Weller®

DSX 80



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

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

⚠ 1. Sicherheitshinweise

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

Diese Betriebsanleitung und die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sind aufmerksam zu lesen und gut sichtbar in der Nähe des Lötgerätes aufzubewahren. Eine Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu Unfällen und Verletzungen oder zu Gesundheitsschäden führen.

1. Vorsicht Verbrennungsgefahr!
Auch nach dem Ausschalten beziehungsweise Herausnehmen benötigt die Saugdüsel noch einige Zeit, um abzukühlen.

2. Nicht benützten Entlötkolben stets in der Originalablage ablegen.

3. Keine brennbaren Gegenstände in die Nähe des heißen Entlötkolbens bringen.

4. Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Aufladungen mit leitfähigen Füllstoffen versehen. Dadurch sind die Isoliereigenschaften des Kunststoffs vermindert.

5. Es dürfen keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.

2. Anschluss

Weller DSX 80 antistatic kann an alle elektronisch geregelten Entlötgeräte mit 80 W Anschlusstechnik angeschlossen werden. Der Anschluss an leistungsschwächere Versorgungsgeräte wird durch eine besondere 7-polige Steckerkonstruktion verhindert.

DSX 80

Heizleistung:	80 W / 24 V~
Heizwiderstand:	6,2 ohm
Aufheizzeit:	~ 80 sec. von 50°C - 350°C
Arbeitsbereich:	270°C - 450°C
DSX 80:	konisches Befestigungssystem
Schlüsselweite:	8 mm

3. Inbetriebnahme

Entlötkolben in Sicherheitsablage ablegen. Zuleitung in die Anschlußdose an der Frontseite des Geräts einstecken und arretieren. Vakuumschlauch auf den Nippel des Hauptfilters stecken.

Gerät einschalten. Temperatur auf 300°C einstellen. Die Leuchtdiode für die optische Regelkontrolle leuchtet auf.
„Blinken“ bedeutet: Ist-Temperatur stimmt mit Soll-Temperatur überein.
„Leuchtet nicht“ bedeutet: Ist-Temperatur liegt daher höher als Soll-Temperatur.
„Leuchtet ununterbrochen“ bedeutet: System heizt auf, Ist-Temperatur liegt unter Soll-Temperatur.

Der Absaugvorgang wird durch die Betätigung des Fingerschalters ausgelöst.

Beim Entlötvorgang ist darauf zu achten, daß die Saugdüse senkrecht zur Platinenebene steht.
Das Lot muß ganz flüssig sein (sehr wichtig bei durchkontaktierten Leiterplatten), dann Zinn auf einmal absaugen. Während des Absaugvorgangs ist es wichtig, den Anschlußpin des Bauteils in der Bohrung kreisförmig zu bewegen. Ist einmal das Lot nach dem Absaugvorgang nicht vollständig entfernt (meist auf falsche Luft bei schräggestellter Saugdüse oder ungenügende Erwärmung zurückzuführen), so sollte vor erneutem Entlöten die Lötstelle verzinnt werden. Regelmäßige Nachverzinnung verlängert die Standzeit der Saugdüsen.

Umstellungsmöglichkeit für Linkshändler
Durch Lösen der vier Flanschschrauben (siehe Seite 47) kann der Entlötkolben zum Handgriff um 120° verdreht werden.
Wenn die Schrauben aus dem Flansch entnommen sind, den Entlötkolben nur drehen und nicht aus dem Handgriff herausziehen.
Durch Herausziehen des Entlötkolbens kann der Heizkörper beschädigt werden.

Nach der Drehung des Entlötkolbens um 120° die vier Flanschschrauben wieder eindrehen.
Somit kann der Entlötkolben mit der linken Hand bedient werden.

Wartung und Reinigung DSX 80
Um gute Entlötergebnisse zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkopf regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Auswechseln des Glasrohrfilters, sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz durch den Entlötkolben.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötprobleme. Das passende Werkzeug für den Saugdüsenwechsel ist im Reinigungswerkzeug (T005 13 500 99) integriert. Durch eine kurze Drehbewegung (ca. 45°C) können die Saugdüsen einfach und schnell gewechselt werden. Beim Einsetzen und Arretieren die Saugdüse leicht gegen den Heizkörper drücken.

Saugdüse nur im heißen Zustand wechseln und reinigen. Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung und des Saugrohres das Reinigungswerkzeug benützen.

Bei starken Schmutzablagerungen im Konusbereich lässt sich eine neue Saugdüse nicht mehr einsetzen. Diese Ablagerungen lassen sich mit dem Reinigungseinsatz
(T005 87 067 94) für den Heizkörperkonus entfernen.

Bild: Reinigungswerkzeug, Reinigungsvorgang und Auswechseln der Saugdüse (siehe Seite 47)

4. Fehlerbehebung

Fehler: Entlötkolben heizt nicht.
Fehlersuche: Entlötkolben ausstecken und mit Ohmmeter am Stecker überprüfen.

Stift
1.-2. Heizelement DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potentialausgleich Null-Ohm zur Entlötspitze
6. Fingerschalter - gedrückt Null-Ohm
7. Codierstift für 80 Watt Werkzeuge



Wenn Fühler oder Heizelement Unterbrechung haben, Fingerschalterkappe abziehen,
3 Flanschschrauben entfernen und Heizelement nach vorne herausziehen.

Auf der Anschlußplatte Fühler und Heizkörper nochmals prüfen.
Bei Unterbrechung das Heizelement tauschen.

Technische Änderungen vorbehalten!

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

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

⚠ 1. Consignes de sécurité

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation autre que celle décrite dans les instructions d'emploi de même qu'en cas de modification effectuée sans autorisation. Les présentes instructions d'emploi et les consignes de sécurité qui y figurent doivent être lus attentivement et conservés de manière bien visible à proximité de l'appareil de soudage. Le non respect des consignes de sécurité peut être à l'origine d'accidents et de blessures ou de dommages pour la santé.

1. Attention, danger de brûlure !
Même après la mise à l'arrêt ou le retrait, la panne de dessoudage nécessite un certain temps de refroidissement.

2. Toujours placer le fer à dessouder utilisé dans le support d'origine.

3. Ne pas approcher d'objets inflammables du fer à dessouder chaud.

4. Les plastiques antistatiques sont chargés de substances conductrices pour éviter les charges statiques. De ce fait, les propriétés isolantes du plastique diminuent.

5. Ne jamais travailler sur des éléments sous tension.

2. Raccordement

Le Weller DSX 80 antistatic peut être raccordé à tous les appareils à dessouder avec régulation électronique possédant une connectique 80 W.

La connection sur les autres stations est impossible, le DSX 80 est équipé d'un connecteur à 7 plots.

DSX 80

Puissance de l'élément chauffant:	80 W / 24 V~
Valeur ohmique de l'élément chauffant:	6,2 ohm
Montée en température:	~ 80 sec. pour atteindre 50°C - 350°C
Température utilisable avec :	270°C - 450°C
DSX 80:	système de fixation conique 8 mm sur plat

3. Mise en route

Placer le fer à dessouder dans son support fer, brancher le connecteur sur la façade de l'appareil et enfiler le tube d'aspiration sur la sortie du filtre de façade.

Mettre l'appareil en marche. Régler la température sur 300°C avec le bouton rotatif. La diode électroluminescente de contrôle visuel de la régulation s'allume.

L'extinction signifie que la température souhaitée est dépassée. L'allumage de la diode sans clignotement indique que la température souhaitée n'est pas atteinte.

L'aspiration est déclenchée par le micro-contact situé sur le manche.
Au moment du dessoudage, s'assurer que la buse bien perpendiculaire au plan du circuit imprimé.
La soudure doit être complètement fluide (particulièrement important avec des trous métallisés).
Un filtre neuf et un verre non ébréché procurent une aspiration maximum. Aspirer la soudure en une seule fois en imprimant un mouvement circulaire à la patte du composant. Si la soudure n'est pas totalement extraite (occasionnée soit par une mauvaise position de la buse, soit par un temps de chauffe insuffisant de l'étain), le point de soudure doit être rechargé avant de re-dessouder.

Adaptation possible pour les gauchers
En dévissant les 4 vis (voir la page 47), le fer à dessouder peut tourner de 120° par rapport au manche. Des que les vis sont extraites, tourner uniquement le fer à dessouder sans tirer sur le manche pour éviter la détérioration de l'élément chauffant. Après cette rotation de 120° du fer à dessouder, remettre en place les vis. Le fer est alors utilisable par la main gauche.

Nettoyage, maintenance DSX 80
Il est important de nettoyer régulièrement la tête de dessoudage pour obtenir un dessoudage de qualité. Ceci englobe le vidage du réceptacle à étain, le remplacement du filtre du tube de verre de même que la vérification des joints. Une parfaite étanchéité des faces frontales du cylindre de verre est nécessaire pour disposer de la pleine puissance d'aspiration. L'encrassement des filtres gêne le passage de l'air à travers le fer à dessouder.

Différentes buses d'aspiration sont proposées pour résoudre de nombreux problèmes de dessoudage. L'outil nécessaire au changement de buse d'aspiration est intégré dans l'outil de nettoyage (T005 13 500 99). Une légère rotation (env. 45°C) permet de changer les buses d'aspiration de manière simple et rapide. Presser légèrement la buse d'aspiration contre l'élément chauffant lors de sa mise en place et de sa fixation.

Ne changer et ne nettoyer les buses d'aspiration que chaudes. Utiliser l'outil de nettoyage pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration et le tube d'aspiration.

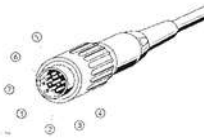
La présence de dépôts épais au niveau du cône empêche la mise en place d'une buse d'aspiration neuve. Ces dépôts peuvent être éliminés avec l'insert de nettoyage (T005 87 067 94) pour cône d'élément chauffant.

Illustration: outil de nettoyage, nettoyage et changement de la buse d'aspiration (voir la page 47)

4. Dépannage

Défaut: le fer à dessouder ne chauffe pas.
Solution: déconnecter le fer et mesurer avec un ohmmètre les plots du connecteur.

Plots
1.-2. élément chauffant DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. thermosonde 22 ohm
5. masse de mise au même potentiel de la panne zéro ohm
6. micro-contact zéro ohm
7. plots de mesure pour le fer 80 W



Si la thermosonde ou l'élément chauffant sont en panne, ôter le capuchon du micro-contact. Dévisser les trois vis de bridage et extraire l'élément chauffant. Contrôler de nouveau directement sur la thermosonde et l'élément chauffant.

Si la panne est confirmée, remplacer l'élément chauffant.

Sous réserve de modifications techniques !

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Veiligheidsvoorschriften

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

Deze gebruiksaanwijzing en de daarin beschreven veiligheidsvoorschriften moeten aandachtig gelezen worden en goed zichtbaar in de buurt van het soldeertoestel bewaard worden. Het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften kan tot ongevallen en verwondingen of tot schade aan de gezondheid leiden.

1. Opgelet verbrandingsgevaar!
Ook na het uitschakelen resp. het uitnemen heeft de zuigmond nog enige tijd nodig om af te koelen.

2. Niet gebruikte soldeerruimbout altijd in de originele houder plaatsen.

3. Geen brandbare voorwerpen in de buurt van de hete soldeerruimbout brengen.

4. Antistatische kunststoffen zijn ter vermijding van statische ladingen van geleidende vulstoffen voorzien. Daardoor zijn de isolerende eigenschappen van het kunststof verminderd.

5. Er mogen geen werkzaamheden aan onder spanning staande delen uitgevoerd worden.

2. Aansluiting

Weller DSX 80 antistatic kan aan alle elektronisch geregelde WELLER soldeerruimtoestellen met 80 W aansluittechniek aangesloten worden. De aansluiting aan zwakkere voedingapparaten wordt door een bijzondere 7-polige stekkerconstructie verhinderd.

DSX 80

Verwarmingsvermogen:	80 W / 24 V~
Verwarmingsweerstand:	6,2 ohm
Opwarmingstijd:	~ 80 sec. van 50°C - 350°C
Werkbereik:	270°C - 450°C
DSX 80:	conisch bevestigingssysteem
Sleutelwijdte:	8 mm

3. Inbedrijfname

Soldeerruimbout in de veiligheidshouder leggen. Voeding in de aansluitdoos aan de voorkant van het toestel steken en vergrendelen. Vacuümslang op de nippel van de hoofdfilter steken.

Schakel het apparaat in. Temperatuur op 300 °C instellen. De lichtdiode voor de optische regelcontrole licht op.

"Knipperen" betekent: werkelijke temperatuur komt met gewenste temperatuur overeen.
"Brandt niet" betekent: werkelijke temperatuur ligt daarom hoger dan de gewenste temperatuur.
"Brandt ononderbroken" beteken: systeem warmt op, werkelijke temperatuur ligt onder gewenste temperatuur.

De afzuigprocedure wordt door het indrukken van de vingerschakelaar geactiveerd.

Bij het soldeerruimen moet erop gelet worden dat de zuigmond verticaal op het platineniveau staat. Het soldeersel moet volledig vloeibaar zijn (heel belangrijk bij doorgecontacteerde printplaten), dan tin in één keer opzuigen. Tijdens het afzuigen is het belangrijk om de aansluitpin van het component in de boring cirkelvormig te bewegen. Als het soldeersel eens na het afzuigen niet volledig verwijderd is (meestal door verkeerde lucht bij schuin geplaatste zuigmond of onvoldoende opwarming), dan moet de soldeerpunt voor het opnieuw soldeerruimen opnieuw vertind worden.

Regelmatig navertinnen verlengt de standtijd van de zuigmonden.

Omstellingsmogelijkheid voor linkshandigen
Door het lossen van de vier flensschroeven (zie pagina 47) kan de soldeerruimbout 120°C t.o.v. handgreep verdraaid worden.
Als de schroeven uit de flens genomen zijn, de soldeerruimbout alleen draaien en niet uit de handgreep trekken.
Door het uittrekken van de soldeerruimbout kan het verwarmingselement beschadigd worden.

Na het draaien van de soldeerruimbout met 120° de vier flensschroeven opnieuw indraaien.
Nu kan de soldeerruimbout met de linker hand bediend worden.

Reiniging, onderhoud DSX 80
Om goede soldeerruimresultaten te bereiken, is het belangrijk om de soldeerruimkop regelmatig te reinigen. Daartoe behoort het legen van het tinverzamelreservoir, het vervangen van de glazen buisfilter en de controle van de afdichtingen. Perfecte dichtheid van de kopvlakken van de glazen cilinder zorgen voor maximaal zuigvermogen. Vervuilde filters beïnvloeden de luchtdoorvoer door de soldeerruimbout.

Verschillende zuigmonden lossen vele soldeerruimproblemen op. Het passende werktuig voor de zuigmondwissel is in het reinigingswerktuig (T005 13 500 99) geïntegreerd.
Door een korte draaibeweging (ca. 45°) kunnen de zuigmonden eenvoudig en snel verwisseld worden. Bij het inzetten en vergrendelen de zuigmond lichtjes tegen het verwarmingselement drukken.

Zuigmond alleen in hete toestand vervangen en reinigen. Voor de reiniging van de zuigmondboring en de zuigbuis het reinigingswerktuig gebruiken.

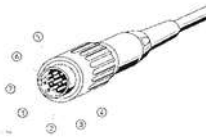
Bij sterke vuilafzettingen in het conusbereik kan geen nieuwe zuigmond meer ingezet worden.
Deze afzettingen kunnen met het reinigingselement (T005 87 067 94) voor de verwarmingsconus verwijderd worden.

Afbeelding: reinigingswerktuig, reinigingsprocedure en vervangen van de zuigmond (zie pagina 47)

4. Verhelpen van fouten

Fout: soldeerruimbout warmt niet op.
Fout opsporen: soldeerruimbout losmaken en met ohmmeter aan de stekker controleren.

Pen
1.-2. Verwarmingselement DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potentiaalvereffening nul-ohm t.o.v. soldeerruimpunt
6. Vingerschakelaar - ingedrukt nul-ohm
7. Codeerpen voor 80 watt werktuigen



Als voeler of verwarmingselement een onderbreking hebben, de vingerschakelaarkap aftrekken, 3 flensschroeven verwijderen en verwarmingselement naar voren toe uittrekken.

Op de aansluitplaat de voeler en het verwarmingselement nog eens controleren.
Bij onderbreking het verwarmingselement vervangen.

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Avvertenze per la sicurezza

Da parte del produttore non viene assunta alcuna responsabilità per l'uso improprio o comunque diverso da quello previsto dalle istruzioni d'uso, nonché in caso di modifiche eseguite dall'utilizzatore. Queste istruzioni d'uso devono essere lette con attenzione e conservate a portata di mano, vicino all'apparecchiatura. La mancata osservazione può causare danni alla salute dell'operatore.

1. Prudenza: Pericolo di ustioni!
Anche dopo lo spegnimento ovvero l'estrazione, ugelli dissaldanti impiega ancora un po' di tempo per raffreddarsi completamente.

2. Riporre sempre lo stilo dissaldante esclusivamente nel supporto originale Weller.

3. Non avvicinare l'utensile caldo ad oggetti infiammabili.

4. Il cavo antistatico contiene particelle conduttive che impediscono l'accumulo di cariche elettrostatiche; questo diminuisce la caratteristica di isolante propria del rivestimento.

5. E' opportuno evitare di lavorare su apparati in tensione.

2. Collegamento

Gli stili dissaldanti Weller DSX 80 possono essere collegati a tutte le stazioni dissaldanti con controllo elettronico della temperatura e potenza 80 W. Per evitare la connessione ad apparecchiature di potenza inferiore, lo stilo dissaldante DS 80 è dotato di uno speciale connettore a 7 pin.

DSX 80

Potenza:	80 W / 24 V~
Resistenza riscaldante:	6,2 ohm
Tempo di riscaldamento:	~ 80 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con:	270°C - 450°C
DSX 80:	sistema di fissaggio conico

3. Procedura

Disporre lo stilo dissaldante nell'apposito supporto di sicurezza e collegare la spina a 7 poli alla rispettiva presa sul frontale dell'unità. Collegare il tubetto di aspirazione al filtro principale.

