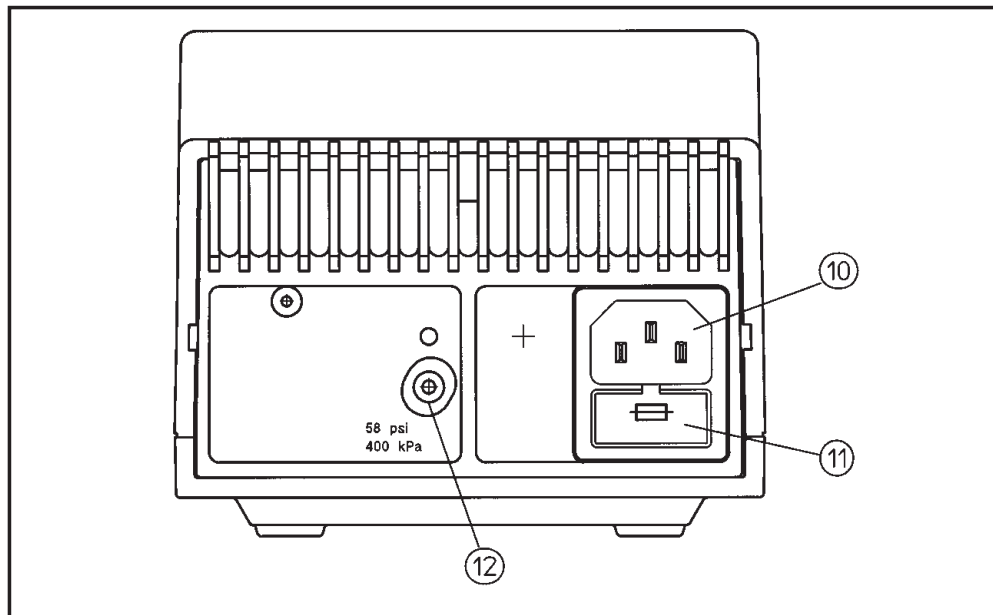
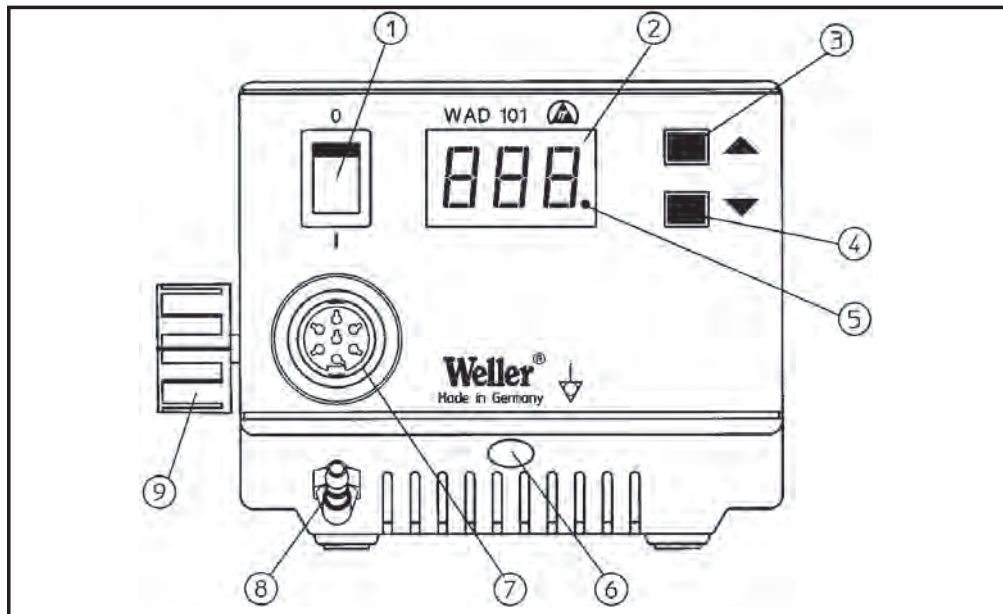


# Weller®

## WAD 101 / WAD 101IG



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instrukcijsbok - 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 - Naputak za rukovanje - Manual de exploatare



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „Up“-Taste
4. „Down“-Taste
5. Optische Regelkontrolle
6. Potentialausgleichsbuchse
7. Anschlussbuchse für Lötkolben
8. Luftanschlussnippel für Heißluftkolben
9. Drosselventil für Durchflussmenge

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „Up“
4. Touche „Down“
5. Contrôl visuel du réglage
6. Prise de compensation du potentiel
7. Prise de raccordement du le fer à souder
8. Tenon d'air comprimé pour le fer à air chaud
9. Soupape d'étranglement pour le débit de passage
10. Raccordement secteur
11. Fusible secteur
12. Accouplement rapide pour le raccordement d'air comprimé

1. Netschakelaar
2. Digitaal display
3. Up“ toets
4. Down“ toets
5. Optische regelcontrole
6. Potentiaalcompensatiebus
7. Aansluitbus voor soldeerapparaat
8. Luchtaansluitingsnippel voor heteluchtbout
9. Smookklep voor doorstroomhoeveelheid
10. Netaansluiting
11. Netzekering
12. Snelkoppeling voor persluchtaansluiting

1. Interruttore di rete
2. Indicatore digitale
3. Tasto „Up“
4. Tasto „Down“
5. Controllo di regolazione ottico
6. Boccola per compensazione di potenziale
7. Boccola di collegamento per stilo saldatore
8. Nipplo per attacco aria
9. Valvola di regolazione portata
10. Collegamento a rete
11. Fusibile di rete
12. Giunto rapido per attacco aria compressa

1. Interruptor de red
2. Indicación digital
3. Tecla „Up“
4. Tecla „Down“
5. Control óptico de regulación
6. Conector hembra para compensación de potencial
7. Conector hembra para soldador
8. Niple de toma de aire para el soldador de aire caliente
9. Válvula mariposa para regulación del caudal
10. Conexión de red
11. Fusible de red
12. Cople rápido para la toma de aire comprimido

1. Verkkokytkin
2. Digitaalinen näyttö
3. „UP“-näppäin
4. „DOWN“-näppäin
5. Optinen säätökontrolli
6. Potentiaalintasausliitäntä
7. Kolvin liitäntä
8. Kuumailmaliitäntä (kuumailmamäntä)
9. Läpivirtausmäärän kuristusventtiili
10. Verkkoliitäntä
11. Verkkosulake
12. Paineilmaliitoksen pikaliitin

1. Mains switch
2. Digital display
3. „Up“-Button
4. „Down“-Button
5. Optical regulator
6. Equipotential bonding bush
7. Connection bush for soldering iron
8. Air Connection Nipple for Hot Air Soldering Tool
9. Flow Control Valve For Flow Rate
10. Power supply connector
11. Fuse
12. Quick Action Coupling for Compressed Air Connection

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. „Up“-knap
4. „Down“-knap
5. Optisk regulatorkontrol
6. Potentialudligningsbøsning
7. Tilslutningsbøsning til lodde kolbe
8. Lufttilslutningsnippel til varm luftkolbe
9. Drosselventil til gennemstrømningsmængden
10. Nettetilslutning
11. Netsikring
12. Hurtigkobling til tryklufftilslutningen

1. Ηλεκτρικός διακόπτης
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο ψUP“
4. Πλήκτρο ψDOWN“
5. Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος
6. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
7. Συνδετική υποδοχή για το έμβολο συγκολλήσεων
8. Εξάρτημα με περικόχλιο για την σύνδεση του αέρα προς λειτουργία του εμβόλου θερμού αέρα
9. Στραγγαλιστική βαλβίδα για τη ρύθμιση της ποσότητας διαρροής αέρα
10. Σύνδεση στο ηλεκτρικό ρεύμα
11. Ηλεκτρική ασφάλεια
12. Ταχυσυμπλέκτης για την σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα

