

Weller®

Magnastat - Soldering iron



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

Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!
2. Beschreibung
3. Inbetriebnahme
4. Wartung
5. Lieferumfang

D

Seite

- 1
- 1
- 1
- 1
- 1

Indholdsfortegnelse

1. Bemærk!
2. Beskrivelse
3. Ibrugtagning
4. Fejlmeldinger
5. Leveringsomfang

S

side

- 8
- 8
- 8
- 8
- 8

Sommaire

1. Attention!
2. Description
3. Mise en service
4. Entretien
5. Fournitures

F

Page

- 2
- 2
- 2
- 2
- 2

Índice

1. Atenção!
2. Descrição
3. Colocação em serviço
4. Manutenção
5. Fornecimento

E

Página

- 9
- 9
- 9
- 9
- 9

Inhoudsopgave

1. Attentie!
2. Beschrijving
3. Ingebruikname
4. Onderhoud
5. Omvang van de levering

NL

Pagina

- 3
- 3
- 3
- 3
- 3

Sisällysluttelo

1. Huomio!
2. Kuvaus
3. Käyttöönotto
4. Huolto
5. Toimituksen laajuus

DK

sivu

- 10
- 10
- 10
- 10
- 10

Istruzioni per l'uso

1. Attenzione!
2. Descrizione
3. Fuziomamento
4. Manutenzione
5. La forniture comprende

I

Pagina

- 4
- 4
- 4
- 4
- 4

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!
2. Περιγραφή
3. Θέση σε λειτουργία
4. Μηνύματα σφάλματος
5. Υλικά παράδοσης

GR

Σελίδα

- 11
- 11
- 11
- 11
- 11

Table of contents

1. Caution!
2. Description
3. Commissioning
4. Maintenance instructions
5. Scope of delivery

GB

Page

- 5
- 5
- 5
- 5
- 5

Fihrist

1. Dikkat!
2. Tasvir
3. Devreye alma
4. Bakım
5. Teslimat kapsamı

TR

Sayfa

- 12
- 12
- 12
- 12
- 12

Innehållsförteckning

1. Observera
2. Beskrivning
3. Idrifttagning
4. Underhåll
5. Leveransomfattning

S

Sida

- 6
- 6
- 6
- 6
- 6

Obsah

1. Pozor!
2. Popis
3. Uvedení do provozu
4. Chybová hlášení
5. Rozsah dodávky

CZ

Strana

- 13
- 13
- 13
- 13
- 13

Índice

1. ¡Atención!
2. Descripción
3. Puesta en funcionamiento
4. Avisos de error
5. Piezas suministradas

E

página

- 7
- 7
- 7
- 7
- 7

Spis treści

1. Uwaga!
2. Opis
3. Uruchomienie
4. Komunikaty o błędach
5. Zakres wyposażenia

PL

Strona

- 14
- 14
- 14
- 14
- 14

Tartalomjegyzék

| | |
|--------------------------|----|
| 1. Figyelem! | 15 |
| 2. Leírás | 15 |
| 3. Üzembevetel | 15 |
| 4. Hibaüzenetek | 15 |
| 5. Szállítási terjedelem | 15 |

Oldal

Conținut

| | |
|-------------------------|----|
| 1. Atenție! | 22 |
| 2. Descriere | 22 |
| 3. Punerea în funcțiune | 22 |
| 4. Întreținere | 22 |
| 5. Volumul de livrare | 22 |

Pagină

Obsah

| | |
|--------------------------|----|
| 1. Upozornenie | 16 |
| 2. Opis | 16 |
| 3. Uvedenie do prevádzky | 16 |
| 4. Chybové hlásenia | 16 |
| 5. Rozsah dodávky | 16 |

Strana

Sadržaj

| | |
|---------------------|----|
| 1. Pažnja! | 23 |
| 2. Opis | 23 |
| 3. Puštanje u pogon | 23 |
| 4. Održavanje | 23 |
| 5. Opseg isporuke | 23 |

Stranica

Vsebina

| | |
|------------------------|----|
| 1. Pozor! | 17 |
| 2. Tehnični opis | 17 |
| 3. Začetek obratovanja | 17 |
| 4. Javljanje napak | 17 |
| 5. Obseg dobave | 17 |

Stran

Sisukord

| | |
|-------------------|----|
| 1. Tähelepanu! | 18 |
| 2. Kirjeldus | 18 |
| 3. Kasutuselevõtt | 18 |
| 4. Veateated | 18 |
| 5. Tame sisu | 18 |

Lehekülg

Turinys

| | |
|----------------------------|----|
| 1. Dėmesio! | 19 |
| 2. Aprašymas | 19 |
| 3. Pradedant naudotis | 19 |
| 4. Pranešimai apie gedimus | 19 |
| 5. Kompletas | 19 |

Puslapis

Satura rādītājs

| | |
|-----------------------|----|
| 1. Uzmanību! | 20 |
| 2. Apraksts | 20 |
| 3. Lietošana | 20 |
| 4. Kļūdu paziņojumi | 20 |
| 5. Piegādes komplekts | 20 |

Lappuse

съдържание

| | |
|--------------------------|----|
| 1. Внимание! | 21 |
| 2. Описание | 21 |
| 3. Започване на работа | 21 |
| 4. Техническо обслужване | 21 |
| 5. Обем на доставката | 21 |

страница

Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.



1. Achtung!

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

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

Sicherheitshinweise

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

2. Beschreibung

Magnastat-System: Regelprinzip

Die mit dem Adapter fest verbundene Metallkappe ist der Temperaturfühler dieses Systems, der Magnastat. Er ist ferromagnetisch, d. h. zieht wie Eisen einen Magneten an. Die Zahl auf dieser Kappe ist die Kodierung für die Regeltemperatur. Wird diese Temperatur beim Aufheizen erreicht, so verliert der Magnastat schlagartig seine ferromagnetischen Eigenschaften. Der Physiker spricht hier vom Curie-Effekt. Bei Unterschreitung der Regeltemperatur kippt der Magnastat wieder in den ferromagnetischen Zustand zurück. Dieses Kipverhalten des Magnastaten ist sehr stabil. Es unterliegt keinem Verschleiß durch Alterung oder Metallerüdung.

Die Werte des Magnastaten werden an den Schalter übertragen. Dieser ist im Prinzip so aufgebaut, dass ein Dauermagnet seine, durch den Magnastaten verursachte, Eigenbewegung über eine Schubstange auf eine Kontaktbrücke überträgt und somit den Heizstrom ein- und ausschaltet.

Die Schalttemperaturen sind:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Störungen von außen können nur auf den Schalter einwirken.

Technische Daten

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-----------|---|------------|---------------------------------|
| Spannung: | 12 V | 24 V | 42 V DC (nur Gleichspannung) |
| Leistung: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regelung: | 2-Punktregelung mit Temperaturfühler nach Curie-Effekt. | | |

Daher sind folgende Regeln zu beachten:

- Kolbenablage nicht aus eisenähnlichem Material (am besten Original-Ablage von Weller verwenden).
- Heizkörper keinem Wechsel-Magnetfeld aussetzen oder unmittelbar an Eisen entlangführen. Dies kann das Regelsystem blockieren.

Nur Weller Longlife-Spitzen verwenden. Firmenfremde Spitzen können zu vorzeitigem Verschleiß des Systems führen.

3. Inbetriebnahme

LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeuges bringen. Den Anschlussstecker in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. Versorgungseinheit einschalten. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Wartung

- Beim ersten Aufheizen die Lötspitze mit Lot benetzen. Dies entfernt Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Vor jedem Lötvorgang Spitze am massen Schwamm abwischen. Kein aggressives Lötwasser o.ä. nehmen. Jede mechanische Bearbeitung der Lötspitze zerstört die galvanische Schutzschicht und setzt die Lebensdauer herab.
- Der Heizkörper hat einen optimalen Wärmewirkungsgrad zur Spitze. Hohe Präzision von Heizkörpermaterial, Heizwicklung und Isolation ermöglichen dies. Daher Heizkörper nicht in die Zange nehmen oder abklopfen. Zur sicheren Befestigung der Lötspitze genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand (im kalten Zustand).
- Die Löttemperatur kann wegen der leistungsfähigen Wärmeregulation relativ niedrig gewählt werden. Sie soll je nach Lötzinn und Lötstelle zwischen 300°C und 380°C betragen. Höhere Temperaturen bringen nur scheinbar kürzere Taktzeiten. Es leiden jedoch Lötqualität und Lebensdauer der LötKolbenspitze und Bauteile darunter.
- Der Lötvorgang soll in der Reihenfolge „Lötstelle - Lötzinn - Lötspitze“ erfolgen. Nie Lötzinn auf die Spitze geben und dann Lötstelle benetzen. Dies gibt „kalte“ Lötstellen.
- Heiße Lötspitze nicht auf dem trockenem Schwamm reinigen. Die Lötspitze regelmäßig und ausreichend mit Lötzinn benetzen. Die Lötspitze nie unbenetzt ablegen.

Lötspitzen Bilder LT und PT-Tips siehe Seite 24 - 28.

Die Betriebsanleitung des verwendeten Steuergerätes ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

5. Lieferumfang

Magnastatkolben
Betriebsanleitung

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.



1. Attention!

Avant la mise en service de la station, lisez attentivement son mode d'emploi et ses consignes de sécurité. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un danger d'atteinte à l'intégrité physique voire un danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation pour une destination autre que celle décrite dans le mode d'emploi et en cas de modification de sa conception initiale.

Consignes de sécurité

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

2. Description

Principe de la régulation

Une pastille sertie à l'arrière de la panne à souder constitue le détecteur de température du système. Cette pastille est ferromagnétique et peut attirer un aimant placé derrière la panne. L'avance de cet aimant lié à un contact électrique va déclencher la chauffe du fer. Un numéro gravé sur cette pastille définit une température très précise. Lorsque cette température est atteinte par la chauffe du fer, la pastille perd ses qualités ferromagnétiques (propriété physique définie comme „point de Curie“), relâche l'aimant que recule sous l'action d'un ressort et coupe ainsi la chauffe. Lorsque la panne sera redescendue en température elle retrouvera son ferromagnétisme et la chauffe s'établira à nouveau. Le recours à la variation d'une propriété physique confère au système une très grande stabilité dans le temps en rien comparable au couple thermoélectrique influencé par la température extérieure ni au thermostat avec le quel il faut tenir compte d'un coefficient de fatigue non négligeable avec le temps. Ce dispositif associé à des contacts d'une très grande fiabilité protégés par un condensateur, procure à l'ensemble un fonctionnement de plusieurs années sans incident. L'ensemble aimant - contact se trouve enfermé dans un tube situé au coeur même du fer, offrant de ce fait une meilleure compensation de température aussi bien au moment du soudage que durant les périodes d'attente.

Les températures de régulation sont:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Caractéristiques techniques

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|--------------------------|------------|--|
| Tension: | 12 V | 24 V | 42 V DC (uniquement tension continue) |
| Puissance: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Régulation: | Système „Point de Curie“ | | |

Certains éléments extérieurs peuvent perturber le bon fonctionnement du fer et il est nécessaire d'observer certaines règles:

- Ne pas poser le fer sur un support en métal magnétique (utiliser le repose-fer Weller)

- Ne pas le laisser à proximité d'un champ magnétique trop intense.

L'utilisation de pannes qui ne seraient pas d'origine Weller pourrait provoquer la détérioration rapide du système de régulation.

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer. Brancher la fiche sur le bloc et la verrouiller. Mettre l'unité d'alimentation en marche. Lorsque le temps de chauffe nécessaire est écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Entretien des pannes

- A la première chauffe de la panne, mouiller celle-ci avec de la soudure afin de débarrasser son extrémité de l'étain oxydé. Avant chaque utilisation du fer, la panne devra être nettoyée au moyen d'une éponge humide. Ne pas utiliser de décapant liquide, ni de lime ou autres outils susceptibles d'endommager le revêtement de la panne et d'écourter dans de fortes proportions sa durée de vie.

- L'élément chauffant a un maximum d'effet sur la panne grâce à son bobinage et à son revêtement céramique. De ce fait, l'élément chauffant ne doit jamais être serré avec une pince ou martelé. Il suffit uniquement de serrer l'écrou du fourreau à la main (le fer étant froid).

- La température de soudage peut être choisie relativement basse du fait de la régulation. Elle doit se situer entre 300°C et 380°C en fonction de la soudure employée et du travail à réaliser. Le choix d'une température plus élevée dans le but d'un gain de temps affecterait la qualité du joint, la vie de la panne et la fiabilité des composants.

- Le soudage doit s'effectuer dans l'ordre suivant: Mise en contact de la panne avec le point à souder (Préchauffage) - Apport de soudure (soudage - décapage) - Maintenir quelques instants de la panne sur le joint (retard de la solidification). La soudure ne doit jamais fondre sur la panne au moment de la mise en contact de celle-ci avec le joint à souder, sous peine de provoquer des soudures sèches.

- Ne pas nettoyer la panne brûlante sur l'éponge sèche. Humecter régulièrement la panne avec une quantité suffisante d'étain. Ne jamais déposer la panne non étamée.

Pannes figure Pannes LT et PT, voir les pages 24 - 28.

En cas d'utilisation de l'outil de soudage en combinaison avec d'autres appareils Weller, tenir compte aussi des recommandations faites dans les autres modes d'emploi.

5. Fournitures

Magnastat souder

Mode d'emploi

Sous réserve de modifications techniques! Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsvoorschriften

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

2. Beschrijving

Magnastat-systeem: regelprincipe

De met de soldeerpunt vast verbonden metalen kap is de temperatuurvoeler van dit systeem, de Magnastat. Hij is ferromagnetisch, d.w.z. hij trekt zoals ijzer een magneet aan. Het getal op deze kap is de codering voor de regeltemperatuur. Wordt deze temperatuur bij het opwarmen bereikt, dan verliest de Magnastat in een keer zijn ferromagnetische eigenschappen. De fysicus spreekt hier van het Curie-effect. Bij het onderschrijden van de regeltemperatuur kantelt de Magnastat opnieuw terug naar de ferromagnetische toestand. Dit kantelgedrag van de Magnastat is heel stabiel. Hij is niet onderhevig aan slijtage door veroudering of metaalmoedigheid.

De waarden van de Magnastat worden aan de schakelaar doorgegeven. Die is in principe zodanig opgebouwd dat een permanente magneet zijn door de Magnastat veroorzaakte eigen beweging via een duwstang op een contactbrug overbrengt en hierdoor de verwarmingsstroom in- en uitschakelt.

