

# Weller<sup>®</sup>

## WPHT/WPH80T

Ⓛ Betriebsanleitung

Ⓛ Manuel d'Utilisation

Ⓛ Gebruiksaanwijzing

Ⓛ Istruzioni per l'uso

Ⓛ Operating Instruction

Ⓛ Bruksanvisning

Ⓛ Instrucciones para el Manejo

Ⓛ Beskrivelse

Ⓛ Descrição

Ⓛ Käyttöohjeet

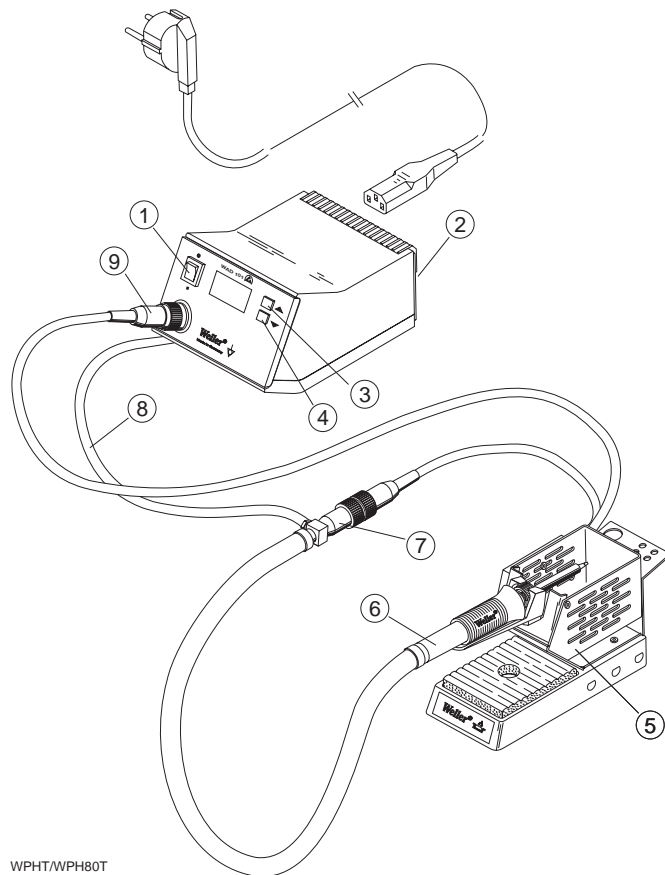
Ⓛ Αποκόλληση

 **COOPER** Tools

<b>D</b> Inhaltsverzeichnis	Seite	<b>I</b> Indice	Página	<b>E</b> Índice	Página	<b>FIN</b> Sisällysluettelo	Sivu
1. Beschreibung	3	1. Descrizione	9	1. Descripción	15	1. Kuvaus	21
2. Inbetriebnahme	3	2. Messa in funzione	9	2. Asignación	15	2. Käyttöönotto	21
3. Temperaturabsenkung (setback)	3	3. Riduzione della temperatura (setback)	9	3. Reducción de la temperatura (setback)	15	3. Lämpötilan laskeminen (setback)	21
4. Ventilsteuerung	3	4. Comando della valvola	9	4. Dispositivo de mando de válvulas	15	4. Venttiiliohjaus	21
5. Lieferumfang	4	5. Fornitura	10	5. Volumen de suministro	16	5. Toimituksen osat	22

<b>F</b> Table des matières	Page	<b>GB</b> Table of contents	Page	<b>DK</b> Indholdsfortegnelse	Side	<b>GR</b> Πίνακας περιεχομένων	Σελίδα
1. Description	5	1. Description	11	1. Beskrivelse	17	1. Περιγραφή	23
2. Mise en service	5	2. Commissioning	11	2. Ibrugtagning	17	2. Θέση σε λειτουργία	23
3. Abaissement de la température (setback)	5	3. Temperature reduction (setback)	11	3. Temperaturnedsænkning (setback)	17	3. Μείωση της θερμοκρασίας (setback)	23
4. Commande de la vanne	5	4. Valve controller	11	4. Ventilstyring	17	4. Ρύθμιση της βαλβίδας	23
5. Ensemble de la livraison	6	5. Extent of different systems	12	5. Leveringsomfang	18	5. Η παράδοση περιλαμβάνει:	24

<b>NL</b> Inhoud	Página	<b>S</b> Innehållsförteckning	Sidan	<b>P</b> Índice	Página
1. Beschrijving	7	1. Beskrivning	13	1. Descrição	19
2. Ingebruikneming	7	2. Idrifttagende	13	2. Colocação em serviço	19
3. Temperatuurverlaging (setback)	7	3. Temperatursänkning (setback)	13	3. Redução de temperatura (setback)	19
4. Klepregeling	7	4. Ventilstyrning	13	4. Comando de válvula	19
5. Omvang van de levering	8	5. Består av	14	5. Âmbito do fornecimento	20



WPHT/WPH80T

### D

1. Netzschalter
2. Druckanschluss für inertes Gas (nur WAD101)
3. UP Taste
4. Down Taste
5. Schaltablage
6. LötKolben
7. Anschluß LötKolben
8. Schlauchanschluss LötKolben (nur WAD101)
9. Anschluss Schaltablage

### F

1. Commutateur principal
2. Connexion pression pour gaz inerte (uniquement WAD101)
3. Touche UP
4. Touche Down
5. Plage de réception
6. Fer à souder
7. Connexion fer à souder
8. Connexion tuyau fer à souder (uniquement WAD101)
9. Connexion plage de réception

### NL

1. netschakelaar
2. drukaansluiting voor inert gas (alleen WAD101)
3. „UP“-toets
4. „DOWN“-toets
5. Schakelunit
6. soldeerbout
7. aansluiting soldeerbout
8. aansluiting slang soldeerbout (alleen WAD101)
9. aansluiting schakelunit

### I

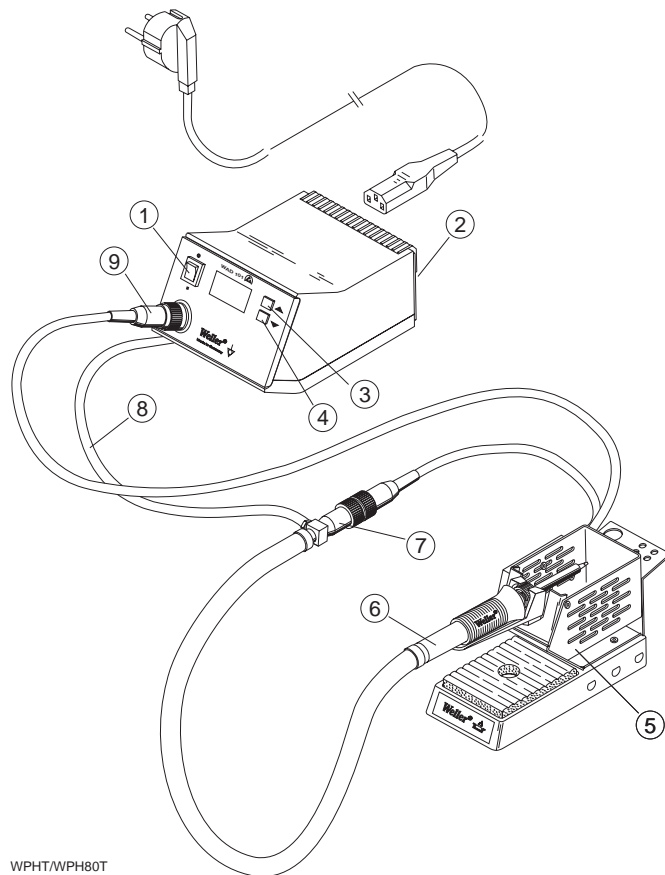
1. interruttore principale
2. attacco di alimentazione per gas inerte (solo WAD101)
3. tasto UP
4. tasto Down
5. dispositivo di commutazione
6. saldatoio
7. attacco del saldatoio
8. attacco tubo flessibile del saldatoio (solo WAD101)
9. attacco del dispositivo di commutazione