1. Nätströmbytare
2. Digitalindikation
3. „Up“-tangent
4. „Down“-tangent
5. Optisk regleringskontroll
6. Potentialutjämningsbussning
7. Anslutningsbussning till lödkolv
8. Trycklufts - anslutningsnippel för varmluftslödkolv
9. Strypventil för tryckluft
10. Nätanslutning
11. Näsäkring
12. Snabbkoppling för tryckluftsmatningen

1. Interruptor de rede
2. Mostrador digital
3. Tecla „Up“
4. Tecla „Down“
5. Controllo visual da regulação
6. Conector para a ligação equipotencial
7. Conector para o ferro de soldar
8. Niple de ligação para o ar para dispositivo de ar quente
9. Estrangulador para débito de passagem
10. Ligação à rede
11. Fusível de rede
12. Acoplamento de desengate rápido para ligação ao ar comprimido

1. Elektrik şalteri
2. Dijital gösterge
3. „UP“- (yükarı) tuşu
4. „DOWN“ (aşağı) tuşu
5. Optik ayar kontrolü
6. Potansiyel denkleme girişi
7. Lehim kalemleri için giriş
8. Sıcak havalı lehim kalemleri için hava bağlama rakoru
9. Akım miktarı için kısma supabı
10. Elektrik bağlantısı
11. Elektrik sigortası
12. Basıncılı hava için çabuk bağlantı

1. Comutator de rețea
2. Afișaj digital
3. Tasta „UP“
4. Tasta „DOWN“
5. Controlul optic al setării
6. Mufă pentru egalizarea de potențial
7. Priză de racordare pentru ciocanul de lipit
8. Niplu de racordare pentru letconul cu aer cald
9. Supapă de strangulare a debitului
10. Racord la rețea
11. Siguranță de rețea
12. Cuplă rapidă pentru racordul de aer comprimat

1. Mrežna sklopka
2. Digitalni zaslon
3. Tipka „UP“
4. Tipka „DOWN“
5. Optička kontrola upravljanja
6. Utičnica za izjednačavanje potencijala
7. Priključna utičnica za lemilo
8. Nazuvica za priključak zraka za lemilo na vrući zrak
9. Zaporni ventil za količinu protoka
10. Mrežni priključak
11. Mrežni osigurač
12. Brza spojnica za spoj komprimiranog zraka

## WAD 101



## WAD 101IG



## WP 80IG



## WP 120IG



Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant la station de soudage WAD 101 / WAD 101IG. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



## 1. Attention!

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

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

La station de soudage WAD 101 / WAD 101IG correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/CE (RoHS).

## 2. Description

### 2.1 Bloc d'alimentation

La WAD 101 est une station à air chaud qui se distingue par sa grande diversité de fonctionnalité.

### 2.2 Commande WAD 101IG

Le WAD 101IG est une station de soudage à gaz de protection permettant de commander les fers à souder à gaz de protection WP 80IG et WP 120IG.

L'utilisation d'un microprocesseur permet une manipulation simple et confortable. L'électronique de régulation assure un comportement optimal sur différents outils de soudage. Ces derniers sont reconnus automatiquement et les paramètres correspondants de régulation sont attribués. Les éléments chauffants particulièrement puissants de 24 V permettent un excellent comportement dynamique. Le fer reçoit ainsi des possibilités universelles d'application.

La température désirée peut être ajustée par deux touches (UP/DOWN = augmentation / diminution). Des températures se situant entre 50°C et 550°C (122°F et 599°F) peuvent être atteintes pour le fer à air chaud; pour le branchement d'un fer à souder, la plage de réglage est limitée automatiquement à 450°C (842°F) au maximum. Les valeurs de consigne et réelles sont affichées numériquement. Le clignotement d'une diode électroluminescente rouge sur l'afficheur, servant au contrôle optique de régulation, signale que la température présélectionnée est atteinte. L'allumage permanent signifie que le système chauffe.

Sur la commande WAD 101, le débit d'air se pilote à l'aide d'un interrupteur digital intégré dans la poignée. Le réglage du débit d'air est effectué sans échelon par une soupape d'étranglement dans la plage approximative de 0 à 10 l/min. L'air chaud affluant est exempt de charges statiques.

Sur la **commande WAD 101IG**, le débit de gaz se pilote à l'aide de la plage de réception WDH 10T.

Le réglage du débit s'effectue dans une plage de 0 à 5 l/min.

Différentes possibilités de compensation du potentiel sur la panne cuivre du fer à souder, l'électro-aimant à minimum de tension ainsi que le modèle antistatique du bloc d'alimentation et du fer, complètent le standard élevé de qualité. La possibilité de branchement d'un boîtier de câblage élargit la diversité des fonctions. Des fonctions de durée et de verrouillage peuvent être entre autres réalisées grâce aux boîtiers de câblage WCB 1 et WCB 2 vendus en option. Le WCB 2 peut s'utiliser pour la mesure de température.

### 2.3 Fer à souder

#### HAP 1:

Fer à air chaud de 100 W avec Switch intégré. Approprié pour braser et dessouder les composants montés en surface. Une gamme étendue de buses lui attribue des propriétés universelles d'application.

Le fer à air chaud ne fonctionne pas sur la commande WAD 101IG

#### WMP:

Grâce à son concept compact, le fer micro WMP convient pour une utilisation professionnelle en technologie CMS. La courte distance entre le point de préhension et la panne autorise une manipulation ergonomique du fer 65 W pour des travaux de haute précision.

#### MPR 80:

Le Weller Peritronic MPR 80 dont on peut modifier l'angle de travail jusqu'à 40° permet d'individualiser le processus de soudage au plan de l'ergonomie. Avec sa puissance de 80 watts et sa forme éfilée, ce fer convient pour les travaux de soudage de précision.

#### WTA 50:

La pince à dessouder WTA 50 a été spécialement conçue pour dessouder les composants montés en surface. Deux éléments chauffants (2 x 25 watts) équipés chacun de leur propre sonde assurent une même température aux deux extrémités de la pince.



**Caractéristiques techniques**

Dimensions en mm :	166 x 134 x 101 (L x l x H)
Tension de réseau :	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Puissance absorbée WAD 101:	105 W
Puissance absorbée WAD 101IG:	150 W
Classe de protection :	1 (bloc d'alimentation) et 3 (outil de brasage)
Fusible :	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Régulation de température	<u>Version °C:</u> Air chaud 50°C - 550°C Fer à souder & fer à souder à gaz de protection 50°C - 450°C <u>Version °F:</u> Air chaud 122°F - 999°F Fer à souder & fer à souder à gaz de protection 122°F - 842°F
Précision :	Air chaud $\pm 30^{\circ}\text{C}$ ( $\pm 54^{\circ}\text{F}$ ) Fer à souder & fer à souder à gaz de protection $\pm 9^{\circ}\text{C}$ ( $\pm 17^{\circ}\text{F}$ )
Quantité d'air :	Environ 0 - 10 l/min.
Plage de réglage de WAD 101IG :	env. 0 - 5 l/min.
Air comprimé :	Pression d'entrée 400 kPa (58 psi) en air comprimé sec et non huilé ou en azote N <sub>2</sub>
Raccordement d'air comprimé :	Tuyau flexible d'air comprimé d'un diamètre extérieur de 6 mm (0,24 ")
Pression du gaz de protection :	la pression d'entrée se règle via une unité de réglage de la pression sur 200 kPa. L'unité de réglage de la pression doit être correctement réglée.

**LR 82:**

Un puissant fer à souder de 80 watts pour les travaux nécessitant une source de chaleur importante.

La fixation de la panne est assurée par un système à baïonnette garantissant un parfait positionnement de la panne en cas de remplacement de celle-ci.

**WP 80 / WSP 80:**

Le fer à souder WP 80 / WSP 80 se distingue par la grande rapidité et la précision avec lesquelles il atteint la température de soudage. Grâce à sa forme éfilée et à sa puissance de 80 W, son utilisation est universelle et va des travaux de soudage de très grande précision à ceux requérant une source de chaleur importante. Après un changement de panne, il est possible de continuer de travailler sans interruption dans la mesure où la température de service est atteinte très rapidement.