Accendere l'apparecchio. Impostare la temperatura su 300°C. Il diodo luminoso per il controllo ottico di regolazione si accende.

Il diodo acceso con intermittenza significa che la temperatura selezionata è stata raggiunta. Quando è spento significa che la reale temperatura è più elevata di quella selezionata. Quando è acceso in modo continuo significa che il sistema sta riscaldando e quindi la temperatura reale è al di sotto della temperatura selezionata.

Il vuoto per l'aspirazione si aziona per mezzo di un micro interruttore situato sull'impugnatura dello stilo.

Quando si dissalda si deve fare attenzione a tenere la punta dissaldante perfettamente verticale rispetto alla superficie del circuito stampato. La lega saldante deve essere completamente rifusa (questo è molto importante soprattutto nel caso di circuiti stampati con fori passanti). Aspirare la lega saldante in un'unica operazione mentre si compie un movimento circolare in maniera da scostare il terminale del componente dai punti di contatto all'interno del foro. Se la lega non si è tolta completamente dopo la prima operazione di aspirazione (causata principalmente è l'entrata dell'aria attraverso l'ugello o l'inadegauta temperatura dell'ugello) il giunto di saldatura dovrebbe essere ristagnato prima di una nuova dissaldatura.

Filtri nuovi, manutenzione delle guarnizioni ed integrità dei bordi del tubo vetro, assicurano una perfetta aspirazione.

Regolazione dello stilo per i mancini
Togliendo le 4 viti sulla flangia (vedi pagina 47) lo stilo dissaldante può essere ruotato di 120° rispetto all'impugnatura.

Non appena le viti sono state tolte, tuotare solamente lo stilo dissaldante, senza estrarlo dall'impugnatura, poichè questo potrebbe danneggiare l'elemento riscaldante. Dopo aver ruotato lo stilo dissaldante 120°, fissare le viti della flangia. Adesso lo stilo dissaldante è pronto per essere usato con la mano sinistra.

Pulizia, manutenzione DSX 80
Per ottenere dei buoni risultati di saldatura, é molto importante pulire ad intervalli regolari la testa dissaldante. A tale scopo é necessario svuotare il contenitore di raccolta dello stagno, sostituire il filtro in tubo di vetro cosìccome controllare l'integrità di tutte le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione è necessario che le superfici frontali del cilindro in vetro non presentino perdite o difetti. Dei filtri sporchi influiscono negativamente sulla portata del vuoto.

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Negli scovolini per la pulizia (T005 13 500 99) sono contenuti gli utensili necessari per la sostituzione degli ugelli. Questi possono essere sostituiti in maniera rapida e semplice ruotandoli leggermente (ca. 45°). Al momento di inserire e bloccare in posizione l'ugello, premere leggermente contro l'elemento riscaldante.

Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione solo quando sono caldi. Per la pulizia del foro dell'ugello e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia.

In caso di forti depositi di sporco nella sede conica non é più possibile inserire un nuovo ugello. Questi depositi possono essere rimossi usando l'inserto di pulizia apposito per la sede conica dell'elemento riscaldante (T005 87 067 94).

Figura: Utensile di pulizia, procedura di pulizia e sostituzione degli ugelli (vedi pagina 47).

4. Soluzione dei problemi

Difetto: Lo stilo dissaldante non scalda
Intervento: Scollegare lo stilo dissaldante dall'alimentazione e verificare con un ohmmetro i contatti sullo spinotto.

Pin
1.-2. Elemento riscaldante DS 80 = 6,2 ohm
3.-4. Termo-sensore 22 ohm
5. Equalizzazione potenziali. Zero Ohm verso la punta
6. Microinterruttore. Zero Ohm quando premuto.
7. Identifica gli utensili da 80 Watt



Se il termo-sensore o l'elemento riscaldante risulatano interrotti, rimuovere il cappuccio del micro-interruttore, svitare le tre viti sulla flangia e sfilare la testa dissaldante.

Salvo variazioni tecniche!

Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Safety instructions

The manufacturer assumes no liability for uses other than those described in the operating instructions, or for unauthorized alterations. These operating instructions and safety instructions should be read carefully and kept in an easily visible location in the vicinity of the soldering iron.
Non-observance of these safety instructions can result in accidents, injury or risks to health.

1. Caution, risk of burns!
Even after switch off or removal, the suction tip needs some time to cool down.

2. Always place desoldering tools not in use in the original holder.

3. Do not place any flammable objects near the hot desoldering tool.

4. Antistatic plastics are be treated with conducting material to prevent static charging. This reduces the insulation properties of the plastic.

5. Work must not be performed on parts that are powered.

2. Connection

The Weller DSX 80 antistatic can be connected to all electronically regulated desoldering equipment with 80 W connectors. To avoid the connection to any less powerful controlunits, the DS 80 is equipped with a special 7 pin plug.

DSX 80

Heating power:	80 W / 24 V~
Heating resistance:	6,2 ohm
Heating-up time:	~ 80 sec. from 50°C - 350°C
Field of activity:	270°C - 450°C
DSX 80:	conical fastening system
Wrench size:	8 mm

3. Starting operation

Place desoldering iron into safety holder and connect 7-pin arresting plug to socket at the front of the unit. Put vacuum tube to connection nipple of the main filter.

Switch on unit. Set temperature to 300°C. The light emitting diode for the visual check on regulation illuminates.

Intermittent light means that the selected temperature has been reached.
No lumination means that the actual temperatur is higher than the selected temperature.
Continuous lumination means that system heats - actual temperature is below set temperature.

The suction process is starting by actuating the finger-switch.

When desoldering it should be observed that the suction tip is held vertically to the circuit board surface. Solder must be completely fluid (very important in case of circuit boards with contacted through-holes). Suck up the solder in a single operation while circularly moving the connection pin of the component within the hole. If the solder is not completely removed after the sucking operation (mostly caused by air-entrance through inclined suction nozzles or by inadequate heating-up) the soldering joint should be tinned before desoldering. Regular retinning increases the lifetime of tiplets.

Adaption Possibility for Left Handers
Through detaching the 4 flange screws (see page 47) the desoldering iron can be twisted against the handle by 120°.
As soon as the screws are removed, only turn the desoldering iron but do no draw out of the handle as this could damage the heating element.

After twisting the desoldering iron by 120°, fasten the flange-screws. Now the desoldering iron is ready for use with the left hand.

Cleaning, maintenance DSX 80
To achieve good desoldering results it is important to clean the desoldering head regularly. This includes emptying the solder collecting container, replacing the glass tube filter, as well as checking the seals. Correct sealing of the front faces of the glass cylinder ensures full suction performance. Dirty filters affect the air flow rate through the desoldering tool.

Various suction nozzles solve many desoldering problems. A suitable tool for changing the suction nozzle is integrated into the cleaning tool (T005 13 500 99). The suction nozzles can be straightforwardly and quickly changed using a short rotational movement (approx. 45°C). When inserting and locking the suction nozzle, press gently against the heater element.

Only change and clean suction nozzles when hot. To clean the suction nozzle bore and the suction tube, use the cleaning tool.

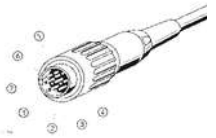
In the case of heavy deposits of dirt in the cone area, it is not possible to insert a new suction nozzle. These deposits can be removed using the cleaning insert
(T005 87 067 94) for the heater element cone.

Picture: Cleaning tool, cleaning process and replacing the suction nozzle
(see page 47)

4. Repair of Defects

Defect: Desoldering iron does not heat.
Trouble Shooting: Disconnect iron from power supply and check with ohmmeter at the plug.

Pin
1.-2. Heater DS 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potential balance zero ohm against tip ground
6. Fingerswitch - operated zero ohm
7. Encoder pin for 80 Watt tools



If sensor or heater are interrupted remove cap of fingerswitch, detach 3 flange screws and pull out the heating element.

Check sensor and heater at the terminal once more. If there is any interruption replace heating element.

Subject to technical alterations and amendments!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Säkerhetsanvisning

Tillverkaren ansvarar inte för användningsområden som inte tas upp i bruksanvisningen eller för användarens egna justeringar av apparaten.

Denna bruksanvisning och säkerhetsanvisningarna som den innehåller ska läsas noggrant och förvaras väl synliga i närheten av lödapparaten. Att bortse från säkerhetsanvisningarna kan leda till olyckor och skador samt vara hälsovådligt.

1. Försiktighet: brandfara!
Efter urkoppling/losstagning tar det en stund innan sugmunstycket har svalnat.

2. Förvara alltid avlödningskolvar som inte används i originalhållaren.

3. Se till att inga lättantändliga föremål kommer i närheten av en varm avlödningskolv.

4. Antistatisk plast innehåller ledande fyllmaterial som förhindrar statiska laddningar. Det minskar plastens isolerande egenskaper.

5. Utför aldrig arbeten på spänningssatta delar.

2. Anslutning

Weller DSX 80 antistatic kan anslutas till alla lödapparater med elektrisk spärr och 80 W anslutningsteknik. Anslutning till strömkällor med svagare effekt förhindras med hjälp av en 7-polig kontakt.

DSX 80

Värmekapacitet:	80 W / 24 V~
Värmningsmotstånd:	6,2 ohm
Uppvärmningstid:	~ 80 sek. från 50 °C till 350 °C
Arbetstemperatur:	270 °C–450 °C
DSX 80:	koniskt fäste
Nyckelbredd:	8 mm

3. Driftsättning

Placera avlödningskolven i säkerhetshållaren. Stick in och lås fast elkabeln i kontakten på framsidan av apparaten. Stick in vakuumslangen i munstycket på huvudfiltret.

Starta enheten. Ställ in temperaturen på 300 °C. Lysdioden till den optiska reglerkontrollen tänds.

Blinkande ljus: ärtemperaturen stämmer överens med börtemperaturen.
Inget ljus: ärtemperaturen är högre än börtemperaturen.
Kontinuerligt ljus: systemet värms upp, ärtemperaturen ligger under börtemperaturen.

Sugprocessen startas när fingerbrytaren aktiveras.
Se till att sugmunstycket står lodrätt i nivå med kretskortets under avlödningsprocessen. Lodet måste vara helt flytande (mycket viktigt vid genomplätterade kretskort) för att tennet ska kunna sugas upp direkt. Under sugprocessen är det viktigt att föra komponentens anslutningsstift med en cirkelformig rörelse i sugmunstyckets hål. Om lodet inte avlägsnats helt efter uppsugningen (beror oftast på felriktad luft på grund av att sugmunstycket är snett eller på otillräcklig uppvärmning) ska lödstället förtennas före ny avlödning. Regelbunden förtenning förlänger sugmunstyckets livslängd.

Omställningsmöjlighet för vänsterhänta
Om flankskruvarna lossas (se sidan 47) kan avlödningskolven vridas 120° i handtaget.
När flankskruvarna tagits loss ska avlödningskolven endast vridas, inte tas loss från handtaget.

Om avlödningskolven tas loss kan värmarenheten skadas.
Skruva fast flankskruvarna på nytt när du har vridit avlödningskolven 120°.
Nu kan avlödningskolven användas med vänster hand.

Rengöring, service DSX 80
För att avlödningen ska ge bra resultat är det viktigt att rengöra lödhuvudet regelbundet.
Rengöringen innefattar tömning av tennbehållaren, byte av glasrörsfiltret samt kontroll av tätningen.
Korrekt yttjocklek hos glascylindern garanterar full sugeffekt. Ett nedsmutsat filter påverkar luftflödet genom avlödningskolven.

Olika sugmunstycken löser olika avlödningsproblem. Det verktyg som ska användas för byte av sugmunstycke är inbyggt i rengöringsverktyget (T005 13 500 99). Sugmunstyckena byts enkelt och snabbt ut med en kort vridrörelse (ca. 45°). För att sätta i och låsa fast sugmunstycket, tryck det lätt mot värmeenheten.

Sugmunstycken ska endast bytas och rengöras i varmt tillstånd. Använd rengöringsverktyget för rengöring av sugmunstyckets hål och sugröret.

Om det finns för stora smutsavlagringar i konområdet går det inte att sätta i ett nytt sugmunstycke. Avlagringarna tas bort med rengöringsinsatsen (T005 87 067 94) för värmeenhetens kon.

Bild: Rengöringsverktyg, rengöring och byte av sugmunstycke (ser sidan 47)

4. Felåtgärd

Fel: Avlödningskolven värms inte upp.
Felsökning: Koppla från avlödningskolven och kontrollera den med en ohmmätare som du sätter i kontakten.

Stift
1.-2. Värmarenhet DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potentialutjämning noll ohm på lödspetsen
6. Fingerbrytare – intryckt noll ohm
7. Kodstift för verktyg med 80 watt



Om det finns ett fel i sensorn eller värmarenheten, ta av fingerbrytarens kåpa, skruva loss de tre flankskruvarna och skjut ut värmarenheten framåt.

Kontrollera sensorn och värmarenheten på kontaktplattan på nytt. Byt ut värmarenheten vid fel.

Tekniska ändringar förbehålls!

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

Cuando no use el soldador depósitelo siempre en el soporte de seguridad.

⚠ 1. Indicaciones de seguridad

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones ni de realización de modificaciones propias por parte del usuario.

Este manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad que contiene deben leerse con atención y mantenerse visibles cerca del soldador. La no observancia de las indicaciones de seguridad puede provocar accidentes, lesiones o daños a la salud.

1. ¡Atención, peligro de quemaduras!
Incluso después de desconectar o retirar la boquilla de aspiración, ésta necesita algún tiempo para enfriarse.

2. Guardar el desoldador a émbolo siempre en el compartimento original cuando no se utilice.

3. No dejar ningún objeto inflamable cerca de desoldador a émbolo caliente.

4. Para evitar las cargas estáticas, a los plásticos antiestáticos se les incorpora material de relleno con capacidad conductora. Con ello se reducen las propiedades aislantes del plástico.

5. No realizar trabajos en piezas conductoras de tensión.

2. Conexión

Weller DSX 80 antistatic puede conectarse a todos los aparatos desoldadores electrónicos con sistema de conexión de 80 W. La conexión a fuentes de alimentación de menor potencia no es posible gracias al conector especial de 7 pines.

DSX 80

Potencia de calentamiento:	80 W / 24 V~
Resistencia de calentamiento:	6,2 ohmios
Tiempo de calentamiento:	~ 80 s de 50 °C a 350 °C
Rango de servicio:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	sistema de fijación cónico
Ancho de boca:	8 mm

3. Puesta en servicio

Colocar el desoldador de émbolo en el soporte de seguridad. Insertar el cable de alimentación en la toma de conexión situada en la cara frontal de la máquina y bloquearlo. Insertar el tubo flexible de vacío en la boquilla del filtro principal.

Conectar la máquina. Ajustar la temperatura a 300 °C. El diodo de control óptico de regulación se enciende.

"Parpadeo“ significa: la temperatura real coincide con la temperatura nominal.
"Apagado“ significa: la temperatura real es superior a la temperatura nominal.
"Encendido permanente“ significa: el sistema se está calentando, la temperatura real es inferior a la temperatura nominal.

El proceso de aspiración se activa accionando el interruptor.

Durante el proceso de desoldado, cerciorarse de que la boquilla de aspiración está perpendicular al plano de la placa. La soldadura debe ser completamente líquida (muy importante en placas de circuitos con orificios chapeados), y a continuación, aspirar el estaño de una sola vez. Durante el proceso de aspiración es importante mover el pin de conexión del componente en círculo dentro del orificio.

Si tras el proceso de aspiración la soldadura no se ha retirado por completo (generalmente debido a problemas con el aire porque la boquilla estaba torcida o por un calentamiento insuficiente), volver a aplicar estaño antes de volver a desoldar el punto de soldadura. El restañado regular prolonga la vida útil de las boquillas de aspiración.

Ajustable para zurdos
Soltando los cuatro tornillos de la brida (véase la página 47) se puede girar el desoldador a émbolo 120° con respecto a la empuñadura.
Una vez que los tornillos se han retirado de la brida, girar el desoldador pero sin extraerlo de la empuñadura.
Si se extrae el desoldador, el cuerpo calefactor puede resultar dañado.

Tras girar el desoldador 120°, volver a atornillar los cuatro tornillos de la brida. Así será posible manejar el desoldador con la mano izquierda.

Limpieza y mantenimiento DSX 80
Para conseguir buenos resultados de desoldado, es importante limpiar regularmente el cabezal desoldador. Para ello hay que vaciar el acumulador de estaño, cambiar el filtro de tubo de vidrio y comprobar las juntas. La estanqueidad óptima de las superficies frontales del cilindro de vidrio garantiza la plena potencia de aspiración. Un filtro sucio afecta a la capacidad de paso del aire por el desoldador a émbolo.

El uso de boquillas de aspiración diferentes soluciona numerosos problemas de desoldado.
La herramienta adecuada para cambiar la boquilla de aspiración está integrada en el juego de herramientas de limpieza (T005 13 500 99). Un movimiento de giro corto (aprox. 45°) permite cambiar las boquillas de aspiración de forma rápida y sencilla. Presionar ligeramente contra el cuerpo calefactor al colocar y bloquear la boquilla de aspiración.

Cambiar y limpiar la boquilla de aspiración sólo cuando esté caliente. Para limpiar el orificio de la boquilla y del tubo de aspiración, utilizar las herramientas de limpieza.

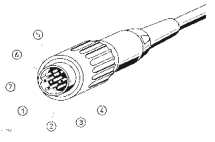
Si la acumulación de suciedad en la parte cónica es elevada, no se puede utilizar una boquilla de aspiración nueva. Para retirar esa suciedad, utilizar el kit de limpieza para el cono del cuerpo calefactor (T005 87 067 94).

Figura: Juego de herramientas de limpieza, proceso de limpieza y cambio de la boquilla de aspiración (véase la página 47)

4. Solución de fallos

Fallo: El desoldador a émbolo no se calienta.
Localización de la avería: Desconectar el desoldador a émbolo y realizar una comprobación en el conector con un ohmiómetro.

Clavija
1-2 Elemento calefactor DSX 80 = 6,2 ohmios
3-4 Sensor 22 ohmios
5. Conexión equipotencial cero ohmios a la punta desoldadora
6.-1. Interruptor - accionado cero ohmios
7. Clavija de codificación para herramientas de 80 vatios



Si hay una interrupción en el sensor o el cuerpo calefactor, retirar la tapa del interruptor, desatornillar 3 tornillos de la brida y extraer el cuerpo calefactor hacia delante.