De schakeltemperaturen zijn:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Technische gegevens

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-----------|---|------------|------------------------------------|
| Spanning: | 12 V | 24 V | 42 V DC (alleen gelijkspanning) |
| Vermogen: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regeling: | 2-puntsregeling met temperatuurvoeler volgens Curie-effect. | | |

Storingen van buitenaf kunnen alleen op de schakelaar inwerken. Daarom moeten de volgende regels in acht genomen worden:

- Soldeerbouthouder niet van ijzerachtig materiaal (het best een originele houder van Weller gebruiken).
 - Verwarmingselement niet aan een wissel-magneetveld bloot stellen of vlak naast ijzer houden. Dit kan het regelsysteem blokkeren.
- Alleen Weller longlife-punten gebruiken. Andere punten kunnen tot vroegtijdige slijtage van het systeem leiden.**

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder plaatsen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerktuig verwijderen. De aansluitstekker in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Voedingseenheid inschakelen. Na het verstryken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Onderhoud

- Bij het eerste opwarmen de soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt. Voor elke soldeerbehandeling de punt aan een natte spons afvegen. Geen agressief soldeerwater e.d. nemen. Elke mechanische bewerking van de soldeerpunt vernietigt de galvanische bescherm laag en verkort de levensduur.
- Het verwarmingselement heeft een optimaal warmerendement aan de punt. Hoge precisie van verwarmingselementmateriaal, verwarmingswikkeling en isolatie maken dit mogelijk. Hiervoor verwarmingselement niet in de tang nemen of afkloppen. Voor een veilige bevestiging van de soldeerpunt is het voldoende om de wartelmoer met de hand aan te zetten (in koude toestand).
- De soldeertemperatuur kan wegens de krachtige warmteregeling relatief laag ingesteld worden. Die moet naargelang het soldeertin tussen 300° en 380°C bedragen. Hogere temperaturen zorgen voor slechts schijnbaar kortere taktijden. Maar hieronder leiden soldeerkwaliteit en levensduur van de soldeerboutpunt en bouwdeelen.
- Het soldeerproces moet in de volgorde "Soldeerplaats - soldeertin - soldeerpunt" gebeuren. Nooit soldeertin op de punt oen en dan soldeerplaats nat maken. Dat zorgt voor "koude" soldeerplaatsen.
- Hete soldeerpunt niet op een droge spons reinigen. De soldeerpunt regelmatig en met voldoende soldeertin nat maken. De soldeerpunt nooit droog neerleggen.

Soldeerpunten afbeeldingen LT en PT-tips zie pagina 24 - 28.

De gebruiksaanwijzing van het gebruikte besturingstoestel is aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing van toepassing.

5. Omvang van de levering

Magnastat soldeerbout

Gebruiksaanwijzing

Technische wijzigingen voorbehouden! De geactualiseerde gebruiksaanwijzing vindt u bij www.weller-tools.com.

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.



1. Attenzione!

Prima della messa in funzione dell'apparecchio leggere attentamente queste istruzioni d'uso e gli allegati per la sicurezza. In caso di mancata osservazione delle prescrizioni di sicurezza si mette in pericolo l'incolumità fisica e la vita.

In caso di utilizzo differente da quanto descritto nelle istruzioni d'uso come anche in caso di modifiche eseguite di propria iniziativa, da parte del produttore non viene assunta nessuna responsabilità.

Sicurezza

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

2. Descrizione

Il sistema Magnastat: Principio di controllo

La capsula metallica solidamente inserita nella parte posteriore della punta saldante, funge da sensore termico e costituisce al tempo stesso il sistema Magnastat. Essendo la capsula ferromagnetica, essa attrae il ferro come un magnete.

Il numero stampigliato sulla capsula sta ad indicare a quale temperatura scatta il meccanismo di controllo. A tale temperatura il Magnastat, per l'effetto Curie, perde le sue caratteristiche magnetiche. Abbassatasi la temperatura, il Magnastat riacquista le sue caratteristiche magnetiche riscaldando nuovamente il saldatore fino alla temperatura per la quale è stato tarato.

Alla temperatura prefissata il Magnastat attrae o respinge un magnetino permanente, questo movimento viene trasmesso, mediante una barrettina metallica, a un interruttore on-off.

Le temperature di lavoro sono:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Fattori esterni potrebbero influenzare il funzionamento dell'interruttore. Per evitare ciò è opportuno attenersi alle regole seguenti:

Dati tecnici

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|------------|-----------------------------------|------------|-------------------------------------|
| Tensione: | 12 V | 24 V | 42 V DC (solo tensione continua) |
| Potenza: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Controllo: | con termosensore ad effetto Curie | | |

- Il supporto del saldatore a stilo non deve essere in ferro o materiale similare (è preferibile usare il supporto originale).

- Evitare l'improvviso contatto con una parte metallica e l'interferenza dovuta a campi magnetici che potrebbero bloccare il sistema di controllo.

Usare solo punte Weller Longlife. L'uso di punte non originali potrebbe danneggiare la funzionalità del sistema.

3. Fuzionamento

Riporre lo stilo saldante nel supporto di sicurezza. Allontanare dall'area di lavoro tutti gli oggetti infiammabili. Collegare la spina all'unità di alimentazione e bloccarla. Accendere l'unità di alimentazione. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento ricoprire la punta saldante con un po' di stagno.

4. Manutenzione e modalità d'uso delle punte

- Appena scaldata la punta dovrebbe essere bagnata con lega saldante per rimuovere qualsiasi patina di ossido o di sporco. Prima di utilizzare il saldatore, la punta deve essere pulita con la spugna umida. Non usare flussanti aggressivi né operare sulla punta con qualsiasi tipo di utensile in quanto si danneggerebbe il rivestimento galvanico di protezione riducendo la vita della punta.
- La resistenza trasmette alla punta la massima capacità termica possibile. Questa elevata conducibilità termica è ottenuta attraverso un'accurata lavorazione e scelta del materiale d'avvolgimento e d'isolamento costituente la resistenza. Ne segue che la stessa non deve mai essere manipolata con pinze o materiale similare. E' sufficiente fissare la punta saldante nell'apposito ferma-punta a sua volta avvitabile manualmente.
- La possibilità di controllare il calore somministrabile consente di scegliere una temperatura operativa relativamente bassa tra 300°C e 380°C in funzione della qualità della lega e delle esigenze di saldatura. Temperature più alte possono accelerare i cicli produttivi ma a scapito della qualità della saldatura, della vita delle punte saldanti e dei componenti stessi.
- La saldatura dovrebbe avere questa sequenza operativa: Posizionamento sull'area di saldatura. Lega saldante. Punta saldante. La lega saldante non deve mai essere applicata prima alla punta e successivamente all'area di saldatura, ciò provocherebbe saldature fredde. Non pulire la punta di brasatura calda sulla spugnetta asciutta.
- Ricoprire regolarmente e in maniera sufficiente la punta di brasatura con dello stagno. Non riporre via mai la punta di brasatura senza averla ricoperta di stagno.

Per l'immagine punte LT e PT vedere a pagina 24 - 28.

Nel caso in cui l'utensile di saldatura venga utilizzato insieme ad altri apparecchi Weller, ci si deve attenere anche agli avvisi contenuti nelle istruzioni per l'uso di questi ultimi.

5. La fornitura comprende

Stilo Magnastat
Istruzioni per l'uso

Salvo variazioni tecniche! Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.



1. Caution!

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

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

Safety Informations

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

2. Description

Magnastat System: Control principle

The metal cap that is firmly secured to the back of the soldering tip is the temperature sensor of this system; the Magnastat. It is ferromagnetic, i.e. it attracts iron as does a magnet. The number on the cap is the code for the control temperature, when the iron is heated. When this control temperature is reached, the Magnastat loses its magnetic property. Physicists call this the Curie effect. Once the temperature falls below the control temperature, the Magnastat regains its magnetism which reheats the iron again to its control temperature.

This sudden changeover facility of the Magnastat is extremely stable, it does not deteriorate through aging or metal fatigue.

The temperature reaction of the Magnastat either attracts or repels a permanent magnet, this movement is transmitted to the contact bridge switch via a push rod to switch the heating current on or off.

The switch is hermetically sealed and since the Magnastat is a part of the soldering tip, the energy loss caused through radiation or during soldering, is made up. A further advantage of this design is that the soldering iron is completely switched off while the tip is being changed so that the heating element can not burn out in the absence of a tip.

Switching temperatures are:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Defects caused by external influences can affect the switch and so the following rules should be followed:

Technical data

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|---------------|---|------------|-------------------|
| Voltage: | 12 V | 24 V | 42 V DC (only DC) |
| Power Rating: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Control: | 2-point control with temperature sensor using Curie effect. | | |

- The soldering iron rest should not be made of iron or similar material (it is preferable to use the original Weller rest).

- The heating element should not be subjected to any alternating field nor should it be moved in immediate contact with iron as this could block the control system.

Only use Weller "Longlife" tips. The use of types of other tips could lead to premature deterioration of the system.

3. Commissioning

Put the soldering iron in the safety stand. Remove all flammable materials from the immediate vicinity of the soldering iron. Plug the connector into the supply unit and lock. Switch on the supply unit. Once the warm up period is over, wet the tip with some solder.

4. Maintenance instructions

- When first heating, the soldering tip should be wetted with solder to remove any coating of oxide developed during storage or any dirt from the soldering tip. Before using the iron the tip should be cleaned with the wet sponge. So not use aggressive fluxes, etc. Any mechanical treatment of the soldering tip damages the galvanic protective layer and will reduce the life of the tip.
- The heating element has a maximum heating effect on the tip. This is effected through precision in the heating element material, the heater winding and insulation. It follows that the heating element should never be gripped with pliers or be hammered in any way. It is quite sufficient to secure the soldering tip by tightening it into the tip sleeve by hand (when the iron is cold).
- The soldering temperature can be set relatively low because of the powerful heat control. It should be set between 300°C and 380°C depending on the quality of solder used and the soldering location. Higher temperatures only bring appreciably higher cycle times which affect soldering quality, the life of the soldering iron tip and all components suffer.
- The soldering operation should be effected in the following order: Soldering position - solder - soldering tip.
The solder should never be applied to the tip and then to the soldering position. This causes "dry" joints.
- Do not clean hot soldering iron tip on a dry sponge.
Regularly tin the soldering iron tip with sufficient solder. Never place the soldering iron in the holder with the tip insufficiently tinned.
Soldering bits figure LT and PT-Tips see pages 24 - 28 .

If the soldering equipment is used in combination with other Weller devices, the warning notes mentioned in those operating instructions are appliance as well.

5. Scope of supply

Magnastat Soldering

Operating Instructions

Subject to technical alterations and amendments!

See the updated operating instructions at

www.weller-tools.com.

När du inte använder lödverket ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Magnastat-system: regleringsprincip

Den med lödkolven fast förbundna metallhättan är systemets temperaturgivare, Magnastat. Den är ferromagnetisk dvs. drar åt sig järn som en magnet. Talet på denna hätta är koderingen för regleringstemperaturen. När denna temperatur uppnås vid uppvärmningen, förlorar Magnastaten omedelbart sina ferromagnetiska egenskaper. Inom fysiken kallar man detta en Curie-effekt. När temperaturen faller under detta värde återfår Magnastaten sina ferromagnetiska egenskaper igen. Denna funktion hos Magnastaten är mycket stabil. Den försänts inte genom åldring eller metallutmatning.

Magnastatens värden överförs till kontakten. Denna är i princip så konstruerad att en permanentmagnet kopplar till och från strömmen genom en av Magnastaten försärsad egenrörelse över en skjutstång till en kontaktbrygga.

Kopplingstemperaturerna är:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Störningar utifrån kan endast inverka på kontakten.

Därför skall man beakta följande:

- Använd inte kolvhållare av järnliknande material (använd originalhållare från Weller).
- Utsätt inte värmeelementet för ett växlande magnetfält eller för utmed ett metallföremål. Detta kan blockera regleringssystemet.

Använd endast Weller Longlife-spetsar. Spetsar av andra fabrikat kan leda till förslitning av systemet.

Tekniska data

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|------------|---|------------|---------------------------------|
| Spänning: | 12 V | 24 V | 42 V DC (endast likspänning) |
| Effekt: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Reglering: | 2-punktsreglering med temperaturgivare enligt Curie-effekt. | | |

3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetshållaren. Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet. Stick in och lås anslutningskontakten i försörjningsenheten. Sätt på försörjningsenheten. Efter uppvärmningen fuktas man lödspetsen med lödtenn.

4. Underhåll

- Vid första uppvärmningen skall lödspetsen fuktas med lod. Detta tar bort oxidskikt och smuts från lödspetsen. Före var lödning skall spetsen torkas av med en våt svamp. Använd inget aggressivt lödvatten eller liknande. Varje mekanisk bearbetning av lödspetsen förstör det galvaniska skyddsskiktet och minskar livslängden.
- Värmeelementet har en optimal värmeverkningsgrad till spetsen. Hög precision på materialet i värmeelementet, värmelindningen och isolationen gör detta möjligt. Därför får värmeelementet inte gripas med tång eller utsätts för stötar. För säker fastsättning av lödspetsen räcker det att man drar åt överfallsmuttern för hand (i kallt tillstånd).
- Lödtemperaturen kan väljas relativt lågt på grund av den effektiva värmeregleringen. Den bör allt efter lödtenn och lödställe ligga mellan 300°C och 380°C. Högre temperaturer ger endast skenbart kortare tider. Lödkvalitet och lödspetsens och andra komponenters livslängd lider emellertid av detta.
- Lödförloppet skall utföras i ordningsföljden "Lödställe - lödtenn - lödspets". Applicera aldrig lödtenn på spetsen och därefter på lödstället. Detta ger "kalla" lödställen.
- Rengör inte varm lödspets med torr svamp. Fukta lödspetsen regelmässigt och tillräckligt med lödtenn. Lägg aldrig ner lödspetsen om denna inte är fuktad.

Lödspetsar Bilder LT och PT-Tips se sidan 24 - 28.

Bruksanvisningen för det använda styrdonet gäller här som komplementär.

5. Leveransomfattning

Magnastat lödkolven

Bruksanvisning

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Quando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.



1. Atención!

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

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

Normas de seguridad

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

2. Descripción

Sistema "Magnastat": principio de regulación

La tapa metálica fijada a la punta de soldar es el termopar de este sistema, es decir el sensor de temperatura "Magnastat". Es un componente ferromagnético, es decir, es atraído por los imanes. El número que aparece en la tapa es el código de la regulación de la temperatura. Una vez alcanzada esta temperatura al calentarlo, el "Magnastat" pierde repentinamente sus propiedades magnéticas. Los físicos denominan este proceso "efecto Curie". Al descender la temperatura por debajo de la temperatura de regulación, el "Magnastat" vuelve a su estado original recuperando sus propiedades magnéticas. Este cambio de estado en el "Magnastat" es muy estable. No sufre ningún desgaste por envejecimiento o fatiga del metal.