**Pour les autres outils pouvant être raccordés, voir la liste des accessoires.**

**3. Mise en service**

Déposer le fer dans le repose fer. Introduire le tuyau flexible d'air comprimé d'un diamètre extérieur de 6 mm dans le raccord rapide (11). Actionner l'alimentation en air comprimé sec et non huilé ou en azote N<sub>2</sub> sous 400 kPa (58 psi).

**Avvertissement:**

**Veiller à une aération suffisante des locaux en utilisant l'azote.**

Introduire et bloquer le connecteur du fer dans la connexion à 7 pôles (6) sur la plaque frontale. Installer le tuyau flexible d'air comprimé sur le tenon de raccordement (8). Contrôler si la tension du réseau secteur correspond à la valeur figurant sur la plaque signalétique et si l'interrupteur de réseau (1) est hors tension. Brancher le bloc d'alimentation au réseau secteur si la tension du réseau est correcte.

**Avvertissement:**

**Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.**

Enclencher l'appareil avec l'interrupteur de réseau (1). Un test autonome, au cours duquel tous les éléments d'affichage (2) sont en service, est effectué lorsque l'appareil est enclenché. Ensuite, la température ajustée (valeur de consigne) et l'unité de température (°C/°F) sont affichées brièvement. Le système électronique commute alors automatiquement sur l'affichage de la valeur réelle. Le point rouge (5) sur l'afficheur numérique (2) s'allume. Ce point sert de contrôle optique de régulation.

L'allumage permanent signifie que le système chauffe. Le clignotement signifie que la température de consigne est atteinte.

**Réglage de la température**

L'afficheur numérique (2) indique la température réelle. En actionnant les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4), l'afficheur numérique (2) indique momentanément la valeur de consignes réglée. Cette valeur peut alors être modifiée dans la direction voulue en appuyant par intermittence ou de façon prolongée sur les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4).

Lorsque les touches sont enfoncées de façon prolongées, la valeur de consigne change rapidement.

Environ 2 secondes après avoir relâché les touches, l'afficheur numérique (2) indique automatiquement la valeur réelle.

### Réglage de la quantité d'air

Le débit d'air désiré peut être ajusté par la soupape d'étranglement (9). La rotation à gauche sur la soupape d'étranglement (9) augmente le débit de passage. L'air est alimenté vers le fer à air chaud tant que le switch est enfoncé.

### Mise en veille sur la commande WAD 101

Réduction de la température de consigne à 150°C. Le temps de réduction au bout duquel la station de soudage se met en stand-by est de 20 mn. Après trois fois le temps de réduction (60 min), la fonction "AUTO-OFF" est activée. L'outil de soudage est mis à l'arrêt (trait clignotant sur l'afficheur).

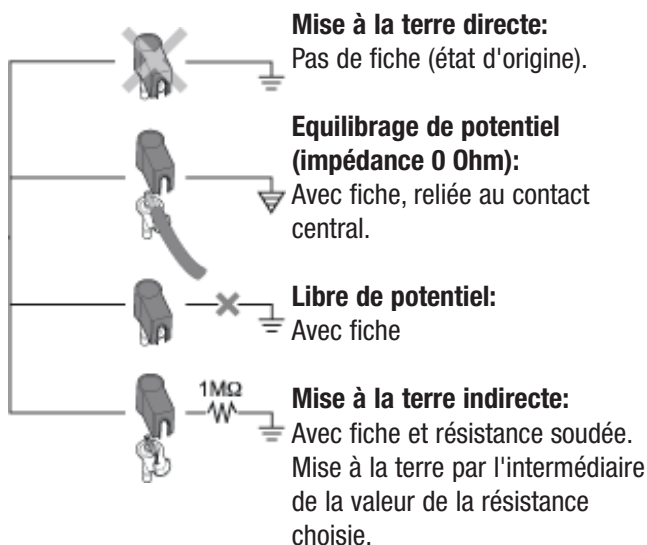
**Réglage:** Pendant la mise en marche, maintenir la touche "UP" (3) enfoncée jusqu'à ce que l'afficheur indique ON ou OFF. Le relâchement de la touche "UP" entraîne l'enregistrement du réglage. Répéter cette opération pour modifier.

### Mise en veille sur la commande WAD 101

Une fois le fer à souder déposé, la température de consigne doit descendre à 180°C et l'alimentation en gaz de protection être désactivée après un délai de 2 minutes. La fonction "AUTO OFF" est désactivée.

## 4. Equilibrage de potentiel

4 variantes d'équilibrage de potentiel peuvent être réalisées suivant le branchement de la prise jack de 3,5 mm (6):



## 5. Instructions d'emploi

### Programmateurs WCB 1 et WCB 2 (option)

Les fonctions ci-après sont disponibles si un programmeur est utilisé:

#### ● Offset:

La température réelle de la panne peut être modifiée de  $\pm 40^{\circ}\text{C}$  en entrant un offset de température.

#### ● Setback:

Réduction de la température prescrite réglée à 150°C/300°F (Standby). Le temps de Setback au bout duquel la station de soudage se met en standby est réglable entre 0 et 99 minutes. L'état de Setback est signalé par le clignotement de l'affichage de valeur réelle. Après le triple temps de Setback, „Auto-Off“ est activé. L'outil de soudage n'est plus alimenté (trait clignotant sur l'afficheur). En appuyant sur une touche ou sur le commutateur, l'état de Setback ou l'état Auto-Off est terminé et la valeur prescrite réglée est brièvement indiquée.

#### ● Lock:

Vérouillage de la température de consigne. Après le verrouillage, aucune modification du réglage n'est possible sur la station de soudage.

#### ● °C/°F:

Sélection de l'affichage de la température en °C ou en °F.

#### ● Window:

Limitation de la plage de température à  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  maxi. à partir d'une température verrouillée avec la fonction "LOCK". La température verrouillée représente alors le milieu de la plage de température réglable.

#### ● Cal:

Recalibrage de la station de soudage (uniquement WCB 2).

#### ● Interface PC:

RS232 (uniquement WCB 2).

#### ● Thermomètre:

Thermomètre intégré pour thermocouple type K (uniquement WCB 2).

#### Fer à air chaud

Les buses d'air chaud sont vissées dans le corps de chauffe. Utiliser la clé à pipe SW 8 pour remplacer les buses et bloquer sur le corps de chauffe avec la clé à fourche.

#### Attention:

La profondeur de filetage s'élève au maximum à 5 mm (0,2"). Un filetage plus long conduit à la destruction du corps de chauffe.

L'azote N<sub>2</sub> réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N<sub>2</sub> vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

### Fer à souder

La transition entre le corps de chauffe/capteur et la panne cuivre du fer à souder ne doit pas être amoindrie par des impuretés, des corps étrangers ni un endommagement car cela se répercute sur l'exactitude de la régulation de température. Lors de la première utilisation, un étamage de la panne est indispensable. Ceci élimine les couches d'oxyde qui se forment lors du stockage ainsi que les impuretés sur la panne. Lors des interruptions de brasage et avant de déposer le fer à souder, toujours veiller à ce que la panne cuivre soit bien recouverte d'étain. Ne pas utiliser de décapants trop agressifs.

### Attention:

**Toujours veiller à une installation correcte de panne cuivre du fer à souder.**

Les appareils de brasage ont été ajustés pour une panne cuivre ou une buse moyenne. Des variations en raison d'un changement de la panne cuivre ou de l'utilisation d'autres formes de pannes peuvent se produire.

