (14) 45° a la izquierda y retirarla.
2. Sacar y eliminar el filtro sucio correctamente.
3. Insertar un cartucho filtrante original de WELLER.
Prestar atención al asiento correcto de la junta de la tapa.
4. Insertar el resorte de presión.
5. Volver a colocar la tapa ejerciendo una ligera presión y girarla 45° a la derecha.

10 Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Remedio
Indicación "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - No se ha detectado la herramienta - Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de la herramienta al aparato - Comprobar la herramienta conectada
El HAP 200 no funciona.	El HAP 200 no está conectado al canal 1.	Conectar el HAP 200 al canal 1
Indicación "tip"	La punta de soldar de la microherramienta no está introducida correctamente o está defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> - Volver a introducir la punta de soldar - Cambiar la punta de soldar defectuosa
No hay aire en el HAP	Manguera de aire no conectada o conectada incorrectamente	Conectar la manguera de aire a la boquilla AIR
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> - Manguera de vacío no conectada o conectada incorrectamente - Boquilla de desoldar obstruida 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar la manguera de vacío a la boquilla VAC - Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
La indicación de estado de los LEDs Vac no es correcta	El nivel del manómetro no está ajustado correctamente	Ajustar el nivel de manómetro en el menú especial 2
No hay función de pantalla (la pantalla está apagada)	No hay tensión de red disponible	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar el interruptor principal - Comprobar la tensión de red - Comprobar el fusible del aparato
LED VAC rojo	Sistema de vacío obstruido	<ul style="list-style-type: none"> - Limpiar la boquilla de aspiración - Comprobar el filtro; cambiar el filtro si está amarillo - Limpiar la herramienta de desoldar, sustituir el filtro - Comprobar la manguera de vacío

11 Accesorios

- T005 29 216 99WP 65 kit de soldar con bandeja WDH 10, 65 Vatios
- T005 29 181 99WP 80 kit de soldador, 80 Vatios
- T005 29 161 99WSP 80 kit de soldador, 80 Vatios
- T005 29 194 99WP 120 kit de soldar con bandeja WDH 10T,
120 Vatios
- T005 29 193 99WP 120 soldador, 120 Vatios
- T005 29 200 99WP 200 kit de soldar con bandeja WDH 31,
200 Vatios
- T005 33 135 99WSP 150 kit de soldador, 150 Vatios
- T005 29 183 99WMP microkit de soldador, 40 Vatios
- T005 13 173 99WMRT microkit de pinzas de desoldar, 80 Vatios
- T005 29 163 99MPR 80 lápiz de soldadura, 80 Vatios
- T005 33 155 99WMP kit de soldador, 65 Vatios
- T005 33 112 99LR 21 kit de soldador, 50 Vatios
- T005 33 113 99LR 82 kit de soldador, 80 Vatios
- T005 33 133 99WTA 50 kit de pinzas de desoldar, 50 Vatios
- T005 25 032 99WST 82KIT1 kit de aparatos de desaislamiento
térmico, 80 Vatios
- T005 25 031 99WST 82KIT2 kit de aparatos de desaislamiento
térmico, 80 Vatios
- T005 27 040 99WSB 80 baño de soldadura, 80 Vatios
- T005 27 042 99WSB 150 baño de soldadura, 150 Vatios
- T005 27 028 99WHP 80 placa calefactora, 80 Vatios
- T005 13 182 99DSV 80 kit de desoldador, 80 Vatios
- T005 33 138 99DSX 80 kit de desoldador, 80 Vatios
- T005 13 198 99DSX 120 kit de desoldador, 120 Vatios
- T005 33 114 99HAP 1 kit de soldador de aire caliente, 100 Vatios
- T005 27 116 99HAP 200 soldador de aire caliente
- T005 27 117 99HAP 200 kit de aire caliente
- T005 15 152 99WDH 30 bandeja para HAP 200/DSX 80/DSX 120
- T005 15 153 99WDH 40 bandeja para DXV 80
- T005 15 158 99WDH 31 bandeja para WP 200
- T005 15 161 99WDH 10T soporte de seguridad para WP 80
- T005 15 162 99WDH 20T soporte de seguridad para WMP
- T005 87 617 30Kit de accesorios para desoldar 33x33/24x24
con Pick-Up
- T005 87 617 31Kit de accesorios para desoldar 27x27/20x20
con extractor
- T005 87 617 32Kit de accesorios para desoldar 18/15,5/12,5/10
con extractor
- T005 13 120 99Pedal interruptor
- T005 87 388 50Adaptador para el pedal interruptor
- T005 15 125 99WDC 2 accesorio para limpieza en seco
- T005 13 840 99Lana de acero para WDC
- T005 87 597 28Conector reset °C
- T005 87 597 27Conector reset °F

Encontrará más accesorios en el manual de uso de los diferentes kits de accesorios para los soldadores.



12 Eliminación de residuos

Elimine las partes del aparato o los filtros que se han sustituido o los aparatos antiguos según las prescripciones de su país.

13 Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término "Garantía".

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

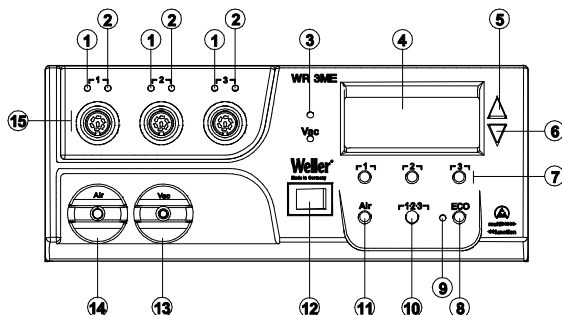
WR 3ME

Notice d'utilisation

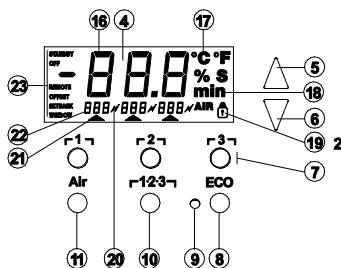


WR 3ME

Vue générale de l'appareil



- 1 LED sélection de canal
- 2 LED contrôle de régulation optique
- 3 LED vide
- 4 Visuel
- 5 Touche UP (vers le haut)
- 6 Touche DOWN (vers le bas)
- 7 Touches de sélection de canal/température
1, 2, 3
- 8 ECO
- 9 Affichage d'état LED ECO
- 10 Touche de température
1, 2, 3 sélection de canal
- 11 Touche de réglage air chaud (Air)



