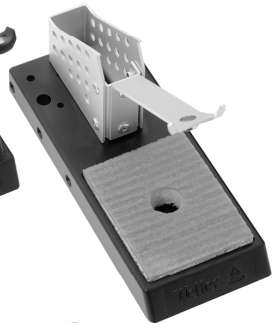


# Weller®

## WMRP / WMRT



Betriebsanleitung - Operating Instructions - Manual de uso - Mode d'emploi - Istruzioni per l'uso -  
Manual do utilizador



Deutsch	DE
English	EN
Español	ES
Français	FR
Italiano	IT
Português	PT

The data specified above only serves to describe the product. No statements concerning a certain condition or suitability for a certain application can be derived from our information. The given information does not release the user from the obligation of own judgement and verification. It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

© This document, as well as the data, specifications and other information set forth in it, are the exclusive property of Weller Tools. It may not be reproduced or given to third parties without their consent. Subject to modifications. Printed in Germany.

05.2011



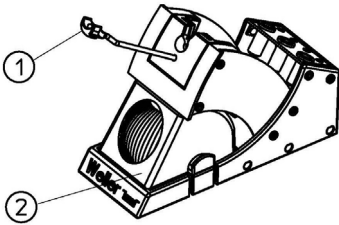
# WMRP/WMRT

## Betriebsanleitung



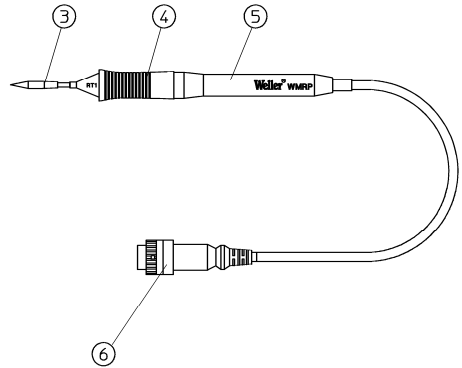
## WMRP Geräteübersicht

WDH



1. Magnethalter
2. Reinigungsschwamm für Spitze
3. Lötspitze

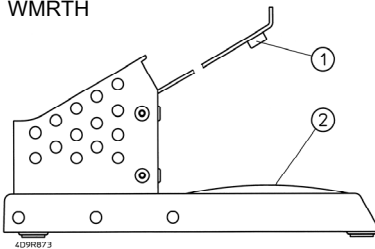
WMRP



4. Spitzengriff
5. Handstück
6. Anschlussstecker

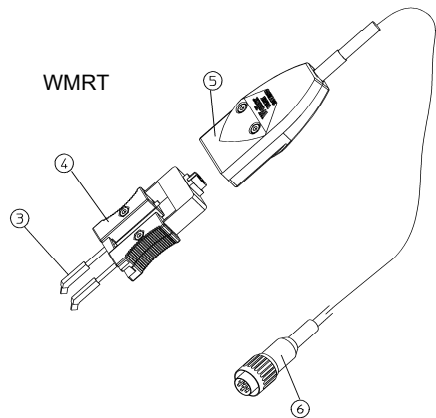
## WMRT Geräteübersicht

WMRTH



1. Magnethalter
2. Reinigungsschwamm für Spitze
3. Spitzenpaar für Löten/Entlöten

WMRT



4. Entlötippenkartusche mit Griffschalen
5. Handstück
6. Anschlussstecker

## Inhaltsverzeichnis

1	Zu dieser Anleitung.....	3
2	Zu Ihrer Sicherheit .....	4
3	Lieferumfang .....	6
4	Gerätebeschreibung .....	6
5	Inbetriebnahme des Gerätes .....	8
6	Wechsel der WMRP-Lötspitzen.....	9
7	Wechseln von WMRT Löt-/Entlötpitzen .....	10
8	Zubehör .....	11
9	Entsorgung .....	11
10	Garantie .....	12

## 1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WMRP bzw. der Weller Mikroentlötpinzetten WMRT erwiesene Vertrauen.

Diese von Weller für überdurchschnittliche Leistung, Flexibilität und Qualität entwickelten Produkte werden Ihren Anforderungen voll und ganz gerecht.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen sowohl für die sichere und korrekte Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung des WMRP Lötkolbens und der WMRT Mikroentlötpinzetten als auch zur einfachen Fehlerbehebung durch den Bediener.

- ▷ Lesen Sie bitte diese Anleitung und die zugehörigen Sicherheitsrichtlinien sorgfältig vor Inbetriebnahme des WMRP Lötkolbens bzw. der WMRT Mikroentlötpinzetten durch.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung an einem für jeden Benutzer zugänglichen Ort auf.

### 1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Lötkolben WMRP und die Mikroentlötpinzetten WMRT entsprechen der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

## 1.2 Geltende Unterlagen

- Betriebsanleitung für Ihre Versorgungseinheit
- Betriebsanleitungen für WMRP/WMRT
- Beiliegendes Heft zur Sicherheit

## 2 Zu Ihrer Sicherheit

- Sowohl der LötKolben WMRP als auch die Mikroentlötpinzetten WMRT wurden dem neuesten Stand der Technik und anerkannten Sicherheitsregeln und -bestimmungen entsprechend hergestellt. Bei Nichtbeachtung der beiliegenden Sicherheitsinformationen und aufgeführten Warnhinweise besteht jedoch die Gefahr von Personen- und Sachschäden.
- Geben Sie den WMRP LötKolben oder die WMRT Mikroentlötpinzetten nur zusammen mit dieser Betriebsanleitung weiter.
- Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Verwendung des Werkzeugs oder unerlaubten Veränderungen am Gerät entstehen.

### 2.1 Beachten Sie bitte Folgendes:

#### **Allgemeine Hinweise**

- Legen Sie den LötKolben WMRP und die Mikroentlötpinzetten WMRT immer in ihre ursprünglichen Halter.
- Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit WMRP oder WMRT entsprechende Schutzkleidung.
- Lassen Sie den heißen WMRP oder die WMRT nie unbeaufsichtigt.
- Führen Sie keine Arbeiten an stromführenden Teilen aus.
- Tragen Sie bei Löt- oder Entlötanwendungen immer einen Augenschutz.
- Es gibt keine Teile, die vom Benutzer gewartet werden können.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes.