## 6. Accessoires

T005 33 114 99	Set à air chaud HAP 1
T005 29 180 99	Kit fer à souder WP 80
T005 29 161 99	Kit fer à souder WSP 80
T005 33 131 99	Kit fer à souder MPR 80
T005 33 113 99	Kit fer à souder LR 82
T005 33 133 99	Kit de dessoudage WTA 50
T005 27 040 99	Bain de brasage WSB 80
T005 33 155 99	Kit fer à souder WMP
T005 27 028 99	Plaque de préchauffage WHP 80
T005 25 030 99	Appareil à dénuder thermique WST 20
T005 31 180 99	Boîtier de câblage WCB 2
T005 33 158 99	Kit de soudage à gaz inerte avec plage de réception WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Fer à souder à gaz de protection WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T Plage de sécurité avec fonction Stop + Go.

## 7. Fournitures

### WAD 101

Boîtier de câblage  
Fer à air chaud HAP 1  
Repose fer KH 27  
Kit de maintenance  
Outil de rechange pour injecteur  
Connecteur à encliquetage 3,5 mm  
Injecteur d'air chaud R04  
Buse à air chaud  
Cordon secteur  
Mode d'emploi  
Consignes de sécurité

### PU WAD 101IG

Bloc d'alimentation  
Connecteur à encliquetage 3,5 mm  
Cordon secteur  
Mode d'emploi  
Consignes de sécurité

### PU WAD 101

Bloc d'alimentation  
Cordon secteur  
Connecteur à encliquetage 3,5 mm  
Mode d'emploi  
Consignes de sécurité

**Gamme de buses HAP 1, voir page 93**

**Plan des connexions électriques, voir page 94**

**Vue éclatée, voir page 95**

**Sous réserve de modifications techniques!**



Grazie per la fiducia accordataci acquistando la stazione ad aria calda Weller WAD 101 / WAD 101IG. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



## 1. Attenzione!

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

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

La stazione ad aria calda Weller WAD 101 / WAD 101IG corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/CE (RoHS).

## 2. Descrizione

### 2.1 Unità di controllo

La WAD 101 è una stazione ad aria calda che si contraddistingue per la sua ampia varietà funzionale.

### 2.2 Centralina WAD 101IG

La WAD 101IG è una stazione di saldatura per il funzionamento con gas inerte per l'utilizzo dei saldatori WP 80IG e WP 120IG.

La presenza di un microprocessore rende l'utilizzo della stazione di estrema semplicità. Il dispositivo di controllo elettronico garantisce un comportamento ottimale anche con differenti stili. Tali stili vengono riconosciuti automaticamente e abbinati ai relativi parametri di regolazione.

Gli elementi riscaldanti a 24 V garantiscono un eccezionale comportamento dinamico. In tale maniera gli stili consentono applicazioni universali.

La temperatura desiderata può essere impostata tramite i tasti UP e DOWN. Per lo stilo ad aria calda è possibile ottenere temperature da 50°C a 550°C, mentre se viene collegato uno stilo saldante il campo di regolazione viene limitato automaticamente ad un massimo di 450°C. I valori settati e quelli reali vengono indicati sul display digitale. Il raggiungimento della temperatura preimpostata viene segnalato dal lampeggio di un LED rosso, che ha la funzione di controllo ottico. Se la luce del LED rimane fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento.

Con la centralina WAD 101 il flusso dell'aria viene gestita attraverso un interruttore (a pressione digitale) integrato nell'impugnatura.

Il flusso dell'aria è controllato da un pulsante integrato nell'impugnatura. La regolazione del flusso avviene in maniera continua nel campo tra 0 e 10 l/min tramite una valvola. L'aria calda fuoriuscente è priva di carica elettrostatica.

Con la **centralina WAD 101IG** viene gestito il flusso di gas mediante il supporto con commutazione WDH 10T. È possibile impostare la quantità di flusso all'interno del range 0-5 l/min.

Lo standard qualitativo viene ulteriormente migliorato da differenti possibilità di equalizzazione del potenziale con la punta saldante, da un interruttore a tensione 0 e dall'antistaticità della unità di controllo e dello stilo. Collegando alla stazione gli apparecchi di inserimento dati esterni WCB 1 e WCB 2, disponibili opzionalmente, è possibile fra l'altro inserire funzioni temporali e di interblocco. Il WCB 2 dispone inoltre di un termometro integrato.

### 2.3. Stili saldanti

#### HAP 1:

Stilo ad aria calda da 100 W con pulsante integrato. Adatto per saldare e dissaldare componenti a montaggio superficiale. L'ampia gamma di ugelli consente qualsiasi applicazione.

Il pistone ad aria calda può essere collegato al WAD 101IG

#### WMP:

Il microsaldatoio Weller WMP, grazie alla sua impostazione, risulta particolarmente maneggevole ed idoneo per le lavorazioni professionali di componenti elettronici con tecnologia SMD. La breve distanza tra impugnatura e punta di brasatura permettono una manipolazione ergonomica del saldatoio da 65 W nell'esecuzione dei lavori ad alta precisione.

#### MPR 80:

Il Weller Peritronic MPR 80 è uno stilo saldante con testa regolabile di 40°. Tramite tale soluzione è possibile impostare ergonomicamente il processo di saldatura. Grazie alla sua potenza di 80 W e alla sua forma snella esso è idoneo per piccoli ed accurati lavori di saldatura.

#### WTA 50:

La pinzetta dissaldante WTA 50 è stata concepita proprio per la dissaldatura di componenti SMD. Due elementi riscaldanti accoppiati (2 x 25 W) dotati ciascuno di un proprio sensore di temperatura fanno in modo che su entrambe le punte vi sia la stessa temperatura.

**Dati tecnici**

Dimensioni in mm:	166 x 134 x 101 (lung. x largh. x alt.)
Tensione di rete:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Assorbimento di potenza WAD 101:	105 W
Assorbimento di potenza WAD 101IG:	150 W
Classe di sicurezza:	1 (centralina) e 3 (utensile per saldatura)
Fusibile:	230V:T 630 mA (120V:T 1,0 A)
Regolazione di temperatura:	Aria calda 50°C - 550°C Stilo saldante & Saldatori a gas inerte 50°C - 450°C
Precisione:	Aria calda $\pm 30^{\circ}\text{C}$ Stilo saldante & Saldatori a gas inerte $\pm 9^{\circ}\text{C}$
Flusso d'aria:	Ca. 0-10 l/min
Range di regolazione WAD 101IG:	ca. 0 - 5 l/min.
Aria compressa:	Pressione di ingresso 400 kPa di aria pulita e senza olio oppure azoto N2
Attacco aria compressa:	Tubo flessibile per aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Pressione gas inerte:	La pressione di ingresso è impostata a 200 kPa mediante un'apposita unità di regolazione pressione. Le impostazioni dell'unità di regolazione pressione non devono essere variate.

**LR 82:**

Potente stilo saldante da 80 W ideale per lavori di saldatura dove è necessario un forte apporto termico. Il fissaggio della punta saldante avviene tramite un innesto a baionetta che permette una veloce sostituzione.

**WP 80 / WSP 80:**

Lo stilo saldante WP 80 / WSP 80 si contraddistingue per la sua precisione e la sua velocità nel raggiungimento della temperatura di lavoro. Grazie alla forma maneggevole e alla potenza di 80 W è possibile utilizzarlo universalmente a partire da finissimi lavori di saldatura sino a lavori che necessitano di un forte apporto termico.

Dopo la sostituzione della punta saldante è possibile ricominciare subito a lavorare poichè la temperatura di esercizio viene raggiunta subito.

**Per ulteriori utensili collegabili vedere la lista degli accessori.**

### 3. Messa in funzione

Riporre lo stilo saldante nel supporto di sicurezza. Inserire il tubo flessibile dell'aria compressa con diametro esterno di 6 mm nel giunto rapido (12). Realizzare ora l'alimentazione di aria compressa pulita e senza olio o azoto N2 con 400 kPa.

**Avvertenza:**

**Se si usa azoto è necessario fare in modo che il locale sia ben aerato.**

Inserire e bloccare in posizione la spina dello stilo saldante nella presa a 7 poli (7) posta nella parte frontale dell'apparecchio. Inserire il tubo dell'aria nel raccordo rapido (8).