Los valores del "Magnastat" se transmiten al interruptor. La estructura de éste en principio está diseñada de tal forma que un imán permanente transmite su propio movimiento originado por el "Magnastat" hacia el contacto a través de una barra deslizante, de forma que puede conectar y desconectar la corriente.

Las temperaturas de conexión son:

- 5 = 260° C
- 6 = 310° C
- 7 = 370° C
- 8 = 425° C

Datos técnicos

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|---|------------|------------------------------------|
| Tensión: | 12 V | 24 V | 42 V CC (sólo tensión continua) |
| Potencia: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulación: | regulación de 2 puntos con termopar según efecto Curie. | | |

Los factores externos únicamente pueden influir en el interruptor.

Por esta razón deberá seguir las siguientes reglas:

- El soporte del soldador no debe ser metálico (es recomendable utilizar el soporte original de Weller).
- No someter la resistencia a un cambio de campo magnético o pasarla cerca de objetos de hierro. De ser así podría bloquear el sistema de regulación.

Utilice únicamente puntas de soldar "Longlife" de Weller. Las puntas de otros fabricantes pueden provocar un desgaste prematuro del sistema.

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe en la unidad de alimentación y fijarlo. Conectar la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo necesario para calentarse el soldador, aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Avisos de error

- Al calentar la punta de soldar por primera vez aplicar estaño. Éste sirve para eliminar las capas de óxido y otras impurezas en la punta de soldar. Antes de comenzar a soldar, limpiar siempre la punta con una esponja humedecida. No utilizar nunca agua para soldar que sea agresiva ni sustancias similares. Cualquier manipulación mecánica de la punta de soldar deterioraría la capa galvanizada reduciendo a su vez la vida útil del utensilio.
- La resistencia cuenta con un rendimiento térmico óptimo con respecto a la punta. La elevada precisión del material de la resistencia, la bobina y el aislamiento permiten obtener este excelente rendimiento. Por esta razón, no es aconsejable
- Agarrar la resistencia con unas tenazas o sacudirla. Para fijar con seguridad la punta de soldar basta con apretarla a mano con la tuerca (cuando esté fría).
- La temperatura para soldar se puede ajustar relativamente baja gracias a la excelente regulación térmica. La temperatura debe oscilar entre 300° y 380° C dependiendo del estaño y de la zona donde se vaya a soldar. Las temperaturas superiores a las indicadas permiten aparentemente reducir más los ciclos. No obstante, merman la calidad de la soldadura y reducen la vida útil de la punta de soldar y los demás componentes.
- Para soldar se debe seguir el siguiente orden "punto de soldadura - estaño - punta de soldar". No aplicar nunca estaño a la punta y luego humectar el punto de soldadura. De lo contrario "soldará en frío".
- No limpiar nunca la punta caliente con la esponja seca. Aplicar estaño de forma regular y abundante. No colocar nunca la punta en el soporte sin humectar.

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 24 - 28

Además de estas instrucciones consultar el manual de instrucciones de la unidad de control.

5. Piezas suministradas

Weller "Magnastat soldador", Manual de uso ¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas! Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.



1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og leved.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaltede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

Sikkerhedshenvisninger

- Fjern alle brandbare materialer i nærheden af det varme loddeværktøj.
- Anvend passende beskyttelsestøj. Flydende loddetin udgør en forbrændingsfare.
- Efterlad aldrig en varm loddekolbe uden opsyn.
- Arbejd ikke med dele, der står under spænding.

2. Beskrivelse

Magnastatsystem: Reguleringsprincip

Metalkappen, som er fast forbundet med loddespiden, udgør temperaturmåleren for dette system, nemlig Magnastat. Den er ferromagnetisk, dvs. tiltrækker jern, som en magnet gør det. Tallet angivet på denne kappe, er lig med kodet på reguleringstemperaturen. Så snart denne temperatur er nået, mister Magnastaten straks sine ferromagnetiske egenskaber. Fysikerne taler her om Curie-effekten. Kommer temperaturen ned under reguleringstemperaturen, vender Magnastaten tilbage til den ferromagnetiske tilstand. Denne forandringsegenskab er meget stabil for Magnastaten. Den påvirkes ikke af fx slid, alderdom eller metaltræthed. Magnastatens værdier overføres til kontakten. Denne er i princippet opbygget således, at en magnet overfører sin egen drivkraft, som er forårsaget af Magnastaten, via en glidestang til kontaktbroen, og derved nem til- og frakobler varmestrømmen.

Indstillingstemperaturerne er:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Forstyrrelser udefra kan kun påvirke kontakten.

Derfor skal man være opmærksom på følgende regler:

- Opbevaringsenheden for kolben må ikke være af jernholdigt materiale (anvend helst Weller's original opbevaringsenhed).
- Udsæt ikke opvarmingsenheden for skiftemagnetfelter og undgå at føre den umiddelbart forbi jern. Dette kan blokere reguleringssystemet.

Anvend kun Weller Longlife-spids. Spids af andre fabrikater kan føre til tidlig nedslidning af systemet.

Tekniske data

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|--|------------|----------------------------|
| Spænding: | 12 V | 24 V | 42 V DC (kun jævnstrøm) |
| Effekt: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulering: | 2-punkts regulering med temperaturmåler ifølge Curie-effekten. | | |

3. Ibrugtagning

Placer loddekolben i sikkerhedsopbevaringen. Fjern alle brandbare materialer i nærheden af loddeværktøjet. Tilslut stikkontakten til forsyningsenheden og arretér. Slut forsyningsenheden til. Påfør loddespiden en smule loddemiddel, når opvarmingsfasen er overstået.

4. Fejlmeldinger

- Under den første opvarmning, skal loddespiden vædes med loddemiddel. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder fra loddespiden. Rengør spidsen med en våd svamp før hver loddeproces. Anvend ikke aggressiv loddevæske eller lignende. Enhver mekanisk anvendelse af loddespiden nedbryder det galvaniske beskyttelseslag og nedsætter derved holdbarheden.

- Varmeenheden har en optimal varmevirkningsgrad på spidsen. Dette muliggøres af højeste præcision i materialet for varmeeenheden, varmevikling og isolering. Undgå derfor at tage varmeeenheden med tang eller at banke denne af. Sikker fastgøring af loddespiden opnås bedst ved manuelt at spænde omløberen til (i kold tilstand).

- Loddetemperaturen kan holdes relativt lav på grund af den effektive varmeregulering. Den skal alt efter loddetin og loddeposition ligge et sted mellem 300°C og 380°C. Højere temperaturer resulterer øjensynligt kun i kortere taktider. Loddekolbe og holdbarhed for loddekolbespiden og komponenter vil imidlertid lide overlast.

- Loddeprocessen skal ske i følgende rækkefølge: "loddeposition - loddetin - loddespids". Påfør aldrig loddetin på spidsen for derefter at væde loddepositionen. Det resulterer i "kolde" loddepositioner.

- Rengør aldrig en varm loddespids med en tør svamp. Loddespiden skal regelmæssigt vædes med rigeligt loddetin. Henlæg aldrig loddespiden uden at væde den.

Loddespidser Billeder LT, PT-tips se side 24 - 28.

Styreenhedens betjeningsvejledning gælder som supplement til nærværende betjeningsvejledning.

5. Leveringsomfang

Weller Magnastat loddekolben
Betjeningsvejledning

Forbehold for tekniske ændringer!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.



1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

Indicações de segurança

- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Não trabalhe em peças sob tensão.

2. Descrição

Sistema Magnastat: Princípio de regulação

A capa de metal permanentemente ligada à ponta de solda é o sensor de temperatura deste sistema, o chamado Magnastat. O Magnastat é ferromagnético, ou seja, ele atrai o ferro como um íman. O número indicado nesta capa é o código para a temperatura de regulação. Ao atingir esta temperatura durante o aquecimento, o Magnastat perderá repentinamente as suas características ferromagnéticas. Neste caso, um físico falaria do chamado efeito Curie. Ao ficar abaixo da temperatura de regulação, o Magnastat "comuta" de novo para o estado ferromagnético. Este comportamento de inversão do Magnastat é muito estável. O comportamento não está sujeito a nenhum desgaste devido ao envelhecimento ou à fadiga do metal.

Os valores do Magnastat são transmitidos para o interruptor. A estrutura do interruptor segue o princípio de que, um íman permanente transmite o seu movimento próprio provocado pelo Magnastat para uma ponte de contacto, através de uma haste empurradora, ligando e desligando desta forma a corrente de aquecimento.

As temperaturas de comutação são:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

As falhas do exterior podem surgir efeito apenas no interruptor. Por isso deve observar-se as regras seguintes:

- Descanso do ferro nunca em material semelhante ao ferro (o melhor será a utilização do descanso original da Weller).
- Nunca sujeitar o elemento de aquecimento ao campo magnético alternado ou conduzi-lo directamente ao longo de ferro. Isso poderia bloquear o sistema de regulação.

Dados técnicos

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|------------|--|------------|-------------------------------------|
| Tensão: | 12 V | 24 V | 42 V CC (apenas tensão contínua) |
| Potência: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulação: | Regulação de 2 pontos com sensor de temperatura com forme o efeito Curie. | | |

Utilizar exclusivamente as pontas Longlife da Weller. As pontas de outras empresas podem provocar o desgaste prematuro do sistema.

3. Colocação em serviço

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Ligam a unidade de alimentação. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Manutenção

- No primeiro aquecimento, aplicar solda à ponta de solda. Esta solda elimina as camadas de óxido e as impurezas da ponta de solda. Antes de cada processo de solda, limpe a ponta com uma esponja molhada. Nunca utilizar água de solda agressiva, ou semelhante. Cada maquinação mecânica da ponta de solda destroi a camada protectora galvânica e reduz a vida útil.
 - O elemento de aquecimento tem um rendimento térmico óptimo, relativamente à ponta. A alta precisão do material do elemento de aquecimento, a bobine térmica e o isolamento possibilitam este rendimento. Por isso, nunca pegar no elemento de aquecimento com o alicate ou bater neste elemento. Para a fixação segura da ponta de solda, será suficiente apertar manualmente a porca de capa (em estado frio).
 - Por causa da regulação de calor potente, a temperatura de solda pode ser regulada relativamente baixa. A temperatura deve situar-se entre os 300°C e 380°C, dependente do estanho de solda e do ponto de solda. As temperaturas mais altas resultam apenas aparentemente em tempos de ciclo mais curtos. No entanto, a qualidade de solda e a vida útil da ponta do ferro de soldar e dos componentes são prejudicadas.
 - O processo de solda deve ser efectuado na sequência "Ponto de solda - Estanho de solda - Ponta de solda". Nunca aplicar estanho de solda na ponta e aplicar a seguir a solda à ponta de solda. Isto resultaria em pontos de solda "frios".
 - Nunca limpar a ponta de solda quente com uma esponja seca. Aplicar estanho de solda de forma regular e suficiente à ponta de solda. Nunca pousar a ponta de solda sem a solda aplicada.
- Para as figuras das pontas de solda LT e PT, consulte a página 24 - 28.
- O manual de instruções do aparelho de comando é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

5. Fornecimento

Weller Magnastat soldar, Manual do utilizador

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com.

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonságí tárolóba.



1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja ohjeiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmäärausten noudattamattajätäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuumen juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvia ilman valvontaa.
- Älä työstä jännitteen alaisina olevia työkappaleita.

2. Kuvaus

Magnastat-järjestelmä: säätöperiaate

Juottokärkeen liitetty metallipäällike on tämän järjestelmän lämpötila-anturi, Magnastat. Se on ferromagneettinen eli se vetää raudan tapaan magneetin puoleensa. Numero tässä päällikkeessä on säätölämpötilan koodaus. Jos tämä lämpötila saavutetaan kuumennuksen yhteydessä, Magnastat menettää yhtäkkiä ferromagneettiset ominaisuutensa. Fyysikot puhuvat Curie-vaikutuksesta. Kun säätölämpötila alitetaan, Magnastat siirtyä takaisin ferromagneettiseen tilaan. Tämä Magnastatin kallistustapahtuma on erittäin vakaa. Se ei kulu vanhenemisen tai metallin väsymisen takia.

Magnastatin arvot siirtyvät kytkimeen. Se on periaatteessa rakennettu siten, että kestonmagneetti siirtyä magnastatin aiheuttaman omaliikkeen takia työntötangan kautta kosketussillalle ja siten kuumennusvirta kytkeytyä päälle ja päältä.

Kytentälämpötilat ovat:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Ulkopuoliset häiriöt voivat vaikuttaa kytkimeen.

Siksi on noudatettava seuraavia sääntöjä:

- Älä käytä kolvin telinettä, joka on rautamaista materiaalia (käytä mieluiten alkuperäistä Weller-telinettä).
- Älä laita lämmityselementtiä minkään vaihto-magneettikentän päälle tai liikuta sitä raudan päällä. Se voi sulkea säätöjärjestelmän.

Käytä vain Weller Longlife-kärkiä. Väärät kärjet voivat johtaa järjestelmän enneaikaiseen kulumiseen.

Tekniset tiedot

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|----------|--|------------|-------------------------------|
| Jännite: | 12 V | 24 V | 42 V DC (vain tasajännite) |
| Teho: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Säätö: | 2-kohta säätö lämpötila-anturilla Curien-vaikutuksen mukaan. | | |

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Ota kaikki helpostipalavat esineet juottimen läheisyydestä pois. Pistä liitäntäpistoke syöttöyksikköön ja lukitse se. Kytke syöttöyksikkö päälle. Kun tarvittava kuumennusaika on kulunut, kostuta juottokärki juotteella.

4. Huolto

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen juottokärjet juotteella. Se poistaa oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä.
 - Pyyhi kärki ennen juottoa kostealla sienellä. Älä käytä voimakkaita juottonesteitä. Kaikki juottokärjen mekaaniset työstöt vaurioittavat galvanisointia suojaerrosta ja lyhentävät käyttöikä.
 - Kuumennuselementillä on optimaalinen lämpöhyötysuhde kärkeen. Kuumennuselementin materiaalin, lämmönkehityksen ja eristyksen suuri tarkkuus tekee sen mahdolliseksi. Älä tartu kuumennuselementtiin pihdeillä tai koputa sitä. Juottokärjen tukevaan kiinnitykseen riittää hattumutterin kiristys käsin (kylmänä).
 - Juottolämpötila voidaan valita suhteellisen alhaiseksi tehokkaan lämmönsäädön takia. Se voi olla 300°C ja 380°C välillä riippuen juottotilasta ja juotoskohdasta. Korkeammat lämpötilat aiheuttavat vain näennäisesti lyhyemmät tahtiajat. Siitä kärsivät kuitenkin juotteen laatu ja juottokolven kärjen ja rakenteiden käyttöikä.
 - Juotos tulisi tapahtua järjestyksessä "juottokohta - juottotina - juottokärki". Älä laita juottotinaa kärjelle ja sitten kostuta juotoskohtaa. Se aiheuttaa "kylmiä" juotoskohtia. Älä puhdistaa kuumaa juottokärkeä kuivalla sienellä. Kostuta juottokärjet säännöllisesti ja riittävästi juottotinalla. Älä laita juottokärkeä kostuttamattomana pois. Juottokärjet kuvat LT, PT-vihjeet katso sivu 24 - 28
- Käytetyn ohjauslaitteen käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

5. Toimituksen laajuus

Magnastat
Käyttöohje

Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään!
Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta
www.weller-tools.com.

Εναioθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε ελεύτωση μη χρήσης iάντοτε στη βάση εναιόθεσης ασφαλείας.



1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλεια σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αθιάρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Οδηγίες Λειτουργίας

- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαυματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλά).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επίτηρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Σύστημα Magnastat: Αρχή ρύθμισης

Το σταθερό συνδεδεμένο με την ακίδα συγκόλλησης μεταλλικό κάλυμμα είναι ο αισθητήρας θερμοκρασίας αυτού του συστήματος, το Magnastat. Αυτό είναι ασηδρομαγνητικό, δηλ. τραβά όπως ο σίδηρος ένα μαγνήτι. Ο αριθμός πάνω σ' αυτό το κάλυμμα είναι η κωδικοποίηση για τη θερμοκρασία ρύθμισης. Όταν κατά τη θέρμανση επιτευχθεί αυτή η θερμοκρασία, τότε χάνει το Magnastat απότομα τις ασηδρομαγνητικές του ιδιότητες. Ο φυσικός ομαζεί αυτή την κατάσταση φαινόμενο Curie. Όταν η θερμοκρασία πέσει κάτω από τη θερμοκρασία ρύθμισης, επιστρέφει το Magnastat ξανά στην ασηδρομαγνητική του κατάσταση. Αυτή η συμπεριφορά του Magnastat είναι πολύ σταθερή. Δεν υπόκειται σε καμία φθορά λόγω γήρανσης ή κόπωσης υλικού.

Οι τιμές του Magnastat μεταδίδονται στο διακόπτη. Ο διακόπτης είναι έτσι κατασκευασμένος, ώστε ένας μόνιμος μαγνήτης να μεταδίδει τη δημιουργούμενη μέσω του Magnastat δική του κίνηση μέσω μιας ράβδου ώθησης σε μια γέφυρα επαφής και έτσι να ενεργοποιεί και να απενεργοποιεί το ρελέμα θέρμανσης.

Οι θερμοκρασίες ενεργοποίησης είναι:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Οι εξωτερικά παρενοχλήσεις μπορούν να επιδρούν μόνο πάνω στο διακόπτη.

Γι' αυτό πρέπει να προσέξετε τους ακόλουθους κανόνες:

- Βάση εναιόθεσης του εμβόλου από υλικά που δεν εμπεριέχουν σίδηρο (χρησιμοποιείτε καλύτερα τη γνήσια βάση εναιόθεσης της Weller).
- Μην εκθέτετε το θερμαντικό σώμα σε κανένα εναλλασσόμενο μαγνητικό πεδίο ή μη το οδηγείτε κοντά, κατά μήκος ασηδρών αντικειμένων. Αυτό μπορεί να μπλοκάρει το σύστημα ρύθμισης.

Τεχνικά στοιχεία

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|----------|--|------------|--|
| Τάση: | 12 V | 24 V | 42 V DC (μόνο τάση συνεχούς ρεύματος) |
| Ισχύς: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Ρύθμιση: | Ρύθμιση 2 σημείων με αισθητήρα θερμοκρασίας σύμφωνα με το φαινόμενο Curie. | | |

Χρησιμοποιείτε μόνο ακίδες "Longlife" της Weller. Οι ξένες ακίδες μπορούν να οδηγήσουν σε πρόωρη φθορά του συστήματος.

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναιόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το βυραματούμενο σύνδεσμο στη μονάδα παροχής και ασφαλίστε τον. Ενεργοποιήστε τη μονάδα παροχής. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλά).

4. Μηνύματα σφάλματος

- Κατά την πρώτη θέρμανση υγρανέτε στη ακίδα συγκόλλησης με συγκολλητικό κράμα (καλά). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση από την ακίδα συγκόλλησης. Πριν από κάθε διαδικασία συγκόλλησης ακουμπίζετε την ακίδα σ' ένα υγρό σφουγγάρι. Μη χρησιμοποιείτε κανένα διαβρωτικό υγρό συγκόλλησης ή κάτι παρόμοιο. Κάθε μηχανική επεξεργασία της ακίδας συγκόλλησης καταστρέφει τη γαλβανική προστατευτική επιστρώση και μειώνει τη διάρκεια ζωής.
- Το θερμαντικό σώμα έχει έναν ιδανικό βαθμό απόδοσης θερμότητας προς την ακίδα. Αυτό επιτυγχάνεται χάρη στην υψηλή ακρίβεια του υλικού του θερμαντικού σώματος, της θερμαντικής περιέλιξης (αντίστασης) και της μόνωσης. Γι' αυτό μη σφίγγετε το θερμαντικό σώμα με την ταμπίδα ή μην το χτυπάτε. Για τη σίγουρη στέρηση της ακίδας συγκόλλησης αρκεί το σφίξιμο του ρακόρ με το χέρι (σε κρύα κατάσταση).
- Η θερμοκρασία συγκόλλησης, χάρη στην υψηλή απόδοση ρύθμιση της θερμότητας, μπορεί να επιλεγεί σχετικά χαμηλή. Η θερμοκρασία συγκόλλησης πρέπει να ανέρχεται, ανάλογα με τον κασσίτερο κόλλησης (καλά) και το σημείο κόλλησης, μεταξύ 300°C και 380°C. Οι υψηλότερες θερμοκρασίες προσφέρουν μόνο φαινομενικά συντομότερους κύκλους εργασίας. Επίσης μειώνεται η ποιότητα της συγκόλλησης και η διάρκεια ζωής της ακίδας του εμβόλου συγκόλλησης και επηρεάζονται αρνητικά τα εξαρτήματα.
- Η διαδικασία της συγκόλλησης πρέπει να πραγματοποιείται με τη σειρά "Σημείο κόλλησης - Κασσίτερος κόλλησης (καλά) - Ακίδα συγκόλλησης". Μην τοποθετείτε ποτέ πρώτα τον κασσίτερο κόλλησης (καλά) πάνω στην ακίδα και μετά να υγρανέτε το σημείο κόλλησης. Αυτό δίνει "κρύα" σημεία κόλλησης.
- Μην καθαρίζετε την καυτή ακίδα συγκόλλησης πάνω σε στεγνό σφουγγάρι. Υγρανέτε την ακίδα συγκόλλησης τακτικά και αρκετά με κασσίτερο κόλλησης (καλά). Μην αποθέτετε την ακίδα συγκόλλησης ποτέ στεγνή.

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης LT, PT βλέπε στη σελίδα 24 - 28.

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

5. Υλικά παράδοσης

Magnastat συγκόλλησης

Οδηγίες λειτουργίας

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenliği göze yerleştiriniz.



1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılardan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havayın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havayın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altından bulunan parçalarla çalışmayınız.

2. Tasvir

Magnastat sistemi: Ayar prensibi

Havya ucu ile sabit olarak bağlı metal başlık bu sistemin, Magnastat'ın sıcaklık hissedicisidir. Bu ferromanyetik olup, bir demir gibi mıknatısları çeker. Bu başlık üzerindeki rakam, ayar sıcaklığının kodudur. Isıtma sırasında bu sıcaklığa ulaşırsa magnastat, ferromanyetik özelliklerini birden bire kaybeder. Fizikçiler bunu Curie etkisi olarak adlandırır. Ayar sıcaklığının altına düşülmesi durumunda, magnastat tekrar ferromanyetik duruma geri gelir. Magnastat'ın bir durumdan diğer duruma geçmesi çok stabil durumda olur.Bu, eskime veya malzeme yorulmasından dolayı, aşınmaya maruz kalmaz.

Magnastat'ın değerleri şaltere iletilir. Bu prensip olarak, daimi bir mıknatısın Magnastat vasıtasıyla oluşan kendi hareketini, bir itme çubuğu vasıtasıyla bir kontak köprüsüne iletip ve böylelikle ısıtma akımını açıp, kapatacak şekilde yapılmıştır.

Çalıştırma sıcaklıkları:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Dış arızalar sadece şaltere etki edebilir.

Dolayısıyla aşağıdaki kurallara dikkat edilmelidir:

- Havya gövdesinin altlığı demire benzer malzemeden olmamalıdır (en iyisi Weller'in orijinal altlığı kullanılmalıdır).
- Isıtıcı gövde manyetik alana maruz bırakılmamalıdır veya doğrudan demir ile temas ettirilmemelidir. Bu regülatör sistemini bloke edebilir.

Sadece uzun ömürlü Weller uçlar kullanılmalıdır. Yabancı marka uçlar sistemin zamanından önce aşınmasına yol açar.

Teknik bilgiler

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|----------|---|------------|-----------------------------------|
| Gerilim: | 12 V | 24 V | 42 V DC (sadece doğru gerilim) |
| Güç: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Ayar: | Curie etkisine göre sıcaklık hissedicisi olan 2 nokta regülatörünü. | | |

3. Devreye alma

Havyalar emniyet altına konulmalıdır. Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havayın yakınından uzaklaştırınız. Bağlantı fişini besleme ünitesine takip kilitleyiniz. Besleme ünitesini açınız. Isıtma zamanının bitmesinden sonra havya ucuna biraz lehim sürünüz.

4. Bakım

- Havya ucuna, ilk defa ısıtıldığında biraz lehim sürülmelidir. Bu, havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Her lehim işleminden önce ucu ıslak bir sünger ile siliniz. Aşındırıcı lehim sıvısı beya benzerlerini kullanmayınız. Lehim ucunun mekanik olarak işlenmesi galvanik koruma tabakasını zedeler ve böylelikle ucun ömrünü kısaltır.
 - Isıtma elemanı havya ucunu en uygun şekilde ısıtır. Isıtma elemanı malzemesinin, ısıtma sarğısının yüksek hassasiyeti ve izolasyonu buna olanak sağlar. Dolayısıyla ısıtma elemanı pense ile tutulmamalıdır veya bir yere vurulmamalıdır. Havya ucunu en iyi şekilde sıkıştırabilmek için başlık somununun elle sıkılması yeterlidir (soğuk durumda).
 - Lehim sıcaklığı, güçlü ısı ayarından dolayı oldukça düşük seçilebilir. Isı ayarı lehime ve lehim yerine göre 300°C ve 380°C arasında olmalıdır.Yüksek sıcaklıklar sadece görünürde kısa pals süreleri sağlar. Bununla birlikte havya ucunun ve yapı elemanlarının lehim kalitesi ve ömrü bundan etkilenir.
 - Lehim işlemi "Lehim yeri - Lehim - Havya ucu" sıralaması ile yapılmalıdır. Önce havya ucuna lehim sonra da lehim yerine lehim sürmeyiniz. Bu şekilde, "soğuk" lehim yerleri oluşur.
 - Sıcak havya uçlarını asla kuru sünger üzerinde temizlemeyiniz. Havya ucuna düzenli ve yeterli kadar lehim sürünüz. Havya ucu lehim sürülmeden yerine konulmalıdır.
- Lehim kalemi uçları Resimler LT, PT uçları bkz. 24 - 28 Sayfa.

Kullanılan kumanda cihazının çalışma geriliminin bu kullanım kılavuzunda tanımlanmış nitelikte bir geçerliliği vardır.

5. Teslimat kapsamı

Magnastat Lehim
Kullanım kılavuzu

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.



1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtete Návod k použití a příložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Bezpečnostní pokyny

- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím címem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepracujte na dílech pod napětím.

2. Popis

Systém Magnastat: princip regulace

Kovová špička, která je pevně spojená s pájecím hrotem, je snímačem teploty tohoto systému, tzv. Magnastatem. Ten je feromagnetický, tzn. že jako železo přitahuje magnety. Číslo na této špičce označuje příslušnou teplotu. Jakmile je při zahřátí dosažena tato teplota, Magnastat rázem ztratí své feromagnetické vlastnosti. Fyzikové zde mluví o Curieově efektu. Při poklesu teploty se Magnastat opět vrátí do feromagnetického stavu. Tyto změny stavu Magnastatu jsou velmi stabilní. Nepodléhají ani stárnutí, ani únavě materiálu.

Hodnoty Magnastatu se přenášejí na spínač. Tento princip spočívá v tom, že trvalý magnet přenáší vlastní pohyb vyvolaný Magnastatem přes táhlo na kontaktní můstek, a tím se zapíná a vypíná žhavicí proud.

Spínací teploty:

- 5 = 260 °C
- 6 = 310 °C
- 7 = 370 °C
- 8 = 425 °C

Vnější vlivy mohou působit jen na spínač. Proto je třeba dodržovat tato pravidla:

- Odkládací stojánek na páječku nesmí být z materiálu podobného železu (nejlépe je používat originální odkládací stojánek Weller).
- Topné těleso nesmí být vystaveno působení střídavého magnetického pole ani se nacházet v bezprostřední blízkosti železa. Mohlo by to zablokovat regulační systém.

Používejte pouze hroty Weller s dlouhou životností. Hroty od jiných výrobců by mohly způsobit předčasně opotřebený systém.

Technické údaje

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-----------|---|------------|--------------------------------------|
| Napětí: | 12 V | 24 V | 42 V DC (jen stejnosměrné napětí) |
| Výkon: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulace: | 2-bodová regulace se snímačem teploty na základě Curieova efektu. | | |

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánu. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Připojovací zástrčku zapojte do napájecí jednotky a zajistěte. Zapněte napájecí jednotku. Po uplynutí doby potřebné k zahřátí pocínujte pájecí hrot menším množstvím cínu.

