

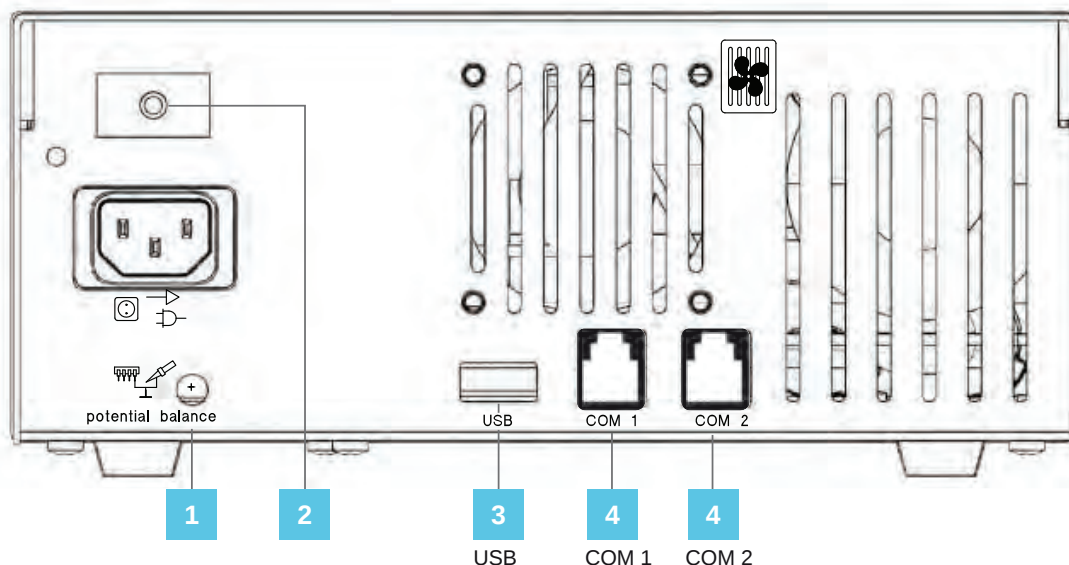
# Weller®



## WXR 3

**DE** Originalbetriebsanleitung  
**GB** Translation of the original instructions  
**ES** Traducción del manual original  
**FR** Traduction de la notice originale  
**IT** Traduzione delle istruzioni originali  
**PT** Tradução do manual original  
**NL** Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing  
**SV** Översättning av bruksanvisning i original  
**DK** Oversættelse af den originale brugsanvisning  
**FI** Alkuperäisten ohjeiden käännös  
**GR** Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης  
**TR** Orijinal işletme talimatı çevirisi

**CZ** Překlad původního návodu k používání  
**PL** Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej  
**HU** Eredeti használati utasítás fordítása  
**SK** Preklad pôvodného návodu na použitie  
**SL** Prevod izvirnih navodil  
**EE** algupärase kasutusjuhendi tõlge  
**LV** Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas  
**LT** Originalios instrukcijos vertimas  
**BG** Превод на оригиналната инструкция  
**RO** Traducere a instructiunilor originale  
**HR** Prijevod originalnih uputa  
**RU** Оригинальное руководство по