Controllare che la tensione di rete corrisponda ai dati riportati sulla targhetta di omologazione e che l'interruttore principale (1) si trovi in posizione off. Se la tensione è corretta collegare l'apparecchio alla rete elettrica.

**Avvertenza:**

**Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.**

Accendere l'apparecchio premendo l'interruttore principale (1). Al momento dell'accensione viene eseguito un autotest durante il quale tutte le spie luminose (2) sono accese. Infine per breve tempo vengono indicate la temperatura impostata e l'unità di misura della temperatura ( $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ ). Successivamente la centralina elettronica mostra automaticamente sul display il valore attuale. Il LED rosso (5) sul display (2) si accende: esso serve come controllo ottico della regolazione. Se la spia è accesa a luce fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento. Se essa lampeggia significa che la temperatura di esercizio è stata raggiunta.

**Impostazione della temperatura**

Normalmente il display digitale (2) indica il valore reale della temperatura. Premendo i tasti „UP“ oppure "DOWN" (3) (4) il display digitale (2) mostra il valore attualmente impostato. Il valore preimpostato può essere modificato sia digitando sia tenendo premuti i tasti "UP" e "DOWN" (3) (4). Se un tasto viene tenuto premuto il valore cambia più rapidamente. Circa 2 secondi dopo aver rilasciato il tasto il display digitale (2) si riporta automaticamente sul valore di temperatura effettivo.

**Regolazione del flusso d'aria**

Il flusso d'aria desiderato viene impostato mediante una valvola di regolazione (9). Girando la valvola di regolazione (9) verso sinistra il flusso aumenta.

Se si tiene premuto il microinterruttore posto sull'impugnatura dello stilo fuoriesce aria calda.

### Setback standard con centralina WAD 101

Consiste nell'abbassamento automatico della temperatura di esercizio a 150°C (Standby). Il tempo di Setback, dopo il quale la temperatura scende al valore di Standby, è di c.a. 20 min. Dopo tre tempi di Setback si attiva la funzione di "AUTO-OFF" che spegne l'utensile (lineetta lampeggiante sul display).

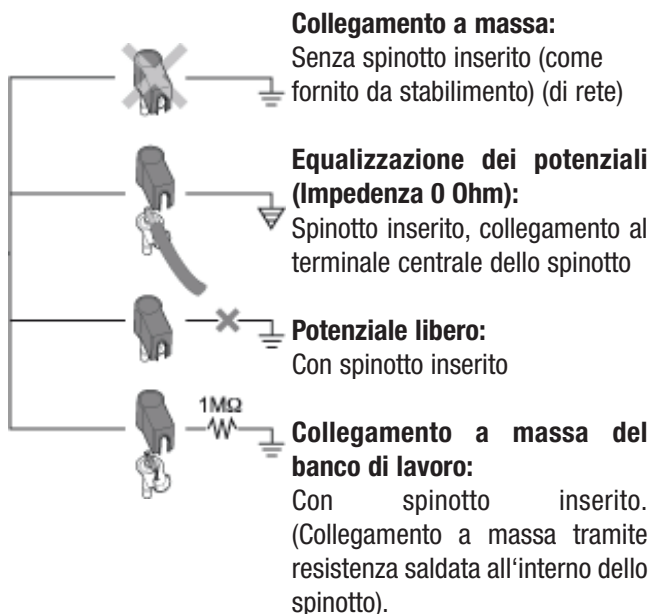
**Impostazione:** Durante l'accensione tenere premuto il pulsante "UP" (3) sino a quando compare sul display "ON" oppure "OFF". Rilasciando il tasto "UP" l'impostazione viene memorizzata. Per modifiche, ripetere l'operazione.

### Standardsetback con centralina WAD 101IG

Una volta deposto il saldatore, dopo 2 minuti la temperatura nominale scende a 180°C e l'apporto di gas viene disattivato. La funzione "AUTO-OFF" è disattivata.

## 4. Equalizzazione del potenziale

L'equalizzazione dei potenziali sulla punta saldatrice può essere realizzata tramite un apposito spinotto collegato sul retro dell'apparecchiatura.



## 5. Istruzioni per l'uso

### Unità esterne di calibrazione WCB 1 e WCB 2 (opzionali)

Mediante l'utilizzo delle unità esterne di inserimento dati sono disponibili le seguenti funzioni:

#### ● Offset:

La temperatura reale della punta saldatrice può essere modificata di  $\pm 40^\circ\text{C}$  tramite l'inserimento di un offset di temperatura.

#### ● Setback:

Riduzione della temperatura impostata a 150°C (standby). Il tempo di setback, dopo il quale la stazione saldatrice passa alla modalità standby, è impostabile da 0 a 99 minuti. Lo stato setback viene segnalato dal lampeggio sul display del valore attuale. Dopo un triplice tempo di setback viene attivato l'"AUTO-OFF". Lo stilo saldatrice viene spento automaticamente (lineetta lampeggiante sul display). Premendo un tasto o il microinterruttore lo stato setback o Auto-Off viene terminato. Contemporaneamente viene indicato per breve tempo il valore impostato.

#### ● Lock:

Blocco della temperatura impostata. Dopo il blocco non è possibile apportare modifiche sulla stazione saldatrice a meno che si intervenga ancora con l'unità esterna.

#### ● °C/°F:

Commutazione dell'unità di misura delle temperature da °C a °F e viceversa.

#### ● Window:

Limitazione del campo di temperatura a max.  $\pm 99^\circ\text{C}$ , riferiti ad una temperatura di "interblocco" impostata mediante la funzione "LOCK". La temperatura interbloccata va a rappresentare dunque il "centro" del campo di temperatura impostabile.

#### ● Cal:

Ricalibrazione della apparecchiatura saldatrice (solo per WCB 2)

#### ● Interfaccia PC:

Interfaccia seriale RS232 (solo per WCB 2)

#### ● Misuratore di temperatura:

Termometro integrato collegabile ad una termocoppia di tipo K (solo per WCB 2)

#### Stilo ad aria calda

Gli ugelli dell'aria calda sono avvitati all'interno dell'elemento riscaldante. Per sostituire gli ugelli utilizzare la chiave da 8 mm applicando una controforza all'elemento riscaldante con la chiave.

#### Attenzione:

**La profondità della filettatura è al massimo 5 mm. Una filettatura più profonda causa il danneggiamento dell'elemento riscaldante.**

Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccomandiamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

## Stilo saldante

Il passaggio del calore fra l'elemento riscaldante / sensore e la punta non deve essere compromesso da sporco, corpi estranei o parti danneggiate, poichè ciò andrebbe ad influire sulla precisione della regolazione della temperatura.

Durante la prima fase di riscaldamento ricoprire la punta saldante a stagnatura selettiva con stagno. In tale maniera è possibile rimuovere gli strati di ossido formati durante la conservazione dello stilo cosiccome le impurità che si trovano sulla punta saldante. Durante pause di lavoro e prima di riporre lo stilo fare attenzione che la punta saldante sia ben ricoperta di stagno. Non usare detergenti troppo aggressivi.

### Attenzione:

**Fare attenzione che la punta saldante sia inserita correttamente nella propria sede.**

Gli stili saldanti sono stati regolati per una punta o per un ugello di dimensioni medie. È possibile che vengano a crearsi differenze se vengono usate punte con forma differente o in caso di sostituzione.

