

# Weller®

## WSP 150

**D** Betriebsanleitung

**F** Manuel d'Utilisation

**NL** Gebruiksaanwijzing

**I** Istruzioni per l'uso

**GB** Operating Instruction

**S** Bruksanvisning

**E** Instrucciones para el Manejo

**COOPER** Tools

**D Inhaltsverzeichnis Seite**

1. Beschreibung	3
Technische Daten	3
2. Inbetriebnahme	3
3. Potentialausgleich	3
4. Arbeitshinweise	3
5. Zubehör	3

**F Table des matières Page**

1. Description	4
Caractéristiques techniques	4
2. Mise en service	4
3. Compensation du potentiel	4
4. Instructions d'emploi	4
5. Accessoires	4

**NL Inhoud Pagina**

1. Beschrijving	5
Technische gegevens	5
2. Ingebruikneming	5
3. Equipotentiaal	5
4. Werktips	5
5. Toebehoren	5

**I Indice Pagina**

1. Descrizione	6
Dati tecnici	6
2. Messa in servizio	6
3. Compensazione del potenziale	6
4. Indicazioni operative	6
5. Accessori	6

**GB Table of contents Page**

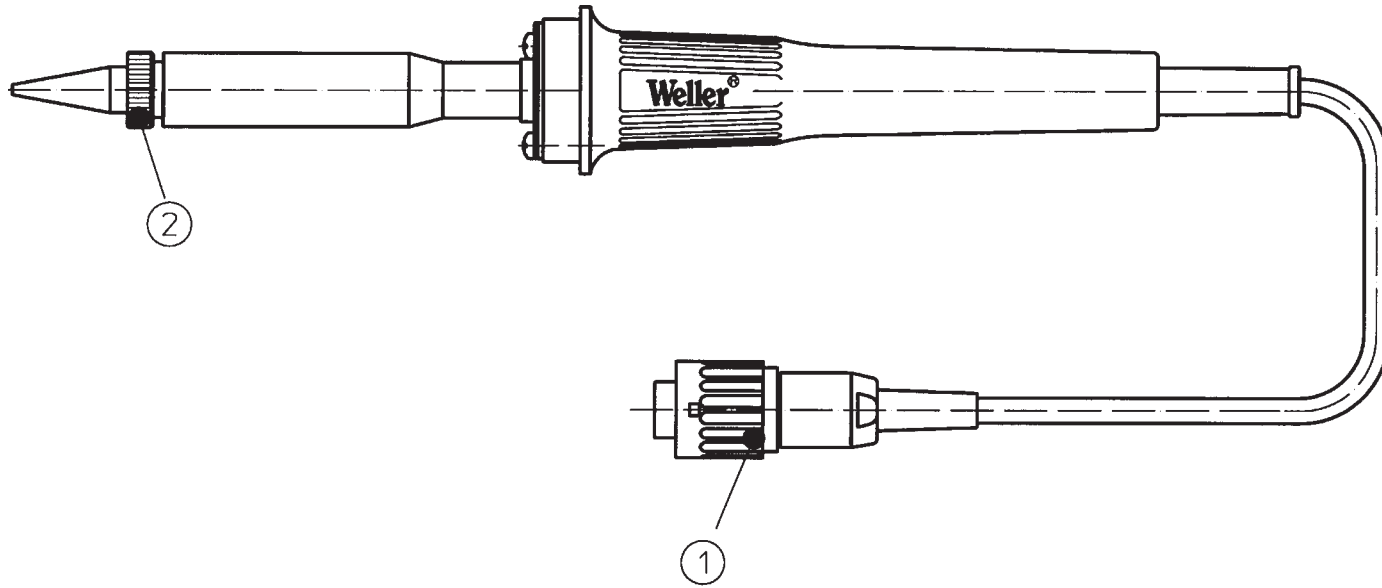
1. Description	7
Technical data	7
2. Putting into Operation	7
3. Equipotential Bonding	7
4. Instructions for use	7
5. Accessories	7