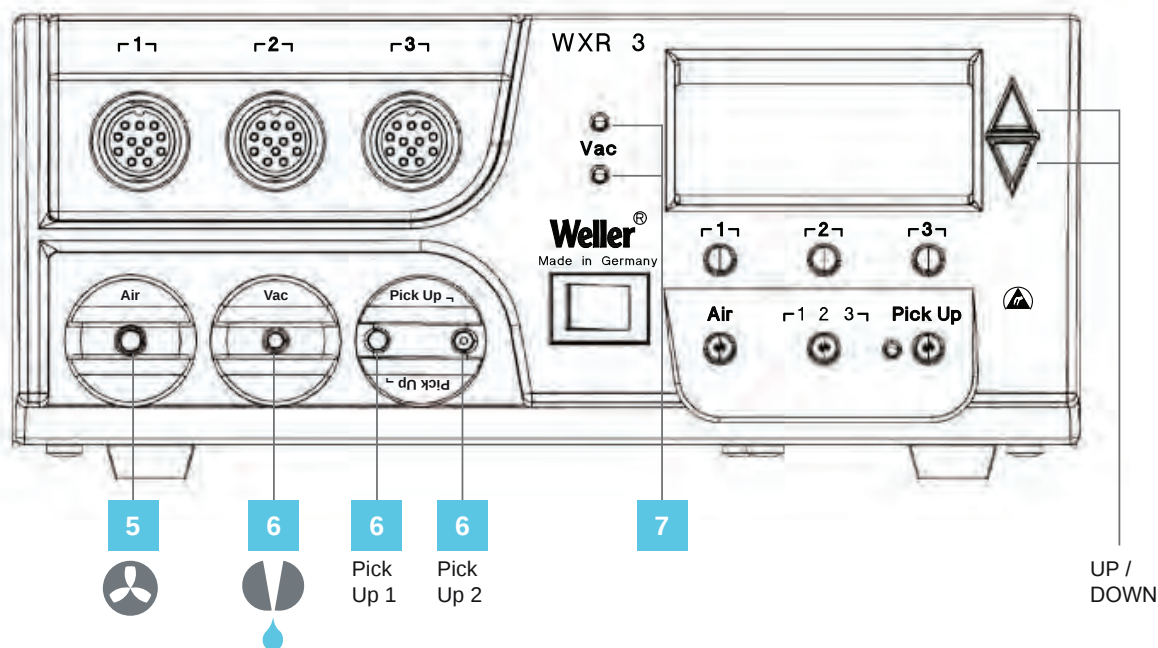


|   |                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                               |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | DE Potentialausgleich<br>GB Equipotential bonding<br>ES Equipotencial<br>FR Compensation de potentiel<br>IT Compensazione di potenziale<br>PT Equilíbrio do potencial<br>NL Potentiaalvereffening<br>SV Potentialutjämning<br>DK Spændingsudligning | FI Potentiaalın tasaus<br>GR Εξίσωση δυναμικού<br>TR Potansiyel dengelemesi<br>CZ Vyrovnání potenciálu<br>PL Wyrównanie potencjału<br>HU Feszültségkiegyenlítő hüvely<br>SK Zásuvka vyrovnania potenciálov<br>SL Vtičnica za izenačevanje potenciala | EE Potentsiaalide ühtlustuspüks<br>LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā<br>LT Potencialo išlyginimo įvorė<br>BG Изравняване на потенциалите<br>RO Egalizare de potențial<br>HR Izjednačavanje potencijala<br>RU Выравнивание потенциалов |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|   |                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                           |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2 | DE Netzsicherung<br>GB Mains fuse<br>ES Fusible<br>FR Fusible secteur<br>IT Protezione della rete<br>PT Fusível de rede<br>NL Netbeveiliging<br>SV Nätsäkring | DK Netsikring<br>FI Verkkosulake<br>GR Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου<br>TR Şebeke sigortası<br>CZ Sítová pojistka<br>PL Bezpiecznik sieciowy<br>HU Hálózati biztosíték<br>SK Sieťová poistka | SL Omrežna varovalka<br>EE Võrgukaitse<br>LV Elektriskā tīkla drošinātājs<br>LT Tinklo saugiklis<br>BG Мрежов предпазител<br>RO Siguranță de rețea<br>HR Mrežni osigurač<br>RU Предохранитель электросети |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|   |                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                       |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | DE USB-Schnittstelle<br>GB USB port<br>ES Interfaz USB<br>FR Interface USB<br>IT Interfaccia USB<br>PT Interface USB<br>NL USB-poort<br>SV USB-port | DK USB-port<br>FI USB-liitäntä<br>GR Θύρα διεπαφής USB<br>TR USB arabirim<br>CZ Rozhraní USB<br>PL Złącze USB<br>HU USB csatlakozó<br>SK Rozhranie USB | SL Vmesnik USB<br>EE USB-liides<br>LV USB pieslēgvietā<br>LT USB sąsaja<br>BG USB-интерфейс<br>RO Interfață USB<br>HR Sučelje USB<br>RU Интерфейс USB |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|   |                                                                                                                                    |                                                                                                                               |                                                                                                                   |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4 | DE Schnittstelle<br>GB Interface<br>ES Interfaz<br>FR Interface<br>IT Interfaccia<br>PT Interface<br>NL Interface<br>SV Gränssnitt | DK Interface<br>FI Liittymä<br>GR Θύρα διεπαφής<br>TR Arabirim<br>CZ Rozhraní<br>PL Interfejs<br>HU Interfész<br>SK Rozhranie | SL Vmesnik<br>EE Liides<br>LV Saskarne<br>LT Sąsaja<br>BG Интерфейс<br>RO Interfață<br>HR Sučelje<br>RU Интерфейс |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



5

**DE** Luftanschlussnippel für Heißluftkolben  
**GB** Air connection nipple for hot air tools  
**ES** Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente  
**FR** Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud  
**IT** Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda  
**PT** Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente  
**NL** Luchtaansluitnippel voor heteluchtbout  
**SV** Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

**DK** Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe  
**FI** Ilmailiitännäppä ku-umailmakolville  
**GR** Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα  
**TR** Sıcak hava pistonu için hava bağılantı nipel  
**CZ** Šroubovací přípojka vzduchu pro horkovzdušný píst  
**PL** Śrąbownicy przyłącza powietrza do gorącego powietrza  
**HU** Levegőcsatlakozó a forró levegős páka számára  
**SK** Prípojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku  
**SL** Priključni nastavak spajalnika za vroći zrak

**EE** Õhuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele  
**LV** Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram  
**LT** Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis  
**BG** Нипел за присъединяван на въздух за поялник с горещ въздух  
**RO** Niplu de racordare pentru letconul cu aer cald  
**HR** Nazuvica za priključak zra-ka za lemilo na vrući zrak  
**RU** Подключение воздуха ниппель для горячей пайки воздуха

6

**DE** Vakuumanschluss  
**GB** Vacuum connection  
**ES** Toma de vacío  
**FR** Raccord de vide  
**IT** Collegamento per vuoto  
**PT** Ligação de vácuo  
**NL** Vacuümaansluiting  
**SV** Vakuumslutning

**DK** Vakuumtilslutning  
**FI** Tyhjiöliitäntä  
**GR** Σύνδεση κενού  
**TR** Vakum bağılantısı  
**CZ** Přípojka vakua  
**PL** Przłącze próżni  
**HU** Vákuumsatlakozó  
**SK** Prípojka vákua  
**SL** Priključek za podtlak

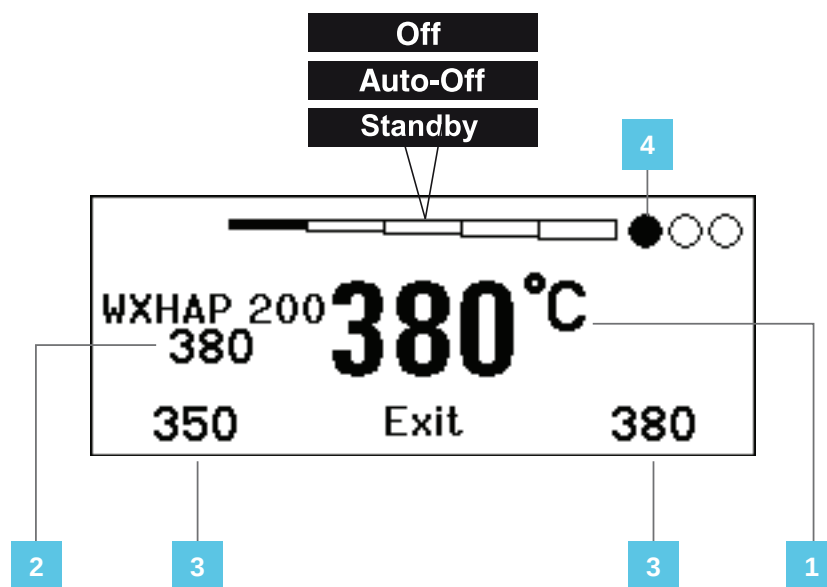
**EE** Vaakumühendus  
**LV** Vakuuma pieslēgums  
**LT** Vakuumo jungtis  
**BG** Съединителен елемент за вакуум  
**RO** Racord pentru vid  
**HR** Vakuumski priključak  
**RU** Вакуумное соединение