Volver a comprobar el sensor y el cuerpo calefactor en la placa de conexión. En caso de interrupción, cambiar el elemento calefactor.
¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!
Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

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

1. Sikkerhedsanvisninger

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Denne brugsanvisning og de heri anførte sikkerhedsanvisninger skal læses grundigt og opbevares synligt i nærheden af loddeapparatet. Hvis sikkerhedsanvisningerne ikke overholdes, kan det føre til ulykker og kvæstelser eller sundhedsskader.

1. Pas på: fare for forbrænding!
Selv efter at apparaturet er slukket, skal man indregne noget tid til at sugedysen kan køle ned.

2. Ikke benyttede afloddekolber skal altid opbevares i den originale emballage.

3. Brændbare genstande skal holdes på afstand af den varme afloddekolbe.

4. Antistatiske kunststoffer er forsynet med ledende fyldstoffer for således at undgå statiske ladninger. Derigennem forringes kunststoffets isoleringsegenskaber.

5. Der må ikke arbejdes på dele, som står under spænding.

2. Tilslutning

Weller DSX 80 antistatic kan tilsluttes alle elektronisk styrede afloddeapparater med 80 W. Tilslutning til forsyningsenheder med en lavere effekt forhindres ved hjælp af en speciel 7-polet stikkonstruktion.

DSX 80

Varmeeffekt:	80 W / 24 V~
Varmemodstand:	6,2 ohm
Opvarmningstid:	~ 80 sek. fra 50 °C – 350 °C
Arbejdsområde:	270 °C – 450 °C
DSX 80:	Konisk fastgørelsessystem
Nøglevidde:	8 mm

3. Ibrugtagning

Læg afloddekolben i sikkerhedsbakken. Sæt ledningen i stikdåsen foran på apparatet, og fastlås den. Sæt vakuumslangen på hovedfiltrets nippel.

Tænd for apparatet. Indstil temperaturen til 300 °C. Lysdioden for den optiske indstillingskontrol lyser.

"Blinker" betyder: Den faktiske temperatur svarer til den indstillede temperatur.
"Lyser ikke" betyder: Den faktiske temperatur ligger over den indstillede temperatur.
"Lyser uafbrudt" betyder: Systemet opvarmes, den faktiske temperatur ligger under den indstillede temperatur.

Udsugningen udløses ved at trykke på fingerkontakten.

Sørg for, at sugedysen står lodret over printpladen under aflodningen Loddemetallet skal være helt flydende (meget vigtigt på gennemplaterede printplader), før tinnet udsuges på en gang.
Under udsugningen er det vigtigt at bevæge komponentens tilslutningspin i cirkler i sugedysens åbning. Hvis loddemetallet ikke er fjernet helt efter udsugningen (skyldes som regel forkert luft pga. skråtstillet sugedyse eller utilstrækkelig opvarmning), skal loddestedet fortinnes, inden der afloddes igen.
Regelmæssig efterfortinning forlænger sugedysernes levetid.

Indstilling til venstrehåndede
Afloddekolben kan drejes 120° i forhold til håndgrebet ved at løsne de fire flangeskruer (se side 47). Når skruerne er fjernet fra flangen, skal afloddekolben kun drejes og ikke trækkes ud af håndgrebet. Hvis afloddekolben trækkes ud, kan varmelegemet blive beskadiget.

Skru de fire flangeskruer i igen efter at have drejet afloddekolben 120°. Afloddekolben kan nu betjenes med venstre hånd.

Rensning, vedligeholdelse DSX 80
For at opnå gode resultater er det vigtigt, at afloddehovedet rengøres regelmæssigt. Herunder hører tømning af opsamlingsbeholderen til loddetin, udskiftning af glasrørfiltret og kontrol af tætningerne. Fuldstændig tæthed i glascylinderens ender sikrer fuld sugeeffekt.
Tilsmudsede filtre påvirker luftstrømmen gennem afloddekolben.

Forskellige sugedyser løser mange problemer i forbindelse med aflodning. Det passende værktøj til udskiftning af sugedysen ligger sammen med rengøringsværktøjet (T005 13 500 99).
Sugedyserne udskiftes nemt og hurtigt med en kort drejebevægelse (ca. 45°).
Sugedysen monteres og fastlåses ved at trykke den let ind mod varmelegemet.

Sugedysen må kun udskiftes og rengøres i varm tilstand. Brug rengøringsværktøjet til rengøring af sugedysens åbning og udsugningsrøret.

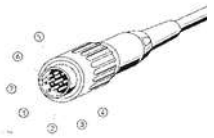
Ved stærke smudsaflejringer i konusområdet kan der ikke længere sættes en ny sugedyse i.
Disse aflejringer kan fjernes med rengøringsindsatsen (T005 87 067 94) til varmelegemets konus.

Billede: Rengøringsværktøj, rengøring og udskiftning af sugedysen (se side 47)

4. Fejlafhjælpning

Fejl: Afloddekolben opvarmes ikke.
Fejlfinding: Træk afloddekolbens stik ud, og kontroller det med et ohmmeter.

Stift
1.-2. Varmeelement DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potentialudligning 0 ohm til afloddespids
6. Fingerkontakt – trykket 0 ohm
7. Kodningsstift til 80 watt værktøj



Træk fingerkontaktkappen af, hvis føleren eller varmeelementet er afbrudt, fjern tre flangeskruer, og træk varmeelementet ud fortil.

Kontroller igen føleren og varmelegemet på tilslutningspladen. Udskift varmeelementet i tilfælde af afbrydelse.

Forbehold for tekniske ændringer!

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

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

⚠ 1. Indicações de segurança

O fabricante não se responsabiliza pelos danos resultantes de modificações arbitrárias e do uso para fins que não os descritos no manual de instruções.

Este manual de instruções e as indicações de segurança nele incluídas devem ser lidos com atenção e guardados num local bem visível, nas proximidades do aparelho de soldar. O não cumprimento destas indicações de segurança pode provocar acidentes e ferimentos ou danos para a saúde.

1. Cuidado: Risco de queimadura!
Mesmo após o desligamento ou a remoção, o bocal de aspiração precisa ainda de algum tempo para arrefecer.

2. Pousar sempre o ferro de dessoldar não utilizado no descanso original.

3. Não colocar objectos inflamáveis junto ao ferro de dessoldar quente.

4. Para evitar cargas estáticas, os materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas as características isolantes do material sintético.

5. Não devem ser efectuados quaisquer trabalhos em componentes sob tensão.

2. Ligação

O Weller DSX 80 antistatic pode ser ligado a todos os aparelhos de dessoldar, controlados electronicamente, com uma técnica de ligação de 80 W. A ligação a aparelhos de alimentação com menor potência é impedida por meio de um construção de ficha especial de 7 pinos.

DSX 80

Potência de aquecimento:	80 W / 24 V~
Resistência de aquecimento:	6,2 ohm
Tempo de aquecimento:	~ 80 s de 50°C a 350°C
Gama de trabalho:	270°C - 450°C
DSX 80:	sistema de fixação cónica
Abertura da chave:	8 mm

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de dessoldar no descanso de segurança. Encaixar e prender a linha de alimentação na tomada de ligação, situada na parte frontal do aparelho. Encaixar o tubo flexível de vácuo no bocal do filtro principal.

Ligar o aparelho. Regular a temperatura para 300°C. Acende-se o díodo luminoso do controlo visual de regulação.

"Pisca" significa: a temperatura real coincide com a temperatura nominal.
"Não acende" significa: a temperatura real situa-se acima da temperatura nominal.
"Aceso ininterruptamente" significa: o sistema aquece, a temperatura real situa-se abaixo da temperatura nominal.

O processo de aspiração é activado através do accionamento do interruptor de dedo.

Durante o processo de dessoldar, deve prestar-se atenção para que o bocal de aspiração esteja na vertical relativamente ao plano da placa de circuitos. A solda deve ser totalmente líquida (muito importante no caso de placas de circuitos de orifícios metalizados) e aspirar estanho de uma vez.

Durante o processo de aspiração, é importante mover em círculos o pino de ligação do componente no orifício do bocal de aspiração. Se não for possível remover por completo, de uma só vez, a solda (frequentemente devido ao ar parasita no caso de inclinação do bocal de aspiração ou de aquecimento insuficiente), é necessário estanhar o ponto de solda antes de novo processo de dessoldar.
Uma estanhagem posterior periódica prolonga a durabilidade dos bocais de aspiração.

Possibilidade de conversão para canhotos
Soltando os quatro parafusos de flange (ver página 47), é possível girar o ferro de dessoldar 120° relativamente ao punho.
Se os parafusos estiverem retirados do flange, apenas girar o ferro de dessoldar e não retirá-lo do punho.
Ao retirar o ferro de dessoldar, o elemento de aquecimento pode ficar danificado.

Depois de girar o ferro dessoldar 120°, voltar a enroscar os quatro parafusos de flange. Deste modo, é possível manusear o ferro de dessoldar com a mão esquerda.

Limpeza, manutenção DSX 80
Para que o processo de dessoldar alcance bons resultados, é importante limpar regularmente a cabeça de dessoldar. Da limpeza fazem parte o esvaziamento do recipiente de recolha de estanho, a substituição do filtro tubular em vidro, bem como a verificação dos vedantes. A estanqueidade perfeita das faces do cilindro de vidro assegura um débito de aspiração pleno. Filtros sujos influenciam a passagem do ar pelo ferro de dessoldar.

Diferentes bocais de aspiração solucionam muitos problemas ao dessoldar. A ferramenta adequada para a substituição dos bocais de aspiração está integrada na ferramenta de limpeza (T005 13 500 99). Através de um ligeiro movimento giratório (aprox. 45°C), é possível substituir facil e rapidamente os bocais de aspiração. Ao aplicar e prender o bocal de aspiração, pressioná-lo ligeiramente contra o elemento de aquecimento.

Substituir a limpar o bocal de aspiração apenas em estado quente. Para a limpeza do orifício do bocal de aspiração e do tubo de aspiração, utilizar a ferramenta de limpeza.

No caso de forte deposição de sujidade na zona do cone, deixa de ser possível aplicar um novo bocal de aspiração. Estes sedimentos podem ser removidos com o kit de limpeza (T005 87 067 94) para o cone do elemento de aquecimento.

Imagem: Ferramenta de limpeza, processo de limpeza e substituição do bocal de aspiração (ver página 47)

4. Eliminação de defeitos

Defeito: o ferro de dessoldar não aquece.
Localização do defeito: desligar o ferro de dessoldar e verificar com um ohmímetro na ficha.

Pino
1.-2. Elemento de aquecimento DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Sensor 22 ohm
5. Compensação de potencial de zero ohm à ponta de dessolda
6. Interruptor de dedo - premido zero ohm
7. Pino de codificação para ferramentas de 80 W



Em caso de interrupção no sensor ou no elemento de aquecimento, retirar a tampa do interruptor de dedo, remover 3 parafusos de flange e puxar o elemento de aquecimento para a frente.

Verificar novamente o sensor e o elemento de aquecimento na placa de ligação. Em caso de interrupção, substituir o elemento de aquecimento.
Reservado o direito a alterações técnicas!
Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com

Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.

⚠ 1. Turvallisuusohjeet

Valmistaja ei ota vastuuta käyttöohjeiden vastaisesta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Nämä käyttöohjeet ja niiden sisältämät turvallisuusohjeet tulee lukea huolellisesti ja säilyttää juotoslaitteen läheisyydessä hyvin näkyvällä paikalla. Turvallisuusohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa onnettomuuksia, vammoja tai terveyshaittoja.

1. Varo palovammavaara!
Myös päältäkytkennän tai poisoton jälkeen imusuutin tarvitsee jonkin aikaa jäähtyäkseen.

2. Säilytä juotosten irrotuskolvia aina alkuperäispakkauksessa, kun et tarvitse sitä.

3. Älä pidä herkästi syttyviä esineitä/aineita kuuman juotosten irrotuskolvin lähellä.

4. Antistaattiset muovit sisältävät johtavia täyteaineita, jotka auttavat estämään staattista varautumista. Tämän myötä muovin eristysominaisuudet ovat heikentyneet.

5. Älä tee mitään töitä sellaisiin osiin, jotka ovat jännitteenalaisia.

2. Kytkentä

Weller DSX 80 antistatic voidaan kytkeä kaikkiin elektronisesti säädettyihin 80 W liitäntätekniikkaa käyttäviin juotosten irrotuslaitteisiin. Kytkentä heikkotehoisempiin sähkölaitteisiin estetään erityisellä 7-napaisella pistokerakenteella.

DSX 80

Kuumennusteho:	80 W / 24 V~
Kuumennusvastus:	6,2 ohmia
Kuumennusaika:	~ 80 sek. 50°C:sta 350°C:een
Käyttöalue:	270°C - 450°C
DSX 80:	kartiokiinnitysjärjestelmä
Avainkoko:	8 mm

3. Käyttöönotto

Laita juotosten irrotuskolvi turvatelineeseen. Kytke ja lukitse syöttöjohto laitteen etupuolelle olevaan liitäntärasiaan. Kytke tyhjiöletku pääsuodattimen nippaan.

Kytke laite päälle. Säädä lämpötila 300°C tasolle. Optisen säätövalvonnan valodiodi syttyy.

"Vilkunta" tarkoittaa: tosilämpötila täsmää ohjelämpötilan kanssa.
"Ei pala" tarkoittaa: tosilämpötila on korkeampi kuin ohjelämpötila.
"Palaa jatkuvasti" tarkoittaa: järjestelmän kuumennus käynnissä, tosilämpötila on ohjelämpötilaa alhaisempi.

Imu kytketään painokatkaisinta painamalla.

Juotosten irrotuksessa tulee huolehtia siitä, että imusuutin on pystysuorassa piirilevyn tasoon nähden. Juotteen täytyy olla täysin juoksevaa (erittäin tärkeää metalloiduilla piirilevyillä), ja sitten tina imetään yhdellä kertaa pois. Imun yhteydessä on tärkeää liikuttaa komponentin kytkentänastaa pyörivin liikkein reiässä. Jos juotetta ei ole saatu poistettua imun jälkeen täydellisesti (johtuu yleensä riittämättömästä kuumuudesta tai siitä, että sivusta on päässyt ilmaa imusuuttimen ollessa vinossa), tällöin ennen juotoksen uutta irrotusta juotoskohta tulee tinata. Säännöllinen jälkitinaus pidentää imusuuttimien käyttöikää.

Muutosmahdollisuus vasenkätisille
Avaamalla neljä laipparuuvia (katso kuva 47) juotosten irrotuskolvia voidaan kääntää 120° verran kahvaan nähden.
Kun ruuvit on otettu pois laipasta, juotosten irrotuskolvia tulee ainoastaan kääntää; sitä ei saa vetää irti kahvasta.
Jos juotosten irrotuskolvi vedetään irti, kuumennuselementti voi vaurioitua.

Käännettyäsi juotosten irrotuskolvia 120° kierrä neljä laipparuuvia jälleen kiinni. Sitten voit käyttää juotosten irrotuskolvia vasemmalla kädellä.

Puhdistus, huolto DSX 80
Juotosten irrotuksen onnistumiseksi on tärkeää puhdistaa juotosten irrotuspää säännöllisesti. Tähän kuuluu tinankeruusäiliön tyhjennys, lasiputkisuodattimen vaihto sekä tiivisteiden tarkastus. Lasisylinterin päätypintojen moitteeton tiiviys takaa täyden imutehon. Likaiset suodattimet heikentävät ilman virtausta juotosten irrotuskolvin läpi.

Erilaisilla imusuuttimilla pystyt ratkaisemaan useimmat juotosten irrotuksessa ilmenevät ongelmat. Imusuuttimen vaihtoon sopiva työkalu on integroitu puhdistustyökaluun (T005 13 500 99).
Lyhyellä kiertoliikkeellä (noin 45°) voit vaihtaa imusuuttimet helposti ja nopeasti. Kun asennat ja lukitset imusuuttimen, paina sitä kevyesti kuumennuselementtiä vasten.

Vaihda ja puhdista imusuutin vain kuumana. Käytä imusuuttimen reiän ja imuputken puhdistukseen puhdistustyökalua.

Uusi imusuutin ei suostu enää menemään paikalleen, jos kartioalueelle on kerääntynyt paljon likaa. Nämä likakertymät voidaan poistaa kuumennuselementtikartion puhdistussarjalla (T005 87 067 94).

Kuva: puhdistustyökalu, puhdistustoimenpide ja imusuuttimen vaihto (katso sivu 47)

4. Vikojen korjaus

Vika: juotosten irrotuskolvi ei kuumennu.
Vianetsintä: irrota juotosten irrotuskolvin kytkentä ja tarkasta ohmimittarilla pistokkeesta.

Nasta
1.-2. kuumennuselementti DSX 80 = 6,2 ohmia
3.-4. anturi 22 ohmia
5. potentiaalin tasaus nolla ohmia juotosten irrotuskärkeen
6. painokatkaisin - painettuna nolla ohmia
7. koodausnasta 80 watin työkaluille



Jos tunnistimessa tai kuumennuselementissä on katkos, vedä painokytkinsuojus irti, ota 3 laipparuuvia pois ja vedä kuumennuselementti etukautta ulos.

Tarkasta kytkentälevyllä tunnistin ja kuumennuselementti vielä kertaalleen. Katkostapauksessa vaihda kuumennuselementti.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.

⚠ 1. Υποδείξεις ασφαλείας

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

Αυτές οι οδηγίες λειτουργίας και οι συμπεριλαμβανόμενες υποδείξεις ασφαλείας πρέπει να διαβαστούν προσεκτικά και να φυλαχθούν καλά ορατές κοντά στη συσκευή συγκόλλησης. Η μη τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας, μπορεί να οδηγήσει σε ατυχήματα και τραυματισμούς ή σε βλάβες στην υγεία.

1. Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος!
Ακόμα και μετά την απενεργοποίηση ή αντίστοιχα την απομάκρυνση, το ακροφύσιο αναρρόφησης χρειάζεται ακόμα λίγο χρόνο για να κρυώσει.