- 12 Interrupteur d'alimentation
- 13 Raccord vide (Vac)
- 14 Raccord air chaud (Air)
- 15 Douilles de raccordement outil à souder canal
1, 2, 3
- 16 Affichage de température
- 17 Symbole de température
- 18 Fonctions de temps
- 19 Verrouillage
- 20 Contrôle de régulation optique
- 21 Affichage sélection de canal
- 22 Affichage température fixe
- 23 Affichage fonctions spéciales
- 24 Port USB
- 25 Fusible secteur
- 26 Connexion au réseau
- 27 Fiche de compensation de potentiel

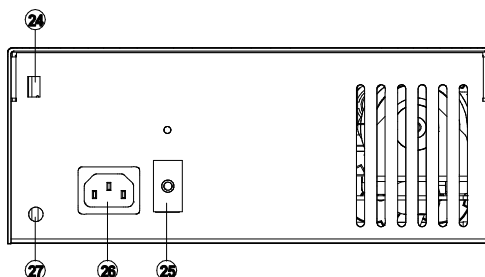


Table des matières

1 A propos de ce manuel d'instruction.....	3
2 Pour votre sécurité.....	4
3 Etendue de livraison	4
4 Description de l'appareil	5
5 Mise en service de l'appareil	7
6 Utilisation de l'appareil	8
7 Fonctions spéciales	10
8 Réinitialisation aux réglages d'usine.....	19
9 Entretien et maintenance de la station WR 3ME	19
10 Messages d'erreur et élimination des défauts	20
11 Accessoires	21
12 Elimination des déchets	22
13 Garantie.....	22

1 A propos de ce manuel d'instruction

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée avec l'achat de l'appareil Weller WR 3ME. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes pour pouvoir effectuer la mise en service de la station de réparation WR 3ME en toute sécurité et dans les règles de l'art, effectuer les opérations de commande, de maintenance et éliminer par vous-même les dérangements simples.

▷ Veuillez lire en intégralité le présent manuel d'utilisation et les consignes de sécurité jointes, avant la mise en service de l'appareil et avant de travailler avec la station de réparation WR 3ME.

▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en compte

La station de réparation Weller WR 3ME à régulation par microprocesseur correspond aux indications de la déclaration de conformité CE ainsi qu'aux directives 2008/104/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Autres documents en vigueur

- Notice d'utilisation de la station de réparation WR 3ME
- Livret sur les consignes de sécurité accompagnant le manuel

2 Pour votre sécurité

La station de réparation WR 3ME a été fabriquée conformément à l'état actuel de la technique et aux règlements en matière de sécurité reconnus. Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans ce manuel ne sont pas observées. Ne remettez la station de réparation WR 3ME à un tiers qu'avec sa notice d'utilisation.

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez la station de réparation WR 3ME en vous conformant exclusivement au domaine d'application indiqué dans la notice d'utilisation pour le soudage et le dessoudage dans les conditions mentionnées ici. L'utilisation conforme aux prescriptions de la station de réparation WR 3ME comprend également

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- Vous devez respecter les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

3 Etendue de livraison

- Station de réparation WR 3ME
- Câble secteur
- Adaptateur de flexible d'air pour fer à air chaud 1 (HAP 1) (Hot Air Pencil)
- CD avec logiciel USB ("mise à jour micrologiciel" et "logiciel moniteur")
- Connecteur de compensation de potentiel

4 Description de l'appareil

L'appareil Weller WR 3ME est une station de réparation à usages multiples pour les travaux de réparation professionnels sur des composants électroniques de la technologie la plus récente, dans le domaine de la technique de production industrielle, ainsi que dans le domaine des réparations et des laboratoires. La station WR 3ME est pourvue de 3 canaux indépendants pour le fonctionnement simultané de 3 outils de soudage.

Conjointement avec une technologie de pointe en matière de capteurs et de transmission de la chaleur à l'intérieur de l'outil de soudage, l'électrotechnique de régulation numérique garantit un comportement de régulation de température précis au niveau de la panne du fer à souder. La détection rapide des valeurs de mesure garantit une précision de température maximale et un comportement dynamique de température sous charge optimal.

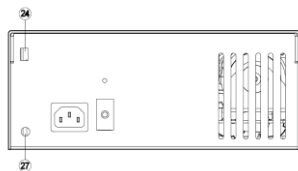
La température souhaitée peut être réglée en fonction de l'outil raccordé dans une plage allant de 50 °C à 550 °C (150 °F – 999 °F) pour les outils de soudage. La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées sous forme numérique. Trois touches de température permettent de sélectionner directement des températures fixes. L'atteinte de la température présélectionnée est signalée par le clignotement du système de contrôle de régulation optique (symbole "↗" sur le visuel et LED verte additionnelle).

La station de réparation Weller WR 3ME permet également les fonctions suivantes :

- Détection d'outil automatique et activation des paramètres de régulation correspondants
- Tous les outils Weller, y compris HAP 200, peuvent être raccordés
- Régulation de température numérique
- Possibilité d'entrée de valeurs de décalage (offset)
- Abaissement de température programmable (setback)
- Fonction veille et fonction verrouillage
- Pompe haute performance intégrée
- Version antistatique de l'appareil, conformément à la sécurité sur les composants sensibles aux décharges électrostatiques
- Différentes possibilités de compensation de potentiel sur l'appareil (configuration standard)
- Fonction de calibrage spécifique au client
- Port USB pour la commande, l'exploitation et la documentation via un PC

4.1 Caractéristiques techniques WR 3ME

Dimensions	L x l x h (mm) : 273 x 235 x 102 L x l x h (inch) : 10,75 x 9,25 x 4,02
Poids	Env. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Puissance absorbée	400 W
Degré de protection	I et III, boîtier antistatique
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V 2,0 A; 120 V 4,0 A
Régulation de température des canaux	Fer à souder et à dessouder en continu 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La plage de température réglable dépend de l'outil. WP 65 100 °C-450 °C (212 °F-850 °F) WP 80 / WP 120 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) WSP 150 50 °C-550 °C (150 °F - 950 °F) WP 200 50 °C-550 °C (150 °F - 950 °F) WMRT / WMRP 100 °C-450 °C (200 °F - 850 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) DSX 120 50 °C-450 °C (150 °F - 850 °F) HAP 200 / HAP 1 50 °C-550 °C (150 °F - 999 °F)
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Résistance de fuite de la panne (Tip to ground)	Conforme à IPC-J-001
Tension de fuite de la panne (Tip to ground)	Conforme à IPC-J-001
Pompe (fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Capacité de refoulement max. 18 l/mn Air chaud max. 15 l/mn
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.