7

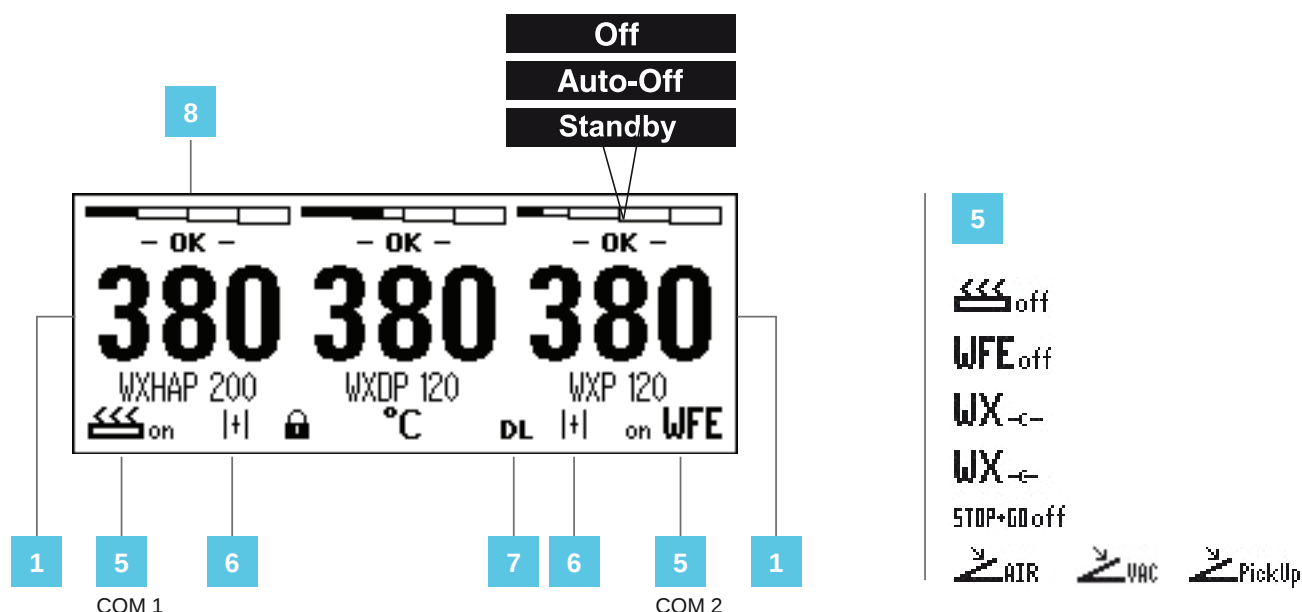
**DE** LED Vakuum  
**GB** Vacuum LED  
**ES** LED Vacío  
**FR** LED vide  
**IT** LED Vuoto  
**PT** LED do vácuo  
**NL** LED vacuüm  
**SV** Lysdiod vakuum

**DK** LED vakuum  
**FI** Tyhjiön LED  
**GR** LED κενού  
**TR** Vakum LED'i  
**CZ** LED vakuum  
**PL** Dioda LED próżni  
**HU** Vákuum LED  
**SK** LED-dióda: podtlak

**SL** LED-dioda podtlaka  
**EE** LED vaakum  
**LV** Vakuuma LED diode  
**LT** LED vakuumas  
**BG** Вакуум LED  
**RO** LED vid  
**HR** LED vakuum  
**RU** Светодиодный индикатор вакуума



|          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>1</b> | <b>DE</b> Isttemperatur / Solltemperatur<br><b>GB</b> Actual temperature / nominal temperature<br><b>ES</b> Temperatura real / temperatura de referencia<br><b>FR</b> Température réelle / température de consigne<br><b>IT</b> Temperatura reale / temperatura nominale<br><b>PT</b> Temperatura real / temperatura nominal<br><b>NL</b> Werkelijke temperatuur / gewenste temperatuur<br><b>SV</b> Faktisk temperatur / börtemperatur | <b>DK</b> Faktisk temperatur / nominal temperatur<br><b>FI</b> Todellinen lämpötila / ohjelämpötila<br><b>GR</b> Πραγματική θερμοκρασία / ονομαστική θερμοκρασία<br><b>TR</b> Fiili sıcaklık / nominal sıcaklık<br><b>CZ</b> Skutečná teplota / nominal sıcaklık<br><b>PL</b> Temperatura rzeczywista / temperatura zadana<br><b>HU</b> Mért hőmérséklet / temperatura hőmérséklet<br><b>SK</b> Skutočná teplota / požadovaná teplota | <b>SL</b> Dejanska temperatura / želena temperatura<br><b>EE</b> Tegelik väärtus / sihttemperatuur<br><b>LV</b> Faktiskā temperatūra / vēlamā temperatūra<br><b>LT</b> Esama temperatūra / nustatytoji temperatūra<br><b>BG</b> Действителна температура / Зададена температура<br><b>RO</b> Temperatura efectivă / Temperatura nominală<br><b>HR</b> Stvarna temperatura / Zadana temperatura<br><b>RU</b> Фактическая температура / Заданная температура |
| <b>2</b> | <b>DE</b> Solltemperatur<br><b>GB</b> Nominal temperature<br><b>ES</b> Temperatura de referencia<br><b>FR</b> Température de consigne<br><b>IT</b> Temperatura nominale<br><b>PT</b> Temperatura nominal<br><b>NL</b> Gewenste temperatuur<br><b>SV</b> Börtemperatur                                                                                                                                                                   | <b>DK</b> Nominal temperatur<br><b>FI</b> Ohjelämpötila<br><b>GR</b> Ονομαστική θερμοκρασία<br><b>TR</b> Nominal sıcaklık<br><b>CZ</b> Nominal sıcaklık<br><b>PL</b> Temperatura zadana<br><b>HU</b> Temperatura hőmérséklet<br><b>SK</b> Požadovaná teplota                                                                                                                                                                          | <b>SL</b> Želena temperatura<br><b>EE</b> Sihttemperatuur<br><b>LV</b> Vēlamā temperatūra<br><b>LT</b> Nustatytoji temperatūra<br><b>BG</b> Зададена температура<br><b>RO</b> Temperatura nominală<br><b>HR</b> Zadana temperatura<br><b>RU</b> Заданная температура                                                                                                                                                                                       |
| <b>3</b> | <b>DE</b> Festtemperatur<br><b>GB</b> Fixed temperature<br><b>ES</b> Temperatura fija<br><b>FR</b> Température fixe<br><b>IT</b> Temperatura fissa<br><b>PT</b> Temperatura fixa<br><b>NL</b> Vaste temperatuur<br><b>SV</b> Fast temperatur                                                                                                                                                                                            | <b>DK</b> Fast temperatur<br><b>FI</b> Kiinteä lämpötila<br><b>GR</b> Σταθερή θερμοκρασία<br><b>TR</b> Sabit sıcaklık<br><b>CZ</b> Stanovená teplota<br><b>PL</b> Temperatura stała<br><b>HU</b> Rögzített hőmérséklet<br><b>SK</b> Pevná teplota                                                                                                                                                                                     | <b>SL</b> Stalna temperatura<br><b>EE</b> Püsitemperatuur<br><b>LV</b> Noteiktā temperatūra<br><b>LT</b> Fiksuotoji temperatūra<br><b>BG</b> Непроменлива температура<br><b>RO</b> Temperatura fixă<br><b>HR</b> Fiksna temperatura<br><b>RU</b> Фиксированная температура                                                                                                                                                                                 |
| <b>4</b> | <b>DE</b> Aktiver Kanal<br><b>GB</b> Active channel<br><b>ES</b> Canal activo<br><b>FR</b> Canal actif<br><b>IT</b> Canale attivo<br><b>PT</b> Canal ativo<br><b>NL</b> Actief kanaal<br><b>SV</b> Aktiv kanal                                                                                                                                                                                                                          | <b>DK</b> Aktiv kanal<br><b>FI</b> Aktivoitu kanava<br><b>GR</b> Ενεργό κανάλι<br><b>TR</b> Aktif kanal<br><b>CZ</b> Aktivní kanál<br><b>PL</b> Aktywny kanał<br><b>HU</b> Aktív csatorna<br><b>SK</b> Aktivný kanál                                                                                                                                                                                                                  | <b>SL</b> Aktivni kanal<br><b>EE</b> Aktiivne kanal<br><b>LV</b> Aktīvais kanāls<br><b>LT</b> Aktyvus kanalas<br><b>BG</b> Активен канал<br><b>RO</b> Canal activ<br><b>HR</b> Aktivni kanal<br><b>RU</b> Активный канал                                                                                                                                                                                                                                   |