4. Chybová hlášení

- Při prvním zahřátí pájecí hrot pocínujte. Tím se z pájecího hrotu odstraní vrstvy oxidů a nečistoty. Před každým pájením otřete hrot o mokrou houbu. Nepoužívejte agresivní pájecí kapalinu apod. Každé mechanické opracování pájecího hrotu zničí galvanickou ochrannou vrstvu pájecího hrotu a sníží jeho životnost.
- Topné těleso má optimální tepelnou účinnost pro hrot. Umožňuje to maximální preciznost materiálu topného tělesa, topného vinutí a izolace. Proto neberte topné těleso do kleští ani ho neoklepávejte. Ke spolehlivému upevnění pájecího hrotu stačí dotáhnout rukou přesuvnou matici (ve studeném stavu).
- Díky efektivní tepelné regulaci lze zvolit relativně nízkou teplotu pájení. V závislosti na pájecím cínu by měla být mezi 300°C a 380 °C. Vyšší teploty vedou jen ke zdlácnějším pracovním taktům. Třípí tím ovšem kvalita pájení a životnost pájecího hrotu i součástek.
- Proces pájení by měl probíhat v pořadí „pájený spoj - pájecí cín - pájecí hrot“. Nikdy nepostupujte tak, že byste nanесли pájecí cín na hrot a pak pocínovali spoj. Tím vznikají „studené“ spoje.

- Horký pájecí hrot nečistěte suchou houbou. Pájecí hrot se musí pravidelně a dostatečně pocínovávat. Pájecí hrot nikdy neodkládejte nepocínovaný.

Obrázky pájecích hrotů LT, PT-Tips viz strana 24 - 28.

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

5. Rozsah dodávky

Magnastat Odpájecí

Návod k použití

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Nie używane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.



1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję obsługi i zawarte w niej wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może prowadzić do utraty zdrowia lub życia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- W pobliżu rozgrzanego narz. dzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie wykonuj prac przy cz. ściah b. dących napi. ciem.

2. Opis

System Magnastat: zasada regulacyjna

Metalowa pokrywa połączona na stałe z grotem lutowniczym tworzy układ czujnika temperatury, tzw. system Magnastat. Wykazuje on właściwości ferromagnetyczne, tzn. przyciąga magnes podobnie jak żelazo. Cyfra umieszczona na pokrywie przedstawia wartość kodowaną temperatury regulacyjnej. Jeśli temperatura ta osiągnięta zostanie podczas nagrzewania, wówczas Magnastat gwałtownie utraci swoje właściwości ferromagnetyczne. Fizycy nazywają to efektem Curie. W przypadku obniżenia temperatury regulacyjnej poniżej przypisanej wartości, system Magnastat odzyskuje ponownie właściwości ferromagnetyczne. Zmiana z jednego stanu na drugi w przypadku Magnastat odbywa się bardzo płynnie i stabilnie. Proces ten nie podlega zużyciu wskutek długiego czasu eksploatacji oraz zmiany metalu.

Wartości systemu Magnastat przenoszone są na przełącznik. System ten został skonstruowany tak, aby magnes trwały mógł poprzez łącznik przesuwany przenosić drgania wywołane przez system Magnastat na mostek stykowy, powodując tym samym włączenie i wyłączenie prądu grzejnego.

Temperatury załączania wynoszą odpowiednio:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Zakłócenia zewnętrzne mogą mieć wpływ jedynie na przełącznik. Dlatego należy przestrzegać następujących zasad:

- Nie stosować podstawki lutowniczej wykonanej z żelazo-podobnego tworzywa (zaleca się korzystanie z oryginalnej podstawki firmy Weller).
- Nie wolno wystawiać elementu grzejnego na działanie zmiennego pola magnetycznego i żelaza, które ma właściwości ferromagnetyczne. Może to zablokować system regulacyjny.

Stosować wyłącznie grot "Longlife". Korzystanie z grotów innych producentów może prowadzić do przedwczesnego zużycia

systemu.

| Dane techniczne | | | |
|-----------------|---|------------|-----------------------------------|
| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
| Napięcie: | 12 V | 24 V | 42 V DC (tylko napięcie stałe) |
| Moc: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulacja: | 2-punktowa regulacja z czujnikiem temperatury zgodna z efektem Curie. | | |

3. Uruchomienie

Położony lutownicę na podstawie zabezpieczającej. W pobliżu narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową do instalacji zasilającej i zablokować. Włączyć instalację zasilającą. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu.

4. Komunikaty o błędach

● Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. Przed każdym lutowaniem przetrzeć grot zwilżoną gąbką. Nie stosować żrącej wody lutowniczej lub podobnych środków. Każde działanie mechaniczne, któremu poddany jest grot lutowniczy, niszczy jego galwaniczną powłokę ochronną, obniżając tym samym żywotność grotu.

● Element grzejny charakteryzuje się optymalnym stopniem skuteczności cieplnej w stosunku do grotu. Możliwe jest to dzięki zastosowaniu wysokiej jakości tworzywa elementu grzejnego, utworzenia grzewczego oraz izolacji. Dlatego nie należy chwycić grotu lutowniczego przy pomocy obrobionych i nie opukiwać. Aby bezpiecznie zamocować grot lutowniczy wystarczy rzemień dociągnąć nakrętkę nasadową (w stanie zimnym).

● Wydajny system regulacji ciepła pozwala ustawić względnie niską wartość temperatury lutowania. W zależności od stosowanej cyny lutowniczej i miejsca lutowania, temperatura ta powinna zawierać się w przedziale od 300° do 380°C. Skutkiem podwyższonej temperatury lutowania jest zubożenie czasu pracy. Taka reakcja niekorzystnie wpływa na jakość lutowania oraz żywotność grotu lutowniczego i jego elementów konstrukcyjnych.

● Proces lutowania powinien odbywać się w podanej kolejności „miejsce lutowania - cyna lutownicza - grot lutowniczy”. Nie nanosić cyny lutowniczej na grot, a następnie pobierać miejsce lutowania. Skutkiem takiego działania jest powstanie tzw. „zimnego” miejsca lutowania.

● Nie wycierać rozgrzanego grotu lutowniczego o suchą gąbkę. Grot lutowniczy regularnie pokrywać odpowiednią warstwą cyny. Nie odkładać grotu lutowniczego bez uprzedniego zwilżenia. Ilustracje grotów lutowniczych i porady LT, PT patrz na stronie 24 - 28. Instrukcja obsługi sterownika, jest uzupełnieniem niniejszej instrukcji obsługi.

5. Zakres wyposażenia

Magnastat Lutowniczy, Przewód ścięty

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.



1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása esetén sérülés- és életveszély fenyeget.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Magnastat rendszer: szabályozási elv

A forrasztócsúccsal fixen összekötött fémsapka a rendszer hőmérsékletérzékelője, a "magnastat". Ferromágneses, azaz vasként vonzza a mágnest. A sapkán lévő szám a szabályozási hőmérséklet kódja. Amikor a felfűtés során elérjük ezt a hőmérsékletet, a magnastat útösszerűen elvesztí ferromágneses tulajdonságait. A fizikusok ezt Curie-effektusnak hívják. A szabályozási hőmérséklet alatti hőmérsékleten a magnastat ismét visszabilens a ferromágneses állapotba. A magnastat ezen átbillenési tulajdonsága nagyon stabil. Nincs öregedésből vagy a fém kifáradásából eredő kopás.

A magnastat értéke átkerül a kapcsolóra. Ez az elv úgy épül fel, hogy az állandó mágnes a magnastat által keltett mozgását egy tolórudon át átviszi az érintkezőhídra, és ezzel ki- és bekapcsolja a fűtőáramot.

A kapcsolási hőmérsékletek:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

A külső zavarok csak a kapcsolóra lehetnek hatással. Ezért be kell tartani a következő szabályokat:

- A pákatartót ne legyen vashoz hasonló anyagból (a legjobb az eredeti Weller pákatartót használni).
- A fűtőtestet ne tegye ki változó mágneses mezőnek és ne vezesse közvetlenül vas mellett. Ez gátolná a szabályozórendszert.

Csak Weller Longlife csúcsot használjon. A más cégektől származó csúcsok a rendszer idő előtti kopásához vezethetnek.

Műszaki adatok

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|---------------|---|------------|-----------------------------------|
| Feszültség: | 12 V | 24 V | 42 V DC (csak egyenfeszültség) |
| Teljesítmény: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Szabályozás: | 2-pontos szabályozás Curie-elven működő hőmérsékletérzékelővel. | | |

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztószerszám közeléből. Dugja be a csatlakozódugót a tápegységbe és reteszelje ott. Kapcsolja be a tápegységet. A szükséges felfűtési idő letele után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forrasztanyaggal.

4. Hibaeüzenetek

● Ez első fűtőteskor a forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja az oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Minden forrasztás folyamat előtt törölje le a csúcsot a nedves szivacson. Ne használjon agresszív forrasztóvizet vagy hasonlót. A forrasztócsúcs minden mechanikus megmunkálása tönkreteszi a galvanikus védőréteget és csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

● A fűtőttest a csúcschoz optimális hő-hatásfokkal rendelkezik. A fűtőttest anyagának, a fűtőtekerccsnek és a szigetelésnek a nagyfokú precizitása teszi ezt lehetővé. Ezért a fűtőttestet ne fogja meg fogóval és ne üsse meg. A forrasztócsúcs biztonságos rögzítésére elegendő kézzel meghúzni a szorítóanyát (hideg állapotban).

● A forrasztási hőmérséklet a teljesítőképés hőszabályozás miatt viszonylag alacsony értéken tartható. A forrasztóóntól és a forrasztási helytől függően a forrasztási hőmérséklet 300°C és 380°C között legyen. A magasabb hőmérséklet csak látszólag rövidebb ütemidőt biztosít. Azonban ennek a forrasztás minősége és az alkatrészek valamint a forrasztócsúcs élettartama látja kárát.

● A forrasztási folyamatot „forrasztási hely - forrasztóon - forrasztócsúcs” sorrendben végezze. Tegye a forrasztóónt a csúcsra és nedvesítse meg a forrasztási helyet. Ez „hideg” forrasztási helyet eredményez.

● A forró forrasztócsúcsot ne tisztítsa száraz szivaccsal. A forrasztócsúcsot rendszeresen és elegendő mértékben nedvesítse meg forrasztóónnal. A forrasztócsúcsot soha ne tegye le benedvesítés nélkül. Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 24 - 28

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

5. Szállított tartozékok

Magnastat forrasztópákát, Hálózati kábel

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.



1. Upozornenie

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití zariadenia v rozpore s návodom na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Bezpečnostné pokyny

- Odstráňte z blízkosti horúcej spájkovačky všetky horľaviny.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia tekutou cínovou pájkou.
- Horúcu spájkovačku nenechávajte nikdy bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Opis

Systém Magnastat: princíp regulácie

Kovová špička, ktorá je pevne spojená so spájkovacím hrotom, je snímačom teploty tohto systému, tzv. Magnastatom. Ten je feromagnetický, tzn. že ako železo priťahuje magnety. Číslo na tejto špičke označuje príslušnú teplotu. Akonáhle je pri zahriatí dosiahnutá táto teplota, Magnastat ihneď stratí svoje feromagnetické vlastnosti. Fyzici to nazývajú Curieovým efektom. Pri poklese teploty sa Magnastat opäť vráti do feromagnetického stavu. Tieto zmeny stavu Magnastatu sú veľmi stabilné. Nepodliehajú ani starnutiu, ani únave materiálu.

Hodnoty Magnastatu sa prenášajú na spínač. Tento princíp spočíva v tom, že trvalý magnet prenáša vlastný pohyb vyvolaný Magnastatom cez ťahadlo na kontaktný mostík, a tým sa zapína a vypína žeraviaci prúd.

Spínacie teploty:

- 5 = 260 °C
- 6 = 310 °C
- 7 = 370 °C
- 8 = 425 °C

Vonkajšie vplyvy môžu pôsobiť len na spínač. Preto je potrebné dodržiavať tieto pravidlá:

- Odkladací stojan na spájkovačku nesmie byť z materiálu podobného železu (najlepšie je používať originálny odkladací stojan Weller).
- Vyhrievacie teleso nesmie byť vystavené pôsobeniu striedavého magnetického poľa ani sa nachádzať v bezprostrednej blízkosti železa. Mohlo by to zablokovať regulačný systém.

Používajte len hroty Weller s dlhou životnosťou. Hroty od iných výrobcov by mohli spôsobiť predčasné opotrebenie systému.

Technické údaje

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|------------|---|------------|--------------------------------------|
| Napätie: | 12 V | 24 V | 42 V DC (len jednosmerné napätie) |
| Výkon: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulácia: | 2-bodová regulácia so snímačom teploty na základe Curieovho efektu. | | |

3. Uvedenie do prevádzky

Odložte spájkovačku do bezpečnostného stojanu. Odstráňte z blízkosti spájkovačky všetky horľaviny. Pripojovaciu zástrčku zapojte do napájacej jednotky a zaistite. Zapnite napájaciu jednotku. Po uplynutí času potrebného na zahriatie pocíňte spájkovací hrot menším množstvom cínu.

4. Chybové hlásenia

● Pri prvom zahriatí spájkovací hrot pocíňte. Tým sa zo spájkovacieho hrotu odstráni vrstva oxidov a nečistoty. Pred každým spájkovaním utrite hrot o mokrú čistiacu hubu. Nepoužívajte agresívnu spájkovaciu kvapalinu a pod. Každé mechanické opracovanie spájkovacieho hrotu zničí galvanickú ochrannú vrstvu spájkovacieho hrotu a zníži jeho životnosť.

● Vyhrievacie teleso má optimálnu tepelnú účinnosť pre hrot. Umožňuje to maximálna precíznosť materiálu vyhrievacieho telesa, vyhrievacieho vinutia a izolácie. Preto neberte vyhrievacie teleso do klieští ani ho neoklepujte. Na spoľahlivé upevnenie spájkovacieho hrotu stačí dotiahnuť rukou presuvnú maticu (v studenom stave).

● Vďaka efektívnej tepelnej regulácii možno zvoliť relatívne nízku teplotu spájkovania. V závislosti od spájkovacieho cínu by mala byť medzi 300°C a 380 °C. Vyššie teploty vedú len ku zdĺhavším pracovným taktom. Trpí tým však kvalita spájkovania a životnosť spájkovacieho hrotu i súčiastok.

● Proces spájkovania by mal prebiehať v poradí „spájkovaný spoj - spájkovací cín - spájkovací hrot“. Nikdy nepostupujte tak, že by ste naniesli spájkovací cín na hrot a potom pocínovali spoj. Tým vznikajú „studené“ spoje.

● Horúci spájkovací hrot nečistite suchou hubou. Spájkovací hrot sa musí pravidelne a dostatočne pocínovávať. Spájkovací hrot nikdy neodkladajte nepocínovaný. Vyobrazenia spájkovacích hrotov LT, PT-Típs pozri na strane 24 - 28.

Návod na použitie príslušnej riadiacej jednotky platí ako doplnok tohto návodu na použitie.

5. Rozsah dodávky

Magnastat spájkovacia
Sietový kábel

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.