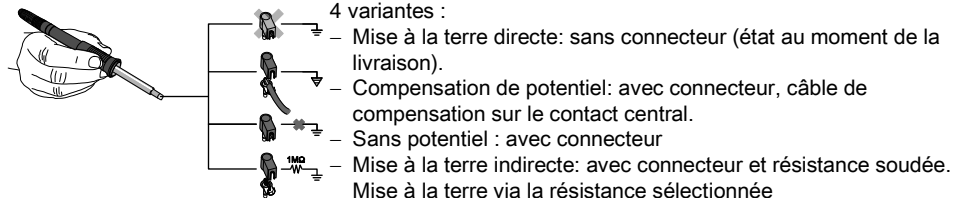
Port USB

L'appareil de commande est équipé d'un port USB Mini (24). Un logiciel Weller est à votre disposition sur CD pour l'utilisation du port USB, vous permettant

- d'effectuer une mise à jour logicielle ("mise à jour de micrologiciel") sur votre appareil de commande, et
- de télécommander l'appareil de commande, ainsi que de représenter, enregistrer et imprimer des courbes de températures ("logiciel moniteur").

Compensation de potentiel

Le câblage différent de la douille jack de 3,5 mm (27) permet 4 variantes :



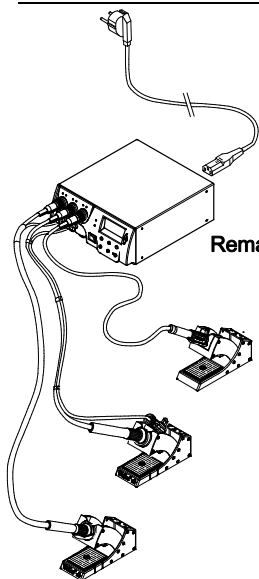
5 Mise en service de l'appareil

AVERTISSEMENT ! Risque de blessures en cas de flexible à vide mal raccordé.



Si le flexible à vide n'est pas raccordé correctement, de l'air chaud et de l'alliage à base d'étain liquide peuvent émerger lors de l'actionnement du fer à souder et entraîner des blessures.

- ▷ Ne raccordez en aucun cas le flexible à vide sur le raccord "Air" !



Remarque

1. Déballez l'appareil avec précaution.
2. Raccordez les outils de soudage comme suit :
Brancher le fer à air chaud (HAP) avec le flexible à air sur le raccord "Air" (14) et le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1\gamma$, $\Gamma 2\gamma$ ou $\Gamma 3\gamma$ (15) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite. Le fer à air chaud HAP 1 peut uniquement être raccordé avec l'adaptateur de flexible à air.

Si vous utilisez un HAP 200, celui-ci ne peut être raccordé qu'au canal 1 ! La puissance de sortie maximale est limitée à 360 watts.

Brancher l'outil de dessoudage avec le flexible à vide sur le raccord "Vac" (13) et le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1\gamma$, $\Gamma 2\gamma$ ou $\Gamma 3\gamma$ (15) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite.

Brancher l'outil de soudage avec le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1\gamma$, $\Gamma 2\gamma$ ou $\Gamma 3\gamma$ (15) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite.

3. Déposer les outils de soudage dans la plaque reposoir de sécurité.

4. Contrôler si la tension de réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation (12) se trouve à l'état hors tension.
5. Brancher l'appareil de commande au réseau (26).
6. Mettre l'appareil en marche par le biais de l'interrupteur d'alimentation (12).

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest au cours duquel tous les segments sont brièvement activés. Le système électronique commute ensuite automatiquement vers le réglage de base correspondant à la température de 350 °C pour tous les canaux et à 50 % pour le réglage "Air". Le LED verte (2) est allumée pour les canaux activés qui sont utilisés:

- Une LED verte allumée en continu signale le réchauffement de l'outil raccordé.
- Une LED verte clignotante signale l'atteinte de la température d'outil présélectionnée.

Les canaux actifs sont signalés sur le visuel par le biais d'un triangle (21) et d'un symbole d'éclair (20).

6 Utilisation de l'appareil

6.1 Sélection, activation ou désactivation d'un canal

1. Presser l'une des touches $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ ou $\Gamma 3 \Gamma$ pour sélectionner l'un des trois canaux.

La température de consigne du canal sélectionné apparaît sur le visuel, ainsi que les températures fixes programmées en petite police.

- Ou -

Appuyer sur la touche $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \Gamma$ jusqu'à ce que le canal souhaité apparaisse.

La température actuelle de l'outil apparaît ensuite sur le visuel. L'état et la température de consigne correspondante apparaissent additionnellement dans la zone inférieure.

Le canal sélectionné est indiqué par un triangle (21) sur le visuel et par une LED rouge (1) allumée sur l'appareil.

2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN**, jusqu'à ce que trois traits "- - -" apparaissent sur le visuel.
3. Relâcher les touches.

Si le canal est désactivé, alors l'affichage "OFF" apparaît sur le visuel.

Si le canal est activé, alors la température réelle actuelle apparaît sur le visuel.

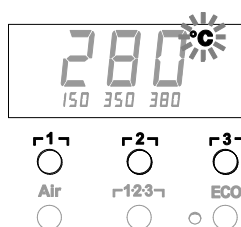
Les données mémorisées ne sont pas perdues lors de la désactivation d'un canal.

Remarque L'affichage commute automatiquement vers le canal sur lequel un nouvel outil vient d'être raccordé, l'interrupteur à doigt a été pressé ou l'outil a été retiré de la plaque reposeur commutatrice. Cette fonction peut être désactivée dans les fonctions spéciales menu 2 (voir "Désactivation / Activation du changement automatique de canal" en page 18).



6.2 Réglage de la température

Réglage individuel de la température



1. Sélectionner le canal souhaité en pressant l'une des touches $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ ou $\Gamma 3$.

Le visuel affiche la valeur de température réelle du canal sélectionné.

2. Presser la touche **UP** ou **DOWN**.

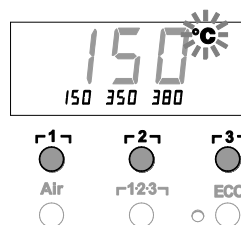
Le visuel commute sur la valeur de consigne réglée. Le symbole de température (17) clignote.