2. Εναποθέτετε το μη χρησιμοποιούμενο έμβολο αποκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.

3. Μη φέρετε εύφλεκτα αντικείμενα κοντά στο καυτό έμβολο αποκόλλησης.

4. Για την παρεμπόδιση των στατικών φορτίων, τα αντιστατικά συνθετικά υλικά είναι εφοδιασμένα με αγώγιμα υλικά. Έτσι μειώνονται οι ιδιότητες μόνωσης του συνθετικού υλικού.

5. Δεν επιτρέπεται να εκτελείται καμία εργασία σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Σύνδεση

Το DSX 80 antistatic της Weller μπορεί να συνδεθεί σε όλες τις ηλεκτρονικά ρυθμιζόμενες συσκευές αποκόλλησης με σύστημα σύνδεσης 80 W. Η σύνδεση σε τροφοδοτικά μικρότερης ισχύος, εμποδίζεται μέσω μιας ιδιαίτερης 7-πολικής κατασκευής του συνδέσμου.

DSX 80:

Θερμαντική ισχύς:	80 W / 24 V~
Θερμική αντίσταση:	6,2 Ω
Χρόνος θέρμανσης:	~ 80 δευτ. από 50 °C - 350 °C
Περιοχή εργασίας:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	Κωνικό σύστημα στερέωσης
Άνοιγμα κλειδιού:	8 mm

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο αποκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Συνδέστε τον αγωγό τροφοδοσίας με την πρίζα σύνδεσης στην μπροστινή πλευρά της συσκευής και ασφαλίστε τον. Θέστε τον εύκαμπτο σωλήνα του κενού πάνω στο στόμιο του κύριου φίλτρου.

Ενεργοποιήστε τη συσκευή. Ρυθμίστε τη θερμοκρασία στους 300 °C. Η φωτοδίοδος για τον οπτικό έλεγχο ρύθμισης ανάβει.

Το «αναβόσβημα» σημαίνει: Η πραγματική θερμοκρασία είναι ίδια με την ονομαστική θερμοκρασία.

Το «δεν ανάβει» σημαίνει: Η πραγματική θερμοκρασία είναι υψηλότερη από την ονομαστική θερμοκρασία.
Το «διαρκώς αναμμένη» σημαίνει: Το σύστημα θερμαίνεται, η πραγματική θερμοκρασία είναι χαμηλότερη από την ονομαστική θερμοκρασία.

Η διαδικασία της αναρρόφησης ενεργοποιείται με το πάτημα του διακόπτη δακτύλου.

Κατά τη διαδικασία της αποκόλλησης πρέπει να προσέξετε, να βρίσκεται το ακροφύσιο αναρρόφησης κάθετα ως προς την επιφάνεια της κάρτας τυπωμένου κυκλώματος. Το συγκολλητικό κράμα (καλάι) πρέπει να είναι εντελώς υγρό (πολύ σημαντικό σε περίπτωση αγώγιμα συνδεδεμένων καρτών τυπωμένου κυκλώματος), μετά αναρροφήστε με μιας τον κασσίτερο (καλάι). Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας αναρρόφησης είναι σημαντικό, να κινείτε κυκλικά στην οπή του ακροφυσίου αναρρόφησης τον ακροδέκτη σύνδεσης του δομικού στοιχείου.

Εάν μια φορά δεν έχει απομακρυνθεί εντελώς το συγκολλητικό κράμα (καλάι) μετά τη διαδικασία της αναρρόφησης (τις περισσότερες φορές οφείλεται σε λάθος αέρα σε περίπτωση κεκλιμένου ακροφυσίου αναρρόφησης ή μη επαρκούς θέρμανσης), θα πρέπει πριν από μια νέα αποκόλληση να επικασσιτερωθεί ξανά το σημείο κόλλησης. Η τακτική επικασσιτέρωση, επιμηκύνει τη διάρκεια ζωής των ακροφυσίων αναρρόφησης.

Δυνατότητα μετατροπής για αριστερόχειρες
Λύνοντας τις τέσσερις βίδες της φλάντζας (βλέπε στη σελίδα 47), μπορεί το έμβολο αποκόλλησης να περιστραφεί κατά 120° ως προς τη χειρολαβή.
Όταν έχουν αφαιρεθεί οι βίδες από τη φλάντζα, στρέψτε μόνο το έμβολο αποκόλλησης και μην το τραβήξετε έξω από τη χειρολαβή.
Τραβώντας έξω το έμβολο αποκόλλησης, μπορεί να πάθει ζημιά το θερμαντικό σώμα.

Μετά την περιστροφή του εμβόλου αποκόλλησης κατά 120°, βιδώστε ξανά τις τέσσερις βίδες της φλάντζας. Έτσι ο χειρισμός του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να γίνει με το αριστερό χέρι.

Καθαρισμός, συντήρση DSX 80
Για την επίτευξη καλών αποτελεσμάτων αποκόλλησης, είναι σημαντικό να καθαρίζετε τακτικά την κεφαλή αποκόλλησης. Εδώ ανήκει η εκκένωση του δοχείου συλλογής του κασσιτέρου, η αντικατάσταση του φίλτρου του γυάλινου σωλήνα καθώς και ο έλεγχος των στεγανοποιήσεων. Η άψογη στεγανότητα των μετωπικών επιφανειών του γυάλινου κυλίνδρου, εγγυάται την πλήρη ισχύ αναρρόφησης. Τα λερωμένα φίλτρα επηρεάζουν την παροχή του αέρα μέσω του εμβόλου αποκόλλησης.

Τα διαφορετικά ακροφύσια αναρρόφησης λύνουν πολλά προβλήματα αποκόλλησης. Το κατάλληλο εργαλείο για την αλλαγή των ακροφυσίων αναρρόφησης είναι ενσωματωμένο στο εργαλείο καθαρισμού (T005 13 500 99). Με μια μικρή περιστροφική κίνηση (περίπου 45°) μπορούν να αλλάξουν τα ακροφύσια αναρρόφησης απλά και γρήγορα. Κατά την τοποθέτηση και ασφάλιση πιέστε τα ακροφύσια αναρρόφησης ελαφρά πάνω στο θερμαντικό σώμα.

Αλλάζετε και καθαρίζετε τα ακροφύσια αναρρόφησης μόνο σε πολύ ζεστή κατάσταση. Για τον καθαρισμό της οπής των ακροφυσίων αναρρόφησης και του σωλήνα αναρρόφησης, χρησιμοποιείτε το εργαλείο καθαρισμού.

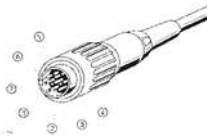
Σε περίπτωση μεγάλων αποθεμάτων ρύπανσης στην περιοχή του κώνου, δεν μπορεί να τοποθετηθεί πια ένα νέο ακροφύσιο αναρρόφησης. Αυτά τα αποθέματα ρύπανσης μπορούν να απομακρυνθούν με το σετ καθαρισμού (T005 87 067 94) για τον κώνο του θερμαντικού σώματος.

Εικόνα: Εργαλείο καθαρισμού, διαδικασία καθαρισμού και αντικατάσταση του ακροφυσίου αναρρόφησης (βλέπε στη σελίδα 47)

4. Άρση σφαλμάτων

Σφάλμα: Το έμβολο αποκόλλησης δε θερμαίνει.
Αναζήτηση σφάλματος: Αφαιρέστε το έμβολο αποκόλλησης και ελέγξτε το με ένα ωμόμετρο στο σύνδεσμο.

Ακίδα
1.-2. Θερμαντικό στοιχείο DSX 80 = 6,2 Ω
3.- 4. Αισθητήρας 22 Ω
5. Εξίσωση δυναμικού 0 Ω ως προς τη μάζα της ακίδας αποκόλλησης
6. Διακόπτης δακτύλου - πατημένος 0 Ω
7. Ακίδα κωδικοποίησης για εργαλεία 80 W



Όταν ο αισθητήρας ή το θερμαντικό στοιχείο εμφανίζουν μια διακοπή, απομακρύνετε το κάλυμμα του διακόπτη δακτύλου, αφαιρέστε 3 βίδες της φλάντζας και τραβήξτε έξω το θερμαντικό στοιχείο προς τα εμπρός.

Στην πλάκα σύνδεσης, ελέγξτε ακόμα μια φορά τον αισθητήρα και το θερμαντικό σώμα. Σε περίπτωση διακοπής του θερμαντικού στοιχείου, αντικαταστήστε το.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

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

Havya aletini kullanmadı ında her zaman guvenlikli göze yerle tiriniz.

⚠ 1. Güvenlikle ilgili notlar

Kullanım açıklamalarında tasvir olunan kullanım şekilleri dışında kullanılırsa veya kullanıcı tarafından cihazda keyfi değişiklikler yapılırsa imalatçı sorumluluk üstlenmez.

Bu kullanım açıklamalarını ve içindeki ikazları dikkatlice okuyunuz ve lehim cihazının yakınında, görebileceğiniz bir yerde muhafaza ediniz. İkazlar ve diğer önemli uyarıların dikkate alınmaması bir takım kazalara, yaralanmalara veya sağlığınızın zarar görmesine yolaçabilir.

Uyarılar

1. Kullanılmayan lehim sökme havyaları daima orijinal muhafazasında saklanmalıdır.

2. Yanabilen nesneleri sıcak emme memeleri yakınına getirmeyin.

3. Anti statik plastikler statik yüklemeyi önlemek için iletken dolgu maddeleriyle doldurulur. Bundan dolayı plastiğin izolasyon özellikleri azaltılmıştır.

4. Gerilim altında bulunan parçalar da çalıfma yapılmamalıdır.

2. Baılanty

Weller DSX 80 anti statik elektronik ayarlanan tüm lehim sökme aletlerine 80 W bağlantı tekniğiyle bağlanabilir. Gücü daha zayıf olan besleme cihazına bağlantıı, özel bir 7 kutuplu soket konstrüksiyonuyla önlenir.

DSX 80

Isıtma gücü:	80 W / 24 V~
Isıtma direnci:	6,2 ohm
Isıtma süresi:	~ 80 sn. 50°C - 350°C
Ile çalışma aralığı:	270°C - 450°C
DSX 80:	konik tespit sistemi

3. Ílk çalıştırma

Lehim sökme havyasını muhafaza ayarına yerleştirin. Besleme kablosunu aletin ön tarafındaki bağlantı prizine takın ve sabitleyin. Vakum hortumunu ana filtre nipeline takın.

Aleti çalıştırın. Sıcaklığı 300°C'ye ayarlayın. Optik ayar kontrolü ışıklı diyotu (LED) yanar.

"Yanıp sönüyor" un anlamı: Gerçek sıcaklık olması gereken sıcaklıkla aynıdır.
"Yanmıyor"un anlamı: Gerçek sıcaklık bu nedenle olması gereken sıcaklıkla aynıdır.
"Sürekli yanıyor" un anlamı: Sistem ışınıyor. Gerçek sıcaklık olması gereken sıcaklığın altındadır.

Emme işlemi parmak şalterinin kumanda edilmesiyle başlar.

Lehim sökme işleminde, emme memesinin platin düzlemine göre dik durmasana dikkat edilmelidir. Lehim tamamen sıvı olmalıdır (bağlantının lehimle yapıldığı kartlarda çok önemlidir), sonra kalay bir kerede emilmelidir. Emme işlemi esnasında, yapı parçasının bağlantı pininin delikte dairesel olarak hareket ettirilmesi önemlidir. Eğer lehim emme işleminden sonra tamamıyla temizlenmemişse (genellikle sebebi eğik emme memesi hava kaçağı veya yetersiz ısıtmadan kaynaklanıyor), bu durumda lehim yeri tekrar sökülmeden önce lehim bölgesi kalaylanmalıdır. Düzenli olarak yeniden kalaylanması emme memesinin dayanma ömrünü uzatır.

Solaklar için değiştirme imkanı
4 Flanş cıvatasının (sayfa 47'e bakın) gevşetilmesi sayesinde, lehim sökme havyası tutamağa göre 120° kadar döndürülebilir. Cıvatalar Flanfl'tan çıkarıldığında, lehim sökme havyasını yalnızca döndürün ve tutamaktan dışarı çekmeyin.

Lehim sökme havyası dışarı çekildiğinde, ısıtıcı gövdeye hasar verilebilir.
Lehim sökme havyası 120°'ye döndürüldükten sonra, 4 flanfl cıvatasını tekrar takın.
Böylelikle lehim sökme havyası sol elle kullanılabilir.

DSX 80'in temizlenmesi, Bakım
İyi lehim sökme sonuçları elde etmek için, lehim sökme kafası düzenli olarak temizlenmelidir. Buna kalay biriktirme kabının boşaltılması, cam boru filtresinin değiştirilmesi ve contaların kontrolü dahildir.
Cam silindirin alın yüzeylerindeki kusursuz sızdırmazlık tam emiş gücü sağlar. Kirlenmiş filtre lehim sökme havyasındaki hava geçişini etkiler.

Çeşitli emme memeleri birçok lehim sökme sorununu çözer. Emme memeleri değişimi için uygun alet temizleme aletine (T005 13 500 99) entegre edilmiştir. Kısa bir döndürme hareketiyle (takriben 45°) emme memeleri kolaylıkla ve çabuk değiştirilebilir. Takarken ve sabitlerken emniyet memesini hafifçe ısıtıcı gövdeye doğru bastırın.

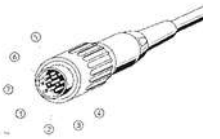
Emme memeleri deliği ve emme borusu temizliği için temizleme aletini kullanın.
Konik bölgede çok fazla kir birikimleri olduğunda, artık yeni bir emme memesi kullanılamaz. Bu kir birikimleri ısıtıcı gövde koniğinin, temizleme setiyle temizlenir.

Resim: Temizleme aleti, temizleme işlemi ve emme memesinin değiştirilmesi (sayfa 47'ye bakın)

4. Arızanın giderilmesi

Arıza: Lehim sökme havyası ısıtmıyor.
Arıza arama: Lehim sökme havyasını dışarın ve ohm metre ile soketten kontrol edin.

Pin
1.-2. DSX 80 ısıtıcı elemanı = 6,2 ohm
3.-4. Sensör 22 ohm
5. Uç flasesinin potansiyel dengelemesi Sıfır-Ohm
6. Parmak şalteri, basılmış durumdayken Sıfır-Ohm
7. 80 Watt aletler için kodlama pini



Eğer sensör veya ısıtıcı elemanda kopukluk varsa, parmak şalteri başlığını çekip çıkarın, 3 Flanş cıvatasını sökün ve ısıtıcı elemanı öne doğru çekip çıkarın.

Bağlantı plakasında sensörü ve ısıtıcı gövdeyi tekrar kontrol edin. Kopukluk olduğunda ısıtıcı elemanı değiştirin.

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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

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

⚠ 1. Bezpečnostní pokyny

Výrobce nepřebírá záruku za používání odchylující se od návodu k použití, stejně jako i za svévolnou manipulaci.

Pozorně si přečtěte tento návod k použití a v něm obsažená bezpečnostní upozornění a uložte jej na viditelném místě v blízkosti pájecí stanice. Nedodržení bezpečnostních upozornění může vést k úrazům a zraněním nebo k poškození zdraví.

1. Pozor, nebezpečí popálení!
I po vypnutí, případně vyjmutí, potřebuje odsávací tryska ještě nějakou dobu k vychladnutí.

2. Nepoužívané odpáječky odložte vždy do originálního stojánku.

3. Do blízkosti odpáječky neumísťujte hořlavé předměty.

4. Aby nedocházelo k hromadění statického náboje, obsahují antistatické plasty vodivá plnidla. Tím jsou sníženy izolační vlastnosti plastu.

5. Na dílech, které jsou pod napětím, se nesmí provádět žádné práce.

2. Připojení

Weller DSX 80 antistatic lze připojit k elektronicky řízeným odpájecím stanicím s připojením 80 W. Speciální sedmipólová konstrukce zástrčky zabraňuje připojení k méně výkonnému napájení.

DSX 80
Žhavicí výkon: 80 W/24 V~
Žhavicí odpor: 6,2 ohm

Doba ohřevu:	~ 80 s od 50 °C - 350 °C
Pracovní oblast:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	kónický systém upevnění

Rozměr klíče: 8 mm

3. Uvedení do provozu

Položte odpáječku do bezpečnostního stojánku. Do přípojné zásuvky na přední straně přístroje zasuňte přívod a zaaretujte. Vakuovou hadici nasuňte na spojku hlavního filtru.

Zapněte přístroj. Teplotu nastavte na 300 °C Světelná dioda pro optickou kontrolu regulace svítí.

„Blikání“ znamená: Skutečná teplota odpovídá požadované teplotě.
„Nesvítí“ znamená: Skutečná teplota je vyšší než požadovaná teplota.
„Svítí nepřerušovaně“ znamená: Systém se žhaví, skutečná teplota je nižší než požadovaná teplota.

Odsávání se spustí stisknutím prstového spínače.

Při odpájení je potřeba dbát na to, aby odsávací tryska byla kolmo vůči desce s plošnými spoji. Pájka musí být zcela tekutá (velmi důležité u pokovených plošných spojů), pak cín naráz odsajte.
Během odsávání je důležité kruhově pohybovat vývodem součástky v otvoru. Pokud pájka po odsávání nebude zcela odstraněna (většinou z důvodů falešného vzduchu u kolmé odsávací trysky nebo nedostatečného zahřátí), měl by být pájený spoj před novým odpájením pocínován. Pravidelné dodatečné pocínování zvyšuje životnost odsávacích trysek.

Možnost nastavení pro leváky
Uvolněním čtyř přírubových šroubů (viz str. 47) lze odpáječku vůči rukojeti otočit o 120°.
Jakmile jsou šrouby vyjmuty z příruby, odpáječkou pouze otočte, z rukojeti ji ale nevytahujte.
Vytažením odpáječky se může poškodit topné těleso.

Po otočení odpáječky o 120° čtyři přírubové šrouby opět zašroubujte. Tak lze pak odpáječku ovládat levou rukou.