|   |                                |                             |                            |
|---|--------------------------------|-----------------------------|----------------------------|
| 5 | DE Schnittstelle COM 1 / COM 2 | DK Interface COM 1 / COM 2  | SL Vmesnik COM 1 / COM 2   |
|   | GB Interface COM 1 / COM 2     | FI Liittymä COM 1 / COM 2   | EE Liides COM 1 / COM 2    |
|   | ES Interfaz COM 1 / COM 2      | GR Όρα διαπαφής COM 1/COM 2 | LV Saskaņe COM 1 / COM 2   |
|   | FR Interface COM 1 / COM 2     | TR Arabirim COM 1 / COM 2   | LT Sašaja COM 1 / COM 2    |
|   | IT Interfaccia COM 1 / COM 2   | CZ Rozhraní COM 1 / COM 2   | BG Интерфейс COM 1 / COM 2 |
|   | PT Interface COM 1 / COM 2     | PL Interfejs COM 1 / COM 2  | RO Interfață COM 1 / COM 2 |
|   | NL Interface COM 1 / COM 2     | HU Interfész COM 1 / COM 2  | HR Sučelje COM 1 / COM 2   |
|   | SV Gränssnitt COM 1 / COM 2    | SK Rozhranie COM 1 / COM 2  | RU Интерфейс COM 1 / COM 2 |

|   |                          |                        |                             |
|---|--------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 6 | WFV 60A                  | DK Statusindikator     | SL Prikaz stanja            |
|   | DE Zustandsanzeige       | FI Tilanneilmais       | EE Olekuekraan              |
|   | GB Status indication     | GR Ενδειξη προόδου     | LV Stāvokļa displejs        |
|   | ES Indicación del estado | TR Durum göstergesidir | LT Būklės indikatorius      |
|   | FR Indication d'état     | CZ Zobrazení stavu     | BG Индикация на състоянието |
|   | IT Indicatore di stato   | PL Wyświetlacz stanu   | RO Afișajul de stare        |
|   | PT Indicação de status   | HU Állapot kijelző     | HR Prikaz stanja            |
|   | NL Statusweergave        | SK Zobrazenie stavu    | RU Индикация состояния      |
|   | SV Statusvisning         |                        |                             |

|   |                                 |                                          |                                                             |
|---|---------------------------------|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| 7 | DE DATA LOGGER (DL) aktiv       | FI DATA LOGGER (DL) aktivoitu            | LV DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts                       |
|   | GB DATA LOGGER (DL) active      | GR DATA LOGGER (DL) ενεργό               | LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL) |
|   | ES DATA LOGGER (DL) activo      | TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif          | BG DATA LOGGER (DL) активна                                 |
|   | FR DATA LOGGER (DL) actif       | CZ DATA LOGGER (DL) aktivní              | RO DATA LOGGER (DL) activ                                   |
|   | IT DATA LOGGER (DL) attivo      | PL DATA LOGGER (DL) aktywny              | HR DATA LOGGER (DL) aktiviran                               |
|   | PT REGISTO DE DADOS (DL) activo | HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktív | RU РЕГИСТРАТОР ДАННЫХ (РД) активирован                      |
|   | NL DATA LOGGER (DL) actief      | SK DATA LOGGER (DL) aktívny              |                                                             |
|   | SV DATA LOGGER (DL) aktiv       | SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran         |                                                             |
|   | DK DATA LOGGER (DL) aktiv       | EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne          |                                                             |

|   |                                      |                                     |                                    |
|---|--------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 8 | 2 CH 1, 2, 3                         | SV Indikator kopplingsutgång        | SL Indikator izhoda                |
|   | DE Indikator Schaltausgang           | DK Indikator koblingsudgang         | EE Lülitusväljundi indikaator      |
|   | GB Switching output indicator        | FI Kytentälähdön ilmaisin           | LV Slēguma izejas indikators       |
|   | ES Indicador salida de conexión      | GR Δείκτης επαφής εξόδου            | LT Indikatoriaus jungimo išvadas   |
|   | FR Indicateur sortie de commutation  | TR Devre çıkışı göstergesi          | BG Включване индикатор изход       |
|   | IT Indicatore uscita di commutazione | CZ Indikátor spínacího výstupu      | RO Indicator ieșire de comutare    |
|   | PT Indicador da saída de comutação   | PL Wskaźnik wyjścia przełączającego | HR Indikator prekidača za izlaz    |
|   | NL Indicator schakeluitgang          | HU Kapcsolókimenet indikátor        | RU Индикатор коммутируемого выхода |
|   |                                      | SK Indikátor spínacieho výstupu     |                                    |



## Warning! Fire and explosion hazard! Hot tools represent a fire hazard

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.
- Keep explosive and flammable objects well away from the device.
- Do not cover the device.

## Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER WX soldering tools.  
Use the repair station only for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

## User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

| Work step                                                            | User groups                                                               |
|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Default soldering parameters                                         | Specialist personnel with technical training                              |
| Replacing electrical replacement parts                               | Electricians                                                              |
| Default maintenance intervals                                        | Safety expert                                                             |
| Operation<br>Filter change                                           | Non-specialists                                                           |
| Operation<br>Filter change<br>Replacing electrical replacement parts | Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert |

## Starting up the device

### **Caution!**

*Please adhere to the operating instructions of the connected devices.*

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.



Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self- test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

NE

## Soldering and desoldering

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

### **Handling the soldering tips**

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.  
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure

that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.

- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

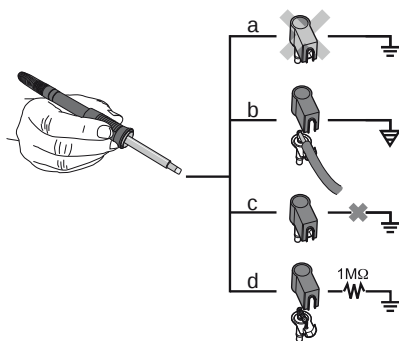
### **Notice**

*The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.*

## Overload cut-out

To avoid overloading the station, power output is automatically reduced in the event of an overload.

Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

|   |                       |                                                                      |
|---|-----------------------|----------------------------------------------------------------------|
| a | Hard-grounded         | supplied without plug.                                               |
| b | Equipotential bonding | with plug, equaliser at centre contact.                              |
| c | Floating              | with plug                                                            |
| d | Soft-grounded         | with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor. |

Carrying out a firmware update

**Notice**  
The station must not be switched off while the firmware update is running.

- Switch off station 1.
  - Insert the memory stick into the USB port.
  - Switch on station 3.
- The firmware update is performed automatically. If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Care and maintenance

 **Warning!**  
Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.

 **Warning!**  
Use original replacement parts only.

-  **Warning! Risk of burns**
- Only replace solder tips when cold
  - Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
  - Only replace hot air nozzles using the suitable tool
  - Only clean or replace solder collection tubes when cold

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

**Filter change**  
Check the filter regularly for contamination, and replace it if necessary.

**Warning!**  
Failure to use a filter will cause irreparable damage to the vacuum pump.

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

*Contaminated filters must be treated as special waste.*  
*Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.*  
*Wear suitable protective gear.*

# Parameter menu

## Standby Temp.

Menu access ► Tool parameters

The soldering tools have a usage detection device (sensor) in the handle which automatically initiates cooling to Standby temperature when the soldering tool is not in use.

NE

## Standby time (temperature deactivation)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the set Standby time. The display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

| Option    | Description                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| OFF       | standby time is deactivated (factory setting) |
| 1-999 min | standby time, individually adjustable         |
| ---       | The tool is not supported                     |

## AUTO OFF time (automatic switch-off time)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated and serves as a residual heat display. The display reads „AUTO OFF“.

| Option    | Description                                        |
|-----------|----------------------------------------------------|
| OFF       | AUTO OFF function is deactivated (factory setting) |
| 1-999 min | AUTO-OFF time, can be set individually.            |

## Sensitivity

Menu access ► Tool parameters

| Option | Description                                     |
|--------|-------------------------------------------------|
| low    | Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement |
| normal | standard (factory setting)                      |
| high   | Sensitive - Reacts to light (short) movement    |
| ---    | The tool is not supported                       |

## Max. hot air duration WXHAP

Menu access ► Tool parameters

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 300 sec. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

| Option  | Description                           |
|---------|---------------------------------------|
| OFF     | No duration defined (factory setting) |
| 1-300 s | Individually adjustable               |

## Offset (Temperature-Offset)

Menu access ► Tool parameters

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

# Parameter menu

## Perform. Mode

Menu access ► Tool parameters

EN

The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

| Option   | Description                                |
|----------|--------------------------------------------|
| standard | adapted (medium) heating (factory setting) |
| min.     | slow heating                               |
| max.     | rapid heating                              |

## Button lock WXHAP

Menu access ► Tool parameters

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXAHP tool.

| Option | Description                                                                                                         |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| OFF    | –                                                                                                                   |
| ON     | The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed. |

## Process window

Menu access ► Tool parameters

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

### Notice

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

*If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.*

*A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.*

## Language

Menu access ► Station parameters

|     |         |     |           |     |         |     |       |
|-----|---------|-----|-----------|-----|---------|-----|-------|
| CHN | 中文      | FRA | Français  | RUS | Русский | KOR | 한국말   |
| DEN | Dansk   | GER | Deutsch   | SWE | Svenska | CZE | Český |
| ENG | English | HUN | Magyar    | TUR | Türkçe  |     |       |
| ESP | Español | ITA | Italiano  | JPN | 日本語     |     |       |
| FIN | Suomi   | POR | Português | POL | Polski  |     |       |

## Temperature version °C/°F (temperature units)

Menu access ► Station parameters

| Option | Description |
|--------|-------------|
| °C     | Celsius     |
| °F     | Fahrenheit  |

# Parameter menu

## Password (lock function)

Menu access ► Station parameters

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

### Notice

*If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.*

### Locking the soldering station

Set the desired three-digit locking code (between 001 and 999) using the UP / DOWN buttons. Confirm the code with the Enter key.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

### Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (\*\*\*) are shown on the display.
2. Set the three-digit locking code using the UP / DOWN buttons.
3. Confirm the code with the Enter key.

### Forgotten code?

*Please contact our Customer Service: [technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)*

## Single-channel display

Menu access ► Station parameters

To obtain more straightforward readings, the display mode from can switched from 3-channel display to 1-channel display.

If single-channel display is selected, the device does not reset automatically to 3-channel display after setting the temperature of a tool channel.

The display mode can be reset using  $\Gamma$  2  $\Gamma$ .

| Option | Description                                            |
|--------|--------------------------------------------------------|
| OFF    | Automatic reset to 3-channel display (factory setting) |
| ON     | No automatic reset to 3-channel display                |

## Vacuum pre-feed

Menu access ► Station parameters

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

| Option   | Description                                            |
|----------|--------------------------------------------------------|
| 0 sec    | OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting) |
| 1-10 sec | ON: vacuum pre-feed time, individually                 |

## Vacuum run-on

Menu access ► Station parameters

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

| Option   | Description                                          |
|----------|------------------------------------------------------|
| 0 sec    | OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting) |
| 1-10 sec | ON: vacuum run-on time, individually adjustable      |

ZE

# Parameter menu

## Pressure gauge threshold

Menu access ► Station parameters

EN

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

Adjustable -400 mbar to -800 mbar

factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.

2. Select the menu item „Pressure gauge threshold“ in the menu.
3. Set the „Pressure gauge threshold“ pressure value with the UP or DOWN button. The status LED switches back and forth between red and green. Use the UP button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, then pinch the vacuum tube and check whether the LED switches from green to red.
4. Adopting the set change.

## Interface COM 1 / 2

Menu access ► Station parameters

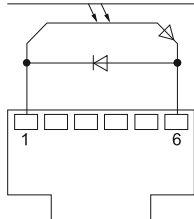
| Option  | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RS232   | Serial communication with PC or other compatible Weller devices (factory setting).                                                                                                                                                                                                                                           |
| Air     | The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the air flow.                                                                                                                                                                                                                                             |
| Vac     | The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the vacuum.                                                                                                                                                                                                                                               |
| PickUp  | The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the PickUp vacuum.                                                                                                                                                                                                                                        |
| Stop&Go | The COM 1 port is used to drive an optional optotransmitter so that a KHE-P control unit can be activated via an optical fibre.<br>The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is off in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted. |

## Floating switching output 1

Menu access ► Station parameters

Floating switching output 1 is located at the COM 1 port.

| Option   | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| OFF      | (factory setting)                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| ZeroSmog | The floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port remains functional.<br>Switching output is open in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted. |



REAR  
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

### Notice

If the COM 1 port is also configured for „Stop&Go“ use, the „Filter full“ message is evaluated by the WX HUB and, where applicable, a message appears on the display .