3. Presser la touche **UP** ou **DOWN** pour régler la température de consigne souhaitée :

Un actionnement de courte durée permet de décaler la valeur de consigne d'un degré.

Un actionnement permanent permet de décaler la valeur de consigne à vitesse rapide.

La valeur réelle du canal sélectionné apparaît à nouveau sur le visuel env. 2 secondes après avoir relâché les touches de réglage.



Réglage de la température à l'aide des touches de température

$\Gamma 1$, $\Gamma 2$ et $\Gamma 3$

La température de consigne peut être réglée individuellement pour chaque canal en sélectionnant trois valeurs de température préréglées (températures fixes).

Réglages usine :

$\Gamma 1$ = 150 °C (300 °F), $\Gamma 2$ = 350 °C (662 °F),
 $\Gamma 3$ = 380 °C (716 °F)

1. Sélectionner un canal.

Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 secondes.

Tant que le symbole de température clignote, l'entrée de la valeur de température peut à présent être effectuée.

2. Régler la température de consigne à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.

3. Presser la touche de température souhaitée $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ ou $\Gamma 3$ et la maintenir pressée pendant trois secondes.

L'affichage de la valeur de température correspondante clignote pendant ce temps. Après 3 secondes la valeur réglée est mémorisée.

4. Relâcher à nouveau la touche de température.

Remarque

L'affectation d'une température "setback" (abaissement) basse à une touche de température permet l'abaissement manuel de la température en cas de non utilisation du fer à souder.

Sélection de la température à l'aide des touches de température

┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐ et ┌ 3 ┐

1. Sélectionner un canal.
2. Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 s.
Tant que le symbole de température clignote, il est possible de sélectionner la température souhaitée par ┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐ ou ┌ 3 ┐.

6.3 Réglage du débit d'air

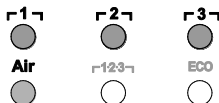
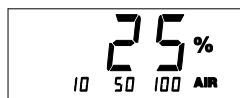
En partant d'une valeur de débit maximale de 15 l/s (HAP 200) ou de 10 l/s (HAP 1), le débit d'air peut être réglé dans une plage comprise entre 10 % et 100 %.

1. Presser la touche AIR.

Le débit d'air actuel est affiché sur le visuel en pourcentage pendant env. 2 secondes.

2. Régler le débit souhaité en pressant la touche **UP** ou **DOWN**.

La valeur réglée est prise en charge. La température réelle du canal sélectionné est à nouveau affichée après 3 secondes



Remarque Comme avec les 3 températures fixes, il est aussi possible de régler et de sélectionner 3 débits d'air fixes.
Réglages usine :

┌ 1 ┐ = 10 %, ┌ 2 ┐ = 50 %, ┌ 3 ┐ = 100 %

6.4 Soudage et dessoudage

Effectuez les travaux de soudage conformément au manuel d'utilisation de votre outil de soudage raccordé.


7 Fonctions spéciales

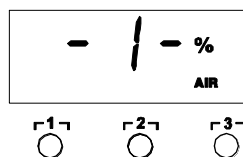
Les fonctions spéciales sont réparties sur 2 niveaux de menus :

▲	2 s ⇒	Menu 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menu 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

- Menu 1 avec possibilités de réglage pour température en mode veille, désactivation de température (setback), temps de coupure automatique (Auto-OFF), décalage de température (offset), fonction "Window", unités de température, temps d'activation (On Time) pour fer à air chaud, temporisation au déclenchement du vide (VAC OFF), temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON) et fonction de verrouillage.
- Menu 2 avec possibilités de réglage pour niveau manomètre, code ID, fonction calibration (FCC), changement autom. de canal ON / OFF, verrouillage des touches ON/OFF et caractéristique de régulation HI / LO.

7.1 Sélection des fonctions spéciales du menu 1

Fonctions spéciales	Navigation
VEILLE	
SETBACK	
AUTO OFF	↑ [1]
OFFSET	
WINDOW	↓ [2]
°C/°F	
ON TIME	EXIT [3]
VAC OFF	
VAC ON	changement canal [1-2-3]
	



- Sélectionner le canal souhaité [1], [2] ou [3] relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
- Presser simultanément les touches UP et DOWN et les maintenir pressées.
Après 2 secondes, l'affichage "- 1 -" apparaît sur l'afficheur.
- Relâcher les touches.

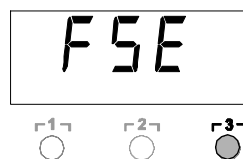
La sélection des fonctions spéciales du menu 1 est activée. Les réglages peuvent à présent être effectués.

Sélectionner les options de menu à l'aide des touches [1], [2].

Pour quitter le menu, presser la touche [3] (EXIT).

- Changer de canal avec la touche AIR (11).

Réinitialisation des fonctions spéciales par rapport aux réglages usine



- Presser la touche [3] et la maintenir pressée.
- Presser ensuite simultanément les touches UP et DOWN.

L'affichage "FSE" apparaît sur l'afficheur.

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réglage de la température en mode veille



- La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température. La température réelle clignote. L'affichage "STANDBY" apparaît sur le visuel.

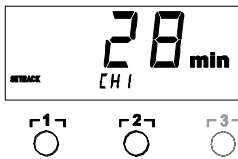
- Sélectionner l'option STANDBY dans le menu 1.
- Régler la température en mode veille au moyen de la touche UP ou DOWN.
- Les touches [1] (retour) ou [2] (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la désactivation de température (SETBACK)

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée "Setback" réglée. L'état "Setback" est signalé par le biais d'un affichage de valeur réelle clignotant et de l'affichage "STANDBY" sur l'afficheur. Une pression sur la touche **UP** ou **DOWN** permet de quitter cet état "Setback". En fonction de l'outil, l'interrupteur à doigt ou la plaque reposeir commutatrice désactive l'état "Setback".

Les réglages "Setback" suivants sont possibles :

- "0 min" : Setback OFF (réglage usine)
- "ON" : Setback ON (avec la plaque reposeir commutatrice, la température est abaissée immédiatement à la température de veille après le dépôt du fer à souder).
- "1-99 min" : Setback ON (temps "Setback" réglable individuellement)

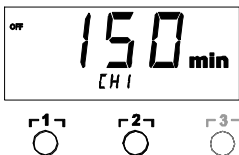


1. Sélectionner l'option SETBACK dans le menu 1.
2. Régler la valeur "Setback" à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du temps de coupure automatique (AUTO-OFF)

En cas de non utilisation de l'outil à souder, le chauffage de l'outil de à souder est désactivé après l'écoulement du temps "AUTO-OFF".