- Umgang mit Löt-/Entlötspitzen**
- Legen Sie heiße Löt- oder Entlötspitzen weder auf den Reinigungsschwamm (2) oder auf Kunststoffflächen noch lassen Sie sie dort zurück.
  - Benetzen Sie beim ersten Aufheizen des Kolbens die verzinnnten Löt-/Entlötspitzen mit Lot, wodurch lagerbedingte Oxidschichten oder Unreinheiten von den Löt- bzw. Entlötspitzen entfernt werden.
  - Vergewissern Sie sich, dass bei Arbeitsunterbrechungen zwischen Löten und Entlöten sowie vor der Lagerung des Gerätes die Löt-/Entlötspitzen gut benetzt sind.
  - Verwenden Sie keine aggressiven Flussmittel.
  - Immer darauf achten, dass die Löt-/Entlötspitzen ordnungsgemäß sitzen.
  - Wählen Sie die niedrigstmögliche Arbeitstemperatur.
  - Wählen Sie die längstmögliche Löt-/Entlötspitzenform für die Anwendung: ca. so lang wie das Lötpad.
  - Benetzen Sie die Löt-/Entlötspitzen gut, um effiziente Wärmeübertragung zwischen Löt-/Entlötspitzen und Lötspitze zu gewährleisten.
  - Schalten Sie das System ab, wenn Sie das Löt-/Entlötwerkzeug nicht über längere Zeit verwenden möchten.
  - Benetzen Sie die Spitzen vor Ablegen des Löt-/Entlötwerkzeugs im Halter.
  - Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Löt-/Entlötspitzen.
  - Wenden Sie auf die Löt-/Entlötspitzen keine übermäßige Kraft an.
  - Halten Sie den Reinigungsschwamm (2) immer feucht. Verwenden Sie nur destilliertes oder entionisiertes Wasser.
  - Immer darauf achten, dass das Handstück (5) ordnungsgemäß im Werkzeughalter (1) liegt.

## 2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WMRP LötKolben oder die WMRT Mikroentlötpinzetten ausschließlich für den in der Betriebsanleitung bezüglich Lösen, Verstaubung und Ablage von elektronischen Bauteilen angegebenen Zweck unter den hier beschriebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des LötKolbens WMRP bzw. der Mikroentlötpinzette WMRT beinhaltet auch, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus unsachgemäßem, nicht dem in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch oder unerlaubten Änderungen am Gerät resultieren.

### 3 Lieferumfang

#### WMRP:

- Lötkolben WMRP, T005 29 171 99
- Sicherheitsablage WDH 50  
mit Stop+Go-Funktion für WMRP, T005 15 156 99
- RT 3 Lötspitze 40 W, T005 44 603 99
- Betriebsanleitung
- Sicherheitshinweise

#### WMRT:

- Mikroentlötpinzetten WMRT, T005 13 174 99
- Sicherheitsablage WMRTH  
mit Stop+Go-Funktion für WMRT, T005 15 146 99
- RTW 2 Spitzen-Set 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Betriebsanleitung
- Sicherheitshinweise

### 4 Gerätebeschreibung

#### 4.1 Lötkolben WMRP

Der WMRP ist ein leistungsstarker 40 W-FeinlötKolben mit in der Lötspitze integriertem Heizsystem. Dank eines Stecksystems kann die Lötspitze werkzeuglos ausgewechselt werden. Die Temperatur der Lötspitze wird schnell erreicht und genau kontrolliert. Dank eines im Griff integrierten Sensors schaltet der LötKolben automatisch ab, wenn er in den Halter WDH 50 gelegt wird.

**Hinweis** Der LötKolben WMRP von Weller kann nur mit den Lötstationen WD 1M oder WD 2M eingesetzt werden.

#### 4.2 Mikroentlötpinzetten WMRT

Die WMRT-Mikroentlötpinzetten von Weller wurden für das Nachbearbeiten und die Reparatur von elektronischen SMD-Präzisionsgeräten entwickelt. Das Spitzenset für Löten/Entlöten kann schnell und problemlos ohne Werkzeug ausgetauscht werden. Die Spitzen sind vorjustiert, eine zusätzliche Ausrichtung ist nicht erforderlich. Die eingebauten Heizelemente (2 x 40 W) garantieren, dass die Lötspitzentemperatur sehr schnell erreicht und genau ausgeregelt wird. Die Entlötpinzetten werden bei Ablage im Werkzeughalter WMRTH automatisch abgeschaltet.

**Hinweis** Die WMRT-Mikroentlötpinzetten können nur mit den Lötstationen WD 1M oder WD 2M eingesetzt werden.

### 4.3 Technische Daten

---

Temperaturbereich	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Heizdraht integriert in Spitzenkartusche
Sensortyp	Thermoelement integriert in Spitzenkartusche

---

#### WMRP

Heizleistung	40 W (55 W mit RT 11)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660 °F)
Anschluss	5-polige St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	26 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RT-Baureihe

---

#### WMRT

Heizleistung	80 W (2 x 40 W)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660 °F)
Anschluss	6-polige St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	42 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RTW-Baureihe

---

## 5 Inbetriebnahme des Gerätes

---

### WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Der LötKolben und die Entlötpinzetten werden beim Löt-/Entlötvorgang sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Berühren Sie nicht den heißen LötKolben bzw. die Entlötpinzetten und halten Sie entzündbare Objekte fern.