Čištění, údržba DSX 80
K dosažení dobrých výsledků při odpájení je důležité pravidelně čistit odpájecí hlavici. K tomu patří vyprázdnění zásobníku na cín, výměna skleněného trubkového filtru a přezkoušení těsnění. Dokonalá těsnost čelních ploch skleněného válce zajišťuje plný odsávací výkon. Znečištěné filtry ovlivňují průtok vzduchu odpáječkou.

Různé odsávací trysky řeší mnoho problémů při odpájení součástek. Odpovídající nástroj pro výměnu odsávací trysky je součástí čisticího nářadí (T005 13 500 99). Krátkým otáčivým pohybem (cca 45°) je možné odsávací trysky jednoduše a rychle měnit. Při nasazování a aretaci odsávací trysky lehce tlačte proti topnému tělesu.

Odsávací trysku vyměňujte a čistěte jen v horkém stavu. K čištění otvoru odsávací trysky a odsávací trubice používejte čisticí nástroj.

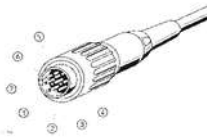
Jsou-li v kuželové oblasti velké usazeniny nečistoty, nelze již nasadit novou odsávací trysku.
Tyto usazeniny je možné odstranit čisticím nástavcem (T005 87 067 94) pro kužel topného tělesa.

Obrázek: čisticí nástroj, proces čištění a výměna odsávací trysky (viz strana 47)

4. Odstranění závad

Závada: Odpáječka nehřeje.
Hledání závady: Odpáječku vytáhněte ze sítě a ohmmetrem přezkoušejte zástrčku.

Hrot
1.-2. Topný článek DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Čidlo 22 ohm
5. Vyrovnávání napětí 0 ohm vůči hrotu
6. Prstový spínač - stisknutý 0 ohm
7. Kódovací hrot pro nářadí 80 W



Pokud je ve snímači nebo topném tělese přerušení, sejměte kryt prstového spínače, odšroubujte tři přírubové šrouby a topné těleso vysuňte směrem dopředu.

Na přípojné desce znovu překontrolujte snímač a topné těleso. Při přerušení topné těleso vyměňte.

Technické změny vyhrazeny!

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

Nieużywane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.

⚠ 1. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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

Niniejszą instrukcję obsługi oraz zawarte w niej wskazówki dotyczące bezpieczeństwa należy uważnie przeczytać oraz przechowywać w dobrze widocznym miejscu w pobliżu lutownicy. Nieprzestrzeganie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może prowadzić do wypadków i obrażeń oraz uszczerbku na zdrowiu.

1. Ostrożnie! Niebezpieczeństwo poparzeń!
Nawet po wyłączeniu lub wyjęciu dysza ssąca potrzebuje trochę czasu, aby ostygnąć.

2. Podczas przerw w lutowaniu odkładać kolbę odlutowującą wyłącznie na oryginalną podstawkę.

3. Nie umieszczać łatwopalnych przedmiotów w pobliżu gorącej kolby odlutowującej.

**4. Antystatyczne tworzywa sztuczne wypełnione zostały substancjami przewodzącymi, co pozwala zapobiec powstawaniu ładunków elektrostatycznych.
Powoduje to również mniejszenie właściwości izolacyjnych tworzywa.**

5. Nie wolno przeprowadzać jakichkolwiek prac przy elementach będących pod napięciem.

2. Podłączenie

Weller DSX 80 antistatic można podłączać do wszystkich sterowanych elektronicznie urządzeń rozlutowujących o mocy 80 W. Specjalna 7-biegunowa konstrukcja wtyczki uniemożliwia podłączenie do jednostek zasilających o słabszej mocy.

DSX 80

Moc grzewcza:	80 W / 24 V~
Grzałka oporowa:	6,2 oma
Czas nagrzewania:	~ 80 sek. w przedziale 50°C - 350°C
Zakres regulacji temperatury:	270°C - 450°C
DSX 80:	stożkowy system mocowania
Szerokość klucza:	8 mm

3. Uruchomienie

Położyć kolbę odlutowującą na podstawce zabezpieczającej. Umieścić przewód doprowadzający w gnieździe przyłączeniowym z przodu urządzenia i zablokować. Nasunąć wąż próżniowy na złączkę filtra głównego.

Włączyć urządzenie. Ustawić temperaturę na 300°C. Zaświeci się dioda optycznej kontroli regulacji.

„Miganie“ oznacza: temperatura rzeczywista pokrywa się z temperaturą zadaną.
„Kontrolka nie świeci się“ oznacza: temperatura rzeczywista jest wyższa od temperatury zadanej.
„Świecenie ciągłe“ oznacza: system nagrzewa się, temperatura rzeczywista jest niższa od zadanej.

Naciśnięcie przełącznika powoduje uruchomienie procesu odsysania.

Podczas odlutowywania należy dopilnować, aby dysza ssąca była ustawiona prostopadle do płaszczyzny obwodu drukowanego. Lut musi być w stanie całkowicie płynnym (bardzo ważne w przypadku obwodów drukowanych z metalizacją w otworach), następnie odessać całą cynę. Podczas odsysania ważne jest, aby nóżka przyłączeniowa podzespołu poruszana była w otworze po okręgu.

Jeśli proces odsysania nie spowoduje całkowitego usunięcia lutowia (najczęściej z powodu zbyt słabego strumienia powietrza przy ukośnym ustawieniu dyszy ssącej lub niedostatecznego ogrzania), przed ponownym odlutowywaniem należy na nowo pokryć cyną miejsce lutowania. Regularne pokrywanie cyną przedłuża okres eksploatacji dysz ssących.

Możliwość dostosowania do potrzeb osób leworęcznych
Wykręcenie czterech śrub kołnierzowych (patrz strona 47) umożliwia obrócenie kolby odlutowującej w stosunku do uchwytu o 120°.

Po wyjęciu śrub z kołnierza należy obrócić kolbę odlutowującą, nie wyciągając jej z uchwytu. Wyciągnięcie kolby odlutowującej może doprowadzić do uszkodzenia elementu grzejnego.

Po obróceniu kolby odlutowującej o 120° ponownie przykręcić cztery śruby kołnierzowe. Dzięki temu możliwe jest posługiwanie się kolbą przy użyciu lewej ręki.

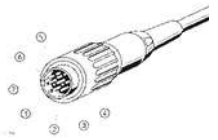
Czyszczenie, konserwacja DSX 80
W celu uzyskania zadowalających efektów odlutowywania należy regularnie czyścić głowicę odlutowującą. Do czynności czyszczących zalicza się: opróżnianie zbiornika cyny, wymiana filtra rurki szklanej, oraz kontrola stanu uszczelek. Poprawna szczelność powierzchni czołowej szklanego cylindra zapewnia pełną wydajność funkcji ssania. Zanieczyszczone filtry mają niekorzystny wpływ na przepływ powietrza przez kolbę odlutowującą.
Różne dysze ssące rozwiązują wiele problemów podczas odlutowywania. Narzędzie umożliwiające wymianę dyszy ssącej wchodzi w skład zestawu akcesoriów czyszczących (T005 13 500 99). Dyszę ssącą można łatwo i szybko wymienić obracając ją krótkim ruchem o ok. 45°C. Podczas nasadzania i blokowania dyszę ssącą należy lekko docisnąć do elementu grzejnego.
Podczas wymiany i czyszczenia dysza ssąca musi być rozgrzana. Do czyszczenia otworu dyszy ssącej oraz rury ssącej używać narzędzi z zestawu akcesoriów czyszczących.
Mocniejsze zabrudzenie stożkowej końcówki elementu grzejnego uniemożliwia założenie nowej dyszy ssącej. Powstałe warstwy zabrudzenia można usunąć za pomocą odpowiednich akcesoriów do czyszczenia (T005 87 067 94) stożkowego elementu grzejnego.

Ilustracja: akcesoria czyszczące, sposób czyszczenia i wymiany dyszy ssącej (patrz strona 47)

4. Usuwanie usterek

Usterka: kolba odlutowująca nie nagrzewa się.
Usunięcie usterki: wyciągnąć kolbę odlutowującą i za pomocą omomierza sprawdzić oporność na wtyczce.

Wtyk
1.-2. Element grzejny DSX 80 = 6,2 oma
3.-4. Czujnik 22 omy
5. Wyrównanie potencjałów do masy grota o rezystancji 0 omów
6. Wciśnięty przełącznik - rezystancja 0 omów
7. Wtyk kodujący do narzędzi o mocy 80 watów



Jeśli czujnik lub element grzejny uległy uszkodzeniu, należy zdjąć osłonę przełącznika, usunąć 3 śruby kołnierzowe i wysunąć element grzejny do przodu.

Na płycie przyłączeniowej ponownie sprawdzić czujnik i element grzejny. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia wymienić element grzejny.

Zmiany techniczne zastrze˝one!

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

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

⚠ 1. Biztonsági utasítások

Az üzemeltetési útmutatóban leírttól eltérő alkalmazás, valamint a gép önhatalmú módosítása esetén a gyártó nem vállal felelősséget.

Olvassa el figyelmesen a jelen használati útmutatót és a benne leírt biztonsági utasításokat; őrizze meg az útmutatót a forrasztóberendezés közelében, jól látható helyen. A biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása balesetekhez és sérülésekhez vagy egészségkárosodáshoz vezethet.

1. Vigyázat, égésveszély!
A kikapcsolást, ill. a kivételt követően némi idő szükséges ahhoz, hogy a szívófej lehűljön.

2. A nem használt kiforrasztópákát mindig az eredeti tartóba kell helyezni.

3. A forró kiforrasztópáka közelében ne tartson semmilyen gyúlékony tárgyat.

4. Az antisztatikus műanyagokon vezetőképes töltőanyag van, a sztatikus feltöltődés elkerülése végett. Ezáltal romlanak a műanyag szigetelési tulajdonságai.

5. Tilos feszültség alatt álló alkatrészeken munkát végezni.

2. Csatlakoztatás

Az antisztatikus Weller DSX 80 bármely elektronikusan vezérelt, 80 W teljesítményű kiforrasztó berendezéshez csatlakoztatható. A kisebb teljesítményű ellátókészülékre történő csatlakoztatást egy különleges 7 pólusú csatlakozódugó akadályozza meg.

DSX 80

Fűtőteljesítmény:	80 W / 24 V~
Fűtőellenállás:	6,2 ohm
Felfűtési idő:	~ 80 s 50 °C-ról 350 °C-ra
Munkatartomány:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	kúpos rögzítő rendszer
Kulcsnyílás:	8 mm

3. Üzembe helyezés

Helyezze a kiforrasztópákát a biztonsági tartóba. A tápvezetéket illessze be a készülék előlapján levő csatlakozódugaljba, és reteszelje. A szívótömlőt tegye föl a főszűrő karmantyújára.

Kapcsolja be a berendezést. Állítsa be a hőmérsékletet 300 °C-ra. Az optikai szabályozásellenőrzés világító diódája felvillan.

„Villog“ jelentése: a tényleges hőmérséklet megegyezik a névleges hőmérséklettel.
„Nem világít“ jelentése: a tényleges hőmérséklet meghaladja a névleges hőmérsékletet (túllépés).
„Folyamatosan világít“ jelentése: a rendszer felfűt, a tényleges hőmérséklet kisebb, mint a névleges hőmérséklet.

Az elszívást az ujjkapcsolóval kell működésbe hozni.

A kiforrasztási folyamat során arra kell ügyelni, hogy a szívófej merőleges legyen az áramköri lap síkjára. A forraszanyagnak teljesen folyékonynak kell lennie (ez nagyon fontos az átérintkezős áramköri lapoknál), majd egyszerre kell elszívatni az ónt. Fontos, hogy az elszívási folyamat során az alkatrész csatlakozólábát körkörösen mozgassa a furatban. Ha a forraszanyag teljes eltávolítása nem sikerült egy elszívással (ez többnyire arra vezethető vissza, hogy ferdén állt a szívófej vagy a felmelegítés nem volt elegendő), akkor az újabb kiforrasztás előtt a forrasztási helyet be kell ónozni.

 A rendszeres utóónozás meghosszabbítja a szívófej élettartamát.

Átállítási lehetőség balkezesek számára
A karima csavarjainak meglazítása után (lásd a 47. oldalon) a kiforrasztópáka 120°-kal elfordítható a fogantyúhoz képest.
Ha kiveszi a csavarokat a karimából, a kiforrasztópákát csak fordítsa el, és ne húzza ki a fogantyúból. A kiforrasztópáka kihúzása révén a fűtőtest megsérülhet.

A kiforrasztópáka 120°-os elfordítása után csavarja vissza a karima négy csavarját. Így a kiforrasztópáka balkézzel használható.

Tisztítás, karbantartás DSX 80
A jó forrasztási eredmény elérése érdekében fontos, hogy a kiforrasztófejet rendszeresen megtisztítsák. Ehhez hozzátartozik az öngyűjtő tartály kiürítése, az üvegcsőszűrő cseréje, valamint a tömítések ellenőrzése is. Az üveghenger homlokfelületeinek kifogástalan tömítettsége biztosítja a teljes szívóteljesítményt. Az elszennyeződött szűrő befolyásolja a kiforrasztópákán átáramló légmennyiséget.

A különböző szívókák sokféle kiforrasztási feladat megoldására alkalmasak. A szívófej cseréjéhez való szerszám a tisztítószerszámba (T005 13 500 99) van beépítve. Kis elfordítással (kb. 45°) a szívókák egyszerűen és gyorsan cserélhetők. A behelyezést és rögzítést követően nyomja kissé a szívófejet a fűtőtestre.

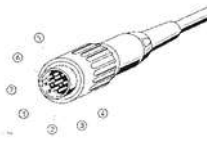
A szívófejet csak szívófej állapotban szabad cserélni és tisztítani. A szívófurat és a szívócső tisztítására használja a tisztítószerszámot. Amennyiben a kúpos területen erős szennylerakódás tapasztalható, akkor az új szívókát nem lehet felhelyezni. Ezek a lerakódások a fűtőtest kúpjához való tisztítóbetéttel (T005 87 067 94) eltávolíthatók.

Ábra: tisztítószerszám, tisztítási folyamat és a szívófej cseréje (lásd a 47. oldalon)

4. Hibaelhárítás

Hiba: A kiforrasztópáka nem fűt fel.
Hibakeresés: Húzza ki a kiforrasztópákát, és ohmérővel ellenőrizze a csatlakozódugasznál.

Lábak
1.-2. fűtőelem DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. érzékelő 22 ohm
5. Potenciálkiegyenlítés, nulla ohm a kiforrasztócsúcshoz
6. Ujjkapcsoló - lenyomva nulla ohm
7. Kódtű a 80 wattos szerszám számára



Ha az érzékelőnél vagy a fűtőelemnél kontakthiba van, húzza le az ujjkapcsoló kupakját, távolítsa el a karima 3 csavarját, és a fűtőelemet előre húzva vegye ki.

Az érzékelőt és a fűtőtestet csatlakozólapon ellenőrizze újra.
Kontakthiba esetén cserélje ki a fűtőelemet.

A mıszaki változtatások jogát fenntartjuk!

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

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.

⚠ 1. Bezpečnostné pokyny

Za iné použitie, odlišujúce sa od návodu na obsluhu, ako ani za svojvoľnú zmenu, nepreberá výrobca zo svojej strany žiadnu zodpovednosť.

Tento návod na obsluhu a v ňom uvedené bezpečnostné upozornenia si pozorne prečítajte a uložte ho na viditeľnom mieste v blízkosti spájkovacieho zariadenia. Nedodržanie bezpečnostných upozornení môže viesť k vzniku nehôd a zranení alebo k poškodeniu zdravia.

1. Pozor: nebezpečenstvo popálenia sa!
Aj po vypnutí, prípadne vybratí je potrebný ešte nejaký čas na to, aby odsávacia dýza ochladla.

2. Nepoužívanú odspájkovačku odkladajte vždy do pôvodného obalu.

3. Do blízkosti horúcej odspájkovačky nedávajte žiadne horľavé predmety.

4. Aby sa zabránilo nabitiu statickou elektrinou, sú antistatické plasty vybavené vodivými výplňami. Tým sú znížené aj izolačné vlastnosti plastu.

5. Na častiach, ktoré sú pod napätím, sa nesmú vykonávať žiadne práce.

2. Pripojenie

Weller DSX 80 antistatic možno pripájať na všetky elektronicky regulované odspájkovacie prístroje s 80 W technikou pripájania. Použitím osobitnej 7-pólovej konštrukcie zástrčky sa zabraňuje pripojeniu k napájacím prístrojom s nižším výkonom.

DSX 80

Výkon pri vyhrievaní:	80 W/24 V~
Odpor pri vyhrievaní:	6,2 ohm
Čas nahrievania:	~ 80 sek. od 50 °C - 350 °C
Pracovná oblasť:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	kónický systém upevňovania
Veľkosť kľúča:	8 mm

3. Uvedenie do prevádzky

Odspájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho priestoru. Zasuňte prívod elektrického prúdu do pripájacej zásuvky na prednej strane prístroja a zaaretujte ho. Nasaďte podtlakovú hadicu na vsuvku hlavného filtra.

Zapnite prístroj. Nastavte teplotu na 300 °C. Rozsvieti sa svetelná dióda pre optickú kontrolu regulácie.

Ak dióda „bliká“, znamená to, že skutočná teplota sa zhoduje s požadovanou teplotou.
Ak dióda „nesvieti“, znamená to, že skutočná teplota je vyššia ako požadovaná teplota.
Ak dióda „svieti neprerušovane“, znamená to, že systém sa nahrieva, skutočná teplota je nižšia ako požadovaná teplota.

Proces odsávania sa spúšťa stlačením prstového spínača.

Pri procese odspájkovania je potrebné dbať na to, aby odsávacia dýza stála kolmo voči úrovni dosky s plošnými spojmi. Spájka musí byť úplne tekutá (veľmi dôležité pri prekontaktovaných doskách s plošnými spojmi), potom na jedenkrát cín odsajte. Počas procesu odsávania je dôležité krúživým pohybom pohybovať pripájacím drôtom súčiastky v otvore. Ak nie je spájka po procese odsávania úplne odstránená (čo obvykle poukazuje na nesprávne prúdenie vzduchu pri šikmo postavenej odsávacej dýze alebo na nedostatočné zahriatie), tak by sa pred opätovným odspájkovaním malo spájkované miesto znova pocínovať. Pravidelné dodatočné pocínovanie predlžuje životnosť odsávacích dýz.