### GB

1. Mains switch
2. Inert gas pressurised connection (WAD101 only)
3. UP key
4. Down key
5. Switching holder
6. Soldering bit
7. Soldering bit connection
8. Soldering bit hose connection (WAD101 only)
9. Switching holder connection

### S

1. Nätströmbrytare
2. Tryckanslutning för ädelgas (endast WAD101)
3. UP tangent
4. Down-tangent
5. Lödkolvstall med brytare
6. Lödkolv
7. Anslutning lödkolv
8. Slanganslutning lödkolv (endast WAD101)
9. Anslutning lödkolvstall



WPHT/WPH80T

## E

1. Interruptor de red
2. Conexión de presión para gas inerte (sólo WAD101)
3. Tecla UP
4. Tecla Down
5. Soporte conmutador
6. Soldador
7. Conexión de soldador
8. Racor de tubo flexible del soldador (sólo WAD101)
9. Conexión del soporte conmutador

## DK

1. Netafbryder
2. Tilslutning for inaktiv luftart (kun WAD101)
3. UP Knap
4. Down Knap
5. Hviletilstandsholder
6. Loddekolbe
7. Tilslutning for loddekolbe (kun WAD101)
8. Slangekobling til loddekolbe (kun WAD101)
9. Tilslutning for hviletilstandsholder

## P

1. Interruptor de rede
2. Conexão de pressão para gás inerte (apenas WAD101)
3. Tecla UP
4. Tecla DOWN
5. Descanso de comutação
6. Ferro de soldar
7. Conexão Ferro de soldar
8. Conexão de mangueira Ferro de soldar (apenas WAD101)
9. Conexão descanso de comutação

## FIN

1. Verkkokytkin
2. Inertin kaasun paineliitäntä (vain WAD101)
3. UP -näppäin (ylös)
4. Down -näppäin (alas)
5. Kytkentäaso
6. Juottokolvi
7. Juottokolvin liitäntä
8. Juottokolvin letkuliitin (vain WAD101)
9. Kytkentätason liitäntä

## GR

1. Διακόπτης δικτύου
2. Σύνδεση πίεσης για αδρανές αέριο (μόνο στο WAD101)
3. Πλήκτρο UP
4. Πλήκτρο Down
5. βάση με μηχανισμό ζεύξης
6. Κολλητήρι
7. Σύνδεση κολλητηριού
8. Σύνδεση σωλήνα κολλητηριού (μόνο στο WAD101)
9. Σύνδεση της βάσης με μηχανισμό ζεύξης

## 1. Beschreibung

D

Die LötKolbenablagen WPHT und WPH80T erweitert die Funktion der normalen Sicherheitsablage um eine, von der Lötstation auswertbare, Schaltfunktion. In der Schaltablage ist ein Microschalter integriert der beim Ablegen und Herausnehmen des LötKolbens betätigt wird.

### Zuordnung:

WPHT LötKolben WMP  
WPH80T LötKolben WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Beim Einstecken der Schaltablage in eine digitale WELLER Lötstation findet eine automatische Erkennung statt und erweitert je nach Anwendung den standardmäßigen Funktionsumfang für die Temperaturabsenkung oder Ventilsteuerung (nur WAD101).

## 2. Inbetriebnahme

Sicherstellen daß sich die verwendete Lötstation im ausgeschalteten Zustand befindet. Den 6/7 pol. Stecker (9) des Verbindungskabels an der Lötstation einstecken und verriegeln. Den LötKolben (6) in der Schaltablage (5) ablegen und am 6/7pol. Kupplungselement (7) einstecken und verriegeln. Lötstation einschalten (1).

Zum Betrieb der Schaltablage mit dem Inert-Gas-LötKolben WSP80IG wird das Steuergerät WAD101 benötigt. Die inerte Gasversorgung 400 kpa (58psi) wird an der Geräterückseite (2) angeschlossen. Der Schlauchanschluss des LötKolbens wird frontseitig mit dem Anschlussnippel (8) verbunden (siehe auch Betriebsanleitung WAD101).

## 3. Temperaturabsenkung (setback)

Es können zwei verschiedene Betriebszustände für eine Temperaturabsenkung des LötKolbens auf 150°C (300°F) gewählt werden.

### Vorgehensweise:

Die Lötstation befindet sich im ausgeschalteten Zustand.

"UP" Taste (3) während des Einschaltens (1) solange gedrückt halten bis:

In der Anzeige erscheint „OFF“ (Werkseinstellung) Temperaturabsenkung **sofort** nach dem Ablegen des LötKolbens.

In der Anzeige erscheint „ON“ Temperaturabsenkung nach **20min.** (nach 60min. Auto Off)  
Abweichende Setbackzeiten mit WCB1/2 möglich.

Taste loslassen (Die Einstellung ist nach dem anschließenden Wechsel zur Temperaturanzeige abgespeichert)

Zum Umschalten den Vorgang wiederholen.

## 4. Ventilsteuerung

(nur WAD101, zum Betrieb eines LötKolbens mit inertem Gas)

Die Verwendung der Schaltablage zur Ventilansteuerung muss softwaremäßig an der Lötstation eingestellt werden:

### Vorgehensweise:

Die Lötstation befindet sich im ausgeschalteten Zustand.

„DOWN“ Taste (4) während des Einschaltens (1) solange gedrückt halten bis:

In der Anzeige erscheint „A-1“ Ventilsteuerung **eingeschalten**

Das Ventil wird durch die Schaltablage mit der Funktion EIN/AUS angesteuert.  
(In diesem Betriebszustand steht die Setbackfunktion „OFF“ nicht zur Verfügung.)

In der Anzeige erscheint „A-0“ Ventilsteuerung **ausgeschalten**  
(Setbackfunktion uneingeschränkt verfügbar)

Taste loslassen (Die Einstellung ist nach dem anschließenden Wechsel zur Temperaturanzeige abgespeichert)

Zum Umschalten den Vorgang wiederholen.

**Achtung:** Den LötKolben stets in der Schaltablage ablegen.

**Bei der Verwendung von inerten Gasen ist für eine ausreichende Raumbelüftung zu sorgen.**

**Bei längerem Nichtgebrauch den Druckanschluss (2) des Gerätes drucklos schalten.**

Die Betriebsanleitung der verwendeten Lötstation ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig. Die darin enthaltenen Warnhinweise sind aufmerksam zu lesen. Eine Nichtachtung der Warnhinweise können zu Unfällen und Verletzungen oder zu Gesundheitsschäden führen.