---

1. Den LötKolben WMRP bzw. die Mikroentlötpinzetten WMRT vorsichtig auspacken.
2. Den Stecker (6) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
3. **WMRP:**  
Den LötKolben in der Sicherheitsablage WDH 50 ablegen und darauf achten, dass der LötKolbengriff (5) korrekt am magnetischen Werkzeughalter (1) sitzt.  
**WMRT:**  
Die Pinzetten in die Sicherheitsablage WMRTH legen und darauf achten, dass das Handstück (5) korrekt am magnetischen Werkzeughalter (1) sitzt.
4. Überprüfen, ob die Hauptnetzspannung der Spannung auf dem Typenschild entspricht.
5. Den Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.
6. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, die Lötspitze mit Lot benetzen.

## 6 Wechsel der WMRP-Lötspitzen

---

### **WARNUNG!** Verbrennungsgefahr



Der LötKolben wird bei Löt- und Entlötvorgängen sehr heiß.  
Bei Berührung der Lötspitze besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Das Lötwerkzeug muss mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 50) verbleiben, bis die Lötspitze abgekühlt ist. Lötspitzen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.
- 

### **Auswechseln einer verbrauchten Spitze**

1. Lötwerkzeug auf den Werkzeughalter legen.  
Immer darauf achten, dass die Lötspitze ordnungsgemäß sitzt.
2. Stromschalter der Station auf „OFF“ drehen.
3. Drei Minuten warten, bis die Lötspitze kalt ist.
4. LötKolben am weichen Griffbereich (4) anfassen und die Lötspitze aus dem Werkzeug ziehen.

### **Einbau einer neuen Lötspitze:**

---

### **VORSICHT!** Gefahr einer Funktionsstörung



Die Lötspitze muss komplett eingesetzt werden.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Lötspitze kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

- ▷ Stellen Sie deshalb sicher, dass die Lötspitze in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben ist.
- 

5. LötKolben am weichen Griffbereich (4) anfassen und die Spitze in das Lötwerkzeug schieben.
6. Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.

**Hinweis** Bei unterschiedlichen Typen von Lötspitzen wird empfohlen, die Spitze auf der Rückseite der Ablage WDH 50 zu lagern.

## 7 Wechseln von WMRT Löt-/Entlötspitzen

### WARNUNG! Verbrennungsgefahr



Die Pinzetten werden während des Entlötvorgangs sehr heiß.  
Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

- ▷ Die Pinzetten müssen mind. 3 Minuten in der Sicherheitsablage WMRTH verbleiben, bis die Löt- bzw. Entlötspitzen abgekühlt sind. Löt-/Entlötspitzen dürfen nur ausgetauscht werden, wenn sie abgekühlt sind.

### Auswechseln verbrauchter Spitzen

1. Pinzetten auf den Werkzeughalter legen.  
Immer darauf achten, dass das Handstück (5) ordnungsgemäß sitzt.
2. Stromschalter der Station auf „OFF“ drehen.
3. Drei Minuten warten, bis die Löt-/Entlötspitzen (3) abgekühlt sind.

Die Entlötspitzenkartusche (4) wird an der Vorderseite des Handstücks (5) eingeführt. Der 5-polige Ministecker an der Rückseite der Kartusche ist für die richtige Ausrichtung mit dem Handstück gepolt.

4. Griffschalen fassen und auseinanderziehen, um die Spitzenkartusche (4) aus dem Handstück zu lösen.
5. Griffschalen fassen und die Lötspitzen (3) aus der Entlötspitzenkartusche (4) ziehen.

### Einbau neuer Löt-/Entlötspitzen:

### VORSICHT! Gefahr einer Funktionsstörung



Die Lötspitzen müssen komplett eingesteckt sein.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Löt-/Entlötspitze kann eine Funktionsstörung der Kartusche verursachen.

- ▷ Stellen Sie sicher, dass die Spitzen und die Entlötspitzenkartusche in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben werden.

**Hinweis** Oben auf der Kartusche (4) sind als Anzeiger für die richtige Ausrichtung L (links) und R (rechts) aufgedruckt. Die Anzeiger stimmen mit den aufgedruckten L- und R-Zeichen auf dem Handstück (5) überein.

6. Griffschalen anfassen und die neuen Spitzen auf die Löt-/Entlötspitzenkartusche (4) schieben.
7. Griffschalen anfassen und die Entlötspitzenkartusche (4) mit den neuen Spitzen auf das Handstück (Pinzetten) (5) schieben.
8. Stationsstromschalter auf „On“ drehen und die erforderliche Temperatur an der Steuerung einstellen.

## 8 Zubehör

### 8.1 RT Lötspitzen für den LötKolben WMRP

Siehe Tabelle RT Lötspitzen für LötKolben WMRP im Ende der Anleitung und auf [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 Ersatzteile und Zubehör für WMRP

Bestell-Nr.	Beschreibung
T005 29 171 99	LötKolben WMRP für RT Lötspitzen
T005 15 156 99	Sicherheitsablage WDH 50 mit Stop + Go-Funktion
T005 44 603 99	RT 3 Lötspitze 40 W
T005 87 518 16	Bügel, der seitlich an der Ablage angebracht werden kann und zwei RT-Spitzen hält
T005 22 419 99	Schwamm (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 RTW Löt-/Entlötspitzen für Mikroentlötpinzetten WMRT

Siehe Tabelle RTW Löt-/Entlötspitzen für Mikroentlötpinzetten WMRT am Ende dieser Anleitung und auf [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 Ersatzteile und Zubehör für WMRT

Bestell-Nr.	Beschreibung
T005 13 174 99	Mikroentlötpinzetten WMRT
T005 15 146 99	Sicherheitsablage WMRTH mit Stop + Go-Funktion
T005 44 652 99	RTW 2 Spitzen-Set 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Schwamm (70 x 55 x 16 mm)



## 9 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

## 10 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren nach einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur bei Ansprüchen, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