Možnosť prestavby pre ľavákov
Uvoľnením štyroch skrutiek na prírube (pozrite si stranu 47) sa dá odspájkovačka otočiť voči rukoväti o 120°.
Ak sú skrutky vybraté z príruby, odspájkovačku iba otočte a nevyťahujte z rukoväti.
Vytiahnutím odspájkovačky sa môže poškodiť výhrevné teleso.

Po otočení odspájkovačky o 120° opäť zaskrutkujte štyri skrutky na prírube. Po vykonaní tohto úkonu sa odspájkovačka dá obsluhovať ľavou rukou.

Čistenie, údržba DSX 80
Na dosiahnutie dobrých výsledkov pri odspájkovaní je dôležité pravidelne čistiť odspájkovaciu hlavicu. K tomu patrí vyprázdňovanie zbernej nádrže na cín, výmena skleneného rúrkového filtra, ako aj kontrola tesnení. Bezchybné tesnenie čelných plôch skleného cylindra zaručuje plný sací výkon.
Znečistené filtre ovplyvňujú prietok vzduchu odspájkovačkou.

Mnohé problémy pri odspájkovaní riešia rôzne odsávacie dýzy. Náradie vhodné na výmenu odsávacích dýz je integrované v čistiacom náradí (T005 13 500 99). Odsávacie dýzy možno jednoducho a rýchlo vymeniť krátkym otočným pohybom (cca 45°). Pri vložení a zaaretovaní mierne zatlačte odsávaciu dýzu smerom proti výhrevnému telesu.

Odsávaciu dýzu meňte a čistite len v horúcom stave. Na čistenie otvoru odsávacej dýzy a rúry používajte čistiace náradie.

Ak sú usadeniny nečistôt v kužeľovej časti hrubé, nová dýza sa nedá vsadiť. Tieto usadeniny sa dajú odstrániť použitím čistiacej vložky (T005 87 067 94) pre kónus výhrevného telesa.

Obrázok: Čistiace náradie, proces čistenia a výmeny odsávacej dýzy (pozrite stranu 47).

4. Odstraňovanie chýb

Chyba: Odspájkovačka sa nenahrieva.
Hľadanie chyby: Vysuňte odspájkovačku a na zástrčke ju skontrolujte pomocou merača elektrického odporu (ohm-.metra).

Kolík
1.-2. Výhrevný prvok DSX 80 = 6,2 ohmu
3.-4. Senzor 22 ohmov
5. Vyrovnanie napätia - 0 ohmov voči hrotu
6. Prstový spínač - stlačený 0 ohmov
7. Kódovací kolík pre 80 W nástroje



Ak snímač alebo výhrevný prvok vykazujú prerušenie, stiahnite uzáver prstového spínača, odstráňte 3 skrutky z príruby a vytiahnite výhrevný prvok smerom dopredu.

Ešte raz skontrolujte snímač a výhrevné teleso na pripájacej doske. V prípade prerušenia vymeňte výhrevný prvok.

Technické zmeny vyhradené!

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

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

⚠ 1. Varnostna navodila

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

Skrbno preberite ta navodila za uporabo in varnostna opozorila ter jih hranite v bližini spajkalnika. Zaradi neupoštevanja varnostnih opozoril lahko pride do nezgode in poškodb oz. do škodljivih vplivov na zdravje.

1. Previdno - nevarnost opeklin!
Sesalna šoba potrebuje po izklopu oziroma odstranitvi nekaj časa, da se ohladi.

2. Odspajkalnik na vroči zrak, ki ga ne uporabljate, odložite v originalni odlagalnik.

3. Iz okolice vročega odspajkalnika odstranite vse gorljive predmete.

4. Antistatični umetni materiali so napolnjeni s prevodnim polnilom, ki preprečuje nabiranje statičnega naboja. Izolacijske sposobnosti umetnega materiala so zato poslabšane.

5. Ne izvajajte nobenih del na komponentah, ki so pod napetostjo.

2. Priklop

Weller DSX 80 antistatic je mogoče priključiti na vse odspajkalne naprave z elektronskim krmilnim sistemom z 80 W priklopno močjo. Priklop na premalo zmogljive oskrbovalne naprave onemogoča posebni 7-polni vtič.

DSX 80

Grelna moč:	80 W/24 V~
Toplotni upor:	6,2 ohm
Čas segrevanja:	~ 80 sekund od 50 °C do 350 °C
Delovno območje:	270-450 °C
DSX 80:	konični sistem pritrditve
Dimenzija ključa:	8 mm

3. Pred uporabo

Odspajkalnik odložite v varovalni odlagalnik. Dovodni kabel vtaknite v priključno dozo na sprednji strani orodja in ga blokirajte. Cev za podtlak vtaknite v nastavek glavnega filtra.

Vklopite napravo. Temperaturo nastavite na 300 °C. Prižge se svetleča dioda za vizualno kontrolo krmiljenja.

Utripanje pomeni, da dejanska temperatura ustreza želeni.

Kadar ne sveti, to pomeni, da je dejanska temperatura višja od želene.
Kadar točka trajno sveti, to pomeni, da se sistem segreva in da je dejanska temperatura nižja od želene.

Postopek odsesavanja se sproži s pritiskom na stikalo na prst.

Pri odspajkanju je treba paziti, da je sesalna šoba pravokotna na ravnino tiskanega vezja. Spajka mora biti popolnoma tekoča (zelo pomembno pri kontinuiranem kontaktu tiskanega vezja), nato spajko naenkrat odsesajte. Pri odsesavanju je pomembno, da priključni pin komponente premikamo po izvrtini sesalne šobe v krožnem gibanju. Če spajka po odsesavanju ni popolnoma odstranjena, (največkrat zaradi napačnega zraka pri poševno postavljeni sesalni šobi ali zaradi nezadostnega segrevanja), je pred ponovnim prispajkanjem elementa treba mesto spajkanja na novo prevleči s spajko.
Redno pocinkanje podaljša življenjsko dobo sesalnih šob.

Možnost prestavitve za levičarje
Odvijte štiri vijake prirobnice (glejte stran 47) in odspajkalnik z ročajem zavrtite za 120°.
Ko s prirobnice odstranite vijake, odspajkalnik zavrtite in ga ne vlecite z ročaja.
Z izvlečenjem odspajkalnika lahko poškodujete grelno telo.

Ko ste odspajkalnik zavrteli za 120°, ponovno privijačite štiri vijake prirobnice. Tako lahko odspajkalnik uporabljate z levo roko.

Čiščenje, vzdrževanje DSX 80
Za dobre rezultate pri odspajkanju morate poskrbeti za redno čiščenje glave odspajkalnika. V obseg čiščenja spada praznjenje posode za zbiranje spajke, menjava steklenega filtra in pregled tesnil. Brezhibno tesnjenje čelnih površin steklenega cilindra zagotavlja polno zmogljivost odsesavanja. Zamazan filter vpliva na pretok zraka skozi odspajkalnik.

Različne sesalne šobe lahko rešijo veliko problemov, ki nastanejo pri odspajkanju. Ustrezno orodje za menjavo sesalne šobe je integrirano v orodju za čiščenje (T005 13 500 99). Sesalne šobe lahko hitro in enostavno zamenjate tako, da jih zavrtite za pribl. 45°. Pri nameščanju in blokiranju potisnite sesalno šobo proti grelnemu telesu.

Sesalno šobo menjajte in čistite samo, ko je vroča. Za čiščenje izvrtine sesalne šobe in sesalne cevi uporabljajte orodje za čiščenje.

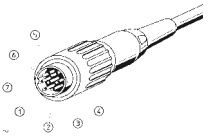
Če je na predelu konusa debel sloj umazanije, nove sesalne šobe ni mogoče namestiti. Sloj umazanije lahko odstranite s pomočjo nastavka za čiščenje (T005 87 067 94) konusa grelnega telesa.

Slika: orodje za čiščenje, postopek čiščenja in menjava sesalne šobe (glejte stran 47).

4. odpravljanje napak

Napaka: odspajkalnik se ne segreva.
Vzrok napake: odspajkalnik odklopite in vtič preverite z ohmmetrom.

Zatič
1.-2. grelni element DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. senzor 22 ohm
5. izenačevanje potenciala nič ohmov do konice odspajkalnika
6. stikalo na prst - pritisnjeno, nič ohmov
7. kodirni zatič za 80 W nastavke



Če je delovanje tipala ali grelnega elementa moteno, snemite kapico stikala na prst, odstranite 3 vijake prirobnice in grelni element izvlecite v smeri naprej.

Na priključni plošči še enkrat preverite tipalo in grelno telo.
Če je delovanje prekinjeno, grelni element zamenjajte.

Pridrľujemo si pravico do tehniãnih sprememb!

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

Kasutusvaheaegadel asetage jootetööriist alati ohutushoidikule.

⚠ 1. Ohutuseeskirjad

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti seadme omavolilise muutmise korral.

Lugege kasutusjuhend ja selles sisalduvad ohutuseeskirjad hoolikalt läbi ja hoidke neid jooteseadme läheduses hästi nähtavas kohas. Ohutuseeskirjade mittejärgimine võib põhjustada õnnetusi ja vigastusi või tervisekahjustusi.

1. Ettevaatust, põletusoht!
Ka pärast väljalülitamist või väljavõtmist vajab kolviots veel veidi aega jahtumiseks.

2. Asetage jootekolb alati alusele, kui te seda ei kasuta.

3. Ärge asetage kuuma jootekolvi lähedale põlevaid materjale.

4. Antistaatilised plastmassid on staatiliste laengute vältimiseks varustatud elektrit juhtivate täitematerjalidega. See vähendab ka plastmassi isoleerivaid omadusi.

5. Töötamine pinge all olevate detailidega ei ole lubatud.

2. Ühendamine

Lahtijootekolbi Weller DSX 80 antistatic saab ühendada kõigi 80 W võimsusega elektrooniliste lahtijootejaamadega. Väiksema võimsusega seadmetega ühendamist takistab spetsiaalne, 7 kontaktiga pistik.

DSX 80

Küttevõimsus:	80 W / 24 V~
Küttetakisti:	6,2 oomi
Soojenemisaeg:	~ 80 sek 50 °C - 350 °C
Töötemperatuur:	270 °C - 450 °C
DSX 80:	kooniline kinnitussüsteem
Võtme mõõde:	8 mm

3. Kasutuselevõtt

Asetage lahtijootekolb kolvialusele. Pistke toitejuhe seadme esiküljel asuvasse ühenduspessa ja lukustage. Asetage vaakumvoolik peafiltri niplile.

Lülitage seade sisse. Sisestage temperatuur 300 °C. Optiline kontrolltuli hakkab põlema.

Kui kontrolltuli vilgub: tegelik temperatuur ühtib sisestatud temperatuuriga.
Kui kontrolltuli ei põle: tegelik temperatuur on sisestatud temperatuurist kõrgem.

Kui kontrolltuli põleb pidevalt: süsteem soojeneb, tegelik temperatuur on sisestatud temperatuurist madalam.

Vaakum lülitatakse sisse sõrmlüliti abil.

Lahtijootmise ajal tuleb jälgida, et äratõmbedüüs oleks trükkplaadi suhtes vertikaalselt. Joodis peab olema üsna vedel (väga oluline on see läbivate kontaktidega trükkplaatide puhul), seejärel tina ühekorraga ära tõmmata. Lahtijootmise käigus tuleb liigutada elektroonikakomponendi jalga äratõmbedüüsi avas ringikujuliselt. Kui joodis ei ole äratõmbamise järel täielikult eemaldatud (enamasti on selle põhjuseks kaldu asetatud äratõmbedüüs või liiga madal temperatuur), siis tuleks see koht enne uut lahtijootmiskäiku üle tinutada. Regulaarne tinaga katmine pikendab äratõmbedüüside eluiga.

Ümberseadmine vasakukäelistele
Vabastades neli äärikukruvi (vt lk 47), saab kolbi käepideme sees 120° pöörata.
Kui kruvid on ääriku seest välja võetud, tuleb kolbi ainult pöörata, mitte käepidemest välja tõmmata. Kolvi väljatõmbamisel võib kütteelement viga saada.

Kolvi pööramise järel 120° keerake neli kruvi ääriku sisse tagasi. Nüüd saab kolbi kasutada vasaku käega.

DSX 80 Puhastamine, hooldus
Et saavutada häid jootetulemusi, on oluline lahtijootepead korrapäraselt puhastada. Siia hulka kuulub tinakogumisanuma tühjendamine, klaastorufiltri vahetamine ning tihendite kontrollimine. Klaassilindri otsapindade laitmatu tihedus kindlustab maksimaalse äratõmbevõimsuse. Mustunud filtrid mõjutavad lahtijootekolvi õhu läbivooluhulka.

Erinevad äratõmbedüüsid lahendavad paljud lahtijootmisega seonduvad probleemid. Vastav instrument äratõmbedüüside vahetamiseks on integreeritud kolvipuhastaja (T005 13 500 99) sisse. Äratõmbedüüse saab lihtsalt ja kiiresti vahetada, pöörates neid veidi (umbes 45°). Äratõmbedüüsi kohaleasetamiseks ja lukustamiseks suruge kergelt vastu kütteelementi.

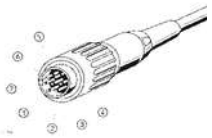
Vahetage ja puhastage äratõmbedüüse ainult kuumalt. Äratõmbedüüsi ava ja äratõmbetoru puhastamiseks kasutage kolvipuhastajat.

Kui koonuse piirkond on tugevasti mustunud, siis ei saa uut düüsi enam kohale asetada. Mustust saab eemaldada, kasutades küttekehakoonuse jaoks ettenähtud puhastajat (T005 87 067 94).

Joonis: puhastaja, puhastamine ja äratõmbedüüsi vahetamine (vt lk 47)

4. Rikete kõrvaldamine
Rike: kolb ei kuumene.
Rikke kõrvaldamine: eemaldage kolb pistikust ja kontrollige pistikut oommeetri abil.

Tihvt
1.-2. DSX 80 kütteelement = 6,2 oomi
3.-4. Andur 22 oomi
5. Potentsiaaliühtlustus null-oomi kolviotsas
6.-1. Sõrmlüliti - vajutamisel null oomi
7. Tihvt 80 W instrumentide kodeerimiseks



Kui andur või kütteelement ei tööta, tõmmake sõrmlülitilt kate pealt, eemaldage 3 äärikukruvi ja tõmmake kütteelement ettepoole välja.

Kontrollige andurit ja kütteelementi veelkord ühendusplaadil. Kütteelemendi rikke korral vahetage see välja.

Tehnilised muudatused võimalikud!

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

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

⚠ 1. Saugos reikalavimai

Jei prietaisas naudojamas ne pagal paskirtį arba kas nors jame savavališkai keičiama, už pasekmes gamintojas neatsako.

Atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir joje nurodytus saugos reikalavimus. Instrukciją laikykite gerai matomoje vietoje, šalia litavimo įrenginio. Jeigu nebus laikomasi instrukcijos saugos reikalavimų, gali būti nelaimingų atsitikimų, sužaloti žmonės arba sutrikdyta jų sveikata.

1. Atsargiai – pavojus nusideginti!
Išjungus lituoklį ar išėmus antgalį, siurbtukams dar reikia laiko atvėsti.

2. Nenaudojamą išlitavimo įrankį padėkite į originalų dėklą.

3. Prie karšto išlitavimo įrankio neneškite jokių degių daiktų.

4. Tam, kad nesusidarytų statiniai krūviai, antistatiniai plastikai užpildyti elektrai laidžiomis medžiagomis. Taip sumažėja plastiko izoliacinės savybės.

5. Draudžiama dirbti prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

2. Prijungimas

„Weller DSX 80 antistatic“ galima jungti prie visų elektroniniu būdu reguliuojamų išlitavimo įrankių su 80 W prijungimo technika. Prijungti prie mažesnio galingumo maitinimo sistemos neleidžia speciali 7 polių kištuko konstrukcija.

DSX 80

Šildymo galingumas:	80 W / 24 V~
Kaitinimo varža:	6,2 omo
Įkaitinimo laikas:	~ 80 sek. (50 °C–350 °C)
Darbo diapazonas:	nuo 270 °C iki 450 °C
DSX 80:	kūginė tvirtinimo sistema
Rakto dydis:	8 mm

3. Pradedant naudoti

Padėkite išlitavimo įrankį į apsauginį dėklą. Tiekimo laidą įstatykite į prijungimo lizdą priekinėje prietaiso pusėje ir užfiksuokite. Vakuumo žarną užmaukite ant pagrindinio filtro antgalio.

Įjunkite prietaisą. Nustatykite 300 °C temperatūrą. Pradeda šviesti optinės reguliavimo kontrolės šviesos diodas.

Blyksėjimo“ reikšmė: esama temperatūra neatitinka nustatytosios temperatūros.
„Nešvietimo“ reikšmė: esama temperatūra viršija nustatytąją temperatūrą.
„Nepertraukiamo švietimo“ reikšmė: sistema įkaista, esama temperatūra nesiekia nustatytosios temperatūros.

Išsiurbimo procesas įjungiamas paspaudus spaudžiamąjį mygtuką.

Išlituojant reikia atkreipti dėmesį, kad siurbtukas būtų statmenai plokštės plokštumai. Lydinys turi būti visiškai skystas (tai yra labai svarbu naudojant tarpsluoksnines spausdintas plokštes), tada iš karto nusiurbiamas alavas. Išsiurbiant svarbu, kad detalės išvado kojelė kiaurymėje būtų sukama ratu. Jei po nusiurbimo iš karto nepašalinamas visas lydinys (dažniausiai dėl prasto oro netinkamai įstačius pūstuką arba prietaisui nepakankamai įkaitus), prieš dar kartą išlituojant, ant litavimo vietos reikia uždėti alavo. Reguliariai uždedant alavo, pailgėja siurbtukų naudojimo laikas.