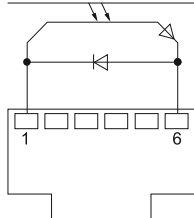
## Parameter menu

### Floating switching output 2

Menu access ► Station parameters

Floating switching output 2 is located at the COM 2 port.

| Option   | Description                                          |
|----------|------------------------------------------------------|
| OFF      | (factory setting)                                    |
| CH 1     | Tool channel 1 controls the switching output         |
| CH 1+2   | Tool channel 1 + 2 controls the switching output     |
| CH 1+2+3 | Tool channel 1 + 2 + 3 controls the switching output |



**REAR  
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

#### Notice

*If the robot is at working temperature, the display will show – ok –.*

## Technical Data

| Repair station                     | WXR 3                                                                                                               |
|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dimensions L x W x H               | 273 x 235 x 102 mm<br>(10,75 x 9,25 x 4,02 inch)                                                                    |
| Weight                             | ca. 6,7 kg                                                                                                          |
| Mains supply voltage               | 230 V, 50 Hz T0053500699<br>120 V, 60 Hz WXR 3<br>100 V 50/60 Hz T0053500199                                        |
| Power consumption                  | 420 W (600 W)                                                                                                       |
| Safety class                       | I, antistatic housing<br>III, Soldering tool                                                                        |
| Fuse                               | Overcurrent release 230 V; 2,0 A<br>120 V; 4,0 A                                                                    |
| Temperature range                  | Celsius: 100 - 450°C (550°C)<br>Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F)<br>Controllable temperature range is tool-dependent |
| Temperature accuracy               | ± 9 °C (± 17 °F) Tool dependent (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)                                                         |
| Temperature stability              | ± 2 °C (± 4 °F)                                                                                                     |
| Equipotential bonding              | Via 3.5 mm pawl socket on back of unit                                                                              |
| Display                            | 240 x 88 dots / Backlighting                                                                                        |
| USB port                           | The control unit comes with a USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.               |
| Pump (Intermittent mode (30/30) s) | Max. vacuum 0,7 bar<br>Max. delivery rate 18 l/min<br>Max. hot air 15 l/min                                         |
| Additional vacuum pump             | Max. vacuum 0,5 bar<br>Max. delivery rate 1,7 l/min                                                                 |

## Error messages and error clearance

EN

| Message/symptom                         | Possible cause                                                                                                                        | Remedial measures                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Display: „- - -“                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tool has not been detected</li> <li>■ Tool defective</li> </ul>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Check connection of tool to device</li> <li>■ Check connected tool</li> </ul>                                                  |
| No display function (display OFF)       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ No mains supply voltage</li> </ul>                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Turn on mains power switch</li> <li>■ Check mains supply voltage</li> <li>■ Check device fuse</li> </ul>                       |
| No vacuum at desoldering tool           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vacuum not connected</li> <li>■ Desoldering nozzle clogged</li> <li>■ Pump faulty</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Connect vacuum hose to vacuum connection</li> <li>■ Service desoldering nozzle using cleaning tool</li> </ul>                  |
| Insufficient vacuum at desoldering tool | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Filter cartridge on desoldering tool full</li> <li>■ Main filter full</li> </ul>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Change filter cartridge on desoldering tool full</li> <li>■ Change the main filter element on the soldering station</li> </ul> |
| Hot air tool has no air                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Air hose not connected</li> <li>■ Main filter full</li> </ul>                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Connect or check air hose</li> <li>■ Change main filter cartridge on soldering station</li> </ul>                              |

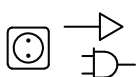
## Symbols



Caution!



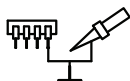
Read the operating instructions!



Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.



ESD-compatible design and ESD-compatible workstation



Equipotential bonding



CE mark of conformity



Fuse



Safety transformer



Soldering



Desoldering



Hot air



### Disposal

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

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

## Original declaration of conformity

**Repair station**      **WXR 3**

**Tool**                      **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,  
WXP 200, WXMP, WXMT, WXSBS 200, WXHP 120**

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:  
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer  
Technical director

S. Hofmann  
Managing director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

## Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.  
For more information please visit

## Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



**Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.**

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

FR

### Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



#### Avertissement ! Choc électrique

**Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.**

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

**Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.**

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



#### Avertissement ! Risque de brûlures

**Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.**

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.



## Avertissement ! Risque d'incendie et d'explosion!

### Risque d'incendie dû aux outils chauds

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposeur de sécurité.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.
- Tenez les objets explosifs et combustibles à l'écart.
- Ne recouvrez pas l'outil.

FR

## Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER.

Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

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

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

## Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

| Étape de travail                                                                     | Groupes d'utilisateurs                                                         |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Spécifications des paramètres de soudage                                             | Spécialiste avec formation technique                                           |
| Remplacement de pièces de rechange électriques                                       | Électricien                                                                    |
| Spécifications des intervalles de maintenance                                        | Spécialiste de la sécurité                                                     |
| Commande<br>Remplacement du filtre                                                   | Non-spécialistes                                                               |
| Commande<br>Remplacement du filtre<br>Remplacement de pièces de rechange électriques | Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié |

## Mise en service de l'appareil

### Attention !

*Veuillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.*

Mettre l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le micro-processeur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

## Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

### Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application  
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

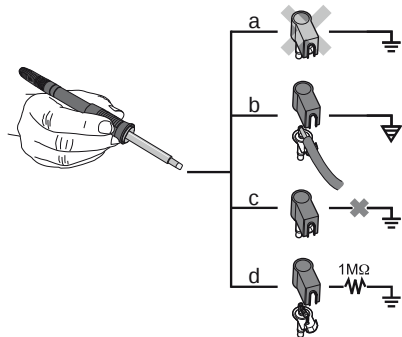
### Remarque

*Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.*

## Coupure de surcharge

Pour éviter toute surcharge de la station, la puissance est réduite automatiquement en cas de surcharge.

## Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

|   |                           |                                                                                       |
|---|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| a | Mise à la terre directe   | sans connecteur (état au moment de la livraison).                                     |
| b | Compensation de potentiel | avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.                        |
| c | Sans potentiel            | avec connecteur                                                                       |
| d | Mise à la terre indirecte | avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée. |

## Exécution de la mise à jour du logiciel résident

### Remarque

*Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.*

1. Mettre la station hors circuit.
2. Enfiler le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

FR

## Entretien et maintenance



### Avertissement !

*Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.*



### Avertissement !

*N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.*



### Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

### Remplacement du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre „VACUUM“ et le remplacer si nécessaire.

### Avertissement !

Destruction de la pompe à vide en cas de fonctionnement sans filtre.