**Technische Änderungen vorbehalten!**

**Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**



# WMRP/WMRT

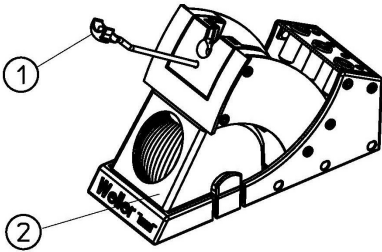
## Operating Instructions



## WMP

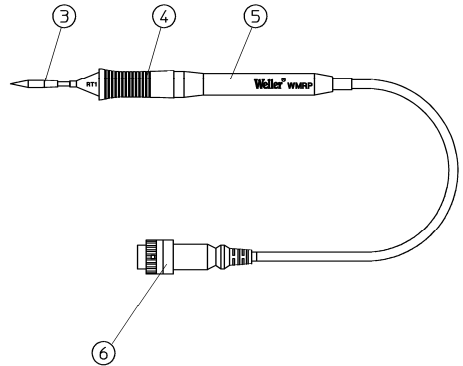
### Device overview

WDH



1. Magnetic holder
2. Tip cleaning sponge
3. Soldering tip

WMP

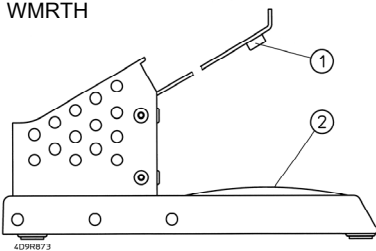


4. Tip grip
5. Hand piece
6. Connector/plug

## WMRT

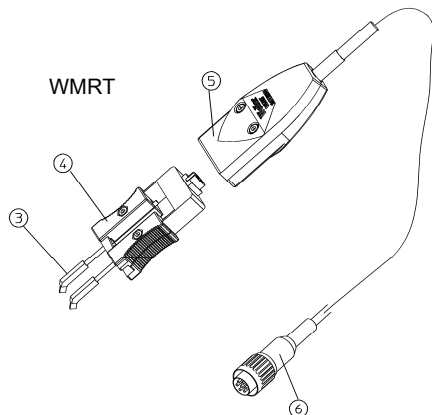
### Device overview

WMRTH



1. Magnetic holder
2. Tip cleaning sponge
3. Soldering/desoldering tip pair

WMRT



4. Desoldering tip cartridge with molded grips
5. Hand piece
6. Connector/plug

# Contents

1 About these instructions .....	3
2 For your safety .....	4
3 Scope of supply .....	6
4 Device description .....	6
5 Commissioning the device.....	8
6 Changing WMRP soldering tips.....	9
7 Changing WMRT soldering/desoldering tips .....	10
8 Accessories .....	11
9 Disposal .....	11
10 Warranty .....	12

## 1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WMRP soldering pencil or the Weller WMRT micro desoldering tweezers.

These products meet or exceed the requirements established by Weller for superior performance, versatility and quality.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers safely and correctly, as well as to eliminate simple faults/malfunctions yourself.

- ▷ Please read these instructions carefully and the attached safety guidelines before you put the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers into operation.
- ▷ Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

### 1.1 Directives taken into consideration

The Weller WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers correspond to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

## 1.2 Applicable documents

- Operating instructions for your power unit
- WMRP/WMRT operating instructions
- Accompanying booklet on safety

## 2 For your safety

- The WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers have been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and recognized safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the enclosed booklet accompanying these operating instructions and the warnings given therein.
- Always pass on the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers on to third parties along with these operating instructions.
- The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the tool or unauthorized alterations
- **State of California warning:**

---

When used for soldering and similar applications, this product produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

---

### 2.1 Please observe the following:

#### General instructions

- Always place the WMRP soldering pencil and WMRT micro desoldering tweezers in their original holders.
- Remove all flammable objects from the vicinity of the hot soldering tool.
- Always wear suitable protective clothing when using the WMRP or WMRT.
- Never leave the hot WMRP or WMRT unattended.
- Do not carry out work on live parts
- Always wear eye protection when working with soldering and desoldering applications.
- There are no parts that can be serviced by the user.
- Read and observe the operating instructions of the applicable power unit.

- Handling soldering/desoldering tips**
- Do not place or leave the hot soldering/desoldering tips on the cleaning sponge (2) or on plastic surfaces.
  - Coat the tin-plated soldering/desoldering tips with solder when heating the iron for the first time, as this will remove any oxide films or impurities from the soldering/desoldering tips that have accumulated during storage.
  - During breaks between soldering/desoldering and before storing the tool, ensure that the soldering/desoldering tips are well-coated.
  - Do not use aggressive fluxing agents.
  - Always make sure that the soldering/desoldering tips are seated correctly.
  - Select the lowest possible working temperature.
  - Select the largest possible soldering/desoldering tips shape for the application: approx. as large as the soldering pad.
  - Coat the soldering/desoldering tips well to ensure efficient heat transfer between the soldering/desoldering tips and the soldering point.
  - Switch off the system if you do not intend to use the soldering/desoldering tool for longer periods.
  - Coat the tips before placing the soldering/desoldering tool in the holder.
  - Apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering/desoldering tips.
  - Do not subject the soldering/desoldering tips to physical forces.
  - Always keep the cleaning sponge (2) damp. Use only distilled or de-ionized water.
  - Always ensure that the hand piece (5) is properly seated in the tool holder (1).

## 2.2 Intended use

Use the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of releasing, accommodating and setting down chip components under the conditions specified here. Intended use of the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers also includes that

- you read and follow these instructions,
- you read and follow all additional accompanying documents,
- you observe the national accident-prevention regulations applicable at the location where the device is used.

The manufacturer accepts no liability for damages resulting from failure to use the device in compliance with these operating instructions or unauthorized modifications to the device.

### 3 Scope of supply

#### WMRP:

- WMRP soldering pencil, T005 29 171 99
- WDH 50 safety rest with stop + go function for WMRP T005 15 156 99
- RT 3 soldering tip 40 W, T005 44 603 99
- Operating instructions
- Safety booklet

#### WMRT:

- WMRT micro desoldering tweezers, T005 13 174 99
- WMRTH safty rest with stop + go function for WMRT, T005 15 146 99
- RTW 2 Tip Set 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Operating instructions
- Safety booklet

### 4 Device description

#### 4.1 WMRP soldering pencil

The WMRP soldering pencil is a extremely powerful 40 W fine soldering iron with the heating system integrated into the soldering tip. Due to a plug-in system, the soldering tip can be changed without tools. The soldering tip temperature is reached rapidly and controlled precisely. Thanks to a sensor installed in the handle, the soldering iron is shut off automatically when it is placed in the WDH 50 holder.