## 5. Lieferumfang

WPHT	WPH80T	WSP80 IG Set
Schaltablage WPHT	Schaltablage WPH80T	Schaltablage WSP80T
Betriebsanleitung	Betriebsanleitung	LötKolben WSP80IG Betriebsanleitung

## 1. Description

Les plages de réception des fers à souder WPHT et WPH80T étendent la fonction de la plage de réception de sécurité normale, d'une fonction de commande exploitable par la station de brasage. Un minirupteur est intégré à la plage de réception de commande, celui-ci se trouve actionné lors du rangement et de la reprise en main du fer à souder.

### Affectation:

WPHT Fer à souder WMP  
WPH80T Fers à souder WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Lors du raccordement de la plage de réception à une station de brasage numérique WELLER, il se produit une reconnaissance automatique et en fonction de l'utilisation, une extension de l'ensemble des fonctions standards pour l'abaissement de la température ou la commande des vannes (uniquement WAD 101).

## 2. Mise en service

S'assurer que la station de brasage utilisée se trouve à l'état éteint. Enficher la prise mâle à 6/7 pôles (9) du câble de raccordement à la station de brasage et verrouiller. Déposer le fer à souder (6) dans la plage de réception de commande (5) et l'enficher à l'élément d'accouplement à 6/7 pôles (7) et verrouiller. Allumer la station de brasage (1).

Pour la mise en service de la plage de réception de commande avec le fer à souder à gaz inerte WSP801G, l'on nécessitera l'appareil de commande WAD101. L'alimentation en gaz inerte 400 kpa (58psi) est raccordée à la face arrière de l'appareil (2). Le raccord de tuyau du fer à souder est raccordé sur la face avant avec le nipple de raccordement (8) (voir également mode d'emploi WAD101).

## 3. Abaissement de la température (setback)

On pourra sélectionner deux états de fonctionnement différents pour un abaissement de la température du fer à souder à 150°C (300°F).

### Procédure:

La station de brasage se trouve à l'état éteint.

F

Maintenir la touche „UP“ (3) aussi longtemps appuyée pendant la mise en marche (1), jusqu'à ce que :

„OFF“ apparaisse à l'affichage (réglage d'usine) Abaissement de la température **immédiatement** après avoir reposé le fer à souder.

„ON“ apparaisse à l'affichage Abaissement de la température après **20 minutes**. (après 60 minutes en mode Auto Off)  
Des durées de setback divergentes possibles avec WCB1/2.

Relâcher la touche (Le réglage est enregistré après passage consécutif à l'affichage de la température)

Pour commuter, répéter l'opération.

## 4. Commande de la vanne

(uniquement WAD101, pour la mise en service d'un fer à souder avec du gaz inerte)

L'utilisation de la plage de réception de commande pour la commande des vannes doit être réglée sur la station de brasage au niveau du logiciel:

### Procédure:

La station de brasage se trouve à l'état éteint.

Maintenir la touche „DOWN“ (4) aussi longtemps appuyée pendant la mise en marche (1), jusqu'à ce que :

„A-1“ apparaisse à l'affichage Commande de la vanne **mise en service**

La vanne est commandée par la plage de réception de commande à l'aide de la fonction MARCHE/ARRET. (Dans ce mode de fonctionnement la fonction setback „OFF“ n'est pas à disposition)

„A-0“ apparaît à l'affichage Commande de la vanne **coupée**  
(Fonction setback disponible sans restrictions)

Relâcher la touche (Le réglage est enregistré après le passage consécutif à l'affichage de la température)

Pour commuter, répéter l'opération.

**Attention: Déposer le fer à souder toujours dans la plage de réception de commande.**

**Lors de l'utilisation de gaz inertes, il y aura lieu de veiller à une ventilation suffisante des locaux.**

**Pendant une non-utilisation prolongée, mettre la connexion de la pression de l'appareil sans pression.**

Le mode d'emploi de la station de brasage utilisée est valable complémentirement au présent mode d'emploi. Les remarques d'avertissement y figurant sont à lire consciencieusement. Le non-respect des remarques d'avertissement peut conduire à des accidents et blessures et nuire à la santé.

## 5. Ensemble de la livraison

WPHT  
Plage de réception de commande WPHT  
Mode d'emploi

WPH80T  
Plage de réception de commande WPH80T  
Mode d'emploi

Set WSP80IG  
Plage de réception de commande WSP80T  
Fer à souder WSP80IG  
Mode d'emploi

## 1. Beschrijving



De soldeerbout-installaties WPHT en WPH80T vergroot de functie van de normale veiligheidshouder om een voor de soldeerstation evalueerbare schakelfunctie. In de houder is een microschakelaar geïntegreerd, die bij het afleggen en het eruit halen van de soldeerbout in werking wordt gesteld.

Indeling:

WPHT Soldeerbout WMP

WPH80T Soldeerbouten WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG.

Bij het insteken van de schakelunit in een digitale WELLER soldeerstation vindt een automatische herkenning plaats en worden – afhankelijk van de toepassing – de standaardmogelijkheden om de functies voor temperatuurverlaging of klepregeling (alleen WAD101) vergroot.

## 2. Ingebruikneming

Veilig stellen dat de soldeerstation uitgeschakeld is.

De 6/7-polige stekker (9) van de verbindingkabel in de soldeerstation steken en vergrendelen. De soldeerbout (6) in de schakelunit (5) steken, in het 6/7-polige koppelingselement (7) steken en vergrendelen. Soldeerunit inschakelen (1).

Voor het inzetten van de schakelunit met de inert-gas-soldeerbout WSP80IG is de besturingseenheid WAD101 noodzakelijk. De inerte gasvoorziening 400 kpa (58psi) wordt aan de achterkant van de unit (2) aangesloten. De aansluiting van de slag van de soldeerbout wordt aan de voorkant met de aansluitnippel (8) verbonden (zie ook gebruiksaanwijzing WAD101).

## 3. Temperatuurverlaging (setback)

Er kunnen twee verschillende werktstanden voor een temperatuurverlaging van de soldeerbout op 150° C (300° F) worden gekozen.

**Procedure:**

De soldeerunit is uitgeschakeld.

„UP“-toets (3) tijdens het inschakelen (1) ingedrukt houden tot:

In het display „OFF“ verschijnt (Fabrieksinstelling) Temperatuurverlaging **direct** na het afleggen van de soldeerbout.

Op het display verschijnt „ON“ Temperatuurverlaging na **20 min.** (na 60 min.: Auto OFF)  
Afwijkende setbacktijden met WCB1/2 mogelijk.

Toets loslaten (De instelling is na de aansluitende wissel naar het temperatuursdisplay opgeslagen).

Voor het omschakelen de procedure herhalen.

## 4. Klepregeling

(alleen WAD101, voor het werken met een soldeerbout met inert gas)

De toepassing van de schakelunit als klepregeling moet via de software op de soldeerstation zijn geprogrammeerd.

**Procedure:**

De soldeerstation is uitgeschakeld.

De „DOWN“-toets (4) tijdens het inschakelen ingedrukt houden tot:

Op het display verschijnt „A-1“ De klepregeling is **ingeschakeld**.