La coupure de la température s'effectue indépendamment de la fonction "Setback" réglée. La température réelle clignote sur le visuel et sert d'affichage de la chaleur restante. L'affichage "OFF" apparaît sur le visuel. En dessous de 50 °C (122 °F), un trait clignotant apparaît sur le visuel.



Les réglages de temps AUTO-OFF suivants sont possibles :

- "0 min" : la fonction AUTO-OFF est désactivée.
- "1-999 min" : temps AUTO-OFF réglable individuellement.

1. Sélectionner l'option OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de consigne du temps AUTO-OFF à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Comportement de la température pour les différents réglages des fonctions SETBACK et AUTO OFF

Réglages		Comportement de la température sans plaque reposoir commutatrice
Temps SETBACK [1-99 min]	Temps OFF [1-999 min]	
0	0	L'outil à souder reste à la température de soudage réglée.
ON		
0	Time	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON		
Time	0	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil de soudage est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.
		Comportement de la température avec plaque reposoir commutatrice
0	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé.
ON	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ .
0	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ , puis est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
Time	0	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	L'outil de soudage dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.

¹⁾ Non utilisation = pas de pression des touches UP/DOWN et pas de chute de température > à 5 °C.

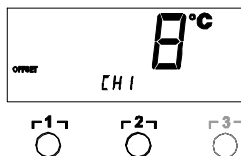
²⁾ La température STANDBY doit être inférieure à la température de consigne réglée, sinon la fonction SETBACK n'est pas active.

³⁾ Si une plaque reposoir commutatrice est raccordée, l'outil à souder reste toujours à la température de consigne réglée en dehors de la plaque reposoir.

La fonction "plaque reposoir" est activée après le premier dépôt de l'outil à souder

Remarque Réinitialisation du mode STANDBY et du mode OFF :

- Sans plaque reposoir commutatrice en appuyant sur la touche **UP** ou **DOWN**.
- Avec plaque reposoir commutatrice, en retirant l'outil à souder de la plaque reposoir.



Réglage du décalage de température

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage (offset) de température-de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

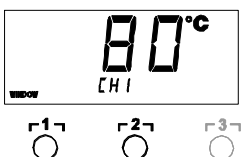
1. Sélectionner l'option OFFSET dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température OFFSET à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la fonction "Window" (fenêtre)

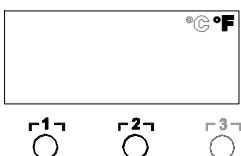
En partant d'une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Remarque

Pour pouvoir utiliser la fonction WINDOW, la station de réparation doit se trouver à l'état "verrouillé" (voir "Activation / désactivation de la fonction de verrouillage", page 15).



1. Sélectionner l'option WINDOW dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température WINDOW à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



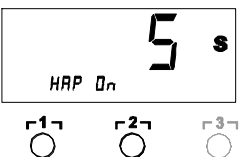
Commutation de l'unité de température

Commutation de l'unité de température de $^{\circ}\text{C}$ vers $^{\circ}\text{F}$ ou inversement.

1. Sélectionner l'option $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ dans le menu 1.
2. Régler l'unité de température à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Limitation du temps d'activation (ON TIME) pour le fer à air chaud (HAP)

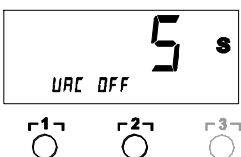
Le temps d'activation du flux d'air chaud du système HAP peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 3 canaux. Le réglage usine est de 0 s ("OFF"), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.



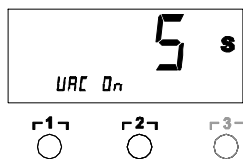
1. Sélectionner l'option HAP-TIME dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la temporisation au déclenchement du vide (VAC Off)

Afin d'empêcher le colmatage de la panne à dessouder, il est possible de régler une temporisation de coupure du vide entre 0 et 5 secondes (réglage usine 2 secondes).



1. Sélectionner l'option VAC OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC OFF) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



Réglage de la temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON)

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation à l'enclenchement entre 0 et 9 secondes (réglage usine 0 seconde : OFF).

1. Sélectionner l'option VAC ON dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC ON) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches $\rightarrow 1 \leftarrow$ (retour) ou $\rightarrow 2 \leftarrow$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

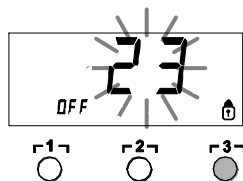
Activation / désactivation de la fonction de verrouillage

Après l'activation de la fonction de verrouillage, seules les touches de température $\rightarrow 1 \leftarrow$, $\rightarrow 2 \leftarrow$ et $\rightarrow 3 \leftarrow$, la touche **Pick-up** et la touche $\rightarrow 1 \cdot 2 \cdot 3 \leftarrow$ peuvent encore être commandées sur la station de réparation. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Verrouillage de la station de réparation :

1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "OFF" apparaît sur l'afficheur. Le symbole de clé clignote.

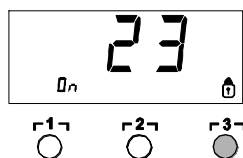
Remarque En pressant les touches $\rightarrow 1 \leftarrow$ ou $\rightarrow 2 \leftarrow$ pendant l'affichage de "OFF", l'option de menu est quittée sans mémorisation du code de verrouillage.



2. Régler le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche $\rightarrow 3 \leftarrow$ pendant 5 secondes.
Le code est mémorisé. Le symbole de clé est affiché. La station est à présent verrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

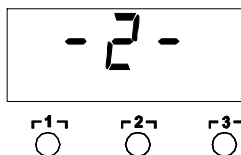
Déverrouillage de la station de réparation :

1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "ON" apparaît sur le visuel. Le symbole de clé est affiché.
2. Entrer le code de verrouillage à 3 caractères avec la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche $\rightarrow 3 \leftarrow$.
La station est à présent déverrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.



7.2 Sélection des fonctions spéciales menu 2

Fonctions spéciales	Navigation
LEVEL	
ID	↑
FCC	$\rightarrow 1 \leftarrow$
ECO	↓
HAP LOCK	$\rightarrow 2 \leftarrow$
HI / LO CONTROL	$\rightarrow 3 \leftarrow$
AUTO CHANNEL	$\rightarrow 1 \cdot 2 \cdot 3 \leftarrow$
	EXIT
	changement canal



1. Sélectionner le canal souhaité $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ ou $\Gamma 3$ relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.
Après 4 secondes, l'affichage "- 2 -" apparaît sur l'afficheur.