**S Innehållsförteckning Sidan**

1. Beskrivning	8
Tekniska data	8
2. Idrifttagande	8
3. Potentialutjämning	8
4. Arbetstips	8
5. Tillbehör	8

**E Índice Página**

1. Descripción	9
Datos técnicos	9
2. Puesta en funcionamiento	9
3. Compensación de potencial	9
4. Modo operativo Cambio de la punta	9
5. Accesorios	9



## 1. Beschreibung

Der LötKolben WSP 150 wurde speziell für Lötarbeiten mit extrem hohem Wärmebedarf entwickelt. 150 W Heizleistung zusammen mit einer optimalen Wärmeübertragung zur Lötspitze gewährleisten die hohe Leistungsfähigkeit des LötKolbens. Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Die antistatische Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt die Anforderungen der EGB-Sicherheit.

## Technische Daten

Anschlußspannung	: 24 V
Leistung	: 150 W
Aufheizzeit	: ca. 45 sec. (50°C - 350°C)
Max. Temperatur	: 550°C

## 2. Inbetriebnahme

LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlußstecker (1) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

## 3. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlußmöglichkeit der Potentialausgleichsleitung ist in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

## 4. Arbeitshinweise

Spitzenwechsel

- LötKolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
- Rändelmutter für Spitzenbefestigung (2) lösen.
- Lötspitze liegt nun lose in der Rändelmutter.

**D**

## Vorsicht: Lötspitze ist heiß!

Den nicht benutzten LötKolben immer in die Originalablage ablegen.

Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischer Ladung mit leitfähigen Materialien versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert. Es dürfen keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

## 5. Zubehör

Siehe Seite 10

## 1. Description

F

Le fer à souder WSP150 a été développé spécialement pour les travaux de soudage requérant une très forte chaleur. Une puissance calorifique de 150 W et une transmission optimale de la chaleur vers la panne garantissent l'efficacité du fer à souder. Une ligne d'équipotentialité intégrée permet d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. L'exécution antistatique du manche et du cordon d'alimentation est conforme aux exigences de sécurité pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

## Caractéristiques Techniques

Tension d'alimentation	: 24 V
Puissance	: 150 W
Durée de chauffe	: env. 45 s (50 °C - 350 °C)
Température maxi.	: 550 °C

## 2. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables de l'outil de soudage. Brancher la fiche (1) sur l'unité d'alimentation et la verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Lorsque la durée de chauffe nécessaire est écoulée, humecter la panne avec un peu de soudure.

## 3. Compensation du potentiel

Si on le souhaite, une compensation du potentiel peut être réalisée par l'intermédiaire de l'unité d'alimentation utilisée. Le branchement de la ligne d'équipotentialité est décrit dans le mode d'emploi de l'unité d'alimentation.

## 4. Instructions d'emploi

Changement de panne

- Tenir le fer à souder avec la panne dirigée légèrement vers le bas.
- Dévisser l'écrou moleté de fixation de la panne (2).
- La panne repose maintenant non fixée dans l'écrou moleté.

## Attention: La panne est brûlante!

Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine lorsqu'il n'est pas utilisé.

Afin d'éviter les charges statiques, les plastiques antistatiques sont additionnées de substances conductrices, ce qui réduit leurs propriétés isolantes. Ne jamais travailler sur des éléments sous tension.

En plus du présent mode d'emploi, observer celui de l'unité d'alimentation utilisée.

## 5. Accessoires

Voir la page 10

## 1. Beschrijving



De soldeerbout WSP150 is speciaal voor soldeerwerkzaamheden met een extreem hoge warmtebehoefte ontwikkeld. 150 W warmteafgifte samen met een optimale warmteoverdracht naar de soldeerstift staan garant voor de hoge capaciteit van de soldeerbout. Met een geïntegreerde equipotentiaalleiding bestaat de mogelijkheid een gewenst equipotentiaal naar de soldeerstift te produceren. De antistatische uitvoering van greep en snoer voldoen aan de vereisten van de EGB-veiligheid.