De klep wordt door de schakelunit met de functie AAN/UIT bestuurd.  
(in deze werktstand staat de setbackfunctie „OFF“ niet ter beschikking!)

Op het display verschijnt „A-0“ De klepregeling is **uitgeschakeld**.  
(In deze werktstand is de setbackfunctie onbeperkt ter beschikking).

Toets loslaten (De instelling is na de aansluitende wissel naar het temperatuursdisplay opgeslagen).

Voor het omschakelen de procedure herhalen.

**Attentie:** De soldeerbout dient altijd in de staander te worden geplaatst.

**Bij toepassing van inert gas dient men voor voldoende ventilatie in de kamer te zorgen.**

**Wanneer de soldeerbout/soldeerunit langere tijd niet wordt gebruikt, dient de drukaansluiting (2) van het apparaat drukloos worden ingeschakeld.**

De gebruiksaanwijzing van de gebruikte soldeerunit geldt aanvullend op deze gebruiksaanwijzing. U dient de daarin aangegeven waarschuwingen en adviezen nauwlettend in acht te nemen. Het niet naleven van deze waarschuwingen kan schadelijk voor de gezondheid zijn en tot ongevallen en lichamelijke letsels leiden.

## 5. Omvang van de levering

WPHT	WPH80T	Set WSP80IG
Schakelunit WPHT	Schakelunit WPH80T	Schakelunit WSP80T
Gebruiksaanwijzing	Gebruiksaanwijzing	Soldeerbout WSP80IG
		Gebruiksaanwijzing

## 1. Descrizione

I dispositivi WPHT e WPH80T ampliano la funzione del normale dispositivo di sicurezza di una funzione di commutazione analizzabile dalla stazione di saldatura. Nel dispositivo di commutazione è integrato un microinterruttore che viene azionato quando si posiziona o si rimuove il saldatoio.

### Assegnazione:

WPHT saldatoio WMP  
WPH80T saldatoio WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Quando si inserisce il dispositivo di commutazione in una stazione di saldatura digitale WELLER avviene una identificazione automatica e un ampliamento – a seconda dell'applicazione – del set di funzioni standard per la riduzione della temperatura o il comando valvola (solo WAD101).

## 2. Messa in funzione

Assicurarsi che la stazione di saldatura utilizzata sia in condizione disinserita. Inserire e bloccare la spina a 6/7 poli (9) del cavo di collegamento sulla stazione di saldatura. Sistemare il saldatoio (6) nel dispositivo di commutazione (5) e poi inserirlo e bloccarlo sull'elemento di accoppiamento a 6/7poli (7). Avviare la stazione di saldatura (1).

Per l'esercizio del dispositivo di commutazione con il saldatoio a gas inerte WSP80IG è necessario l'apparecchio di comando WAD101. Perciò collegare l'alimentazione di gas inerte 400 kpa (58psi) sul lato posteriore dell'apparecchio (2). Poi sul lato frontale collegare l'attacco del tubo flessibile del saldatoio con il nipplo (8) (vedi anche istruzioni d'uso WAD101).

## 3. Riduzione della temperatura (setback)

Si possono scegliere due diversi stati d'esercizio per una riduzione della temperatura del saldatoio a 150°C (300°F).

### Procedimento:

La stazione di saldatura è in condizione disinserita.



Durante lo start (1) tenere premuto il tasto „UP“ (3) finché:

sull'indicazione non appare „OFF“ riduzione della temperatura  
(regolazione eseguita in fabbrica) **immediatamente** dopo il posizionamento  
del saldatoio nel dispositivo di commutazione

sull'indicazione non appare „ON“ riduzione della temperatura dopo **20 min.**  
dopo 60 min. Auto OFF),  
con WCB1/2 sono possibili tempi  
di Setback differenti

Rilasciare il tasto (la regolazione è memorizzata dopo il passaggio  
successivo all'indicazione della temperatura)

Ripetere l'operazione per eseguire la commutazione.

## 4. Comando della valvola

(solo WAD101, per l'esercizio del saldatoio con gas inerte)

L'impiego del dispositivo di commutazione per il comando della valvola deve essere regolato via software sulla stazione di saldatura.

### Procedimento:

La stazione di saldatura è in condizione disinserita.

Durante lo start (1) tenere premuto il tasto „DOWN“ (4) finché:

sull'indicazione non appare „A-1“ comando della valvola **ON**

La valvola viene pilotata con la funzione ON/OFF  
tramite il dispositivo di commutazione  
(in questo stato d'esercizio non è disponibile  
la funzione di Setback „OFF“).

sull'indicazione non appare „A-0“ comando della valvola **OFF**  
(funzione di Setback sempre disponibile)

Rilasciare il tasto (la regolazione è memorizzata dopo il passaggio successivo all'indicazione della temperatura)

Ripetere l'operazione per eseguire la commutazione.

**Attenzione: sistemare il saldatoio sempre nel dispositivo di commutazione.**

**Quando si impiegano gas inerti, garantire sempre una sufficiente ventilazione dell'ambiente.**

**Depressurizzare l'attacco di alimentazione (2) dell'apparecchio qualora non venisse impiegato per un lungo periodo.**

Le istruzioni d'uso della stazione di saldatura utilizzata sono valide come parte integrante delle presenti istruzioni. Leggere attentamente le avvertenze di pericolo ivi riportate. Possono verificarsi incidenti, lesioni e danni alla salute se le avvertenze non vengono osservate.

## 5. Fornitura

WPHT  
Dispositivo di  
commutazione WPHT  
Istruzioni d'uso

WPH80T  
Dispositivo di  
commutazione WPH80T  
Istruzioni d'uso

Set WSP80IG  
Dispositivo di  
commutazione WSP80T  
Saldatoio WSP80IG  
Istruzioni d'uso

## 1. Description



The WPHT and WPH80T soldering iron systems extend the function of the standard safety holder by adding a switching function, which is analysed by the soldering station. A micro-switch has been integrated in the switching holder, which is activated when the soldering iron is picked up or put down.

### Assignments:

WPHT      WMP soldering bit  
WPH80T    WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG soldering bits

If the switching holder is plugged into a digital WELDER soldering station, automatic recognition occurs and this extends the normal functional range (depending on the application) for temperature reduction or the valve controller (WAD101 only).

## 2. Commissioning

Ensure that the soldering station being used is switched off.  
Plug the 6/7-pin plug (9) on the connecting cable into the soldering station and lock it in place. Place the soldering iron (6) in the switching holder (5) and plug it onto the 6/7-pin coupler (7) and lock it in place. Switch on the soldering station (1).

A WAD101 controller is required to operate the switching holder with the WSP80IG inert gas soldering iron. The 400-kpa (58psi) inert gas supply is connected to the rear of the unit (2). The hose connection for the soldering iron is connected to the connection nipple (8) on the front side (see WAD101 operating manual as well).

## 3. Temperature reduction (setback)

Two different operating states can be selected for a temperature reduction of the soldering bit down to 150°C (300°F).

### Procedure:

The soldering station is switched off.