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

*Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.*

*Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.*

*Portez un équipement de protection approprié.*

## Temp. Stand-by

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement à la température Standby en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

## Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur. Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

| Option    | Description                                               |
|-----------|-----------------------------------------------------------|
| OFF       | la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine) |
| 1-999 min | durée de mise en veille, réglable individuellement        |
| ---       | L'outil n'est pas supporté                                |

FR

## Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction Standby réglée. La température réelle est affichée et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

| Option    | Description                                         |
|-----------|-----------------------------------------------------|
| OFF       | la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine) |
| 1-999 min | durée AUTO-OFF, réglable individuellement.          |

## Sensibilité

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

| Option | Description                                    |
|--------|------------------------------------------------|
| Faible | insensible – réagit à un mouvement fort (long) |
| Normal | standard (réglage usine)                       |
| haute  | sensible - réagit à un mouvement léger (court) |
| ---    | L'outil n'est pas supporté                     |

## Durée max. d'air chaud WXHAP

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

| Option  | Description                          |
|---------|--------------------------------------|
| OFF     | aucune durée définie (réglage usine) |
| 1-300 s | réglable individuellement            |

## Offset (Température-Offset)

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

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

# Menu Paramètres

## Mode Perform.

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

| Option   | Description                                 |
|----------|---------------------------------------------|
| standard | échauffement (moyen) adapté (réglage usine) |
| min.     | échauffement lent                           |
| max.     | échauffement rapide                         |

## Verrouillage des touches WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

| Option | Description                                                                            |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| OFF    | –                                                                                      |
| ON     | Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver. |

## Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

### Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

*Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.*

*Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.*

## Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

|     |         |     |           |     |         |     |       |
|-----|---------|-----|-----------|-----|---------|-----|-------|
| CHN | 中文      | FRA | Français  | RUS | Русский | KOR | 한국말   |
| DEN | Dansk   | GER | Deutsch   | SWE | Svenska | CZE | Český |
| ENG | English | HUN | Magyar    | TUR | Türkçe  |     |       |
| ESP | Español | ITA | Italiano  | JPN | 日本語     |     |       |
| FIN | Suomi   | POR | Português | POL | Polski  |     |       |

## Version de température °C / °F (unités de température)

Appel du menu ► Paramètres de station

| Option | Description |
|--------|-------------|
| °C     | Celsius     |
| °F     | Fahrenheit  |

## Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

### Remarque

*Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.*

### Verrouiller la station de soudage

Réglez le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) avec la touche UP / DOWN. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

### Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (\*\*\*).
2. Réglez le code de verrouillage à trois chiffres à l'aide des touches UP / DOWN.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

### Code oublié ?

Veuillez vous adresser à notre service client : [technical-service@weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)

FR

## Affichage canal individuel

Appel du menu ► Paramètres de station

Pour obtenir un affichage plus clair de l'écran, le mode d'affichage peut être commuté de 3 canaux à 1 canal.

Pour l'affichage de canal individuel, aucun retour automatique à l'affichage 3 canaux après réglage de la température d'un canal d'outil.

Le retour est possible par  $\Gamma$  2  $\eta$ .

| Option | Description                                               |
|--------|-----------------------------------------------------------|
| OFF    | Retour automatique par affichage 3 canaux (réglage usine) |
| ON     | Aucun retour automatique par affichage 3 canaux           |

## Pré-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

| Option   | Description                                                            |
|----------|------------------------------------------------------------------------|
| 0 sec    | OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine) |
| 1-10 sec | ON: durée de pré-activation du vide, réglable                          |

## Post-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

| Option   | Description                                                                |
|----------|----------------------------------------------------------------------------|
| 0 sec    | OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine) |
| 1-10 sec | ON: durée de post-activation du vide, réglable                             |

## Valeur seuil du manomètre

Appel du menu ► Paramètres de station

FR

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

Réglable -400 mbar jusqu'à -800 mbar

réglage usine -600 mbar

1. Le système (pannes et filtres) doit être libre.

2. Sélectionnez le point de menu „Valeur seuil du manomètre“ dans le menu.
3. Réglez la valeur de pression „Valeur seuil du manomètre“ à l'aide de la touche UP ou DOWN. La LED de contrôle de régulation alterne entre le rouge et le vert. Augmentez la dépression de 50 à 80 mbar avec la touche UP, compressez le flexible à vide et contrôlez si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.
4. Mémo-risez la modification enregistrée.

## Interface COM 1 / 2

Appel du menu ► Paramètres de station

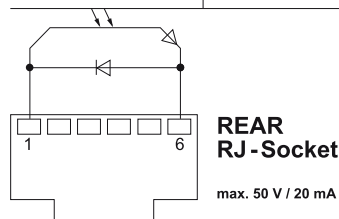
| Option  | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RS232   | Communication en série avec PC ou d'autres appareils Weller compatibles (réglage usine).                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Air     | L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Vac     | L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le vide.                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| PickUp  | L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer la prise de vide.                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Stop&Go | L'interface arrière COM 1 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer via un conducteur de lumière un organe de commutation KHE/KHP.<br>La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré. |

## Sortie de commutation libre de potentiel 1

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 1 se trouve sur le branchement COM 1.

| Option   | Description                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| OFF      | (réglage usine)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| ZeroSmog | La sortie de commutation sans potentiel 1 est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable.<br>La sortie de commutation est ouverte en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré. |



### Remarque

Si l'interface COM1 est en plus réglée sur „Stop&Go“, le message „Filtre plein“ est analysé par WX HUB et un message apparaît sur l'afficheur en cas de besoin.

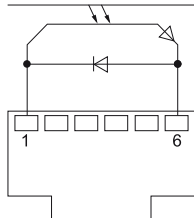
# Menu Paramètres

## Sortie de commutation libre de potentiel 2

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 2 se trouve sur le branchement COM 2.

| Option   | Description                                               |
|----------|-----------------------------------------------------------|
| OFF      | (réglage usine)                                           |
| CH 1     | Canal d'outil 1 commande la sortie de commutation         |
| CH 1+2   | Canal d'outil 1 + 2 commande la sortie de commutation     |
| CH 1+2+3 | Canal d'outil 1 + 2 + 3 commande la sortie de commutation |



REAR  
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

### Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage.