4s

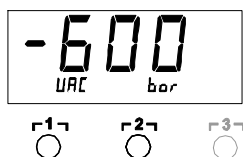
3. Relâcher les touches.
La sélection des fonctions spéciales du menu 2 est activée. Les réglages peuvent à présent être effectués.

Sélectionner les options de menu à l'aide des touches $\Gamma 1$ et $\Gamma 2$.
Pour quitter le menu, presser la touche $\Gamma 3$ (EXIT).

Définition de la valeur seuil du manomètre

- Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED (3) de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

- Réglage usine : -600 mbars
Valeurs réglables : -de 400 mbars à -800 mbars



1. Le système (pointes et filtres) doit être libre
2. Sélectionner l'option LEVEL dans le menu 2.
3. Régler la valeur de pression LEVEL à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.

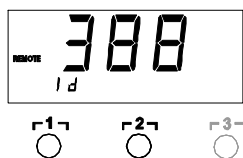
La LED du contrôle de régulation passe de rouge à vert et inversement. A l'aide de la touche **UP**, augmenter la dépression de 50 à 80 mbar, comprimer le tuyau à vide et contrôler si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.

4. Les touches $\Gamma 1$ (retour) ou $\Gamma 2$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du code d'identification de la station (code ID)

En cas d'utilisation du port USB optionnel, plusieurs stations de réparation WR 3ME peuvent être commandées dans leur entière fonctionnalité et télécommandées. A cet égard, chaque station nécessite un code d'identification de station (code ID) afin de pouvoir être identifiée de façon univoque.

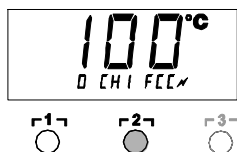
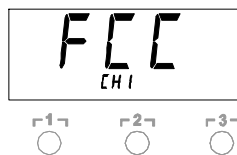
1. Sélectionner l'option REMOTE ID dans le menu 2.
2. Entrer un code ID à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** (valeurs possibles 0 - 999).
3. Les touches $\Gamma 1$ (retour) ou $\Gamma 2$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



Remarque Presser la touche $\Gamma 3$ pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

Utilisation de la fonction de calibrage (Factory Calibration Check)

La fonction FCC vous permet de contrôler la précision de température de la station de réparation et de compenser d'éventuelles déviations. A cet égard, la température de la panne à souder doit être mesurée à l'aide d'un appareil de mesure de température externe et d'une pointe de mesure de température affectée à l'outil à souder. Le canal correspondant doit être sélectionné avant l'opération de calibrage.



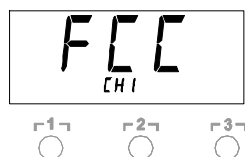
Modification du calibrage à 100 °C / 212 °F

1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **DOWN** .
Le point de calibrage 100 °C / 212 °F est sélectionné.
La panne de soudage est à présent chauffée à 100 °C / 212 °F.
Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.
5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.
Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F). Exemple :
Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 98 °C : réglage **▲ 2**
Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 102 °C : réglage **▼ 2**

Remarque Presser la touche **1 3 1** pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche **1 2 1** (Set) pour valider la valeur.
La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 100 °C / 212 °F est terminé.
7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche **1 3 1**.

Modification du calibrage à 450 °C / 842 °F



1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.
2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
3. Presser la touche **UP** .
Le point de calibrage 450 °C / 842 °F est sélectionné.
La panne de soudage est à présent chauffée à 450 °C / 842 °F.
Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.
4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur l'afficheur.
5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.
Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F). Exemple :
Visuel 450 °C, appareil de mesure externe 448 °C : réglage **▲ 2**
Visuel 450 °C, appareil de mesure externe 452 °C : réglage **▼ 2**

Remarque Presser la touche **1 3 1** pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche **1 2 1** (Set) pour valider la valeur.
La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 450 °C / 842 °F est terminé.
7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche **1 3 1**.



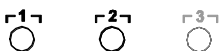
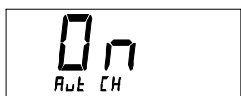
Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

1. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
2. Maintenir la touche **F3** enfoncée.
3. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**. L'affichage "FSE" (Factory Setting Enabled) apparaît sur l'afficheur.
La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport au calibrage usine.
4. Les touches **F1** (retour) ou **F2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Désactivation / Activation du changement automatique de canal

Cette fonction permet de désactiver le changement automatique de canal activé en usine :

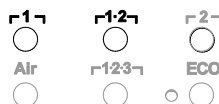
1. Sélectionner l'option AUTO CHANNEL dans le menu 2.
2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**. (ON = activer / OFF = désactiver)
3. Les touches **F1** (retour) ou **F2** (avance) permettent de passer à l'option suivante du menu.



Activation / Désactivation de la touche ECO (8)

La fonction ECO permet désactiver la touche ECO (8) d'activée en usine:

1. Sélectionner le point ECO dans le menu 2.
2. Régler l'état avec la touche **UP** ou **DOWN** (ON = activer / OFF = désactiver).
3. Passer au point de menu suivant avec la touche **F1** (retour) ou **F1-2** (suivant).



Une fois la touche ECO (8) activée, celle-ci permet d'imposer le mode veille (Standby) sur tous les 2 canaux. La LED verte (9) s'allume et les canaux sont régulés à la température de veille programmée.

Si le support à contact est utilisé, la fonction est réinitialisée au retrait de l'outil du support.

Activation / Désactivation du verrouillage des touches HAP

Cette fonction permet de modifier le comportement des touches du fer HAP réglé en usine. Si le verrouillage est activé, le HAP est enclenché à la première pression sur la touche puis arrêté par une autre pression sur la touche.

1. Sélectionner l'option HAP LOCK dans le menu 2.
2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**. (ON = activer / OFF = désactiver)
3. Les touches **F1** (retour) ou **F2** (avance) permettent de passer à l'option suivante du menu.

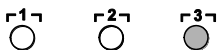


Remarque Afin de protéger la pompe, celle-ci est désactivée automatiquement après 20 minutes de marche continue.