Hold down the "UP" key (3) during switching on (1) until:

„OFF“ is displayed on the screen  
(factory setting)

Temperature reduction occurs **immediately**  
after the soldering bit is put down

„ON“ is displayed on the screen

Temperature reduction occurs after **20min.**  
(automatically off after 60min)  
Different setback times can be set  
with WCB1/2.

Release the key      (The setting is saved after changing to the temperature display)

Repeat the procedure to switch back.

## 4. Valve controller

(WAD101 only, for operating a soldering iron using inert gas)

If the switching holder is being used as the valve controller, it must first be set up at the soldering station via the software:

### Procedure:

The soldering station is switched off.

Hold down the „DOWN“ key (4) during switching on (1) until:

„A-1“ is displayed on the screen

Valve controller switched **on**

The valve is controlled through the switching  
holder by the ON/OFF function.  
(The setback function is „OFF“ in this  
operating state and cannot be used.)

„A-0“ is displayed on the screen

Valve controller switched **off**  
(Setback function available for  
unrestricted use)

Release the key      (The setting is saved after changing to the temperature display)

Repeat the procedure to switch back.

**Attention!** The soldering iron must always be placed in the switching holder.

**Ensure that there is sufficient room ventilation when using of inert gases.**

**Depressurise the equipment via the pressure connection (2) if it will not be used again for a long time.**

The operating manual for the soldering station being used is a valid supplement to this operating manual. The warning information contained in the manual must be read with due care and attention. Ignoring the warning information can result in accidents and injuries occurring or damage to one's health.

## **5. Extent of different systems**

WPHT	WPH80T	WSP80IG set
WPHT switching holder	WPH80T switching holder	WSP80T switching holder
Operating manual	Operating manual	WSP80IG soldering iron Operating manual

## 1. Beskrivning

S

Lödkolvanläggningarna WPHT och WPH80T utökar den normala funktionen hos säkerhetsstället med en, från lödstationen reglerbar omkopplingsfunktion. I kopplingsytan är en mikroströmbrytare integrerad, som aktiveras när lödkolven läggs ner eller lyfts upp.

### Kombinationer:

WPHT      Lödkolv WMP  
WPH80T    Lödkolv WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

När man ansluter stället till en digital WELLER lödstation sker en automatisk identifiering och utvidgar allt efter användningsområdet med standardfunktionerna temperatursänkning eller ventilstyrning (endast WAD101).

## 2. Idrifttagande:

Kontrollera att den använda lödstationen är avstängd.

Sätt i förbindelsekabelns 6/7 polskontakt (9) i lödstationen och lås. Placera lödkolven (6) i stället och anslut till 6/7 kontaktdonet (7) och lås. Slå på lödstationen (1).

För att använda stället till inertgaslödkolven WSP80IG krävs styrdon WAD101. Inertgasförsörjningen 400 kpa (58psi) ansluts till apparatens baksida (2). Slanganslutningen till lödkolven ansluts till framsidan med anslutningsnippeln (8) (se även bruksanvisning WAD101).

## 3. Temperatursänkning (setback)

Man kan välja två olika drifttillstånd för temperatursänkning av lödkolven till 150°C (300°F).

### Gör så här:

Lödstationen ska vara avstängd.

Håll "UP" tangenten (3) nedtryckt under inkopplingen (1) ända tills:

Displayen visar „OFF”  
(inställning från fabrik)

Temperatursänkning **omedelbart**  
när lödkolven läggs ner.

Displayen visar „ON”

Temperatursänkning efter **20 min.**  
(efter 60 min Auto Off)  
Andra setback-tider är  
möjliga med WCB1/2.

Släpp tangenten      (Inställningen sparas efter påföljande byte till  
temperaturangivelse)

Upprepa proceduren för att göra ny inställning.

## 4. Ventilstyrning

(endast WAD 101, för arbete med lödkolv med inertgas)

För att använda stället till ventilstyrning måste lödstationen ha programmerats:

### Gör så här:

Lödstationen ska vara avstängd.

Håll "DOWN" tangenten (4) nedtryckt under inkopplingen (1) ända tills:

Displayen visar „A-1”

Slå **till** ventilstyrningen

Ventilen styrs genom stället med funktionen  
TILL/FRÅN (Vid detta drifttillstånd är  
setbackfunktionen „OFF” inte tillgänglig.)

Displayen visar „A-0”

Ventilstyrning **frånslagen**  
(Setbackfunktionen oinskränkt tillgänglig)

Släpp tangenten      (Inställningen sparas efter påföljande byte till  
temperaturangivelse)

Upprepa proceduren för att göra ny inställning.

**Varning! Placera alltid lödkolven i stället.**

**Vid användning av inertgaser ska man sørja för tillräcklig rumsventilation.**

**Vid längre driftuppehåll ska apparatens tryckanslutning (2) kopplas tryckfritt.**

Bruksanvisningen till den använda lödstationen gäller som komplement till denna bruksanvisning. Varningsföreskrifterna i denna ska läsas noga. Att inte följa varningarna kan leda till olyckor eller skador eller vara farligt för hälsan.

## **5. Består av**

WPHT  
Lödkolvställ  
med brytare WPHT  
Bruksanvisning

WPH80T  
Lödkolvställ  
med brytare WPH80T  
Bruksanvisning

Set WSP80IG  
Lödkolvställ  
med brytare WSP80T  
Lödkolv WSP80IG  
Bruksanvisning

## 1. Descripción

Los soportes de soldador WPHT y WPH80T cuentan además de la función del soporte de seguridad normal con una función de conmutación evaluable por la estación de soldadura. El soporte conmutador integra un micointerruptor que se acciona al colocar o retirar el soldador.

### Asignación:

WPHT Soldador WMP  
WPH80T Soldadores WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Al enchufar el soporte conmutador en una estación de soldadura digital WELLER se produce una identificación automática y amplía, según la aplicación, el conjunto de funciones estándar para la reducción de temperatura o el dispositivo de mando de válvulas (sólo WAD101).

## 2. Puesta en marcha

Asegúrese de que la estación de soldadura utilizada está desconectada. Enchufe el conector de 6 ó 7 polos (9) correspondiente al cable de conexión en la estación de soldadura y enlázelo. Coloque el soldador (6) en el soporte conmutador (5) y enchúfelo en el acoplamiento de 6 ó 7 polos (7), enclavándolo después. Encienda la estación de soldadura (1).

El uso del soporte conmutador con el soldador de gas inerte WSP80IG requiere la unidad de control WAD101. La alimentación de gas inerte de 400 kpa (58psi) se enchufa en la parte posterior del aparato (2). El racor de tubo flexible del soldador se une frontalmente con la boquilla de conexión (8) (véanse también las instrucciones de uso WAD101).

## 3. Reducción de la temperatura (setback)

Es posible elegir entre dos modos operativos distintos para la reducción de la temperatura en el soldador hasta 150°C (300°F).

### Procedimiento:

La estación de soldadura está desconectada.

E

Mantenga pulsada la tecla „UP“ (3) durante la conexión (1) hasta que ocurra lo siguiente:

En el indicador aparece „OFF“ (ajuste de fábrica) Reducción de temperatura **inmediata** después de colocar el soldador.

En el indicador aparece „ON“ Reducción de temperatura después de **20 min.** (después de 60 min. Auto Off)  
Son posibles tiempos de setback diferentes con el WCB1/2.