## Technische gegevens

Netspanning	: 24 V
Capaciteit	: 150 W
Opwarmtijd	: ca. 45 sec. (50°C - 350°C)
Max. temperatuur	: 550°C

## 2. Ingebruikneming

Leg de soldeerbout in de veiligheidshouder. Haal alle brandbare voorwerpen weg uit de buurt van het soldeerapparaat. Steek de aansluitstekker (1) in de stroomunit en vergrendel deze. Stel op de stroomunit de gewenste temperatuur in. Bevochtig na afloop van de benodigde opwarmtijd de soldeerstift met iets soldeertin.

## 3. Equipotentiaal

Een gewenst equipotentiaal naar de soldeerstift kan via de gebruikte stroomunit geproduceerd worden. De aansluitmogelijkheid van de equipotentiaalleiding staat in de gebruikshandleiding van de stroomunit beschreven.

## 4. Werktips

Vervangen van de soldeerstift

- Houd de soldeerbout met de stift licht naar beneden
- Maak de kartelmoer voor bevestiging van de stift (2) los
- De soldeerstift ligt nu los in de kartelmoer

## Voorzichtig: soldeerstift is heet!

Leg de soldeerbout als hij niet gebruikt wordt altijd in de originele houder.

Antistatische kunststoffen zijn ter voorkoming van statische ladingen voorzien van geleidende materialen. Daardoor worden ook de isolerende eigenschappen van de kunststof verminderd. Er mogen daarom geen werkzaamheden verricht worden aan onder spanning staande onderdelen.

De gebruikshandleiding van de gebruikte stroomunit geldt als aanvulling op deze gebruikshandleiding.

## 5. Toebehoren

Zie pagina 10

## 1. Descrizione



Lo stilo brasatore WSP 150 è stato progettato in maniera speciale per lavori di brasatura con un alto fabbisogno di calore. La potenza di 150 W insieme ad un ottimale trasporto di calore verso la punta di brasatura permettono allo stilo brasatore di raggiungere un alto rendimento. Con un cavo di compensazione di potenziale integrato esso offre la possibilità di realizzare una compensazione del potenziale verso la punta di brasatura. L'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo soddisfa i requisiti degli standard EGB.

### Dati tecnici

Tensione di collegamento	: 24 V
Potenza	: 150 W
Tempo di riscaldamento	: ca. 45 sec. (50 °C ~ 350 °C)
Temperatura massima	: 550 °C

## 2. Messa in servizio

Riporre lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza. Tenere lontani dall'utensile di brasatura tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (1) nell'unità di alimentazione e bloccarla in posizione. Impostare la temperatura desiderata agendo sull'unità di alimentazione. Allo scadere del tempo di riscaldamento necessario ricoprire con dello stagno la punta di brasatura.

## 3. Compensazione del potenziale

Una desiderata compensazione di potenziale verso la punta di brasatura può essere realizzata attraverso l'apparecchio di alimentazione usato. La possibilità di collegamento del cavo di compensazione di potenziale è descritta nelle istruzioni di esercizio dell'unità di alimentazione.

## 4. Indicazioni operative

Sostituzione della punta

- Tenere il brasatura con la punta leggermente rivolta verso il basso.
- Allentare il dado zigrinato per il fissaggio della punta (2).
- La punta di brasatura si trova ora mollata nella vite zigrinata.

## Attenzione: la punta di brasatura è calda!

Riporre sempre nel supporto originale lo stilo di brasatura, se non utilizzato.

I materiali sintetici antistatici sono dotati di materiali conduttori al fine di evitare la formazione di cariche elettrostatiche. In tale maniera vengono ridotte anche le proprietà isolanti del materiale sintetico. Non devono essere eseguiti lavori su pezzi che si trovano sotto tensione elettrica.

Complementarmente alle presenti istruzioni hanno anche valore le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.

## 5. Accessori

Vedere a pagina 10

## 1. Description

The WSP150 soldering iron was specially developed for soldering tasks with extremely high heat requirements. The 150 W heater power combined with the optimal transfer of heat to the soldering iron bit guarantee the high performance capability of the soldering iron. Using an integrated equipotential bonding wire, it is possible to equipotentially bond the soldering iron bit as required. The anti-static design of the handle and cable comply with the requirements for electrostatic sensitive device safety.