Réglage de la caractéristique de régulation du WP 120

La fonction HI / LO CONTROL permet de régler la caractéristique de régulation du WP 120 paramétrée en usine sur HI :

1. Sélectionner l'option HI / LO dans le menu 2.



2. Régler le statut à l'aide de la touche **UP** (HI) ou **DOWN** (LO).

8 Réinitialisation aux réglages d'usine

Réinitialisation des fonctions spéciales

Cette fonction est décrite en page 11 au chapitre "7.1 Sélection des fonctions spéciales menu 1", "Réinitialisation des fonctions spéciales aux réglages d'usine".

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

Cette fonction est décrite en page 15 au chapitre "7.2 Sélection des fonctions spéciales menu 2", "Réinitialisation du calibrage aux réglages d'usine".

9 Entretien et maintenance de la station 'WR 3ME

9.1 Maintenance du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre principal "VACUUM" et "AIR" et le remplacer si nécessaire.

AVERTISSEMENT !



Risque de détérioration de la pompe à vide en cas de travail sans filtre.

- ▷ Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

Remplacement du filtre

1. Tourner le capuchon de recouvrement "Vac" (13) ou "Air" (14) de 45° vers la gauche et le retirer.
2. Retirer le filtre encrassé et le rebuter dans les règles de l'art.
3. Monter une cartouche filtrante WELLER d'origine.
S'assurer à cette occasion de la position correcte du joint d'étanchéité du couvercle.
4. Monter le ressort de pression.
5. Remonter le capuchon de recouvrement en exerçant une légère pression et en le tournant de 45° vers la droite.

10 Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'outil n'a pas été détecté - Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil - Contrôler l'outil raccordé
Le HAP 200 ne fonctionne pas	Le HAP 200 n'est pas raccordé au canal 1	Raccorder HAP 200 au canal 1
Affichage "tip"	La panne à souder de l'outil n'est pas insérée correctement ou est défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> - Réinsérer la panne à souder - Remplacer la panne à souder défectueuse
Pas d'air au niveau de HAP	Flexible à air pas raccordé ou mal raccordé	Raccorder le flexible à air sur le raccord AIR
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> - Flexible à vide pas raccordé ou mal raccordé - Buse de dessoudage bouchée 	<ul style="list-style-type: none"> - Raccorder le flexible à vide sur le raccord VAC - Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
L'affichage d'état des LED "VAC" ne correspond pas	Valeur seuil du manomètre pas réglée correctement	Régler la valeur seuil du manomètre dans le menu spécial 2
Pas de fonctionnement de l'afficheur (afficheur éteint)	Pas de tension de réseau	<ul style="list-style-type: none"> - Enclencher l'interrupteur d'alimentation - Contrôler la tension de réseau - Contrôler la protection de l'appareil
LED "VAC" rouge	Système de vide bouché	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer la buse d'aspiration - Contrôler le filtre (13) ; si jaune, le remplacer - Nettoyer l'outil à dessouder – remplacer le filtre - Contrôler le flexible à vide

11 Accessoires

- T005 29 216 99WP 65 kit de soudage avec support
WDH 10, 65 W
- T005 29 181 99WP 80 kit fer à souder, 80 W
- T005 29 161 99WSP 80 kit fer à souder, 80 W
- T005 29 194 99WP 120 kit de soudage avec support
WDH 10T, 120 W
- T005 29 200 99WP 200 kit de soudage avec support
WDH 31, 200 W
- T005 29 189 99WSP 150 kit fer à souder, 150 W
- T005 29 190 99WMPR kit fer à micro-souder, 40 W
- T005 13 173 99WMRT kit pincettes de micro-dessoudage, 80 W
- T005 29 163 99MPR 80 micro fer à souder, 80 W
- T005 33 155 99WMP kit fer à souder, 65 W
- T005 29 187 99LR 21 kit fer à souder, 50 W
- T005 29 188 99LR 82 kit fer à souder, 80 W
- T005 33 133 99WTA 50 kit pincettes de dessoudage, 50 W
- T005 25 032 99WST 82KIT1 kit appareil d'isolation thermique, 80 W
- T005 25 031 99WST 82KIT2 kit appareil d'isolation thermique, 80 W
- T005 27 040 99WSB 80 bain de soudure, 80 W
- T005 27 042 99WSB 150 bain de soudure, 150 W
- T005 27 028 99WHP 80 plaque de préchauffage, 80 W
- T005 13 182 99DSV 80 kit fer à dessouder, 80 W
- T005 13 183 99DSX 80 kit fer à dessouder, 80 W
- T005 13 198 99DSX 120 dessouder, 120 W
- T005 27 118 99HAP 1 kit fer à air chaud, 100 W
- T005 27 116 99HAP 200 fer à air chaud
- T005 27 117 99HAP 200 kit air chaud
- T005 15 152 99WDH 30 plaque reposoir pour HAP 200/
DSX 80/DSX 120
- T005 15 153 99WDH 40 plaque reposoir pour DXV 80
- T005 15 161 99WDH 10T plaque reposoir commutatrice
WSP 80/WP 80
- T005 15 158 99WDH 31 plaque reposoir pour WP 200
- T005 15 162 99WDH 20T plaque reposoir commutatrice pour WMP
- T005 87 617 30 kit de dessoudage 33x33/24x24 avec pick-up
- T005 87 617 31 Set de dessoudage 27x27/20x20 avec preneur
- T005 87 617 32 Set de dessoudage 18/15,5/12,5/10 avec preneur
- T005 13 120 99interrupteur au pied
- T005 87 388 50 adaptateur pour interrupteur au pied
- T005 15 125 99Eponge de nettoyage à sec WDC 2
- T005 13 840 99laine spirale pour WDC
- T005 87 597 28 connecteur Reset °C
- T005 87 597 27 connecteur Reset °F

Pour tout accessoire complémentaire, veuillez consulter les notices d'utilisation des différents kits de fer à souder.



12 Elimination des déchets

Éliminez les composants de l'appareil remplacés, les filtres ou les anciens appareils conformément aux prescriptions en vigueur dans votre pays.

13 Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Cela n'est pas valable pour les droits de recours de l'acheteur selon §§ 478, 479 BGB.