**Note** The Weller WMRP soldering pencil may only be used with WD 1M or WD 2M series power units.

#### 4.2 WMRT micro desoldering tweezers

Weller WMRT micro desoldering tweezers are designed for reworking and repairing precision SMT electronic devices. The soldering/desoldering tip set can be quickly and easily changed without the use of tools. The tips are pre-aligned and additional alignment is not required. The integrated (2 x 40 W) heating elements ensure that the soldering/desoldering tip temperature is reached very quickly and controlled precisely. The desoldering tweezers are switched off automatically when placed in the WMRTH tool holder.

**Note** The Weller WMRT micro desoldering tweezers may only be used with WD 1M or WD 2M series power units.

### 4.3 Technical data

---

Temperature range	100°C – 450°C (212°F – 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Heating wire integrated in tip cartridge
Sensor	Thermocouple integrated in tip cartridge

---

#### WMRP

Heating output	40 W (55 W mit RT 11)
Heating voltage	12 VAC
Heat-up time	(ca.) 3 s (50°C from ambient to 380°C (120°F from ambient to 750°F))
Connector	Polarized, 5-pin locking
Tool weight	26 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RT series

---

#### WMRT

Heating output	80 W (2 x 40 W)
Heating voltage	12 VAC
Heat-up time	(ca.) 3 s (50°C from ambient to 380°C (120°F from ambient to 750°F))
Connector	Polarized, 6-pin locking
Tool weight	42 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RTW series

---

## 5 Commissioning the device

---

### **WARNING!** Risk of burns



The soldering iron and desoldering tweezers become hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the soldering/desoldering tips.

- ▷ Keep the hot soldering iron and desoldering tweezers well away from flammable objects and do not touch.
- 

1. Carefully unpack the WMRP soldering pencil or WMRT micro desoldering tweezers.
2. Insert the connector (6) into the power supply socket and lock it by turning clockwise.
3. **WMRP:**  
Place the soldering iron in the safety WDH 50 tool stand and ensure that the soldering iron grip (5) is correctly seated against the magnetic tool holder (1).
- WMRT:**  
Place the tweezers in the WMRT safety tool stand and ensure that the hand piece (5) is correctly seated against the magnetic tool holder (1).
4. Check whether the main supply voltage matches the voltage indicated on the rating plate.
5. Turn the station power switch to "On" and set the required temperature on the control.
6. Once the tool has reached the desired temperature, tin the soldering tip with solder.



## 6 Changing WMRP soldering tips

---

### **WARNING!** Risk of burns



The soldering iron becomes hot during soldering and desoldering. There is a risk of burns from touching the soldering tip.

- ▷ The soldering tool must stand at least 3 min. in the safety tool holder (WDH 50) before the soldering tip is cold. Soldering tips must only be changed when cool.
- 

### **Removing old tip**

1. Place the soldering tool on the tool holder.  
Always ensure that the soldering tip is properly seated.
2. Turn the station power switch to "OFF".
3. Wait 3 min. until the soldering tip is cold.
4. Grasp the soldering iron on the soft grip area (4) and pull the soldering tip from the tool.

### **Installing a new soldering tip:**

---

### **CAUTION!** Risk of malfunction



The soldering tip must be completely inserted.

Operation with a soldering tip that is not completely inserted can cause the tip to malfunction.

- ▷ Ensure that the soldering tip is inserted completely up to the stop in a single motion.
- 

5. Grasp the soldering iron on the soft grip area (4) and push the new tip on to the soldering tool.
6. Turn the station power switch to "On" and set the required temperature on the control.

**Note** When using several types of soldering tips, it is recommended to store the tip on the back of the tool stand WDH 50.

## 7 Changing WMRT soldering/desoldering tips

### WARNING! Risk of burns



The tweezers become hot during soldering and desoldering. There is a risk of burns from touching the soldering/desoldering tips.

- ▷ The tweezers must stand at least 3 min. in the safety tool holder (WMRTH) before the soldering/desoldering tips are cold. Soldering/desoldering tips may only be changed when cool.

### Removing old tips

1. Place the tweezers on the tool holder.  
Always ensure that the hand piece (5) is properly seated.
2. Turn the station power switch to "OFF".
3. Wait 3 min. until the soldering/desoldering tips (3) are cold.  
The desoldering tip cartridge (4) is inserted into the front of the hand piece (5). The 5-pin mini-plug on the back of the tip cartridge is polarized for correct alignment with the hand piece.
4. Grasp the molded grips and pull outward to release the tip cartridge (4) from the hand piece.
5. Grasp the molded grips and pull the soldering/desoldering tips (3) from the desoldering tip cartridge (4).

### Installing new soldering/desoldering tips:

### CAUTION! Risk of malfunction



The soldering/desoldering tips must be completely inserted.

Operation with a soldering/desoldering tip that is not completely inserted can cause the tip cartridge to malfunction.

- ▷ Ensure that the soldering/desoldering tips and the desoldering tip cartridge are inserted completely against the stop in a single motion.

**Note** The top of the tip cartridge (4) is printed with L (left) and R (right) as indicators for proper orientation. The indicators align with the L and R indicators printed on the hand piece (5).

6. Grasp the molded grips and push the new tips on to the soldering/desoldering tip cartridge (4).
7. Grasp the molded grips and push the desoldering tip cartridge (4) with the new tips on to the hand piece (tweezers) (5).
8. Turn the station power switch to "On" and set the required temperature on the control.