## 6. Accessori

- T005 33 114 99 Set stilo ad aria calda HAP 1
- T005 29 180 99 Set stilo saldante WP 80
- T005 29 161 99 Set stilo saldante WSP 80
- T005 33 131 99 Set stilo saldante MPR 80
- T005 33 113 99 Set stilo saldante LR 82
- T005 33 133 99 Set pinza termica WTA 50
- T005 27 040 99 Crogiolo WSB 80
- T005 33 155 99 Set stilo saldante WMP
- T005 27 028 99 Piastra di preriscaldamento WHP 80
- T005 25 030 99 Spellafili termico WST 20
- T005 31 180 99 Unità di calibrazione esterna WCB 2
- T005 33 158 99 Saldatore a gas inerte con supporto (con commutazione) WSP 80IG (PU WAD 101IG)
- T005 29 198 99 Saldatore a gas inerte WP 120IG (PU WAD 101IG)
- T005 15 161 99 WDH 10T Supporto di sicurezza con funzione Stop+Go

## 7. Volume di fornitura

### WAD 101

- Unità di controllo
- Stilo ad aria calda HAP 1
- Supporto di sicurezza KH 27
- Set di assistenza
- Utensile per la sostituzione degli ugelli
- Presca jack 3,5 mm
- Ugello ad aria calda R04
- Cavo di alimentazione
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

### PUD WAD 101IG

- Unità di controllo
- Presca jack 3,5 mm
- Cavo di alimentazione
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

### PU WAD 101

- Unità di controllo
- Cavo di alimentazione
- Presca jack 3,5 mm
- Istruzioni d'uso
- Norme di sicurezza

**Illustrazione: Per l'assortimento degli ugelli HAP 1 vedi a pagina 93**

**Illustrazione: Per lo schema elettrico vedere pagina 94**

**Illustrazione: Per il disegno esploso vedere pagina 95**

**Salvo modifiche tecniche!**

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller hot air station WAD 101 /WAD 101IG. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



## 1. Caution!

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

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

The Weller hot air station WAD 101 /WAD 101IG corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EC (RoHS).

## 2. Description

### 2.1 Control Unit

The WAD 101 is a hot air station that features a wide variety of functions.

#### Control unit WAD 101IG

The WAD 101IG is an inert gas soldering station designed for the operation of inert gas soldering irons WP 80IG and WP 120IG.

As a result of the use of a microprocessor, the unit is straightforward and easy to use. The control electronics ensure optimal adaptation of the control characteristics to different soldering tools. The soldering tools themselves are detected automatically and assigned the appropriate control parameters. Excellent dynamic behaviour is made possible by the particularly powerful 24 W heater elements. The soldering tool is thus of universal application.

The required temperature can be set via 2 buttons (UP/DOWN). Temperatures from 50°C - 550°C (122°F - 999°F) are realisable with hot air soldering tools. When a soldering iron is connected, the adjustment range is automatically limited to max. 450°C (842°F). Required and actual values are displayed digitally. A flashing red LED indicates when the selected temperature is reached, this LED serves as an optical regulator monitor. The continuous illumination of the LED indicates that the system is warming up.

In the case of the control unit WAD 101, air flow is controlled by a finger switch integrated in the handle. The air flow is controlled via a finger operated switch integrated in the handle. The flow rate can be adjusted continuously over the range from approx. 0-10 l/min via a control valve.

The hot air output is free of static charge.

In the case of **control unit WAD 101IG**, gas flow is controlled by tool stand WDH 10T. The flow rate can be adjusted within the 0-5 l/min range.

Various methods of equipotentially bonding the soldering iron bit, a zero voltage switch, and the anti-static design of the control unit and soldering tools supplement the high standard of the unit. The possibility of connecting an external input unit extends the functional diversity. Additional functions including timing and interlocking can be realised using the WCB 1 and WCB 2

Input Units, available as optional extras. The extended features of the WCB 2 Input Unit include an integrated temperature measurement unit.

### 2.3 Soldering irons

#### HAP 1:

100 W hot air soldering tool with integrated finger switch. Suitable for soldering and desoldering surface mounted components. A wide range of nozzles makes the tool of universal application.

The hot air tool can cannot be operated with WAD 101IG

#### WMP:

The Weller Micro Soldering Iron WMP is suitable for processing SMD electronics due to its manageable design. The short distance between grip and soldering tip makes ergonomic handling of the 65 W soldering iron possible when carrying out very fine soldering tasks.

#### MPR 80:

The Weller Peritronic MPR 80 soldering iron has an adjustable workingangle of 40° to enable an individually ergonomic soldering process. The 80-watt power and slim design makes this soldering iron suitable for fine soldering work.

#### WTA 50:

The unsoldering tweezers WTA 50 were specially designed for unsoldering SMD components. Two heating elements (2 x 25 watts), each with its own temperature sensor, ensure constant temperatures at both ends.

#### LR 82:

High-performance 80 watt soldering iron for soldering work with high heat requirements. The soldering tip is attached by a bayonet catch to ensure correct position when using different tips.



**Technical Data**

Dimensions in mm:	166 x 134 x 101 (L x B x H)
Mains Voltage:	230 V / 50 Hz (120 V / 60 Hz)
Power Consumption WAD 101:	105 W
Power Consumption WAD 101IG:	150 W
Protection Class:	1 (Control Unit) and 3 (Soldering Tool)
Fuse:	230 V: T 630 mA (120 V: T 1,0 A)
Temperature Regulation:	°C Version    Hot Air 50°C - 550°C
	Soldering Iron & inert gas soldering irons 50°C - 450°C
	°F Version    Hot Air 122°F - 999°F
	Soldering Iron & inert gas soldering irons 122°F - 842°F
Precision:	Hot Air ± 30°C (± 54°F)
	Soldering Iron & inert gas soldering irons ± 9°C (± 17°F)
Flow Rate:	Approx. 0 - 10 l/min
Control range of WAD 101IG:	approx. 0 - 5 l/min.
Compressed Air:	Inlet pressure 400 kPa (58 psi), oil-free, dry compressed air or nitrogen (N2)
Compressed Air Connection:	Compressed air hose of 6 mm (0.24") diameter
Inert gas pressure:	The inlet pressure is set permanently to 200 kPa by a pressure regulator. The pressure regulator must not be adjusted.

**WP 80 / WSP 80:**

The soldering iron WP 80 / WSP 80 is characterized by its capacity for reaching the soldering temperature quickly and precisely. Its slim design and heating power of 80 watts makes universal usage possible - from extremely fine to high-temperature soldering work. Work can be continued immediately after switching soldering tips, since the temperature is reached again quickly.

See "Accessories" for additional tools.

**3. Commissioning**

Place the soldering tool in the holder. Insert compressed air hose with 6 mm outer diameter in the quick action coupling (12). Provide supply of compressed air with 400 kPa (58 psi) dry, oil-free compressed air or nitrogen (N2).

**Warning:**

**When using nitrogen, attention must be paid to satisfactory room ventilation.**

Plug the electrical lead from the soldering tool in the 7 pole socket (7) on the front panel and lock. Connect the compressed air hose to the compressed air connection nipple (8). Check that the mains voltage matches that on the rating plate and that the mains switch (1) is in the off position. If the mains voltage is correct, plug the control unit into the mains.

**Warning:**

**Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.**

Switch on the unit at the mains switch (1). When the unit is switched on, a self-test is performed during which all the indicators (2) are illuminated. The temperature set (required value) and the temperature scale (°C/°F) are then briefly displayed. The electronics then switch automatically to the display of the actual value. The red dot (5) on the display (2) illuminates. This dot serves as an optical regulation monitor. Continuous illumination means that the system is heating up. Flashing indicates that the operating temperature has been reached.

**Setting the temperature**

The digital display (2) shows the actual value temperature. By pressing the UP or DOWN key (3, 4) the digital display (2) switches to the setpoint. The setpoint can be changed by tapping or by firmly pressing the UP or DOWN button (3, 4) in the desired direction. Pressing the button will change the setpoint quickly. The digital display (2) returns automatically to the actual value approximately 2 seconds after releasing the button.

**Adjusting the Air Flow Rate**

The air flow rate required can be adjusted at the flow control valve (9). Turning the control valve (9) to the left increases the flow rate. Air is fed to the hot air soldering tool as long as the finger operated switch is held down.

**Standard setback for control unit WAD 101:**

Setting back the set temperature to 150°C. The setback time, which follows the switching of the soldering station to standby mode, is 20 minutes. After three setback times (60 minutes) the "AUTO-OFF" function is activated. The soldering tool is switched off (blinking line on the display).