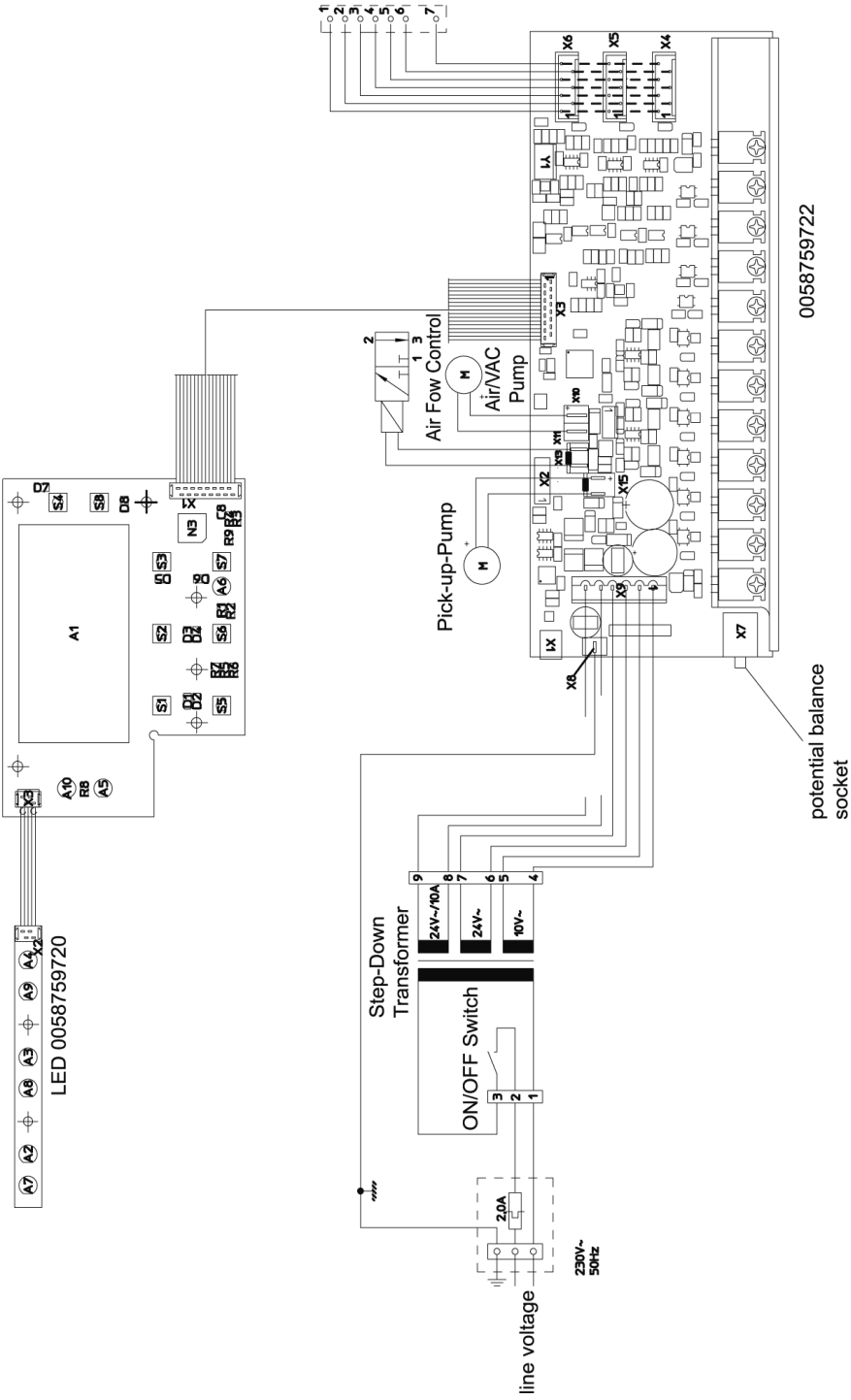
La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme "Garantie".

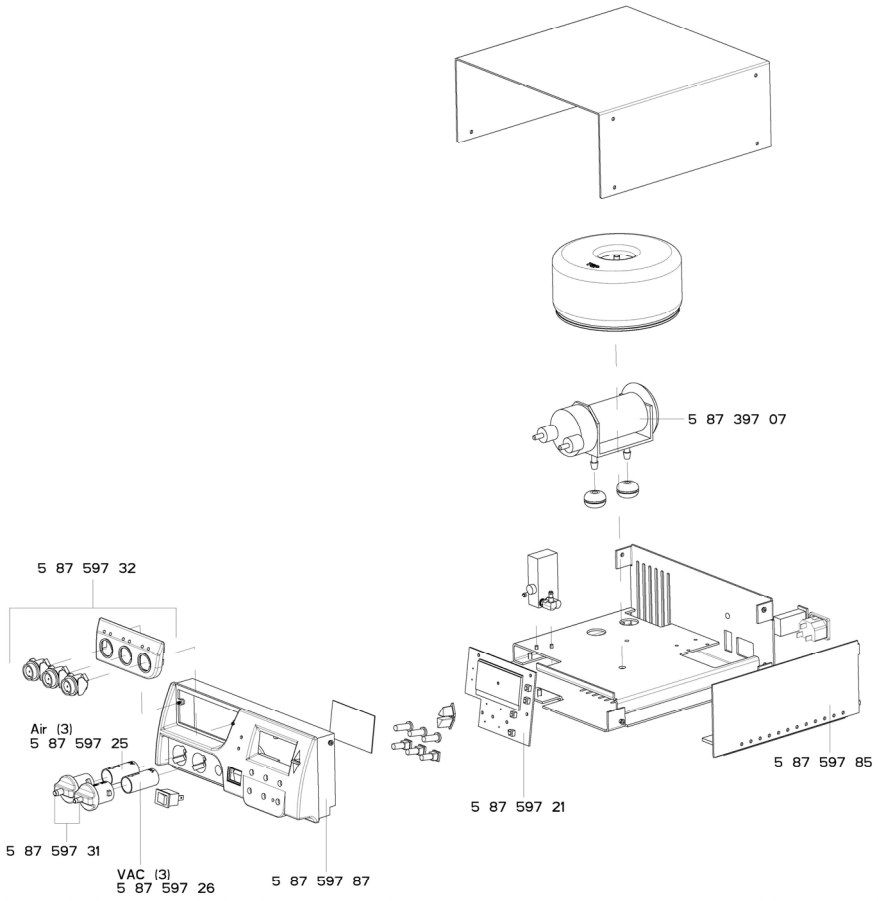
Sous réserve de modifications techniques !

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

Display 0058753721

LED 0058759720





USA

Apex Tool Group, LLC

14600 York Rd. Suite A

Sparks, MD 21152

Phone: +1 (800) 688-8949

Fax: +1 (800) 234-0472

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 Dongsheng Road,

Heqing Industrial Park, Pudong

Shanghai 201201 China

Phone: +86 (21) 60 88 02 88

Fax: +86 (21) 60 88 02 89

www.weller-tools.com

Weller®