## Technical Data

Supply Voltage	: 24 V
Power	: 150 W
Warm-Up Time	: approx. 45 sec. (50 °C - 350 °C)
Max. Temperature	: 550 °C

## 2. Putting into Operation

Place the soldering iron in the stand. Remove all flammable substances from the area around the soldering iron. Plug the connector (1) into the supply unit and lock. Set the required temperature on the supply unit. At the end of the necessary warm-up time, tin the soldering iron bit with some solder.

## 3. Equipotential Bonding

If required, the soldering iron bit can be equipotentially bonded via the supply unit used. The possible ways of connecting the equipotential bonding wire are described in the operating instructions for the supply unit.

## 4. Instructions for Use

### Bit Changing

- Hold the soldering iron with the bit slightly downwards.
- Undo the knurled bit retaining nut (2).
- The soldering iron bit is now loose in the knurled nut.



## Caution: The soldering iron bit is hot!

Always place the soldering iron in the stand when not in use.

Anti-static plastics are treated with conductive material to prevent static charging. This results in a reduction in the insulating properties of the plastic. It is not permitted to work on live parts.

The operating instructions for the supply unit used are also applicable in addition to these operating instructions.

## 5. Accessories

See page 10

## 1. Beskrivning

S

Lödkolv WSP 10 har utvecklats speciellt för lödarbeten med extremt högt värmebehov. En värmeeffekt på 150W tillsammans med en mycket god värmeledningsförmåga till lödspetsen garanterar lödkolvens höga prestanda. Med hjälp av en potentialutjämningsledning finns möjlighet att upprätta en önskad potentialutjämnning till lödspetsen. Handtaget och ledningens antistatiska utförande uppfyller kraven på säkerhet mot antistatisk elektricitet.

## Tekniska data

Anslutningsspänning	: 24V
Effekt	: 150W
Uppvärmningstid	: ca 45 sek. (50°C - 350°C)
Max temperatur	: 550°C

## 2. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetsstället. Avlägsna alla brännbara föremål från lödverktygets närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (1) i försörjningsenheten. Ställ in önskad temperatur på försörjningsenheten. Fukta lödspetsen med lite lod efter uppvärmningstiden.

## 3. Potentialutjämnning

Önskad potentialutjämnning till lödspetsen kan upprättas via försörjningsenheten. Anslutningsmöjligheterna för potentialutjämningsledningen är beskrivna i försörjningsenhetens driftmanual.

## 4. Arbetstips

Byte av lödspets

- Håll lödkolven med spetsen lätt nedåtlutad
- Lossa handmuttern till spetsfästet (2).
- Lödspetsen ligger nu löst i handmuttern

## Varning: lödspetsen är het !

Lägg alltid lödkolven i originalstället när den inte används.

Antistatiska plaster är alltid försedda med elektriskt ledande material för att förhindra statisk uppladdning. Därigenom minskar plastens isolerande egenskaper. Inga arbeten får utföras på spänningsförande delar.

Driftmanualen till använd försörjningsenhet gäller som komplettering till denna driftmanual.

## 5. Tillbehör

Se sidan 10

## 1. Descripción

El soldador WSP 150 ha sido especialmente desarrollado para aplicaciones de soldadura que requieran una temperatura extremadamente alta. 150 W de potencia en conjunto con una transmisión óptima del calor hacia la punta de soldar garantizan la elevada capacidad de rendimiento del soldador. Una línea de compensación de potencial integrada ofrece la posibilidad de establecer una eventualmente deseada compensación de potencial con la punta para soldar. La ejecución antiestática del mango y de la línea de alimentación cumple los requisitos impuestos por la normas EGB.

## Datos técnicos

Toma de tensión	: 24V
Potencia	: 150W
Intervalo de calentamiento	: aprox. 45seg. (50° - 350°C)
Temperatura máx.	: 550°C

## 2. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en la base de seguridad. Retirar todos los objetos combustibles de la cercanía del útil soldador. Enchufar en la unidad de alimentación el conector de toma de corriente (1) y enclavarlo. Ajustar en la unidad de alimentación la temperatura deseada. Aplicar un poco del producto soldador a la punta para soldar después de transcurrido el intervalo de calentamiento.