Soltar la tecla (el ajuste queda memorizado una vez conmutado al indicador de temperatura)

Repita proceso para conmutar.

## 4. Dispositivo de mando de válvulas

(sólo WAD101, para utilizar un soldador con gas inerte)

El uso del soporte conmutador para el dispositivo de mando de válvulas se debe configurar en el software de la estación de soldadura:

### Procedimiento:

La estación de soldadura está desconectada.

Mantenga pulsada la tecla „DOWN“ (4) durante la conexión (1) hasta que ocurra lo siguiente:

En la indicación aparece „A-1“ Dispositivo de mando de válvulas **conectado**

La válvula es activada por el soporte conmutador con la función CON./DESCON.  
(en este modo operativo no está disponible la función de setback „OFF“).

En la indicación aparece „A-0“ Dispositivo de mando de válvulas **desconectado** (función de setback disponible sin restricciones)

Soltar la tecla (el ajuste queda memorizado una vez conmutado al indicador de temperatura)

Repita el proceso para conmutar.

**Atención: Coloque el soldador siempre en el soporte conmutador.**

**Procure que haya suficiente ventilación en el interior al trabajar con gases inertes.**

**Despresurice la conexión de presión (2) del aparato si no va a utilizarlo durante algún tiempo.**

Las instrucciones de uso de la estación de soldadura complementan estas instrucciones de uso. Lea detenidamente las advertencias contenidas en las mismas. La inobservancia de estas advertencias puede ser motivo de accidentes y lesiones o bien ser nocivo para la salud.

## 5. Volumen de suministro

WPHT	WPH80T	Set WSP80IG
Soporte conmutador	Soporte conmutador	Soporte conmutador
WPHT	WPH80T	WSP80T
Instrucciones de uso	Instrucciones de uso	Soldador WSP80IG
		Instrucciones de uso

## 1. Beskrivelse



Loddekolbeholderen (hviletilstand) WPHT og WPH80T udvider funktionen for den normale sikkerhedsholder med en ekstra koblingsfunktion fra loddestationen. I hviletilstandsholderen er der integreret en microswitch, som bliver aktiveret ved deponering og udtagning af loddekolben.

### Tildeling:

WPHT Loddekolbe WMP  
WPH80T Loddekolbe WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Ved indsættelse af kolbeholderen i en digital WELLER Loddestation finder en automatisk genkendelse sted og udvider alt efter anvendelse det standardmæssige funktionsomfang for temperatursænkningen eller ventilstyringen (kun WAD101).

## 2. Ibrugtagning

Fastså først at den anvendte loddestation befinder sig i afbrudt tilstand. Indstik forbindelseskablets 6/7 polede stik (9) i loddestationen og fastlås. Læg loddekolben (6) i kolbeholderen (5) og sæt stikket ved det 6/7pol. koblingselement (7) ind og fastlås. Tænd loddestationen (1).

Til drift af reguleringsholderen med Inert-Gas-Loddekolben WSP80IG er det påkrævet med reguleringsapparat WAD101. Den inaktive gasforsyning 400 kpa (58psi) tilsluttets på apparatets bagside (2). Slangetilslutningen til loddekolben forbindes på fronten med tilkoblingsnippelen (8) (se også betjeningsvejledning WAD101).

## 3. Temperaturnedsænkning (setback)

Der kan vælges mellem to forskellige driftstilstande for en temperaturnedsænkning af Loddekolben på 150°C (300°F).

### Fremgangsmåde:

Loddestationen må befinde sig i udkoblet tilstand.

„UP“ taste (3) skal under indkoblingen (1) holdes indtrykket hele tiden, indtil:

Der på udlæsningen vises „OFF“ (Fabriksindstilling)      Temperaturnedsænkning **straks** efter ilæggelse af loddekolben.

I udlæsningen fremkommer „ON“      Temperaturnedsænkning efter **20min.** (efter 60min. Auto Off)  
Afvigende Setback-tider  
Er mulig med WCB1/2 .

Slip tasten      (Indstillingen er efter det efterfølgende skift til temperaturvisning hukommelseslagret)

For omskiftning gentag proceduren.

## 4. Ventilstyring

(kun WAD101, til drift af en loddekolbe med inert Gas)

Anvendelsen af hviletilstandsholderen til ventilstyring skal softwaremæssig indstilles på loddestationen:

### Fremgangsmåde:

Loddestationen befinder sig i udkoblet tilstand.

„DOWN“ Taste (4) holdes under indkobling (1) så længe nedtrykket til:

I udlæsningen ses „A-1“      Ventilstyring **indkoble**

Ventilen bliver påvirket via kolbeholderen med funktionen EIN/AUS.  
(I denne driftstilstand står Setbackfunktionen „OFF“ ikke til rådighed.)

I displayet fremkommer „A-0“      Ventilstyring **udkoble**  
(Setbackfunktion uidskrænket til rådighed)

Slip tasten      (Indstillingen er efter det efterfølgende skift til temperaturvisning hukommelseslagret)

For omskiftning gentag proceduren.

**Giv agt:** Læg altid loddekolben i hviletilstandsholderen.

**Ved anvendelse af inaktive gasser må der sørges for en tilstrækkelig rumventilation.**

**Ved længere tids pause skal apparatets tryktilslutning (2) skiftes til trykløs.**

Betjeningsvejledningen til den anvendte loddestation er gyldig som supplerende til denne betjeningsvejledning. De deri indeholdte advarselsanvisninger skal læses opmærksomt. Ringeagt for advarselsanvisningerne kan føre til ulykker og læsioner eller til sundhedsskader.

## 5. Leveringsomfang

WPHT	WPH80T	Sæt WSP80IG
Kolbeholder WPHT	Kolbeholder WPH80T	Kolbeholder WSP80T
Betjeningsvejledning	Betjeningsvejledning	Loddekolbe WSP80IG
		Betjeningsvejledning

## 1. Descrição

Os sistemas de ferros de soldar WPHT e WPH80T complementam a função dos descansos de segurança normais com uma função de comutação comandada pela estação de solda. No descanso de comutação está integrado um micro-interruptor que é accionado ao se colocar ou retirar o ferro de soldar.

### Alocação:

WPHT      Ferro de soldar WMP  
WPH80T    Ferros de soldar WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Ao se encaixar o descanso de comutação em uma estação de solda digital da WELLER é efetuada uma detecção automática e complementa, conforme a utilização, o âmbito de funções padrão para redução de temperatura e comando de válvulas (apenas WAD101).

## 2. Colocação em serviço

Assegurar-se que a estação de solda utilizada encontra-se em estado desligado.

Encaixar o conector de 6/7 pólos (9) do cabo de ligação na estação de solda e bloquea-lo. Colocar o ferro de soldar (6) no descanso de comutação (5) e encaixar no elemento de acoplamento (7) de 6/7 pólos . Ligar a estação de solda (1).

Para operar o descanso de comutação com ferro de soldar de gás inerte WSP80IG será requerido o aparelho de comando WAD101. A alimentação de gás inerte 400 kpa (58psi) é conectada na parte traseira do aparelho (2). A conexão de mangueira do ferro de soldar é efectuada na parte frontal com o niple de conexão (8) (ver também as instruções de operação WAD101).