1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pazorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Odstranite vse gorljive predmete iz okolice vročega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Vročega spajkalnika nikoli ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdeluje delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Sistem Magnastat: princip regulacije

S spajkalno konico fiksno povezana kovinska kapa je temperaturni senzor sistema. Magnastat. Senzor je feromagnet, kar pomeni da privlači železo kot magnet. Številka na kapi je koda za temperaturo regulacije. Ko je pri segrevanju dosežena ta temperatura, Magnastat v trenutku izgubi svoje feromagnetne lastnosti. Fiziki imenujejo ta pojav Curiejev efekt. Ko temperatura pade pod temperaturo regulacije, se Magnastat vrne nazaj v feromagnetno stanje. To stanje premene feromagnetnosti Magnastata je zelo stabilno. Magnastat ni podvržen obrabi zaradi staranja ali utrujenosti materiala.

Vrednosti Magnastata se prenašajo na stikalo. Le-to je v principu zasnovano tako, da trajni magnet pod vplivom Magnastata prenaša svoje lastno gibanje preko droga na kontaktni mostič in s tem vklaplja in izklaplja ogrevni tok.

Temperature preklopa so:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Zunanje motnje lahko delujejo samo na stikalo. V zvezi s tem je treba upoštevati naslednja pravila:

- Ne uporabljajte odlagalnika iz materiala, ki je soroden železu (najprimernejši je originalni odlagalnik Weller).
- Grelnega telesa ne izpostavljajte izmeničnemu magnetnemu polju in ga ne vodite neposredno ob železu. To lahko blokira regulacijski sistem.

Uporabljajte samo Wellerjeve konice Longlife. Neoriginalne konice lahko povzročijo predčasno obrabo sistema.

Tehnični podatki

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|---|------------|--------------------------------------|
| Napetost: | 12 V | 24 V | 42 V DC (samo enosmerna napetost) |
| Moč: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulacija: | dvotočkovna regulacija s temperaturnim senzorjem, ki deluje na principu Curiejevega efekta. | | |

3. Začetek obratovanja

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič v napajalno enoto in ga blokirajte. Vključite napajalno enoto. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

4. Javljanje napak

● Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče. Pred vsakim spajkanjem konico obrišite z mokro gobo. Ne uporabljajte agresivne vode za spajkanje itd. Kakršnakoli mehanska obdelava spajkalne konice uniči galvanski zaščitni sloj in zmanjša življenjsko dobo spajkalne konice.

● Grelno telo ima optimalen učinek prenosa toplote na konico. To omogoča visoka natančnost izdelave grelnega telesa, grelne tuljave in izolacije. Grelnega telesa zato ne prijemajte s kleščami in ga ne odkravajte. Spajkalno konico je mogoče trdno pritrčiti z ročnim zategovanjem prekrivne matice (v neogretem stanju).

● Temperaturo spajkanja lahko po zaslugi zmogljive regulacije toplote nastavite na relativno nizko vrednost. Temperatura znaša, odvisno od cina za spajkanje in spajkalnega mesta, med 300°C in 380°C. Višje temperature le navidezno skrajšajo taktni čas. Trpita pa kakovost spoja in življenjska doba spajkalne konice in komponent pod njo.

● Postopek spajkanja mora potekati v vrstnem redu „spajkalno mesto - cin za spajkanje - spajkalna konica“. Nikoli ne dajajte cina za spajkanje na konico, da bi potem omočili spajkalno mesto. Tako nastanejo „hladni“ spoji.

● Vroče spajkalne konice ne čistite na suhi gobi. Spajkalno konico redno in v zadostni meri močite s spajko. Nikoli ne odlagajte spajkalne konice, ki ni omočena.

Za slike spajkalnih konic LT, PT glejte stran 24 - 28

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo krmilne naprave.

5. Obseg dobave

Magnastat Spajkalnik

Električni kabel

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Kasutusvaheagadel asetage jootetööriist alati ohutushoidikule.



1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad.

Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust seadme teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmistest korral.

Ohutuseeskirjad

- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põle tusohtu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolvi ilma järelevalveta!
- Ärge töötage pinge all olevate osadega.

2. Kirjeldus

Magnastaat-süsteem: reguleerimispehõhimõte

Selle süsteemi temperatuuriduriks on jootetsikuga tugevalt ühendatud metallist kate, magnastaat. Ta on ferromagnetiline, st tõmbab nagu raud magnetit enda poole. Sellel kattel olev arv on reguleerimistemperatuuri siffer. Kui soojenemisel see temperatuur saavutatakse, siis kaotab magnastaat koheselt oma ferromagnetilised omadused. Füüsik räägib siinkohal Curie efektist.

Juhul kui temperatuur langeb alla reguleerimistemperatuuri, siis pöörduv magnastaat uuesti ferromagnetilisse olekusse tagasi. Magnastaadi selline muutuv käitumine on väga stabiilne. Kulumist vananemise või metalli väsimise tõttu ei esine. Magnastaadi parameetrid edastatakse lülilitale. See on ehitatud põhimõtteliselt selliselt, et püsimgagnet edastab oma magnastaadi tekitatud liikumise hoova abil kontaktisillale ning lülilitab sellega küttevoolu sisse ja välja.

Lülitustemperatuurid on:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Välised häired võivad mõjuda ainult lülilitale. Selleks tuleb pidada kinni järgmistest reeglitest:

- Kolvihoidik ei tohi olla rauale sarnanevast materjalist (kõige parem on kasutada Weller originaalhoidikut).

- Küttekeha mitte viia muutuva magnetvälja sisse või mitte liigutada vahetult mööda rauda. See võib blokeerida reguleerimissüsteemi.

Kasutage ainult Welleri Longlife otsikuid! Võõraste firmade otsikud võivad põhjustada süsteemi enneaegset kulumist.

Tehnilised andmed

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|----------------|---|------------|-------------------------------|
| Pinge: | 12 V | 24 V | 42 V DC (ainult alalpinge) |
| Võimsus: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Reguleerimine: | 2-punktiline reguleerimine temperatuuriduriki abil Curie efekti järgi. | | |

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Ühendage pistik toiteplokkiga ja lukustage. Lülitage toiteplokk sisse. Pärast vajaliku ülessoojenemisaja möödumist niisutage jootetsikut pisut joodisega.

4. Veateated

- Esimesel soojendamisel niisutage jootetsikut joodisega. See eemaldab jootetsikult oksiidikihid ja mustuse. Puhastage otsikut enne iga jootetööd märja käsna. Ärge kasutage agressiivset jootevõõrlikku vms. Jootetsiku mehaaniline töötlemine rikub galvaanilist kaitsekihti ja vähendab selle eluiga.

- Küttekehal on optimaalne soojuslik kasutegur otsiku suunas. Seda võimaldavad küttekehamaaterjali, küttemähise ja isolatsiooni suur täpsus. Sellepärast ärge haarake küttekeha tangidega ega ärge seda puhtaks klõppige. Jootetsiku tugevaks kinnitamiseks piisab katterutrit käsitsi kinnikeeramisest (külmas olekus).

- Tänu efektiivsele soojuste reguleerimispehõimõtele võid valida suhteliselt madala jootetemperatuuri. See peaks jääma olenevalt jootetinast ja jootekohtast 300° kuni 380°C vahemikku. Kõrgemat temperatuuri lühendavad tsükliajega ainult näiliselt. Selle all kannatavad aga jootekvaliteet ning jootekolviotsiku ja komponentide eluiga.

- Jooteprotsess peab toimuma järjekorras „Jootekoht - jootetina - jootetsik“. Ärge kunagi kandke jootetina otsikule ja seejärel niisutage jootekohta! See põhjustab „külmi“ jootekohti.

- Ärge puhastage kuuma jootetsikut kuiva käsna abil! Niisutage jootetsikut korrapäraselt ja piisavalt jootetinaga! Ärge kunagi pange jootetsikut käest ilma seda niisutamata! Jootetsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 24 - 28.

Kasutatava juhtimisploki kasutusjuhend kuulub täiendavalt selle kasutusjuhendi juurde.

5. Tarne sisu

Magnastaat jootekolb
Võrgukaabel

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt
www.weller-tools.com.

Kai litavimo įrankio nenaudojate būtina įdėti į komplekte esantį apsauginį dėklą.



1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, aprašytą instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas neatsako už pasekmes.

Saugos taisyklės

- Patraukite nuo karšto lituoklio visus degius daiktus.
- Dėvėkite tinkamą apsauginį aprangą. Tekant lydmetaliui išskyla pavojus nudegti.
- Karšto lituoklio niekada nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite su dalimis, į kurias atiteka įtampa.

2. Aprašymas

Magnastatinė sistema: reguliavimo principas

Su lituoklio antgaliu tvirtai sujungtas metalinis dangtelis - tai šios sistemos temperatūros jutiklis - magnastatas. Jis yra feromagnetinis, t. y. traukia magnetą kaip geležis. Škaičius ant šio dangtelio - tai reguliavimo temperatūros kodas. Jei ši temperatūra pasiekama įkaistant lituokliui, magnastatas akimirksniu praranda savo feromagnetines savybes. Fizikoje tai vadinama Kiuri efektu. Kai ši temperatūra nukrenta žemiau apatinės ribos, magnastatas vėl įgauna feromagnetinių savybių. Šis magnastato virsmas yra labai stabilus. Jis nesidėvi dėl senėjimo arba metalo išsekimo.

Magnastato parametrai perduodami jungikliui. Jis sukonstruotas taip, kad nuolatinio magneto judėjimą, sukeltą magnastato, švaistiktis perduoda kontaktiniam titeliui ir taip kaitinimo srovė įjungžiama arba išjungžiama.

Jungimo temperatūros:

- 5 = 260°C
- 6 = 310°C
- 7 = 370°C
- 8 = 425°C

Jungiklį gali veikti išorės trukdžiai. Todėl reikia laikytis tokių taisyklių

● Lituoklio dėklas neturi būti iš geležies arba panašios medžiagos (geriausiai naudokite originalų „Weller“ dėklą).

● Kaitinimo elemento neturi veikti kintamieji magnetiniai laukai; nelaiykite jo arti geležies. Tai gali užblokuoti temperatūros reguliavimo sistemą.

Naudokite tik „Weller“ antgalius „Longlife“. Naudojant kitų firmų antgalius, sistema gali susidėvėti pirma laiko.

Techniniai duomenys

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|----------------|---|------------|-----------------------------------|
| Įtampa: | 12 V | 24 V | 42 V DC (tik nuolatinė įtampa) |
| Galingumas: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Reguliuojamas: | 2 taškų reguliavimas su temperatūros jutikliu pagal Kiuri efektą. | | |

3. Pradedant naudotis

Lituoklį įstatykite į apsauginį dėklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Kištuką įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksuokite. Įjunkite maitinimo bloką. Pakankamai įkaitusio lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje.

4. Pranešimai apie gedimus

● Pirmą kartą įkaitindami lituoklio antgalį pavilgykite jį lydmetalyje. Taip bus pašalintos oksidacinės apnašos ir antgalio nelygumai. Prieš kiekvieną litavimo procesą antgalį nuvalykite drėgna kempine. Nenaudokite ėdžių skysčių ar pan. Bet koks mechaninis apdorojimas sugadina lituoklio antgalio apsauginį galvaninį sluoksnį ir sutrumpina jo eksploatacijos trukmę.

● Kaitinimo elemento efektyvumas yra optimaliai pritaikytas prie antgalio. Tai užtikrina ypaciškai suderinta kaitinimo elemento medžiaga, apvijos ir izoliacija. Todėl kaitinimo elemento neimkite replėmis ir nedaužykite. Norint įtvirtinti lituoklio antgalį, pakanka ranka paveržti veržlį (kai prietaisas šaltas).

● Dėl galingos šilumos reguliavimo sistemos galima pasirinkti santykiškai žemą litavimo temperatūrą. Priklausomai nuo lydmetalo ir lituojamos vietos ji gali svyruoti nuo 300°C iki 380°C. Nors dėl aukštesnių temperatūrų, atrodytų, sutrumpėja takto laikas, tačiau nukenčia litavimo kokybė ir sutrumpėja lituoklio antgalio bei detalių eksploatacijos trukmė.

● Litavimo procesas turi vykti tokia seka: „lituojama vieta - lydmetalis - lituoklio antgalis“. Niekada nedėkite lydmetalo ant antgalio, o paskui ant lituojamos vietos. Taip susidarys „šaltos“ lituojamos vietos.

● Karšto lituoklio antgalio nevalykite sausa kempine. Lituoklio antgalį lydmetalyje vilgykite reguliariai ir užtekiniai. Niekada lituoklio antgalio nepalikite nesuvilgyto lydmetalyje.

Lituoklio iliustracijos ir naudingus patarimus rasite puslapyje 24 - 28.

Naudojamo valdymo įtaiso instrukcija galioja kartu su šia instrukcija.

5. Komplektas

Magnastat lituoklį
Karštų dujų purkštukas

Gamintojas turi teisę daryti techninius pakeitimus!
Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktna.



1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas lūdzam uzmanīgi iepazīties ar lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības norādījumiem. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanas instrukcijā neparedzētu pielietošanas veidu, piemēram, patstāvīgi veiktām izmaiņām konstrukcijā, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Drošības pasākumu instrukcija

- Novietojiet viegli uzliesmojošos priekšmetus drošā attālumā no lodāmura.
- Izmantojiet piemērotu aizsargtērpu. Draudi apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Neatsājiēt karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Nedarbojieties ar detaļām, kas atrodas zem sprieguma.

2. Apraksts

Magnastāta sistēma: regulēšanas princips

Ar lodāmura uzgali cieši savienotais metāla vāciņš ir šīs sistēmas temperatūras sensors, magnastāts. Tas ir feromagnētisks, t.i., ka dzelzs pievelk magnētu. Skaitlis uz vāciņa ir regulēšanas temperatūras kods. Tikko šī temperatūra tiek sasniegta uzsildīšanas laikā, magnastāts pakāpeniski zaudē savas feromagnētiskās īpašības. Fiziķi to dēvē par Kirī efektu. Ja regulēšanas temperatūra pazeminās, magnastāts atkal atgūst savas feromagnētiskās īpašības. Šis magnastāta līdzsvara atgūšanas moments ir ļoti stabils. To neiespaida novecošanās vai metāla nogurums.

Magnastāta vērtības tiek novadītas uz slēdzi. Tas veidots pēc principa, ka pastāvīgais magnēts savas maģnastāta ierosinātās pašsvārstības pa klani novada uz kontaktpāreju, tādējādi ieslēdzot un izslēdzot apslēdes strāvas plūsmu.