## Caractéristiques Techniques

| Station de réparation                         | WXR 3                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dimensions L x l x H                          | 273 x 235 x 102 mm<br>(10,75 x 9,25 x 4,02 inch)                                                                                |
| Poids Env.                                    | ca. 6,7 kg                                                                                                                      |
| Tension de réseau                             | 230 V, 50 Hz T0053500699<br>120 V, 60 Hz WXR 3<br>100 V 50/60 Hz T0053500199                                                    |
| Puissance absorbée                            | 420 W (600 W)                                                                                                                   |
| Classe de protection                          | I, boîtier antistatique<br>III, Outil de soudage                                                                                |
| Protection                                    | Déclencheur à surintensité 230 V; 2,0 A<br>120 V; 4,0 A                                                                         |
| Plage de température                          | Celsius: 100 - 450°C (550°C)<br>Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F)<br>La plage de température réglable dépend de l'outil           |
| Précision de température                      | ± 9 °C (± 17 °F) En fonction de l'outil (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)                                                             |
| Stabilité en température                      | ± 2 °C (± 4 °F)                                                                                                                 |
| Compensation de potentiel                     | Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.                                                                   |
| Panneau de commande                           | 240 x 88 dots / Rétroéclairage                                                                                                  |
| Interface USB                                 | Le bloc de contrôle est équipé d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance. |
| Pompe (Fonctionnement intermittent (30/30) s) | Dépression max. 0,7 bar<br>Débit max. 18 l/min<br>Air chaud max. 15 l/min                                                       |
| Pompe à vide supplémen-taire                  | Dépression max.0,5 bar<br>Débit max. 1,7 l/min                                                                                  |

## Messages d'erreur et élimination des défauts

| Message / symptôme                                      | Cause possible                                                                                                                           | Remède                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Affichage „- -“                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'outil n'a pas été détecté</li> <li>■ Outil défectueux</li> </ul>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil</li> <li>■ Contrôler l'outil raccordé</li> </ul>                                  |
| Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint) | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pas de tension de réseau</li> </ul>                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation</li> <li>■ Contrôler la tension de réseau</li> <li>■ Contrôler la protection de l'appareil</li> </ul> |
| Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder            | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vide non raccordé</li> <li>■ Buse de dessoudage bouchée</li> <li>■ Pompe défectueuse</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide</li> <li>■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage</li> </ul>         |
| Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine</li> <li>■ Filtre principal plein</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder</li> <li>■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage</li> </ul>           |
| pas d'air au niveau du fer à air chaud                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Flexible à air pas raccordé</li> <li>■ Filtre principal plein</li> </ul>                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air</li> <li>■ Remplacez le filtre principal de la station de soudage</li> </ul>                              |

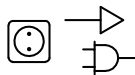
## Symboles



Attention !



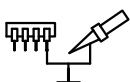
Lire la notice d'utilisation !



Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.



Design et poste de travail conformes ESD



Compensation de potentiel



Signe CE



Protection



Transformateur de sécurité



Soudage



Dessoudage



Air chaud



### Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

## Déclaration de conformité d'origine

Station de réparation

WXR 3

Outil

WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,  
WXP 200, WXMP, WXMT, WXSb 200, WXHP 120

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :  
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer

Directeur technique

S. Hofmann

Directeur

Autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

## Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

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

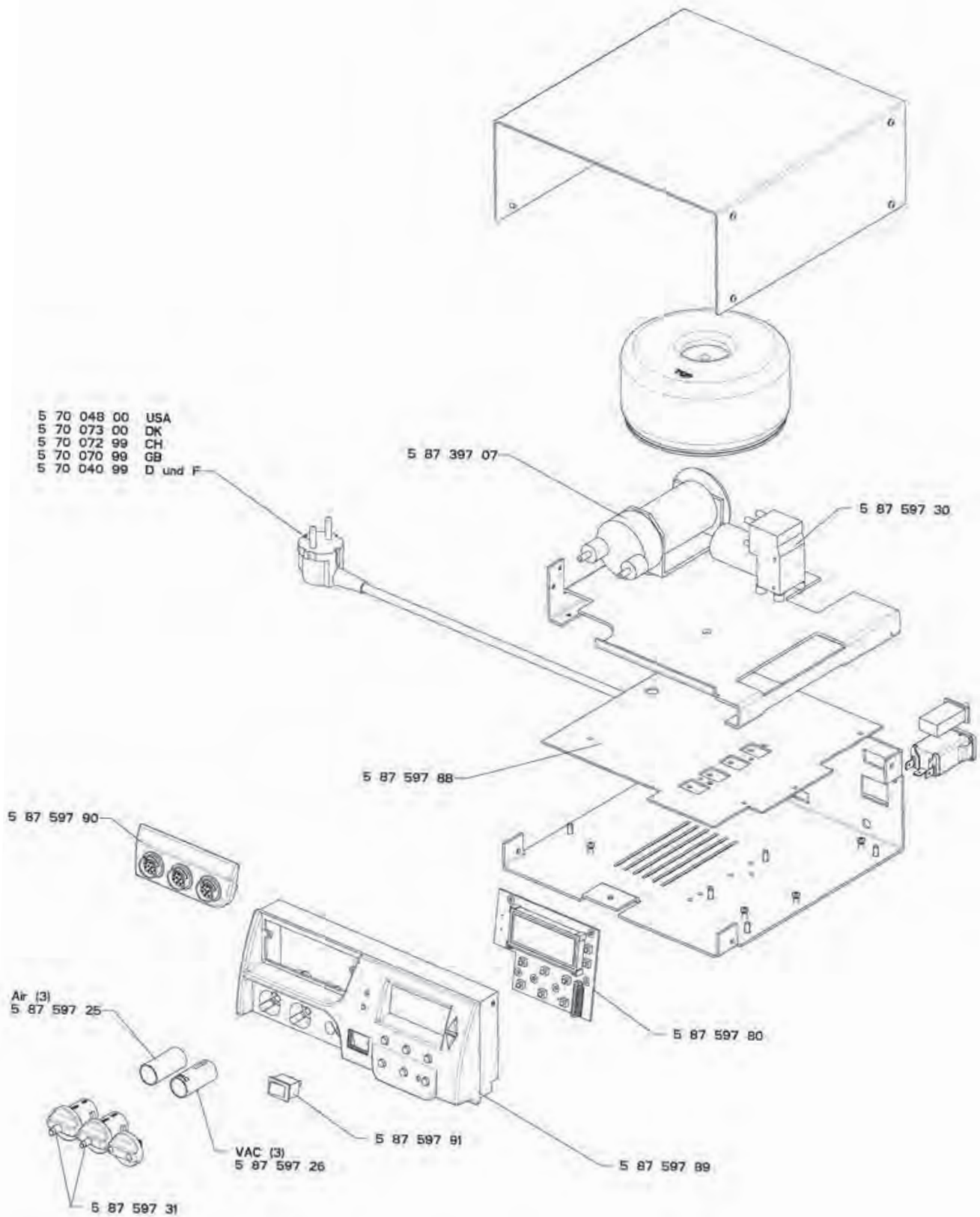
La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d'informations, consulter

FR

5 70 048 00 USA  
 5 70 073 00 DK  
 5 70 072 99 CH  
 5 70 070 99 GB  
 5 70 040 99 D und F



4D9R1071/1  
 WXR 3