## 3. Redução de temperatura (setback)

Podem ser seleccionados dois estados operacionais para uma redução de temperatura do ferro de soldar para 150°C (300°F).

### Procedimentos:

A estação de solda encontra-se em estado desligado.

**P**

Pressionar a tecla „UP“ (3) durante o processo de ligação (1) até que:

No indicador seja mostrado „OFF“      Redução de temperatura **imediate** após (ajuste de fábrica) colocar o o ferro de soldar.

No indicador seja mostrado „ON“      Redução de temperatura após **20 min.** (após 60 min. Auto Off)  
Tempos de setback divergentes possíveis com o WCB1/2.

Soltar a tecla      (O ajuste estará salvo após a respectiva mudança para o indicador de temperatura)

Para comutar, repetir o processo.

## 4. Comando de válvula

(apenas WAD101, para operação de um ferro de soldar com gás inerte)

Á utilização do descanso de comutação para comando de válvula deverá ser ajustado na estação de solda através de software.

### Procedimentos:

A estação de solda encontra-se em estado desligado.

Pressionar a tecla „DOWN“ (4) durante o processo de ligação (1) até que:

No indicador seja mostrado „A-1“      Comando de válvula **ligado**

A válvula será comandada pelo descanso de comutação por meio da função LIGA/DESLIGA.  
(Neste estado operacional a função de setback „OFF“ não está disponível.)

No indicador é mostrado „A-0“      Comando de válvula **desligado** (função de setback livremente disponível)

Soltar a tecla (O ajuste estará salvo após a respectiva mudança para o indicador de temperatura)

Para comutar, repetir o processo.

**Atenção: Sempre colocar o ferro de soldar no descanso de comutação.**

**Ao utilizar gases inertes cuidar de uma boa ventilação no ambiente.**

**Despressurizar a conexão de pressão (2) do aparelho quando o mesmo não for utilizado por muito tempo.**

As instruções de operação da estação de solda utilizada complementam estas instruções de operação. As indicações de advertência contidas nas mesmas devem ser lidas com bastante atenção. A não-observação das indicações de advertência pode causar acidentes e ferimentos nocivos a saúde.

## 5. Âmbito do fornecimento

WPHT	WPH80T	Conjunto WSP80IG
Descanso de comutação WPHT	Descanso de comutação WPH80T	Descanso de comutação WSP80T
Instruções de operação	Instruções de operação	Ferro de soldar WSP 80IG
		Instruções de operação

## 1. Kuvaus



Juottokolivasot WPHT ja WPH80T laajentavat tavanomaisen varmuustason toimintoa yhdellä juottoasemalta mitattavissa olevalla kytkentätoiminolla. Kytkentätasoon integroitu mikrokytkin toimii, kun juottokolvi lasketaan pois tai otetaan taas käyttöön.

### Yhteensopivuus:

WPHT juottokolvi WMP  
WPH80T juottokolvi WSP80; MLR21; MPR80; WSP80IG

Liitettäessä kytkentätasoa digitaaliseen WELLER juottoasemaan tapahtuu automaattinen tunnistus, ja laajentaa vakio toimintalaajuutta käytöstä riippuen lämpötilan laskemiseen tai venttiiliohjaukseen (vain WAD101).

## 2. Käyttöönotto

Varmista että käytetty juottoasema on kytketty pois päältä.

Liitä liitoskaapelin 6/7-napainen pistoke (9) juottoasemaan ja lukitse pistoke. Laske juottokolvi (6) kytkentätasolle (5), liitä kolvi 6/7-napaiseen kytkinelementtiin (7) ja lukitse se. Kytke juottoasema päälle (1).

Kytkentätason käyttöön yhdessä inertin kaasun juottokolvin WSP80IG kanssa tarvitaan ohjauslaite WAD101. 400 kpa (58psi) inertti kaasunsyöttö liitetään laitteen takasivuun (2). Juottokolvin letkuliitin liitetään laitteen etupuolella sijaitsevaan liitosnippeliin (8) (katso myös WAD101 -käyttöohje).

## 3. Lämpötilan laskeminen (setback)

Juottokolvin lämpötilan laskemiseksi 150°C:een (300°F) voidaan valita kaksi eri käyttötilaa.

### Menettelytapa:

Juottoaseman täytyy olla kytketty pois päältä.

Pidä „UP“ -näppäintä (3) painettuna päällekytkemisen (1) aikana niin kauan kunnes

näyttöön ilmestyy „OFF“  
(tehtaan asetus)

lämpötila laskee **heti** kun juottokolvi on laskettu pois.

näyttöön ilmestyy „ON“

lämpötila laskee **20 min.** jälkeen (60 min. jälkeen Auto Off)  
Poikkeavat lämpötilan laskemisajat ovat mahdollisia WCB1/2:lla.

Päästä näppäin irti (asetus tallentuu, kun seuraavaksi vaihdetaan lämpötilanäyttöön).

Toista vaihe kytkennän vaihtamiseksi.

## 4. Venttiiliohjaus

(vain WAD101, juottokolvin käyttämiseksi inertillä kaasulla)

Kytkentätason käyttö venttiilin ohjaamiseksi on säädettävä juottoasemalla ohjelmiston avulla:

### Menettelytapa:

Juottoasema on kytketty pois päältä.

Pidä „DOWN“ -näppäintä (4) painettuna päällekytkemisen (1) aikana niin kauan kunnes:

näyttöön ilmestyy „A-1“

venttiiliohjaus kytketty **päälle**

Kytkentätaso ohjaa venttiiliä toiminnolla PÄÄLLE/POIS.  
(Tässä käyttötilassa setback -toiminto „OFF“ ei ole käytettävissä.)

näyttöön ilmestyy „A-0“

venttiiliohjaus kytketty **pois päältä**  
(setback -toiminto käytettävissä rajattomasti)

Päästä näppäin irti (Asetus tallentuu, kun seuraavaksi vaihdetaan lämpötilanäyttöön)

Vaihe on toistettava kytkennän vaihtamiseksi.

**Huomio:** Laske juottokolvi aina kytKentätasolle.

**Käytettäessä inertejä kaasuja on huolehdittava tilan riittävästä tuuleuksesta.**

**Jos on pitemmän aikaa käyttämättä, on laitteen paineliitäntä (2) kytkettävä paineettomaksi.**

Tätä käyttöohjetta täydentävänä pätee myös käytetyn juottoaseman käyttöohje. Sen sisältämät ohjeet on luettava huolellisesti. Varoittavien ohjeiden laiminlyönti saattaa aiheuttaa tapaturmia ja loukkaantumisia tai vaarantaa terveyden.

## 5. Toimituksen osat

WPHT  
KytKentätaso WPHT  
Käyttöohje

WPH80T  
KytKentätaso WPH80T  
Käyttöohje

Set WSP80IG  
KytKentätaso WSP80T  
Juottokolvi WSP80IG  
Käyttöohje

## 1. Περιγραφή



Οι βάσεις απόθεσης κολλητηριών WPH7 και WPH80T επεκτείνουν τη λειτουργία της κανονικής βάσης ασφαλείας με μια λειτουργία ζεύξης που μπορεί να εκτιμηθεί από τη βάση εγκατάστασης συγκόλλησης. Στη βάση με μηχανισμό ζεύξης υπάρχει ενσωματωμένος μικροδιακόπτης, ο οποίος τίθεται σε λειτουργία όταν τοποθετείτε ή παίρνετε το κολλητήριο.