Pārslēgšanās temperatūras ir:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Ārējie traucējumi var ietekmēt tikai slēdzi. Noteikti jāievēro šādi noteikumi:

- Lodāmura glabāšanas konteineru neizgatavojiet no metāliska materiāla (vislabāk izmantot oriģinālo Weller uzglabāšanas konteineru).

- Sildelementu nedrīkst pakļaut mainīga magnētiskā lauka iedarbībai vai virzīt tiešā metāla tuvumā. Šāda rīcība var bloķēt regulēšanas sistēmu.

Izmantojiet tikai Weller Longlife uzgaļus. Citas firmas uzgaļu izmantošana var paātrināt priekšlaicīgu sistēmas nolietošanos.

Tehniskie dati

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|--|------------|-------------------------------|
| Spriegums: | 12 V | 24 V | 42 V DC (tikai līdzstrāva) |
| Jauda: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulēšana: | 2 punktu regulēšana ar temperatūras sensoru pēc Kirī efekta. | | |

3. Lietošana

Lodāmuru novietojiet drošības konteinerā. Novietojiet viegli uzliesmojošos priekšmetus drošā attālumā no lodāmura. Pieslēguma spraudni ievietojiet strāvas padeves vienībā un noslēdziet to. Ieslēdziet strāvas padeves vienību. Pēc uzsildīšanas laika beigām lodāmura uzgali viegli pārklājiet ar lodēšanas materiālu.

4. Kļūdu paziņojumi

- Pirmās uzsildīšanas laikā pārklājiet lodāmura uzgali ar lodēšanas materiālu. Tādējādi tas tiks atīrīts no oksīda kārtiņas un netīrumiem uz lodāmura uzgaļa. Pirms katras lodēšanas noslaukiet uzgali mitrā sūklī. Neizmantojiet agresīvo lodēšanas ūdeni vai līdzīgas līdzekļus. Katra lodāmura uzgaļa mehāniska apstrāde noārda galvanisko aizsargkārtu un samazina tā darba mūžu.

- Sildelementam ir noteikts uzgaļa siltumiedarbības līmenis. To nodrošina sildelementa korpusa materiāla precīza izvēle, perfekti sildelementa tīnumi un izolācija. Tāpēc nedrīkst sildelementu satvert ar knaibēm vai tīrīt ar siltot. Drošai auksta lodāmura uzgaļa fiksēšanai pietiek ar uznavas uzgriežņa pievilkšanu ar roku.

- Lodēšanas temperatūru jaudīgās siltuma regulēšanas dēļ iespējams izvēlēties relatīvi zemāku. Atkarībā no lodalvas un lodēšanas vietas tai vajadzētu būt no 300° līdz 380°C. Augstāka temperatūra rada tikai šķietami īsākus plūsmas periodus. Tomēr tas pasliktina lodēšanas kvalitāti un saīsina lodēšanas uzgaļa un detaļu darba mūžu.

- Lodējot jāseko shēmai „Lodēšanas vieta - lodalva - lodēšanas uzgali”. Neklājiet lodalvu uz uzgaļa un pēc tam nepārklājiet lodēšanas vietu ar lodēšanas materiālu. Tas veido „aukstās” lodēšanas vietas.

- Netīriet karstu lodāmura uzgali ar sausu sūkli. Lodēšanas uzgali regulāri un pietiekami pārklājiet ar lodalvu. Nenovietojiet uzglabāšanai ar lodēšanas materiālu nepārklātu lodāmura uzgali.

LT, PT tipa lodējamo uzgaļu atēlus skatiet lappusē 24 - 28.

Izmantotās vadības iekārtas lietošanas instrukcija papildina šo lietošanas instrukciju.

5. Piegādes komplekts

Magnastāta lodāmuru

Karstā gaisa vārsts

Iespējamas tehniskas izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē

www.weller-tools.com.

Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.



1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот. За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Инструкции за безопасна работа

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

2. Описание

Система Magnastat: принцип на регулиране

Свързаната неподвижно с адаптера металната капачка е термочувствителния елемент на системата Magnastat. Той е феромагнитен, т. е. притегля като желязо един магнит. Числото тази капачка е кодирано за температурата за регулиране. При достигане на тази температура при нагряване Magnastat загуби внезапно своите феромагнитни свойства. Физикът в такъв случай говори за ефект на Кюри. При спадане под температурата за регулиране Magnastat отново става феромагнитен. Тази променлива характеристика на Magnastat е много стабилна. Тя не се износва от стареене или умора на метала. Стойностите на Magnastat се предават на превключвателя. Той по принцип е така конструиран, че един постоянен магнит предава с една тласкаща щанга своето причинено от Magnastat собствено движение на един контактен мост и по такъв начин се включва и изключва нагряващия ток.

Температурите на превключване са:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Смущения откън могат да бъдат оказват влияние само на превключвателя.

За това спазвайте следните правила:

- подставката на поялника да не от подобен на желязо материал (най-добре е да използвате оригиналната подставка от Weller).

Технически данни

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|---|------------|-----------------------------|
| Напрежение: | 12 V | 24 V | 42 V DC |
| | | | (само постоянно напрежение) |
| Мощност: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Регулиране: | 2-точково регулиране с термочувствителен елемент с ефект на Кюри. | | |

- Не подлагайте нагревателния елемент на въздействието на променливо магнитно поле или не го доближайвайте непосредствено до желязо. Това може да стане причина за блокиране на регулиращата система.

Използвайте само крайниците Weller Longlife. Крайници от чужди фирми могат да причинят преждевременно износване на системата.

3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. | Отстранете всички запалителни предмети близо до поялния инструмент. Включете съединителния щекер в захранващия блок и го фиксирайте. Включете захранващия блок. След изтичане на необходимото време за нагряване навлажнете леко крайника на поялника с малко припой.

4. Техническо обслужване

- При първо нагряване калайдисайте крайника на поялника с припой. По такъв начин се свалят от крайника на поялника окисни слоеве и замърсявания. Преди всеки процес на запояване избършете крайника с мокра гъба. Не използвайте агресивен течен флюс за спояване или други подобни. Всяка механична обработка крайника на поялника разрушава галваничното предпазно покритие и намалява срока на работа.
- Нагревателният елемент има оптимален термичен КПД спрямо крайника. Това е възможно поради високата точност на материала на нагревателния елемент, на нагревателната намотка и на изолацията. Затова не хващайте нагревателния елемент с клещи и не го изчуквайте. За сигурно закрепване на крайника на поялника е достатъчно да се затегне на ръка съединителната гайка (в студено състояние).
- Температурата за спояване поради мощното регулиране на температурата може да бъде избрана относително ниска. Тя трябва да е в зависимост от каления припой и мястото на спояване между 300°C и 380°C. По-високи температури само привидно дават по-кратки тактови времена. Обаче това се отразява отрицателно на качеството на спояване и на дълготрайността на крайника на поялника и на конструктивните детайли.
- Процесът на запояване трябва да става в последователността „Място на спояване – калаен припой – крайник на поялника“. Никога не трябва да нанасяте калаен припой на върха и след това да навлажнявате мястото на спояване. В резултат на това мястото на спояване е „студено“.
- Не почиствайте горещия крайник на поялника върху суха гъба. Навлажнявайте крайника на поялника редовно и с достатъчно калаен припой. Никога не слагайте настрана крайника на поялника без навлажняване.

Фиг. LT и PT-Tips за крайници за поялник виж страница 24 – 28.

5. Обем на доставката

Поялник Magnastat

Ръководство за работа

Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираното ръководство за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Depuneți întotdeauna scula de lipire metalică pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.



1. Atenție!

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

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

Indicații de securitate

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

2. Descriere

Sistem Magnastat: principiul de control

Capacul metalic îmbinat ferm cu adaptorul reprezintă senzorul de temperatură al acestui sistem, Magnastat. El este feromagnetic, adică atrage ca fierul un magnet. Numărul de pe acest capac reprezintă codificarea pentru temperatura de control. În momentul în care la încălzire s-a atins această temperatură, Magnastat își pierde brusc caracteristicile feromagnetice. Fizicianul vorbește în acest caz despre efectul Curie. La scăderea sub temperatura de control, Magnastat balansează din nou în starea feromagnetică. Acest comportament de balans este foarte stabil. Nu este supus unei uzuri prin fenomenul de îmbătrânire sau de oboseală a metalului.

Valorile lui Magnastat vor fi transferate către comutator. Acesta este alcătuit în principiu astfel, încât un magnet permanent își va transfera mișcarea proprie, produsă prin intermediul Magnastat, prin intermediul unei tije de împingere către o punte de contact și astfel va conecta și deconecta curentul de încălzire.

Temperaturile de comutare sunt:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Deranjamentele din exterior pot acționa numai asupra comutatorului.

Date tehnice

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|------------|---|------------|--------------------------------------|
| Tensiunea: | 12 V | 24 V | 42 V CC (numai tensiune continuă) |
| Putere: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Control: | control în 2 puncte cu senzor de temperatură pe baza efectului Curie. | | |

De aceea este necesară respectarea următoarelor reguli:

- Suportul ciocanului de lipit nu trebuie să fie dintr-un material similar fierului (este cel mai bine să utilizați suportul original de la Weller).

- Nu expuneți corpul de încălzit unui câmp magnetic alternativ și nu îl deplasați nemijlocit de-a lungul fierului. Acest lucru poate bloca sistemul de control.

Utilizați numai vârfuri Weller Longlife. Vârfulurile de la alte firme pot duce la o uzură prematură a sistemului.

3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei de lipire cu aliaj. Introduceți fișa de conectare în unitatea de alimentare și blocați-o. Porniți unitatea de alimentare. După scurgerea timpului necesar pentru încălzire, acoperiți vârful de lipit cu puțin aliaj de lipit.

4. Întreținere

- La prima încălzire, acoperiți vârful de lipit cu aliaj de lipit. Se îndalătură astfel straturile de oxid și impuritățile de pe vârful de lipire metalică. Înainte de fiecare proces de lipire cu aliaj, ștergeți vârful pe un burete ud. Nu utilizați lichid de decapat agresiv sau substanțe similare. Orice prelucrare mecanică a vârfului de lipit distruge stratul de protecție galvanic și scade durata de serviciu.

- Corpul de încălzire are un randament termic optim către vârf. Acest lucru este asigurat prin înalta precizie a materialului corpului de încălzire, a înfășurării de încălzire și a izolației. De aceea, nu prindeți corpul de încălzire cu un clește și nu îl loviți. Pentru fixarea sigură a vârfului de lipit, este suficientă strângerea cu mâna a piuliței olandeze (în stare rece).

- Ca urmare a sistemului performant de control al temperaturii, temperatura de lipire cu aliaj poate fi aleasă relativ redusă. În funcție de aliajul de cositor și de locul unde se va efectua lipitura, ea trebuie să se încadreze între 300°C și 380°C. Temperaturile mai ridicate aduc cu sine numai aparent timp mai scurți ai ciclurilor. Însă au de suferit atât calitatea lipiturii, cât și durata de serviciu a vârfului ciocanului de lipit și a pieselor componente.

- Procesul de lipire trebuie să se desfășoare în ordinea „locul de lipire - aliaj de cositor - vârf de lipit”. Nu aplicați niciodată aliaj de cositor pe vârf, ca apoi să umeziți locul de efectuare a lipiturii. Din acestea vor rezulta puncte de lipire „reci”.

- Nu curățați vârful de lipit pe buretele uscat. Umeziți vârful de lipit regulat cu aliaj de cositor și în cantitate suficientă. Nu puneți niciodată vârful de lipit în suport fără ca el să fie umezit.

Vârfuri de lipit LT și PT-Tips vezi paginile 24 - 28.

5. Volumul de livrare

Ciocan de lipit Magnastat, Manual de exploatare

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe www.weller-tools.com.

Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatnik kada alat nije u uporabi.



1. Pažnja!

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

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

Sigurnosna upozorenja

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

2. Opis

Magnastat-sustav: princip regulacije

Metalna kapica koja je fiksno povezana s adapterom temperaturni je senzor ovoga sustava, tj. magnastat. On je feromagnetski što znači da privlači željezo poput magneta. Broj na ovoj kapici je kôd za regulacijsku temperaturu. Ako se ova temperatura postigne prilikom zagrijavanja, magnastat će odmah izgubiti svoja feromagnetska svojstva. U fizici se to naziva Curijevim zakonom. Kada regulacijska temperatura padne ispod granične vrijednosti, magnastat se ponovno vraća u feromagnetsko stanje. Ovo pregibno ponašanje magnastata vrlo je stabilno. Nije podložno trošenju uslijed starenja ili zamora metala.

Vrijednosti magnastata prenose se na sklopku. Ona je u načelu napravljena tako da trajni magnet svoje vlastite pokrete uzrokovane magnastatima prenosi putem potisne šipke na kontaktni most i time uključuje i isključuje struju grijanja.

Uklonke temperature su:

5 = 260°C

6 = 310°C

7 = 370°C

8 = 425°C

Vanjske smetnje mogu djelovati samo na sklopku.

Stoga je potrebno obratiti pažnju na sljedeća pravila:

Tehnički podaci:

| | TCP 12 | TCP 24 / S | TCP 42 |
|-------------|---|------------|--------------------------|
| Napon: | 12 V | 24 V | 42 V DC |
| | | | (samo istosmjerni napon) |
| Snaga: | 35 W | 50 W | 45 W |
| Regulacija: | Regulacija u 2 točke s temperaturnim senzorom prema Curijevom zakonu. | | |

- Ne koristiti stalak za lemilo od materijala sličnog metalu (najbolje je koristiti originalni stalak tvrtke Weller).
- Grijača tijela ne izlagati izmjeničnom magnetskom polju ili pomocati neposredno uz željezo. To može blokirati regulacijski sustav.

Koristite samo vrhove Longlife tvrtke Weller. Vrhovi ostalih proizvođača mogu dovesti do prijevremenog trošenja sustava.

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo u zaštitni stalak. Uklonite sve zapaljive predmete u blizini lemila. Prikjučni utikač utaknite u jedinicu za napajanje i blokirajte ga. Uključite jedinicu za napajanje. Nakon isteka potrebnog vremena zagrijavanja, namažite vrh lemila s malo lema.