Galimybė nustatyti kairiarankiams
Atsukus keturis jungiamuosius varžtus (žr. 47 psl.), išlitavimo įrankį iki rankenos galima pasukti 120° kampu.
Išėmę varžtus iš jungiamosios dalies, pasukite išlitavimo įrankį, tačiau neištraukite iš rankenos.
Jei ištrauksite išlitavimo įrankį, galite pažeisti kaitinimo elementą.

Išlitavimo įrankį pasukę 120° kampu, vėl įsukite keturis jungiamuosius varžtus. Tada išlitavimo įrankį galėsite valdyti kaire ranka.

DSX 80 Valymas, techninė priežiūra
Kad pavyktų tinkamai išlituoti, svarbu yra reguliariai valyti išlitavimo galvutę. Tai daroma išvalant alavo surinktuvą, pakeičiant stiklinio cilindro filtrą bei patikrinant tarpiklius. Jeigu stiklinis cilindras sandarus, siurbimas vyks visu pajėgumu. Dėl nešvaraus filtro sumažėja oro srautas per išlitavimo įrankį.

Jeigu naudojami įvairūs siurbtukai, atsiranda daug lydmetalio šalinimo problemų. Siurbtukams keisti tinkamiausias įrankis yra valymo įrenginyje (T005 13 500 99). Siurbtukus šiek tiek pasukus (maždaug 45°), galima pakeisti paprastai ir greitai. Įstatant ir užfiksuojant, siurbtuką reikia truputį spustelėti link kaitinimo elemento.

Keiskite ir valykite tik neatvėsusius siurbtukus. Norėdami išvalyti siurbtukų skyles ir siurbimo vamzdelį, naudokite valymo įrankį.

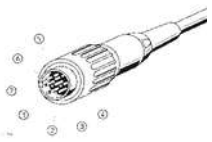
Kai kūgio formos dalyje nusėda daug nešvarumų, įstatyti naują siurbtuką nebepavyks. Šias nuosėdas galima pašalinti naudojant kaitinimo elemento valiklį (T005 87 067 94).

Paveikslėlis: valymo įrankis, valymo procesas ir siurbtuko keitimas, (žr. 47 psl.)

4. Gedimų šalinimas

Gedimas: išlitavimo įrankis nekaista.
Gedimo paieška: ištraukite išlitavimo įrankį ir kištuką patikrinkite ommetru.

Kaištis
1.–2. DSX 80 kaitinimo elementas = 6,2 omo
3.–4. Jutiklis 22 omai
5. Potencialų išlyginimas, nulis omų su išlitavimo antgaliu
6. Spaudžiamasis mygtukas – paspaudus, nulis omų
7. Kodavimo kaištis 80 vatų įrankiams



Jei jutikliui arba kaitinimo elementui nutrūko srovės tiekimas, patraukite spaudžiamojo mygtuko dangtelį, išsukite 3 jungiamuosius varžtus ir į priekį patraukite kaitinimo elementą.

Prijungimo schemoje dar kartą patikrinkite jutiklius ir kaitinimo elementą. Jei srovės tiekimas nutrūksta, pakeiskite kaitinimo elementą.

Galimi techniniai pakeitimai!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.

⚠ 1. Drošības norādes

Ražotājs neuzņemas atbildību par lietošanu, kas nenotiek saskaņā ar lietošanas pamācību, kā arī par patvaļīgi veiktām izmaiņām.

Šī lietošanas instrukcija un tajā ietvertie drošības tehnikas brīdinājumi ir uzmanīgi jāizlasa, un instrukcija jāglabā labi redzamā vietā lodēšanas iekārtas tuvumā. Neievērojot norādījums, var notikt negadījumi, radīti bojājumi vai traumas.

1. Uzmanību, iespējami apdegumi!
Arī pēc izslēgšanas vai izņemšanas atsūces sprauslai vēl kādu brīdi ir jāatdziest.

2. Nelietotu atlodēšanas lodāmuru vienmēr novietojiet oriģinālajā paliktnī.

3. Nenovietojiet atlodēšanas lodāmura tuvumā degošus priekšmetus.

4. Lai izvairītos no statiskās uzlādes, antistatiskās plastmasas detaļas ir piepildītas ar strāvu vadošiem materiāliem. Tādējādi ir samazinātas plastmasas izolējošās īpašības.

5. Aizliegts strādāt ar detaļām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Pievienošana

Weller DSX 80 antistatic var pievienot visām elektroniski regulējamām atlodēšanas ierīcēm ar barošanas jaudu 80 W. Pieslēgšanas iespēju barošanas iekārtām ar mazāku jaudu novērš īpašā 7 polu spraudņa konstrukcija.

DSX 80

Karsēšanas jauda:	80 W/24 V~
Karsēšanas pretestība:	6,2 omi
Uzsildes laiks:	~ 80 s no 50°C līdz 350°C
Darba amplitūda:	no 270°C līdz 450°C
DSX 80:	koniska stiprinājuma sistēma
Atslēgas platums:	8 mm

3. Lietošanas sākšana

Novietojiet atlodēšanas lodāmuru drošības paliktnī. Iekārtas priekšpusē iespraudiet un nostipriniet strāvas padeves vadu. Uz galvenā filtra īscaurules uzspraudiet vakuuma cauruli.

Ieslēdziet iekārtu. Iestatiet temperatūru – 300°C. Iedegas gaismas diode, kas nodrošina optisko regulēšanas kontroli.

„Mirgo“ nozīmē: pašreizējā temperatūra atbilst vēlamajai temperatūrai.
„Nespīd“ nozīmē: pašreizējā temperatūra ir lielāka par vēlamo temperatūru.
„Spīd nepārtraukti“ nozīmē: sistēma sasilst, pašreizējā temperatūra ir mazāka par vēlamo temperatūru.

Atsūkšanu var ieslēgt, nospiežot atbilstošu slēdzi.

Atlodēšanas procesa laikā jāievēro, ka atsūces sprausla atrodas vertikāli attiecībā pret shēmas plakni. Lodējumam jābūt pilnībā šķidram (ļoti svarīgi shēmām, kuras ir sagatavotas sērijveidā), un alva jānosūc ar vienu kustību. Atsūkšanas procesa laikā ir svarīgi detaļas savienojuma kājiņu atsūces sprauslas urbumā kustināt apļveidā. Ja lodējumu nav izdevies pilnībā atsūkt (visbiežāk tas notiek tad, ja atsūces sprausla nav novietota precīzi vai arī alva nav pietiekami uzsildīta), pirms atkārtotas atlodēšanas attiecīgā vieta ir jāpārklāj ar alvu. Regulāra, atkārtota noalvošana paildzina atsūkšanas sprauslu darbmūžu.

Pāriestatīšanas iespēja kreiļiem
Atskrūvējot četras skrūves (skatiet 47. lappusi), atlodēšanas lodāmuru var pagriezt par 120° turēšanai kreisajā rokā.
Kad skrūves ir izņemtas no atloka, nevelciet atlodēšanas lodāmuru ārā no roktura, bet tikai pagrieziet to. Velkot ārā atlodēšanas lodāmuru, iespējams sabojāt tā sildķermeni.

Pēc tam, kad atlodēšanas lodāmurs ir pagriezts par 120°, pieskrūvējiet četras atloka skrūves.
Tagad lodāmuru ir iespējams lietot ar kreiso roku.

DSX 80 Tīrīšana, apkope
Lai iegūtu labus atlodēšanas rezultātus, ir svarīgi regulāri tīrīt atlodēšanas galvu. To dara, iztīrot alvas uztvērēju, mainot filtra cauruli, kā arī pārbaudot blīvējumus. Nevainojams stikla cilindra priekšējo virsmu blīvējums nodrošina pilnu attīrīšanas apjomu. Aizsērējuši filtri samazina gaisa plūsmas apjomu, kas plūst caur atlodēšanas āmuru.

Dažādi sūkšanas uzgaļi atrisina daudzas atlodēšanas problēmas. Instruments, kas nepieciešams atsūkšanas sprauslas maiņai, ir iebūvēts tīrīšanas instrumentā (T005 13 500 99). Ar nelielu pagriezienu (apm. 45°) var vienkārši un ātri nomainīt atsūces sprauslas. Ievietojot un nofiksējot atsūces sprauslu, viegli paspiediet to pret sildķermeni.

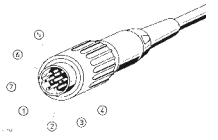
Atsūces sprauslu tīriet un mainiet tikai, kad tā ir karsta. Atsūces sprauslu atvere un atsūces caurule jātīra, izmantojot tīrīšanas instrumentu.

Ja konusveida atverē ir daudz nosēdumu, tajā nevar ievietot jaunu atsūces sprauslu. Šos netīrumus var notīrīt, izmantojot sildelementu konusiem piemērotus tīrīšanas piederumus (T005 87 067 94).

Attēls: tīrīšanas instruments, tīrīšana un sūkšanas uzgaļu maiņa (skatiet 47. lappusi).

4. Traucējumu novēršana
Traucējums: atlodēšanas lodāmurs nesilst.
Traucējuma noteikšana: atvienojiet atlodēšanas lodāmuru un ar testeri pārbaudiet tā spraudni.

Kontaktspraudnis
1.–2. sildelements DSX 80 = 6,2 omi
3.–4. devējs, 22 omi
5. potenciālu izlīdzināšana, nulle omu pie atlodēšanas smailes
6. slēdzis, nospiests, nulle omu
7. īpašais spraudnis instrumentiem ar 80 vatu jaudu



Ja traucējumu izraisa devējs vai sildelements, noņemiet slēdža vāciņu, izskrūvējiet 3 atloka skrūves un izņemiet sildelementu, velkot to uz priekšu.

Pārbaudiet devēju un sildķermeni vēlreiz uz pieslēguma plāksnes. Ja konstatēts traucējums, nomainiet sildelementu.

Iespējamas tehniskas izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Указания за безопасност

За неуказано в Ръководството за работа използване, а също така и при своеволно изменение, производителят не поема никаква отговорност.

Прочете внимателно това Ръководство за работа и съдържащите се в него Указания за безопасност и ги съхранявайте добре видими близо до поялника. Неспазване на Указанията за безопасност може да стане причина за злополуки и наранявания или до вредни за здравето последствия.

1. Внимание, има опасност от изгаряне!
И след изключване или изваждане засмукващата дюза се нуждае от известно време, за да изстине.

2. Когато не използвате поялника за разпояване, винаги го слагайте в оригиналната подставка.

3. Не слагайте запалителни предмети близо до нагорещения поялника за разпояване.

4. За да избегнете статични заряди, запълнете антистатичните пластмаси с електропроводими запълнители. По такъв начин се намаляват изолационните свойства на пластмасата.

5. Не работете по части,които са под напрежение.

2. Свързване

Weller DSX 80 antistatic може да се свързва с всички електронно регулирани прибори за разпояване с 80 W техника за присъединяване. Свързването със захранващи устройства с по-малка мощност се предотвратява с една специална 7-полюсна щекерна конструкция.

DSX 80

Нагревателна мощност:	80 W / 24 V~
Нагревателно съпротивление:	6,2 ohm
Време за загряване:	~ 80 сек. от 50°C - 350°C
Работен диапазон:	270°C - 450°C
DSX 80:	конична система за закрепване
Размер на гаечния ключ:	8 мм

3. Пускане в действие

Поставете поялника за разпояване в предпазната подставка. Поставете захранващия проводник в електрическата розетка на предната страна на прибора и го аретирайте. Поставете вакуумния маркуч върху накрайника на главния филтър.

Включете прибора. Регулирайте температурата на 300°C. Светва светодиода за оптичния контрол на регулирането.
„Мигане“ означава: действителната температура съвпада със зададената температура.
„Не свети“ означава: действителната температура е по-висока от зададената температура.
„Непрекъснато светене“ означава: системата загрява, действителната температура е под зададената температура.

Процесът на изсмукване се задейства с бутонния превключвател.

Внимавайте при процеса на разпояване изсмукващата дюза да е перпендикулярно на плоскостта на печатната платка. Припоят трябва да е напълно течен (много важно при печатни платки с метализирани проходни отвори), след това изсмучете калая на един път.

Ако припоят след процеса на изсмукване не е отстранен докрай (повечето пъти това става при неправилно подаване на въздух при наклонена изсмукваща дюза или недостатъчно нагряване), то преди ново разпояване калайдисайте мястото на запояване. Едно редовно допълнително калайдисване удължава дълготрайността на изсмукващите дюзи.

Възможности за пренастройване за леваци
С развинтване на четирите винтове на фланеца (виж страница 47) поялникът за разпояване може да се завърти за дръжката на 120°.
След изваждане на винтовете от фланеца само завъртете поялника за разпояване и не го изваждайте от дръжката.
При изваждане на поялника за разпояване може да се повреди нагревателният елемент.

След завъртане на поялника за разпояване на 120° завинтете отново четирите винтове на фланеца. По такъв начин с поялника за разпояване може да се работи с лявата ръка.

Техническо обслужване и почистване на DSX 80
За да се постигнат добри резултати при разпояване е важно да почиствате редовно разпояващата глава. В това влизат: изпразване на съда за събиране на калаения припой, смяна на филтъра със стъклена тръба, а също така и проверка на уплътненията. Изправното уплътняване на челните повърхности на стъкления цилиндър осигурява пълна мощност на изсмукване. Замърсени филтри влияят на пропускането на въздух през поялника за разпояване.

Различни смукателни дюзи причиняват много проблеми при разпояване. Подходящият инструмент за смяна на изсмукващите дюзи е вграден в инструмента за почистване (T005 13 500 99). С едно късо въртеливо движение (прибл. 45°C) изсмукващите дюзи могат да се сменят просто и бързо. При слагане и фиксиране натиснете леко изсмукващата дюза срещу нагревателния елемент.

Сменяйте и почиствайте изсмукващата дюза само в горещо състояние. Използвайте за почистване на отвора на изсмукващата дюза и на изсмукващата тръба инструмента за Почистете.

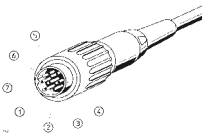
При силни наслоявания на замърсявания в зоната на конуса вече не е възможно да се сложи една нова изсмукваща дюза. Тези наслоявания могат да бъдат отстранени с комплекта за почистване (T005 87 067 94) за конуса на нагревателния елемент.

Фиг.: инструмент за почистване, процес на почистване и смяна на засмукващата дюза (виж страница 47)

4. Отстраняване на неизправности

Неизправност: поялникът за разпояване не загрява.
Търсене на неизправността: разединете поялника за разпояване и проверете щекера с омметър.

Щифт
1.-2. Нагревателен елемент DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Сензор 22 ohm
5. Изравняване на потенциалите нула-ом спрямо върха на поялника за разпояване
6. Бутонен превключвател - натиснат нула-ом
7. Щифт за кодиране за инструменти с 80 вата



Ако има прекъсване на сондата или на нагревателния елемент, свалете капачката на бутонния превключвател, свалете 3 винта на фланеца и извадете напред нагревателния елемент.

Проверете още веднъж сондата и нагревателният елемент на съединителната платка.
При прекъсване сменете нагревателния елемент.
Правото за правене на технически изменения остава запазено!
Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

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

⚠ 1. Instrucțiuni de siguranță

Producătorul nu preia niciun fel de răspundere pentru utilizări care se abat de la cele specificate în manualul de utilizare și nici pentru modificări neautorizate ale aparatului.

Acest manual de utilizare şi instrucțiunile de siguranță cuprinse în el trebuie citite cu atenție şi păstrate în apropierea aparatului de lipit. Nerespectarea instrucțiunilor de siguranță poate duce la accidente şi vătămări sau poate dăuna sănătății.

1. Atenție - pericol de ardere!
Și după deconectare, respectiv după scoaterea din priză,
duza de aspirare necesită un timp pentru a se răci.

2. Depozitați ciocanul de dezlipit întotdeauna în suportul original atunci când nu este folosit.

3. Nu apropiați obiecte inflamabile de ciocanul de dezlipit atunci când este fierbinte.

4. Materialele plastice antistatice sunt prevăzute cu substanțe de umplere conductoare pentru a împiedica încărcările statice. În acest fel, sunt diminuate şi proprietățile izolatoare ale materialului plastic.

5. Este interzisă realizarea de lucrări la piese care se află sub tensiune.

2. Racord

Weller DSX 80 antistatic poate fi racordat la toate aparatele de dezlipit controlate electronic cu tehnică de racordare de 80 W. Racordarea la aparate de putere mai mică este împiedicată prin intermediul unei fişe cu 7 poli.

Set de dezlipit DSX 80

Putere de încălzire:	80 W / 24 V~
Rezistență termică:	6,2 ohmi
Timp de încălzire:	~ 80 sec. de la 50°C - 350°C
Interval de temperatură în timpul lucrului:	270°C - 450°C
DSX 80:	sistem de fixare conic
Deschiderea cheii:	8 mm

3. Punerea în funcțiune

Aşezați ciocanul de dezlipit în suportul de siguranță. Introduceți cablul de alimentare în doza de conectare de pe partea frontală a aparatului şi blocați-l. Fixați furtunul de vid pe niplul filtrului principal.

Porniți aparatul. Reglați temperatura la 300°C. Se aprinde dioda luminiscentă pentru controlul optic al setării.
„Aprinderea intermitentă“ semnifică: temperatura reală este aceeaşi cu temperatura nominală.
„Nu luminează“ semnifică: temperatura reală este mai mare decât temperatura nominală.
„Luminează neîntrerupt“ semnifică: sistemul se încălzeşte, temperatura reală este mai mică decât temperatura nominală.

Procesul de aspirare se declanşează prin acționarea comutatorului de deget.

În timpul procesului de dezlipire trebuie avut grijă ca duza de aspirare să fie poziționată perpendicular pe placa electronică. Aliajul de lipit trebuie să fie foarte lichid (foarte important la plăci cu circuite imprimate interconectate), apoi aspirați complet cositorul. În timpul procesului de aspirare este important să mişcați în cerc pinul conector al componentei în orificiu. În cazul în care se întâmpla ca, după procesul de aspirare, aliajul de lipit să nu fie îndepărtat complet (de regulă datorită jetului de aer greşit dacă duza de aspirare este

în poziție oblică sau datorită încălzirii insuficiente), atunci înainte de a proceda la o nouă dezlipire, locul lipirii trebuie cositorit. Recositorirea repetată prelungeşte durata de viață a duzelor de aspirare.