Κατάταξη:

WPH7 Κολλητήριο WMP  
WPH80T Κολλητήριο WSP80, MLR21, MPR80, WSP80IG

Κατά την τοποθέτηση της βάσης με μηχανισμό ζεύξης σε μια ψηφιακή εγκατάσταση συγκόλλησης WELLER γίνεται αυτόματη αναγνώριση και επεκτείνεται ανάλογα με τη χρήση ή έκταση των στάνταρτ λειτουργιών για τη μείωση της θερμοκρασίας ή τη ρύθμιση της βαλβίδας (μόνο στο WAD101).

## 2. Θέση σε λειτουργία

Βεβαιωθείτε ότι η χρησιμοποιούμενη εγκατάσταση συγκόλλησης είναι εκτός λειτουργίας.

Τοποθετήστε το ρευματολήπτη 6/7 πόλων (9) του καλωδίου σύνδεσης στην εγκατάσταση συγκόλλησης και ασφαλίστε τον. Τοποθετήστε το κολλητήριο (6) στη βάση αυτόματης ζεύξης (5) και βάλτε το και ασφαλίστε το στη σύζευξη 6/7πόλων (7). Θέστε σε λειτουργία την εγκατάσταση συγκόλλησης (1).

Για τη λειτουργία της βάσης με μηχανισμό ζεύξης με το κολλητήριο αδρανούς αερίου WSP80IG είναι απαραίτητο το χειριστήριο WAD101. Η σύνδεση τροφοδότησης αδρανούς αερίου 400 kra (58psi) γίνεται στην πίσω πλευρά της συσκευής (2). Η σύνδεση σωλήνα του κολλητηρίου είναι στην μπροστινή πλευρά και ενώνεται με τον ενδέτη (8). (Βλέπε οδηγίες χειρισμού WAD101).

## 3. Μείωση της θερμοκρασίας (setback)

Για τη μείωση της θερμοκρασίας του κολλητηρίου στους 150°C (300°F) μπορούν να επιλεγθούν δύο διαφορετικές θέσεις λειτουργίας.

Μέθοδος:

Η εγκατάσταση συγκόλλησης βρίσκεται στη θέση εκτός λειτουργίας.

Κρατάτε πατημένο το πλήκτρο (3) «UP» κατά τη διάρκεια της θέσης σε λειτουργίας (1) μέχρι:

να εμφανιστεί η ένδειξη «OFF»  
(ρύθμιση από το εργοστάσιο)

Μείωση της θερμοκρασίας αμέσως μετά την  
εναπόθεση του κολλητηρίου.

να εμφανιστεί η ένδειξη «ON»

Μείωση της θερμοκρασίας μετά 20 λεπτά.  
(μετά από 60 λεπτά Auto Off) με το WCB1/2 είναι δυνατοί  
παρεκκλίνοντες χρόνοι μείωσης (setback).

Αφήνετε το πλήκτρο

(Μετά την ακολουθούσα αλλαγή στην ένδειξη θερμοκρασίας η  
ρύθμιση έχει αποθηκευτεί)

Για τη μεταγωγή της λειτουργίας επαναλάβετε τη διαδικασία.

## 4. Ρύθμιση της βαλβίδας

(μόνο στο WAD101, για τη λειτουργία κολλητηρίου με αδρανές αέριο)

Η χρήση της βάσης με μηχανισμό ζεύξης με σκοπό τη ρύθμιση της βαλβίδας πρέπει να γίνει με ρύθμιση προγράμματος από την εγκατάσταση συγκόλλησης:

Μέθοδος:

Η εγκατάσταση συγκόλλησης βρίσκεται στη θέση εκτός λειτουργίας.

Κρατάτε πατημένο το πλήκτρο (4) «DOWN» κατά τη διάρκεια της θέσης σε λειτουργία (1) μέχρι:

να εμφανιστεί η ένδειξη «A-1»

Η ρύθμιση βαλβίδας βρίσκεται σε λειτουργία

Η βαλβίδα ρυθμίζεται μέσω της βάσης με μηχανισμό  
ζεύξης με τη λειτουργία EIN/AUS.  
(Σε αυτή τη κατάσταση λειτουργίας η λειτουργία  
Setback «OFF» δεν υπάρχει)

να εμφανιστεί η ένδειξη «A-0»

Η ρύθμιση βαλβίδας είναι εκτός λειτουργίας  
(Η λειτουργία Setback υπάρχει χωρίς περιορισμούς)

Αφήνετε το πλήκτρο

(Μετά την ακολουθούσα αλλαγή στην ένδειξη θερμοκρασίας η  
ρύθμιση έχει αποθηκευτεί)

Για τη μεταγωγή της λειτουργίας επαναλάβετε τη διαδικασία.

Προσοχή: Τοποθετείτε πάντα το κολλητήρι στη βάση με μηχανισμό ζεύξης.

Κατά τη χρήση αδρανών αερίων πρέπει να φροντίσετε για επαρκή αερισμό του χώρου.

Σε περίπτωση που η συσκευή δε χρησιμοποιηθεί για καιρό, η σύνδεση πίεσης της συσκευής (2) πρέπει να είναι κλειστή (χωρίς πίεση).

Οι οδηγίες χειρισμού της χρησιμοποιούμενης εγκατάστασης συγκόλλησης ισχύει συμπληρωματικά των παρόντων οδηγιών χειρισμού. Οι υποδείξεις που περιέχονται σε αυτή πρέπει να διαβαστούν προσεκτικά. Η περιφρόνηση των προειδοποιητικών υποδείξεων μπορεί να οδηγήσει σε ατυχήματα και τραυματισμούς ή σε βλάβες στην υγεία.

## 5. Η παράδοση περιλαμβάνει:

WRHT	WRH80T	Σετ WSP80IG
Βάση με μηχανισμό	Βάση με μηχανισμό	Βάση με μηχανισμό
ζεύξης WRHT	ζεύξης WRH80T	ζεύξης WSP80T
Οδηγίες χειρισμού	Οδηγίες χειρισμού	Οδηγίες χειρισμού



**Cooper Tools GmbH**

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim,  
Postfach 1351, 74351 Besigheim,  
Germany  
Tel.: (07143) 580-0  
Fax: (07143) 580-108

**CooperTools S.A.**

76 Rue François de Tesson, B.P. 46,  
77831 Ozoir la Ferrière,  
France  
Tél: (1) 60.18.55.40  
Fax: (1) 64.40.33.05

**Cooper Italia S.p.A.**

Viale Europa 80, 20090 Cusago (MI)  
Italy  
Tel.: (02) 9033101  
Fax: (02) 90394231

**Cooper Tools**

Suite 15, Coniston House  
Town Centre, Washington  
Tyne and Wear NE38 7RN,  
Great Britain  
Phone: (0191) 4197700  
Fax: (0191) 4174721

**Erem S.A.**

8, Rue de la Roselière  
1400 Yverdon les Bains  
Switzerland  
Tél: (024) 4 26 12 06  
Fax: (024)4 25 09 77