## 3. Compensación de potencial

Una compensación de potencial eventualmente deseada puede establecerse a través de la unidad de alimentación empleada. La posibilidad de conexión de la línea de potencial compensado se describe en las instrucciones de servicio de la unidad de alimentación.

## 4. Modo operativo Cambio de la punta

- Mantener el soldador con la punta orientada hacia arriba.
- Aflojar la tuerca moleteada para fijación de la punta (2).
- La punta se encuentra ahora suelta en la tuerca moleteada.

**E**

## Precaución, la punta para soldar está caliente!

Colocar siempre en sus soportes originales las puntas para soldar que no se usen.

Los plásticos antiestáticos se han previsto con materiales de relleno conductores a fin de prevenir cargas estáticas. Con ello se reducen igualmente las características aislantes del plástico. No debe realizarse trabajo alguno en piezas que se encuentren bajo tensión.

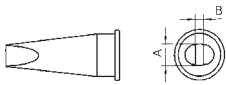

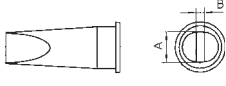
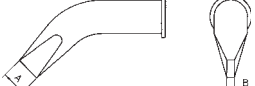
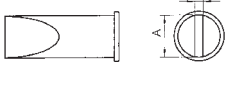
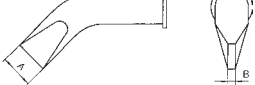

Las instrucciones de servicio de la unidad de alimentación rigen de forma complementaria a las presentes.

## 5. Accesorios

Véase página 10

**LHT-Spitzen für WSP 150**  
**Pannes LHT pour WSP 150**

**Punte LHT per WSP 150**  
**LHT-Tips for WSP 150**

Modell Modèle Modello Model	Beschreibung Description Descrizione Description	Bestell-Nr. N° de commande N° di ord. Order-No.	Modell Modèle Modello Model	Beschreibung Description Descrizione Description	Bestell-Nr. N° de commande N° di ord. Order-No.
LHT D 	Meißelform 5 mm Tournevis 5mm Cacciavite 5mm Chisel tip 5mm	5 44 452 99	LHT DX 	Meißelform gebogen 5 mm Tournevis courbée 5 mm Cacciavite curva 5 mm Chisel tip, bent 5 mm	5 44 462 99
LHT E 	Meißelform 7 mm Tournevis 7 mm Cacciavite 7 mm Chisel tip 7 mm	5 44 451 99	LHT EX 	Meißelform gebogen 7 mm Tournevis courbée 7 mm Cacciavite curva 7 mm Chisel tip, bent 7 mm	5 44 461 99
LHT F 	Meißelform 10 mm Tournevis 10 mm Cacciavite 10 mm Chisel tip 10 mm	5 44 450 99	LHT FX 	Meißelform gebogen 10 mm Tournevis courbée 10 mm Cacciavite curva 10 mm Chisel tip, bent 10 mm	5 44 460 99
				Meißspitze Panne de mesure Punta di misurazione Calibration tip	5 44 453 99



**Cooper Tools GmbH**

Carl-Benz-Straße 2, D-74354 Besigheim  
Postfach 1351, D-74351 Besigheim,  
Tel.: 07143/580-0  
Fax: 07143/580-108

**Cooper Tools S.A.**

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

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

Viale Europa, 80  
20090 Cusago (MI)  
Tel.: (02)9 03 31 01  
Fax: (02)90 39 42 31

**Cooper (Great Britain) Ltd.,  
Cooper Hand Tools Division**

Sedling Road, Wear 6,  
Washington, Tyne & Wear, NE38 9BZ  
Phone: 0044/191-416-60 62  
Fax: 0044/191-417-94-21

**Erem S.A.**

8, Rue de la Roselière  
1401 Yverdon les Bains  
Switzerland  
Tél: (024) 4 26 12 06  
Fax: (024) 4 25 09 77