**Setting:** When switching on, hold the "UP" key (3) until ON or OFF appears in the display.

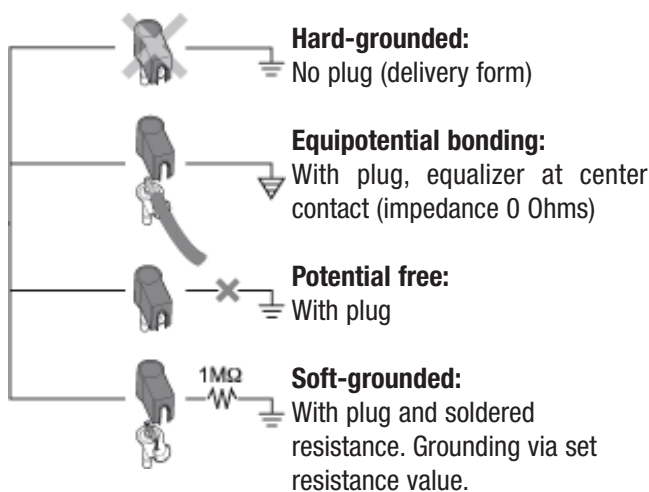
The setting is saved when the "UP" button is released. Repeat this step to change.

#### Standard setback for control unit WAD 101IG

After placing the soldering iron on its stand, the nominal temperature is reduced to 180°C and inert gas feed is shut off after 2 min. The "AUTO-OFF" function is deactivated.

## 4. Equipotential bonding

The various circuit elements of the 3.5 mm jack bush make 4 variations possible:



## 5. Instructions for use

### External input unit WCB 1 and WCB 2 (optional)

The following functions are possible when using an external input unit.

- **Offset:**

The real temperature of the soldering iron can be changed by  $\pm 40^\circ\text{C}$  by input of a temperature offset.

- **Setback:**

Reduction of the required temperature set to 150°C / 300°F (standby). The set-back time, the time after which the soldering station switches into standby mode, can be adjusted from 0-99 minutes. The set-back condition is indicated by a flashing actual value display. After a period equal to three times the set-back time, „AUTO-OFF“ is activated. The soldering iron is switched off (flashing dash on the display). The set-back or auto-off condition is ended by pressing a button or finger switch pressure. During this process the required value set is briefly displayed.

- **Lock:**

Locking the setpoint temperature. Settings cannot be changed after the soldering station has been locked.

- **°C/°F:**

Switching the temperature display from °C to °F, and vice versa.

- **Window:**

Limitation of the temperature range to max.  $\pm 99^\circ\text{C}$  based on a locked temperature resulting from the "LOCK" function. The locked temperature represents the median point of the adjustable temperature range.

- **Cal:**

Re-adjustment of the soldering station (WCB 2 only).

- **PC interface:**

RS232 (WCB 2 only).

- **Temp. gauge:**

Integrated temperature gauge for thermal element Type K (WCB 2 only).

### Hot Air Soldering Tool

The hot air nozzles are screwed into the heater element. To change the nozzle use the 8 SW socket spanner and lock the heater element with an open ended spanner.

### Important:

**The maximum thread depth is 5 mm (0.2").**

**A longer thread will irreparably damage the heater element.**

Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

### Soldering Iron

The transition between the heater element/sensor and the soldering iron bit must not be degraded by dirt, foreign bodies or damage because these will have an effect on the precision of temperature regulation.

When heating up for the first time, wet the selectively tinnable soldering iron bit with solder. This removes oxide layers and soiling that have formed during storage. Always ensure that the soldering iron bit is well tinned during breaks in soldering and when placing in the holder. Do not use aggressive fluxes.

### Important:

**Always ensure that the soldering iron bit is correctly seated.**

The soldering equipment has been set up for a medium size bit or nozzle. Variations may occur if the bit is changed or if other bit shapes are used.

**Figure: HAP 1 Nozzle Range, see page 93**

**Figure: Circuit Diagram, see page 94**

**Figure: Exploded Diagram, see page 95**

## 6. Accessories

T005 33 114 99	Hot air set HAP 1
T005 29 161 99	Soldering iron set WSP 80
T005 33 131 99	Soldering iron set MPR 80
T005 33 113 99	Soldering iron set LR 82
T005 33 133 99	Soldering iron set WTA 50
T005 27 131 99	Soldering bath WSB 80
T005 33 155 99	Soldering iron set WMP
T005 27 028 99	Preheating plate WHP 80
T005 25 030 99	Thermal insulating unit WST 20
T005 31 180 99	External input unit WCB 2
T005 33 158 99	Inert gas soldering set with tool stand WSP 80IG (PU WAD 101IG)
T005 29 198 99	Inert gas soldering iron WP 120IG (PU WAD 101IG)
T005 15 161 99	WDH 10T stand with Stop+Go function

**Subject to technical alterations and amendments!**

## 7. Scope of supply

### WAD 101

Control Unit  
Hot Air Soldering Tool HAP 1  
Holder KH 27  
Service Set  
Nozzle changing tool  
3.5 mm Jack Plug  
Hot Gas Nozzle  
Mains Cable  
Operating Instructions  
Safety Information

### PU WAD 101IG

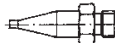
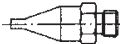

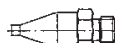

















Control Unit  
3.5 mm Jack Plug  
Mains Cable  
Operating Instructions  
Safety Information

### PU WAD 101

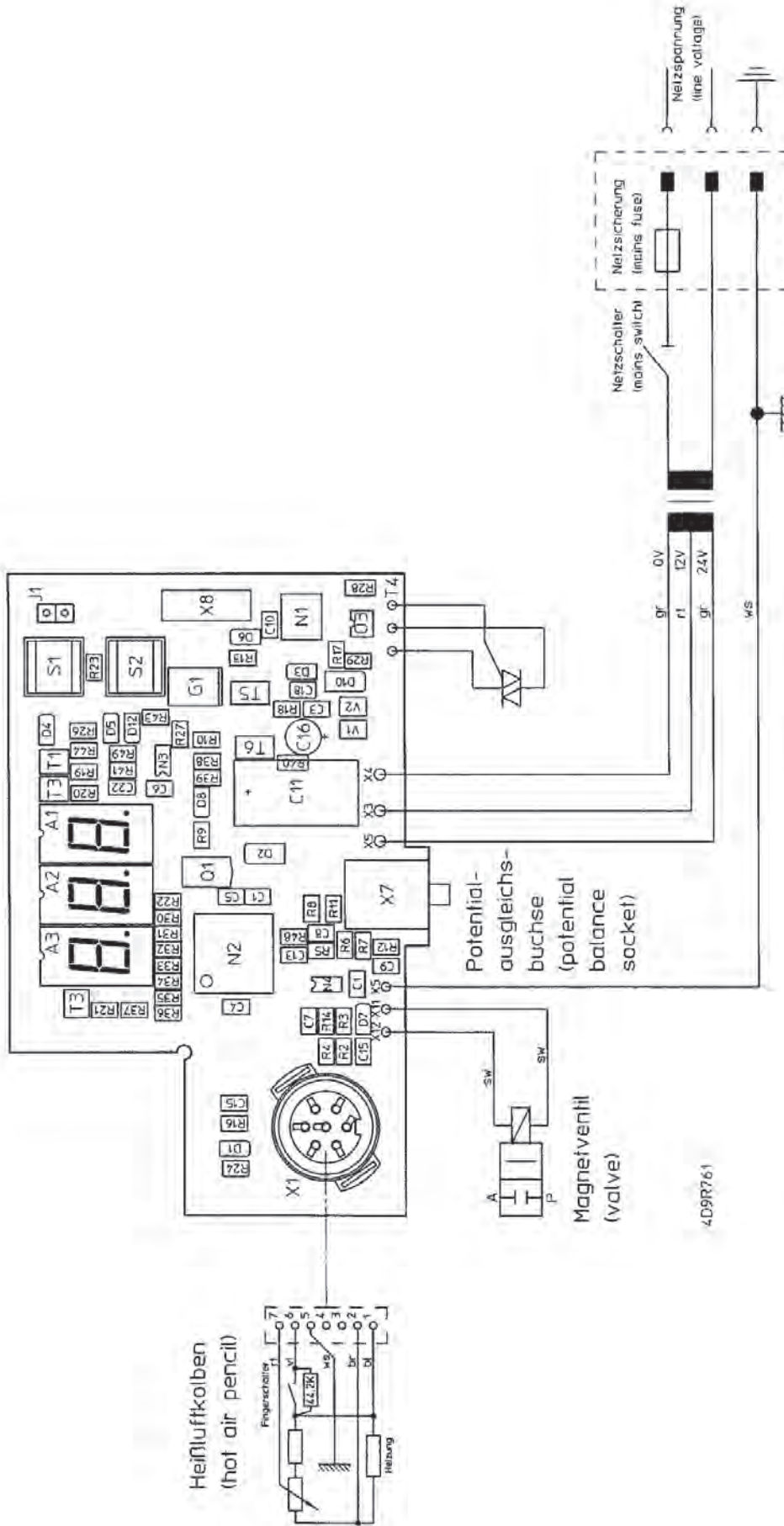
Control Unit  
Mains Cable  
3.5 mm Jack Plug  
Operating Instructions  
Safety Information