## 8 Accessories

### 8.1 RT soldering tips for WMRP soldering pencil

See the table RT soldering tips for WMRP soldering pencil in the section in the back and at [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 WMRP replacement parts and accessories

Order no.	Description
T005 29 171 99	WMRP soldering pencil for RT soldering tips
T005 15 156 99	WDH 50 safety rest with stop + go function
T005 44 603 99	RT 3 soldering tip 40 W
T005 87 518 16	Bracket that can be plugged sideways into the stand and hold two RT tips
T005 22 419 99	Sponge (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 RTW soldering/desoldering tips for WMRT micro desoldering tweezers

See the table RTW soldering/desoldering tips for WMRT micro desoldering tweezers in the section in the back and at [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 WMRT replacement parts and accessories

Order no.	Description
T005 13 174 99	WMRT micro desoldering tweezers
T005 15 146 99	WMRTH safety rest with stop + go function
T005 44 652 99	RTW 2 tip set 0.7 x 0.4 mm, 45°
T005 22 419 99	Sponge (70 x 55 x 16 mm)



## 9 Disposal

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

## 10 Warranty

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

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

### **In addition, for the USA and Canada:**

Weller Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner ("Buyer") that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools components will void this warranty if a non-Weller Tools component is defective (or is the source of the defect). Weller Tools will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Weller Tools with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC. 14600 York Rd. Suite A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL WELLER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. WELLER TOOLS LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

### **Subject to technical alterations and amendments!**

**Updated operating instructions are available for download at [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**

# WMRP/WMRT

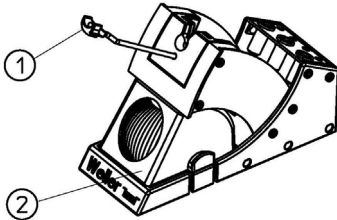
## Manual de instrucciones



## WMRP

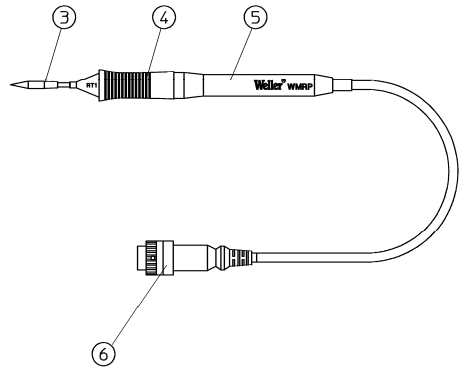
### Visión general del aparato

WDH



1. Soporte magnético
2. Esponja limpiadora para la punta
3. Punta de soldadura

WMRP

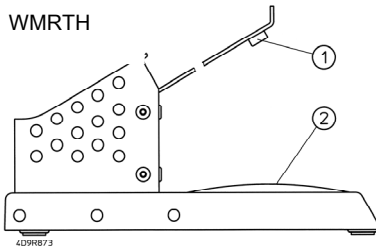


4. Empuñadura de la punta
5. Pieza de mano
6. Conector/enchufe

## WMRT

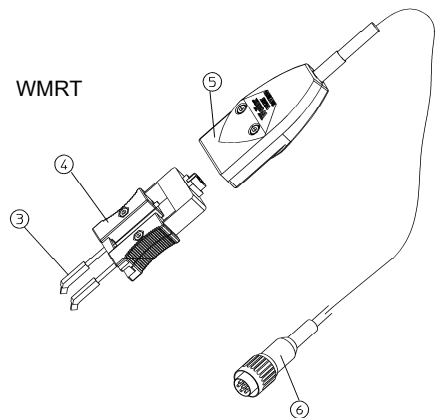
### Visión general del aparato

WMRTH



1. Soporte magnético
2. Esponja limpiadora para la punta
3. Par de puntas de soldadura/desoldadura

WMRT



4. Cartucho con empuñaduras moldeadas para puntas de desoldadura
5. Pieza de mano
6. Conector/enchufe

## Índice

1	Acerca de estas instrucciones .....	3
2	Acerca de la seguridad .....	4
3	Volumen de suministro .....	6
4	Descripción del aparato .....	6
5	Puesta en servicio del aparato .....	8
6	Cambio de las puntas de soldadura WMRP .....	9
7	Cambio de las puntas de soldadura/desoldadura WMRT .....	10
8	Accesorios .....	11
9	Gestión de residuos .....	11
10	Garantía .....	12

## 1 Acerca de estas instrucciones

Gracias por depositar su confianza en nuestra compañía con la compra de un lápiz de soldadura WMRP de Weller o unas micropinzas de desoldadura WMRT de Weller.

Estos productos cumplen o superan los requisitos establecidos por Weller en cuanto a la excelencia en rendimiento, versatilidad y calidad.

Estas instrucciones contienen información importante que le ayudará a montar, manejar y llevar a cabo el mantenimiento del lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT de un modo seguro y correcto, así como a eliminar los sencillos fallos/averías por usted mismo.

- ▷ Lea estas instrucciones detenidamente y también las directrices de seguridad adjuntas antes de comenzar con el manejo del lápiz de soldadura WMRP o de las micropinzas de desoldadura WMRT.
- ▷ Mantenga estas instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

### 1.1 Directivas a tener en cuenta

El lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT se ajustan a la declaración de conformidad CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

## 1.2 Documentos aplicables

- Manual de instrucciones para la unidad de potencia
- Manual de instrucciones para WMRP/WMRT
- Folleto adjunto sobre seguridad

## 2 Acerca de la seguridad

- El lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT han sido fabricados según la tecnología del estado del arte y las normativas y reglamentos de seguridad reconocidos. No obstante, existe riesgo de daños personales y daños a la propiedad si se hace caso omiso a la información de seguridad establecida en el folleto adjunto que acompaña a este manual de instrucciones y a las advertencias mencionadas al respecto.
- Entregar siempre el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT a terceros junto con este manual de instrucciones.
- El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso indebido de la herramienta ni de modificaciones no autorizadas.