4. Održavanje

- Prilikom prvog zagrijavanja navlažite vrh lemila s lemom. To uklanja slojeve oksida i nečistoće na vrhu lemila. Prije svakog lemljenja obrišite vrh na mokroj spužvi. Ne koristiti agresivnu vodu za lemljenje ili slično. Svako mehaničko obrađivanje vrha lemila uništava galvanski zaštitni sloj i skraćuje vijek trajanja.
- Grijače tijelo ima optimalnu toplinsku učinkovitost za vrh. To omogućuju visoka preciznost materijala za grijače tijelo, grijači namot i izolacija. Stoga, grijače tijelo ne držite kliještima i ne udarajte njime. Za sigurno pričvršćivanje vrha lemila dovoljno je rukom pritegnuti preturinu maticu (u hladnom stanju).
- Može se odabrati relativno niska temperatura lemljenja zahvaljujući učinkovitoj regulaciji topline. Ona bi, ovisno o lemnom kositru i mjestu lemljenja, trebala iznositi između 300°C i 380°C. Više temperature samo naočigled donose kraća taktična vremena. S druge strane, smanjena je kvaliteta lemljenja i vijek trajanja vrha lemila i komponenti.
- Lemljenje valja obavljati sljedećim redoslijedom: „mjesto lemljenja – lemnii kositar – vrh lemila“. Lemni kositar nikada ne staviti na vrh pa zatim navlažiti mjesto lemljenja. To rezultira „hladnim“ mjestima lemljenja.
- Vrući vrh lemila nikad ne brišite suhom spužvom. Vrh lemila redovito i obilno navlažite lemnim kositrom. Vrh lemila nikad ne odlagati suh.

Slike vrhova lemila LT i PT-Tips pogledajte na stranicama 24 – 28.

5. Opseg isporuke

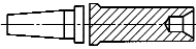
Magnastat lemilo

Upute za rukovanje

Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!
Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

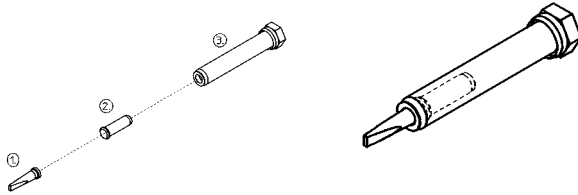
Beschreibung / Modell
Description / Model

Bestell-Nr.
Order-No.



PT-LT-Adapter with barrel
PT5-LT
PT6-LT
PT7-LT
PT8-LT
PT9-LT

T005 87 207 85
T005 87 207 86
T005 87 207 87
T005 87 207 88
T005 87 207 89



1. LT- Longlife- Tip
2. LT Adapter
3. Barrel

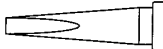

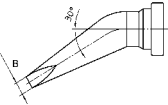
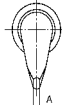


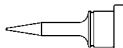

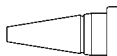

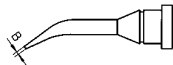

LT- Spitzen Soldering Tips





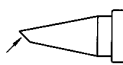

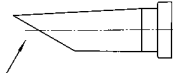



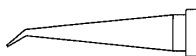

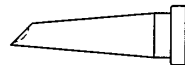
| | Bestell-Nr. Order-No | Modell Model | Beschreibung Description | Breite A Width A | Dicke B Length B | Länge C Length C |
|--|---------------------------------------|-------------------------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| | T005 44 494 00 | LT 1SC | Meißelform Chisel tip | 0,4 mm | 0,15 mm | 15,0 mm |
| | T005 44 497 99 | LT 1SCNW | Meißelform Chisel tip | 0,3 mm | 0,1 mm | 15,0 mm |
| | T005 44 412 00 | LT H | Meißelform Chisel tip | 0,8 mm | 0,4 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 403 00 | LT A | Meißelform Chisel tip | 1,6 mm | 0,7 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 405 00 | LT B | Meißelform Chisel tip | 2,4 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 407 00 | LT C | Meißelform Chisel tip | 3,2 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 409 00 | LT D | Meißelform Chisel tip | 4,6 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 448 00 | LT DLL | Meißelform Chisel tip | 4,6 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 430 99 | LT HHPB | Meißelform* Chise tipl* | 0,8 mm | 0,4 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 431 99 | LT AHPB | Meißelform* Chisel tip* | 1,6 mm | 0,7 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 432 99 | LT BHPB | Meißelform* Chisel tip* | 2,4 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | T005 44 483 00 | LT DHPB | Meißelform* | 4,6 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |

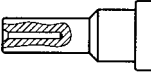
* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil (* HPB solder = for solder alloy with high lead content)

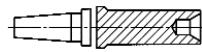
LT- Spitzen

Soldering Tips

| | | Bestell-Nr. Order-No | Modell Model | Beschreibung Description | Breite A Width A | Dicke B Length B | Länge C Length C |
|---|---|-------------------------|-----------------|--|---------------------|---------------------|---------------------|
|  |  | T005 44 413 00 | LT K | Meißelform lang Chisel long | 1,2 mm | 0,4 mm | 21,0 mm |
| | | T005 44 414 00 | LT L | Meißelform lang Chisel long | 2,0 mm | 1,0 mm | 21,0 mm |
| | | T005 44 415 00 | LT M | Meißelform lang Chisel long | 3,2 mm | 1,2 mm | 21,0 mm |
|  |  | T005 44 420 99 | LT HX | Meißelform gebogen Chisel bent | 0,8 mm | 0,4 mm | 18,0 mm |
| | | T005 44 443 00 | LT ALX | Meißelform gebogen Chisel bent | 1,6 mm | 0,7 mm | 18,0 mm |
| | | T005 44 442 00 | LT BX | Meißelform gebogen Chisel bent | 2,4 mm | 0,8 mm | 18,0 mm |
|  |  | T005 44 427 00 | LT AX | Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30° | 1,6 mm | 0,8 mm | 13,5 mm |
| | | T005 44 439 99 | LT 4X | Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30° | ∅ 1,2 mm | 0,4 mm | 16,5 mm |
| | | T005 44 469 00 | LT MX | Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30° | ∅ 3,2 mm | 0,8 mm | 19,3 mm |
|  |  | T005 44 436 99 | LT 1S | Rundform schlank Round slim | ∅ 0,2 mm | | 15,0 mm |
| | | T005 44 496 00 | LT 1SNW | Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable | ∅ 1,0 mm | | |
| | | T005 44 488 99 | LT1SA | Rundform Round | ∅ 0,5 mm | | 16,0 mm |
|  |  | T005 44 435 99 | LT 1 | Rundform Round | ∅ 0,25 mm | | 14,0 mm |
| | | T005 44 489 99 | LT 1A | Rundform Round | ∅ 0,5 mm | | 14,0 mm |
| | | T005 44 404 00 | LT AS | Rundform Round | ∅ 1,6 mm | | 13,5 mm |
| | | T005 44 411 00 | LT CS | Rundform Round | ∅ 3,2 mm | | 13,5 mm |
|  |  | T005 44 426 99 | LT 1SLX | Rundform schlank gebogen Round slim bent | ∅ 2,0 mm | ∅ 0,4 mm | 20,5 mm |

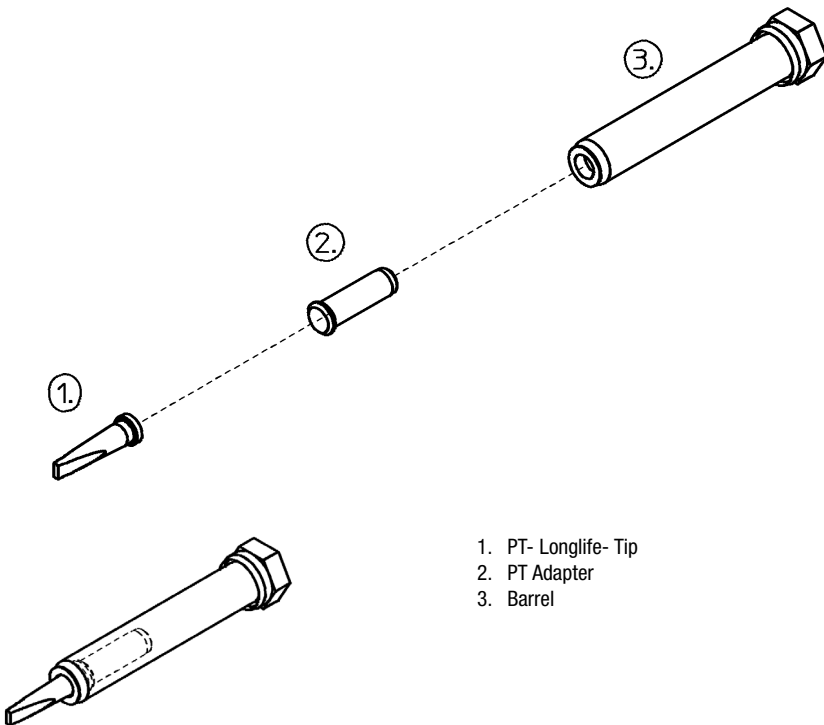
| | Bestell-Nr. Order-No | Modell Model | Beschreibung Description | Breite A Width A | Dicke B Length B | Länge C Length C |
|--|-------------------------|-----------------|---|---------------------|---------------------|---------------------|
|   | T005 44 425 99 | LT 1X | Rundform gebogen 30° Round bent 30° | ø 0,4 mm | | 12,5 mm |
|   | T005 44 439 99 | LT 4 | Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim | ø 1,2 mm | | 15,0 mm |
|   | T005 44 408 00 | LT F | Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45° | ø 1,2 mm | | 13,5 mm |
|   | T005 44 487 00 | LT AA60 | Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long | 1,6 mm | 4,0 mm | 13,0 mm |
| | T005 44 444 00 | LT BB60 | Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long | 2,4 mm | 4,0 mm | 18,0 mm |
| T005 44 445 00 | LT CC60 | | Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long | 3,2 mm | 6,0 mm | 18,0 mm |
|   | T005 44 423 99 | LT 1L | Konisch lang Conical long | ø 0,2 mm | | 26,4 mm |
| | T005 44 498 00 | LT 1LNW | Kon. lang unbenetzbar Conical long unwettable | ø 1,0 mm | | |
| | T005 44 406 99 | LT S | Konisch lang Conical long | ø 0,4 mm | | 21,0 mm |
| | T005 44 482 00 | LT T | Konisch lang Conical long | ø 0,6 mm | | 13,0 mm |
| | T005 44 481 00 | LT 0 | Konisch lang Conical long | ø 0,8 mm | | 17,0 mm |
|   | T005 44 424 99 | LT 1LX | Konisch lang gebogen Conical long bent | ø 0,2 mm | | 24,0 m |
|  | T005 44 410 00 | LT GW | Lotdepotspitze 45° Gull wing 45° | ø 2,3 mm | 3,2 mm | 17,0 mm |
| | T005 44 479 00 | LT KN | Messerspitze | | 6,2 mm | 16,5 mm |

| | Bestell-Nr. Order-No | Modell Model | Beschreibung Description | Breite A Width A | Dicke B Length B | Länge C Length C |
|---|-------------------------|-----------------|--|---------------------|---------------------|---------------------|
|  | T005 44 416 00 | | LT Messspitze für Thermoelement \varnothing 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element \varnothing 0,5 mm | | | |
| | T005 44 449 99 | | LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread | | | |
| | T005 44 495 99 | | LT Lötspitzenset mit 40 verschiedenen Spitzen LT tip set with 40 different LT tips | | | |



T005 10 311 99
T005 87 207 94

Barrel for ET, PT Tip
Barrel for ET-PT/LT











1. PT- Longlife- Tip
2. PT Adapter
3. Barrel

Lötspitzen für TCP-Kolben (PT-Reihe)

„Longlife“-Lötspitzen sind aus Kupfer und vereisnet. Bei richtiger Behandlung stets benetzbar. Sonderspitzen, auch einseitig benetzbar, auf Anfrage. Die Schmelztemperaturen können $\pm 3\%$ vom angegebenen Wert schwanken. Die eigentliche Lötspitzentemperatur ist zusätzlich von der Form der Spitze abhängig und kann geringen Temperaturschwankungen unterliegen.

Soldering tips for TCP irons (PT-series)

Longlife soldering tips are made of pure copper and then iron plated. With proper care they are always wettable. Special tips and tips with one side wettable on request. Effective temperatures may vary $\pm 3\%$.

| Modell Model | Breite A in mm Width A in mm | Bestell-Nr. mit Standard Temperaturbereichen Order- No. with standard temperature range | | | |
|--|---------------------------------|--|---------|---------|---------|
| | | 310°C | 370°C | 425°C | 480°C |
|  | |  | | | |
| Flachform | 1,6 | - | 4PT R7 | 4PT R8 | - |
| Chisel tip | 0,8 | 4PT H6 | 4PT H7 | 4PT H8 | - |
| | 1,6 | 4PT A6 | 4PT A7 | 4PT A8 | - |
| | 2,4 | 4PT B6 | 4PT B7 | 4PT B8 | 4PT B9 |
| | 3,2 | - | 4PT C7 | 4PT C8 | 4PT C9 |
| | 4,6 | - | 4PT D7 | 4PT D8 | 4PT D9 |
| | 5,6 | - | - | 4PT E8 | 4PT E9 |
|  | |  | | | |
| Langform | 1,2 | 4PT K6 | 4PT K7 | 4PT K8 | - |
| Long tip | 2,0 | 4PT L6 | 4PT L7 | 4PT L8 | - |
| | 3,2 | - | 4PT M7 | 4PT M8 | 4PT M9 |
| | 3,2 | - | 4PT MX7 | - | - |
|  | |  | | | |
| Rundform | Ø 3,2 | - | 4PT CS7 | - | - |
| Round tip | Ø 5,0 | - | 4PT DS7 | - | - |
| | Ø 0,4 | - | 4PT S7 | 4PT S8 | - |
| | Ø 0,8 | 4PT O6 | 4PT O7 | 4PT O8 | - |
|  | |  | | | |
| Rundform | Ø 1,2 | - | 4PT F7 | 4PT F8 | - |
| abgeschrägt | Ø 1,6 | - | 4PT AA7 | 4PT AA8 | 4PT AA9 |
| Round tip | Ø 2,4 | - | 4PT BB7 | 4PT BB8 | 4PT BB9 |
| spade | Ø 3,2 | - | 4PT CC7 | 4PT CC8 | 4PT CC9 |
| | Ø 5,0 | - | 4PT DD7 | 4PT DD8 | 4PT DD9 |

GERMANY**Weller Tools GmbH**

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

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group**

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

FRANCE**Apex Tool Group SNC**

25 Av. Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière
Phone: +33 (0) 164.43.22.00
Fax: +33 (0) 164.43.21.62

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

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Crêt-St-Tombet 15
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA**Apex Power Tools India Pvt. Ltd.**

Regus business centre,
Level 2, Elegance, Room no. 214,
Mathura Road, Jasola,
New Delhi - 110025

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

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

CHINA**Apex Tool Group**

2nd Floor, Area C, 177 Bi Bo Road
Pudong New Area
Shanghai 201203 P. R. C.
Phone: +86 (21) 60880320

USA**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 50 210 10 / 03.2016

T005 50 210 10 / 05.2015

www.weller-tools.com**Weller®**