Posibilitate de modificare pentru stângaci
Prin desfacerea celor patru şuruburi cu flanşă (vezi pagina 47), ciocanul de dezlipit poate fi rotit cu 120° față de mâner.
Când şuruburile au fost extrase din flanşă, trebuie doar să rotiți ciocanul de dezlipit şi nu să îl scoateți din mâner.
Prin scoaterea ciocanului de dezlipit poate fi deteriorat corpul de încălzire.

După rotirea ciocanului de lipit cu 120°, înşurubați din nou şuruburile cu flanşă. Astfel, ciocanul de lipit poate fi comandat cu mâna stângă.

Întreținere şi curățare DSX 80
Pentru a obține rezultate bune în procesul de dezlipit, este importantă curățarea regulată a capului de dezlipit. Acest lucru implică golirea rezervorului pentru colectarea cositorului, înlocuirea filtrului cu tub de sticlă, precum şi verificarea garniturilor de etanşare. Etanşeitatea impecabilă a suprafețelor frontale ale cilindrului de sticlă garantează o putere de aspirare deplină. Filtrele murdare influențează trecerea aerului prin ciocanul de dezlipit.

Diversele duze rezolvă multe probleme de dezlipire. Unealta potrivită pentru înlocuirea duzei de aspirare este integrată în scula pentru curățare (T005 13 500 99). Duzele de aspirare pot fi înlocuite simplu și rapid printr-o mişcare scurtă de rotație (cca. 45°C). La introducerea și fixarea duzei de aspirare, apăsați-o uşor către corpul de încălzire.

Înlocuiți şi curățați duza de aspirare doar atunci când este fierbinte. Pentru curățarea orificiului duzei de aspirare și a țevii de aspirare, utilizați scula pentru curățare.

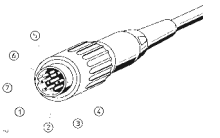
În cazul unor depuneri puternice de murdărie în zona conului, nu mai este posibilă montarea unei duze noi. Aceste depuneri pot fi îndepărtate cu inserția de curățare (T005 87 067 94) pentru conul corpului de încălzire.

Imagine: sculă pentru curățare, proces de curățare și înlocuirea duzei de aspirare (a se vedea pagina 47).

4. Remedierea defecțiunilor

Eroare: ciocanul de dezlipit nu se încălzeşte.
Căutarea sursei erorii: deconectați ciocanul de dezlipit şi verificați fişa cu ohmmetrul.

Ştift
1.-2. Element de încălzire DSX 80 = 6,2 ohm
3.-4. Senzor 22 ohm
5. Egalizare de potențial zero ohm la vârful de dezlipit
6. Comutator de deget - apăsat zero ohm
7. Ştift de codificare pentru scule de putere 80 wați



Dacă senzorul sau elementul de încălzire prezintă întrerupere, trageți clapeta comutatorului de deget, îndepărtați 3 şuruburi cu flanşă şi extrageți elementul de încălzire prin față.

Mai verificați o dată senzorul şi corpul de încălzire pe placa de racord. În caz de întrerupere, înlocuiți elementul de încălzire.

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

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

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!

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

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

⚠ 1. Sigurnosna upozorenja

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

Ove upute za rukovanje i u njima navedena sigurnosna upozorenja moraju se pažljivo pročitati i spremiti na dobro vidljivom mjestu u blizini lemila. Nepridržavanje sigurnosnih upozorenja može dovesti do nesreće i ozljeda ili zdravstvenih poteškoća.

1. Oprez, opasnost od opeklina!
I nakon isključivanja odnosno izvlačenja potrebno je dodatno vrijeme da se usisna mlaznica ohladi.

2. Lemilo za odlemljivanje koje se ne upotrebljava uvijek odložite u originalni stalak.

3. Ne stavljajte zapaljive predmete blizu vrućeg lemila za odlemljivanje.

4. Antistatički umjetni materijali sadrže provodljiva punila radi sprječavanja statičkog punjenja. Zbog toga su smanjena izolacijska svojstva plastike.

5. Na elementima koji su pod naponom ne smiju se izvoditi nikakvi radovi.

2. Priključak

Uređaj Weller DSX 80 antistatic može se priključiti na sve elektronički regulirane uređaje za odlemljivanje s priključnom tehnikom 80 W. Priključak na opskrbne uređaje manje snage onemogućen je zbog posebne 7-polne konstrukcije utikača.

DSX 80

Snaga grijanja:	80 W/24 V~
Grijaći otpor:	6,2 oma
Trajanje zagrijavanja:	~ 80 sek. od 50°C do 350°C
Radno područje:	270°C – 450°C
DSX 80:	stožasti pričvrsni sustav
Širina ključa:	8 mm

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo za odlemljivanje u sigurnosni prihvatnik. Dovod utaknite u priključnu utičnicu na prednjoj strani uređaja i blokirajte ga. Vakuumsko crijevo nataknite na nazuvicu glavnog filtra.

Uključite uređaj. Namjestite temperaturu na 300°C. Upalit će se svjetleća dioda za optičku kontrolu upravljanja.
„Treperenje" znači: stvarna temperatura odgovara zadanoj temperaturi.
„Ne svijetli" znači: stvarna temperatura veća je od zadane temperature.
„Trajno svijetli" znači: sustav se zagrijava, stvarna temperatura niža je od zadane temperature.

Postupak usisavanja aktivira se pritiskom sklopke za prst.

Pri odlemljivanju valja obratiti pažnju na to da usisna mlaznica stoji okomito prema površini.
Lem mora biti sasvim tekuć (vrlo važno kod tiskanih pločica s prolaznim kontaktima) da bi se kositar odjedanput usisao. Tijekom postupka usisavanja važno je da priključnu iglicu komponente u provrtu kružno pomičete. Ako lem nije potpuno uklonjen nakon postupka usisavanja (najčešće uslijed pogrešnog zraka na koso postavljenoj usisnoj mlaznici ili nedovoljnog zagrijavanja), prije ponovnog odlemljivanja valja pokositriti lemno mjesto. Redovito dodatno pokositravanje produžuje životni vijek usisnih mlaznica.

Mogućnost premještanja za ljevake
Otpuštanjem četiriju vijaka prirubnice (vidi stranicu 47) lemilo za odlemljivanje može se okrenuti za 120° prema ručki.
Kad su vijci izvađeni iz prirubnice, lemilo za odlemljivanje smije se samo okretati i ne izvlačiti iz ručke. U slučaju izvlačenja lemila za odlemljivanje može doći do oštećenja grijaćeg tijela.

Nakon okretanja lemila za odlemljivanje za 120° ponovno uvrnite četiri vijka prirubnice. Sada se lemilo za odlemljivanje može upotrebljavati lijevom rukom.

Servisiranje i čišćenje uređaja DSX 80
Da bi se postigli dobri rezultati odlemljivanja, vrlo je važno redovito čistiti glavu lemila za odlemljivanje. Osim toga, potrebno je prazniti sabirnu posudu za kositar, mijenjati filtar staklene cijevi te provjeravati brtve. Besprijekorno brtvljenje čeonih površina staklenog cilindra omogućuje potpunu usisnu snagu. Onečišćeni filtri utječu na protok zraka kroz lemilo za odlemljivanje.

Različite usisne mlaznice rješavaju mnoge probleme s odlemljivanjem. Odgovarajući alat za zamjenu usisnih mlaznica dio je alata za čišćenje (T005 13 500 99). Kratkim okretanjem (oko 45°C) usisne mlaznice mogu se jednostavno i brzo zamijeniti. Prilikom umetanja i blokiranja, usisnu mlaznicu lagano pritisnuti uz grijaće tijelo.

Usisnu mlaznicu mijenjajte i čistite samo dok je u vrućem stanju. Za čišćenje otvora usisne mlaznice i usisne cijevi rabite alat za čišćenje.

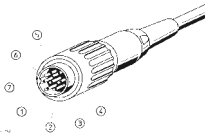
U slučaju velikih nakupina nečistoće u području konusa, više neće biti moguće umetnuti novu usisnu mlaznicu. Te naslage mogu se ukloniti uz pomoć nastavka za čišćenje (T005 87 067 94) za konus grijaćeg tijela.

Slika: alat za čišćenje, postupak čišćenja i zamjena usisne mlaznice
(vidi stranicu 47)

4. Uklanjanje kvarova

Kvar: Lemilo za odlemljivanje ne grije.
Utvrđivanje kvara: Isključite lemilo za odlemljivanje i provjerite ga ommetrom na utikaču.

Zatik
1.-2. Grijaći element DSX 80 = 6,2 oma
3.-4. Senzor 22 oma
5. Izjednačavanje potencijala, nula oma na vrhu za odlemljivanje
6. Sklopka za prst – pritisnuta, nula oma
7. Zatik za kodiranje za alate snage 80 W

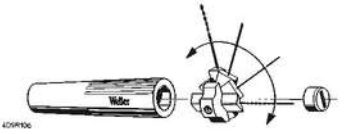


Ako na senzoru ili grijaćem elementu postoji prekid, uklonite pokrov sklopke za prst, uklonite 3 vijka prirubnice i prema naprijed povucite grijaći element.

Na priključnoj ploči još jednom provjerite senzor i grijaće tijelo. U slučaju prekida zamijenite grijaći element.

Prava na tehničke izmjene pridržana!
Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

Reinigungswerkzeug
Cleaning tool
T005 13 500 99



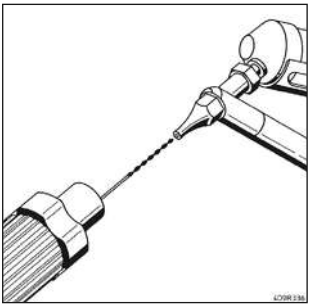
D

1. Saugrohr ø 0,9 für DX 112, DX 113, DX 116
2. ø 0,5 für DX 110, DX 111, DX 115, DX 118
3. ø 0,4 für DX 114, DX 117

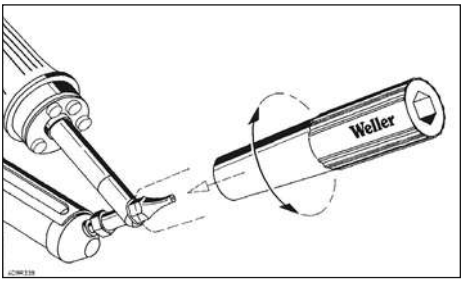
GB

1. Suction tube ø 0,9 for DX 112, DX 113, DX 116
2. ø 0,5 for DX 110, DX 111, DX 115, DX 118
3. ø 0,4 for DX 114, DX 117

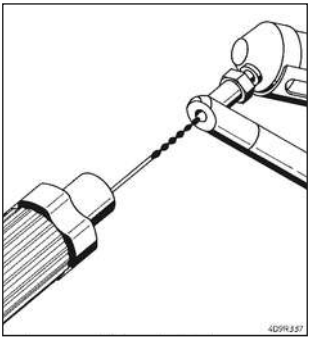
Benutzungsempfehlung zur Wartung
Recommendation for maintenance



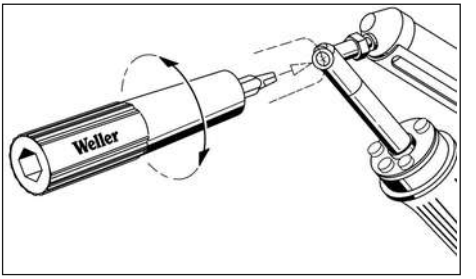
alle 50 Entlötzyklen
every 50 desolder cycles



Düsenwechsel
Nozzle exchange

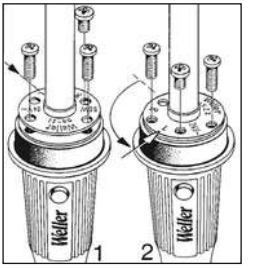


täglich
daily



nur bei Bedarf
rarely if need

Umstellungsmöglichkeit für Linkshändler
Adaption Possibility for Left Handers

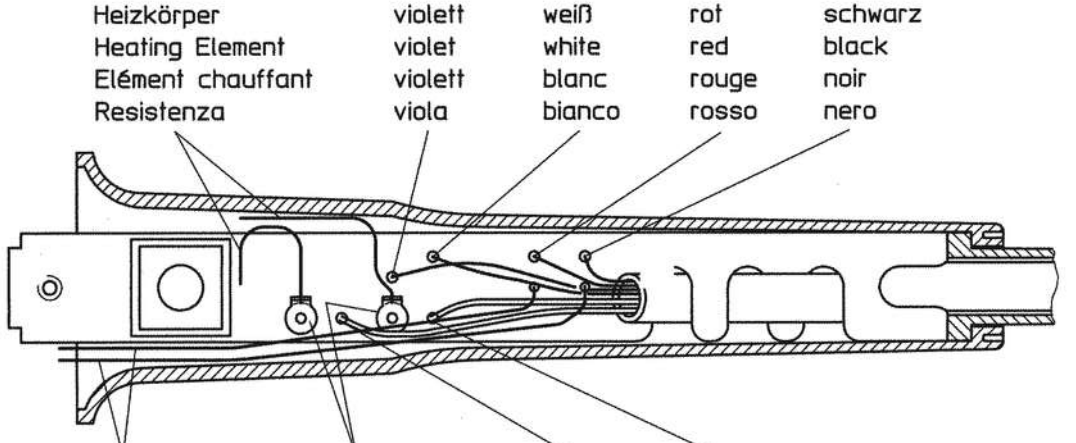


DX- Serie

	Modell model				Order-No.
	DX 110	1,9	0,7	22	T005 13 140 00
	DX 111	2,5	0,7	25	T005 13 141 00
	DX 112	2,3	1,0	25	T005 13 142 00
	DX 113	2,5	1,2	25	T005 13 143 00
	DX 113 HM	2,5	1,2	25	T005 13 150 00
	DX 114	3,3	1,8	25	T005 13 144 00
	DX 115	1,9	0,7	27	T005 13 145 00
	DX 116	2,7	1,2	27	T005 13 146 00
	DX 117	2,9	1,5	23	T005 13 147 00
	DX 118	1,5	0,7	23	T005 13 148 00
	DX 119	1,1	0,7	31	T005 13 151 00
	DX 120	2,5	1,1	22	T005 13 152 00
	Measuring nozzle	3,3	0,55	21,5	T005 13 153 00
	Conus insert cleaning tool				T005 87 067 94
	Nozzle set DX 110 - DX 115				T005 13 790 99

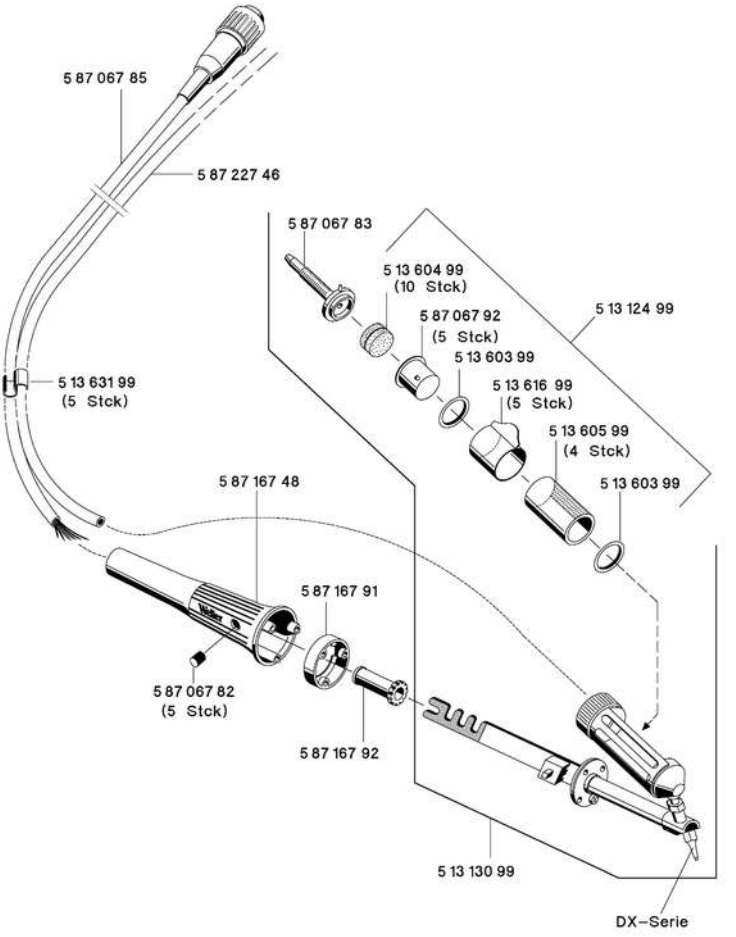
4D9R707_3

Anschlußschema Weller-Löt-/Entlötkolben DS-22 / DS-80 / DSX-80 / SF-A / SF-C / WSF
Connection diagram for Weller soldering/desoldering iron DS-22 / DS-80 / DSX-80 / SF-A / SF-C / WSF
Schéma de branchement pour un fer à souder/dessouder DS-22 / DS-80 / DSX-80 / SF-A / SF-C / WSF
Schema di collegamento per stilo saldante/dissaldante Weller DS-22 / DS-80 / DSX-80 / SF-A / SF-C / WSF



4D9R735/2

4D9R735/2


5 87 067 85
5 87 227 46
5 87 067 83
5 13 604 99
(10 Stck)
5 87 067 92
(5 Stck)
5 13 603 99
5 13 616 99
(5 Stck)
5 13 605 99
(4 Stck)
5 13 603 99
5 13 124 99
5 13 631 99
(5 Stck)
5 87 167 48
5 87 167 91
5 87 067 82
(5 Stck)
5 87 167 92
5 13 130 99
DX–Serie

4D9R750/1

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

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

FRANCE
Apex Tool Group S.N.C.
25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY
Apex Tools S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA
Apex Power Tools Inida Pvt. Ltd.
Regus business centre,
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Delhi - 110025

AUSTRALIA
Apex Tools - Australia
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA
Apex Tools - Canada
5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA
Apex Tool Group
A-8 Building, No. 38 Dongfang Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

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

T005 56 571 14 / 12.2015
T005 56 571 13 / 05.2014

www.weller-tools.com

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2015, Apex Tool Group, LLC