## Hot Air Nozzles

### Hot Air Nozzles for HAP 1

Model		Description	Lenght X	Widht Y	Order-No.
		Adapter M6 for HAP 200			T005 87 617 28
F02		Flat nozzle	8,0 mm	1,5 mm	T005 87 277 74
F04		Flat nozzle	10,5 mm	1,5 mm	T005 87 277 73
F06		Flat nozzle	12,0 mm	1,5 mm	T005 87 277 72
FD2		Dual nozzle	ø 1,5 mm	8,0 mm	T005 87 277 76
FD4		Dual nozzle	ø 1,5 mm	10,0 mm	T005 87 277 75
R02		Round nozzle	ø 0,8 mm		T005 87 278 23
R04		Round nozzle	ø 1,2 mm		T005 87 278 21
R06		Round nozzle	ø 3,0 mm		T005 87 278 22
R08		Round nozzle, long bent	ø 2,0 mm		T005 87 277 86
R10		Round nozzle	ø 2,0 mm		T005 87 277 87
<b>2-side heated (Type D)</b>					
D04		Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	10,5 mm	10,5 mm	T005 87 277 79
D06		Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	13,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 82
D08		Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	15,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 81
D10		Hot air nozzle, two sides heated, with hot plate	18,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 84
<b>4 Side heated (Type Q)</b>					
Q02		Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	6,0 mm	6,5 mm	T005 87 277 77
Q04		Hot air nozzle four sides heated, with hot plate	6,0 mm	9,0 mm	T005 87 277 78
Q06		Hot air nozzle four sides heated, with hot plate	15,0 mm	10,0 mm	T005 87 277 80
Q08		Hot air nozzle four sides heated, with hot plate	12,0 mm	15,0 mm	T005 87 277 83
Q10		Hot air nozzle four sides heated, with hot plate	18,0 mm	18,0 mm	T005 87 277 85
SK709		Hot air nozzle, four sides heated, with hot plate	12,0 mm	12,0 mm	T005 87 278 12
R01		Measuring nozzle for thermo element	ø 0,5 mm		T005 87 278 08

Leiterplatte Regelung °C 0058748915  
(control board)

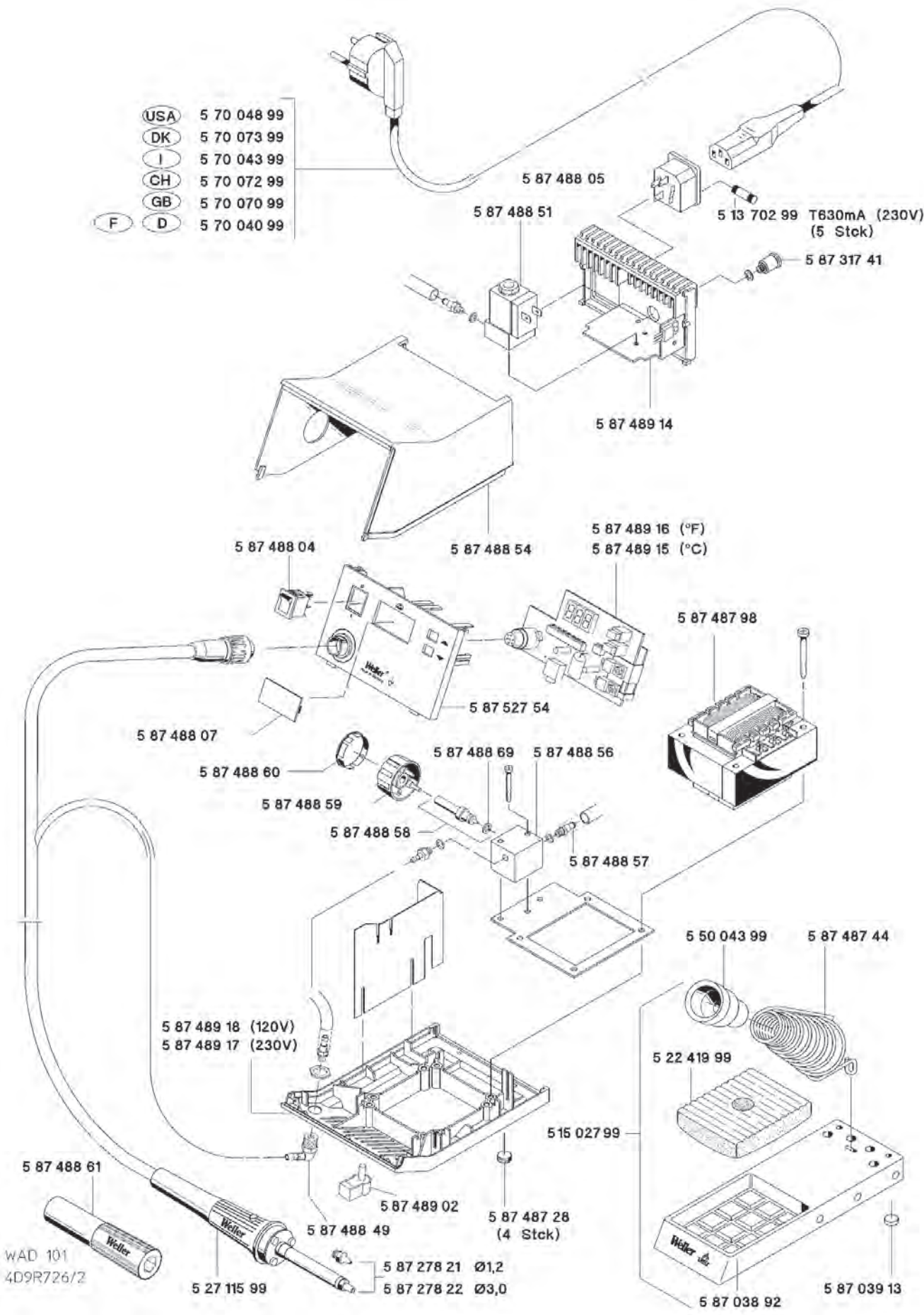


4D9R761  
24.0102 / Morlin

4D9R761



- USA 5 70 048 99
- DK 5 70 073 99
- I 5 70 043 99
- CH 5 70 072 99
- GB 5 70 070 99
- F 5 70 040 99



T005 56 806 09 / 01.2015  
T005 56 806 08 / 11.2013

**Weller®**

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC

Find Quality Products Online at:

[www.GlobalTestSupply.com](http://www.GlobalTestSupply.com)

[sales@GlobalTestSupply.com](mailto:sales@GlobalTestSupply.com)