### 2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

#### Instrucciones generales

- Colocar siempre el lápiz de soldadura WMRP y las micropinzas de desoldadura WMRT en sus soportes originales.
- Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades de la herramienta de soldadura.
- Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WMRP o las WMRT.
- No dejar nunca el WMRP o las WMRT desatendidos si están calientes.
- No trabajar en las piezas activas.
- Llevar siempre protección ocular al trabajar con aplicaciones de soldadura y desoldadura.
- El usuario no puede realizar el mantenimiento de ninguna pieza.
- Leer y observar el manual de instrucciones de la unidad de potencia aplicable.



- Manejo de las puntas de soldadura/desoldadura**
- No colocar ni dejar las puntas de soldadura/desoldadura calientes sobre la esponja limpiadora (2) ni sobre superficies de plástico.
  - Recubrir las puntas de soldadura/desoldadura estañadas al calentar el soldador por primera vez, así se eliminarán todas las películas de óxido o impurezas de las puntas de soldadura/desoldadura que se hayan acumulado durante el almacenamiento.
  - Durante las interrupciones de la soldadura/desoldadura y antes de almacenar la herramienta, asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura estén bien recubiertas.
  - No utilizar fundentes agresivos.
  - Asegurarse siempre de que las puntas de soldadura/desoldadura estén colocadas correctamente.
  - Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
  - Seleccionar unas puntas de soldadura/desoldadura lo más largas posibles para la aplicación: aprox. de la longitud de la placa de soldar.
  - Recubrir bien las puntas de soldadura/desoldadura para asegurarse una transferencia de calor eficiente entre las puntas de soldadura/desoldadura y el punto de soldadura.
  - Desconectar el sistema si no está previsto utilizar la herramienta de soldadura/desoldadura durante largos periodos de tiempo.
  - Recubrir las puntas antes de colocar la herramienta de soldadura/desoldadura en el soporte.
  - Soldar directamente en el punto de soldadura, no en las puntas de soldadura/desoldadura.
  - No someter las puntas de soldadura/desoldadura a fuerzas físicas.
  - Mantener la esponja limpiadora (2) siempre húmeda. Utilizar solamente agua destilada o desionizada.
  - Asegurarse siempre de que la pieza de mano (5) esté colocada correctamente en el portaherramienta (1).

## 2.2 Uso previsto

Emplear el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT exclusivamente para el propósito indicado en el manual de instrucciones en lo referente a liberación, alojamiento y fijación de los componentes de chip bajo las condiciones especificadas aquí. Dentro del uso previsto para el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT también se incluye lo siguiente:

- Lectura y seguimiento de estas instrucciones
- Lectura y seguimiento de los documentos adjuntos
- Observación del reglamento nacional sobre prevención de accidentes aplicable en la ubicación en la que se utilice el aparato.

El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso incorrecto de este aparato en cumplimiento con el presente manual de instrucciones o de las modificaciones no autorizadas en el aparato.

### 3 Volumen de suministro

#### WMRP:

- Lápiz de soldadura WMRP, T005 29 171 99
- Soporte de seguridad WDH 50 con función intermitente para WMRP, T005 15 156 99
- Punta de soldadura RT 3 de 40 W, T005 44 603 99
- Manual de instrucciones
- Folleto sobre seguridad

#### WMRT:

- Micropinzas de desoldadura WMRT, T005 13 174 99
- Soporte de seguridad WMRTH con función intermitente para WMRT, T005 15 146 99
- Juego de 2 puntas RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Manual de instrucciones
- Folleto sobre seguridad

### 4 Descripción del aparato

#### 4.1 Lápiz de soldadura WMRP

El lápiz de soldadura WMRP es un soldador fino de 40 W extremadamente potente con un sistema de calentamiento integrado en la punta de soldadura. Debido al sistema de conexión, la punta de soldadura puede cambiarse sin herramientas. La temperatura de la punta de soldadura se alcanza rápidamente y se puede controlar con precisión. Gracias al sensor instalado en el mango, el soldador se desconecta automáticamente al ser colocado en el soporte WDH 50.

**Nota** El lápiz de soldadura WMRP puede utilizarse únicamente con unidades de potencia de las series WD 1M o WD 2M.

#### 4.2 Micropinzas de desoldadura WMRT

Las micropinzas de desoldadura WMRT de Weller están diseñadas para conseguir una precisión durante la revisión y reparación de aparatos electrónicos SMT. El juego de puntas de soldadura/desoldadura puede cambiarse de forma rápida y sencilla sin necesidad de utilizar ninguna herramienta. Las puntas están prealineadas, con lo que no se necesita una alineación adicional. Los elementos calefactores (2 x 40 W) integrados aseguran que la temperatura de la punta de soldadura/desoldadura se alcance rápidamente y pueda controlarse de un modo preciso. Las pinzas de desoldadura se desconectan automáticamente cuando se colocan en el portaherramienta WMRTH.

**Nota** Las pinzas micropinzas de desoldadura WMRT de Weller pueden utilizarse únicamente con unidades de potencia de las series WD 1M o WD 2M.

### 4.3 Datos técnicos

---

Rango de temperaturas	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Alambre de calefacción integrado en el cartucho para puntas
Sensor	Elemento térmico integrado en el cartucho para puntas

---

#### WMRP

Potencia de calentamiento	40 W (55 W con RT 11)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.)3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Conector	Conector de 6 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	26 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RT

---

#### WMRT

Potencia de calentamiento	80 W (2 x 40 W)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.)3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Conector	Conector de 7 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	42 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RTW

---

## 5 Puesta en servicio del aparato

---

### ¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



El soldador y las pinzas de desoldadura se calienta durante la soldadura y la desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

- ▷ Si están calientes, mantener el soldador y las pinzas de desoldadura alejadas de objetos inflamables y no tocarlos.
- 

1. Desembalar con cuidado el lápiz de soldadura WMRP o las micropinzas de desoldadura WMRT.
2. Insertar el conector (6) en la toma de corriente y bloquearlo girándolo en sentido horario.
3. **WMRP:**  
Colocar el soldador en la herramienta WDH 50 de seguridad y asegurarse de que su empuñadura (5) esté colocada correctamente sobre el portaherramienta magnético (1).  
**WMRT:**  
Colocar las pinzas en la herramienta de seguridad WMRTH y asegurarse de que la pieza de mano (5) esté correctamente colocada sobre el portaherramienta magnético (1).
4. Comprobar si la tensión de suministro es la misma que la indicada en la placa de datos de servicio.
5. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Conectado” y ajustar en el control la temperatura requerida.
6. Una vez que la herramienta haya alcanzado la temperatura deseada, estañar la punta de soldadura.

## 6 Cambio de las puntas de soldadura WMRP

### ¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



El soldador se calienta durante la soldadura y desoldadura. Existe riesgo de quemaduras al tocar la punta de soldadura.

- ▷ La herramienta de soldadura debe permanecer en el portaherramienta de seguridad (WDH 50) por lo menos durante 3 min para que la punta de soldadura se enfríe. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

#### Extracción de la punta antigua

1. Colocar la herramienta de soldadura en el portaherramienta. Asegúrese siempre de que la punta de soldadura está encajada correctamente.
2. Girar el interruptor de alimentación de la estación a "Desconectado".
3. Esperar 3 min hasta que la punta de soldadura se enfríe.
4. Agarrar el soldador por la zona suave de la empuñadura (4) y sacar la punta de soldadura de la herramienta.

#### Instalación de una punta de soldadura nueva:

### ¡PRECAUCIÓN! Riesgo de avería



La punta de soldadura debe insertarse completamente.

Si se utiliza la herramienta con una punta de soldadura que no esté insertada por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.

- ▷ Asegurarse de que la punta de soldadura esté insertada completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

5. Agarrar el soldador por la zona suave de la empuñadura (4) y empujar la punta nueva en la herramienta de soldadura.
6. Girar el interruptor de alimentación de la estación a "Conectado" y ajustar en el control la temperatura requerida.

**Nota** Si se utilizan varios tipos de punta de soldadura, se recomienda guardar la punta en la parte trasera del portaherramienta WDH 50.

## 7 Cambio de las puntas de soldadura/desoldadura WMRT

### ¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras



Las pinzas se calientan durante la soldadura y desoldadura. Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

- ▷ Las pinzas deben permanecer en el portaherramienta de seguridad (WMRTH) por lo menos durante 3 min para que las puntas de soldadura/desoldadura se enfríen. Únicamente pueden cambiarse las puntas de soldadura/desoldadura cuando estén frías.

### Extracción de las puntas antiguas

1. Colocar las pinzas en el portaherramienta. Asegurarse siempre de que la pieza de mano (5) esté colocada correctamente.
2. Girar el interruptor de alimentación de la estación a "Desconectado".
3. Esperar 3 min hasta que las puntas de soldadura/desoldadura (3) estén frías.

El cartucho (4) para puntas de desoldadura está insertado en la parte frontal de la pieza de mano (5). El minienchufe de 5 clavijas de la parte trasera del cartucho está polarizado para alinearse correctamente con la pieza de mano.

4. Agarrar las empuñaduras moldeadas y tirar hacia afuera para liberar el cartucho (4) para puntas de la pieza de mano.
5. Agarrar las empuñaduras moldeadas y extraer las puntas de soldadura/desoldadura (3) del cartucho (4) para puntas de desoldadura.

### Instalación de unas puntas de soldadura/desoldadura nuevas:

### ¡PRECAUCIÓN! Riesgo de avería



Las puntas de soldadura/desoldadura deben insertarse completamente.

Si se utiliza una punta de soldadura/desoldadura que no esté insertada por completo, puede causar una avería en el cartucho para puntas.

- ▷ Asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura y el cartucho para puntas de desoldadura estén insertados completamente para evitar la parada en un movimiento sencillo.

**Nota** En la parte superior del cartucho (4) para puntas están impresos los indicadores L (izquierda) y R (derecha) para su correcta orientación. Estos indicadores están alineados con los indicadores L y R impresos en la pieza de mano (5).

6. Agarrar las empuñaduras moldeadas y presionar las puntas nuevas para introducirlas en el cartucho (4) para puntas de soldadura/desoldadura.

7. Agarrar las empuñaduras moldeadas e introducir el cartucho (4) para puntas de desoldadura con las puntas nuevas en la pieza de mano (pinzas) (5).
8. Girar el interruptor de alimentación de la estación a “Conectado” y ajustar en el control la temperatura requerida.

## 8 Accesorios

### 8.1 Puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WMRP

Ver la tabla de puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WMRP en la sección al reverso y en [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 Piezas de repuesto y accesorios WMRP

N.º pedido	Descripción
T005 29 171 99	Lápiz de soldadura WMRP para puntas de soldadura RT
T005 15 156 99	Soporte de seguridad WDH 50 con función intermitente
T005 44 603 99	Punta de soldadura RT 3 de 40 W
T005 87 518 16	Brazo que puede insertarse en los laterales del soporte para sujetar las dos puntas RT
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 Puntas de soldadura/desoldadura RTW para micropinzas de desoldadura WMRT

Ver la tabla de puntas de soldadura/desoldadura RTW para micropinzas de desoldadura WMRT en la sección al reverso y en [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 Piezas de repuesto y accesorios WMRT

N.º pedido	Descripción
T005 13 174 99	Micropinzas de desoldadura WMRT
T005 15 146 99	Soporte de seguridad WMRTH con función intermitente
T005 44 652 99	Juego de 2 puntas RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)



## 9 Gestión de residuos

Eliminar las piezas sustituidas del equipo, filtros u otros aparatos antiguos según las normas y regulaciones aplicables en el país correspondiente.

## 10 Garantía

Las reclamaciones por parte del comprador en cuanto a defectos físicos se limitan a un periodo de un año a partir de la fecha de entrega al comprador. Esto no es aplicable a las reclamaciones de indemnización realizadas por parte del comprador según los artículos 478 y 479 del Código Civil Alemán (§§ 478, 479 BGB).

Nosotros asumiremos sólo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término "Garantía".

**¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!**

**Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**



# WMRP/WMRT

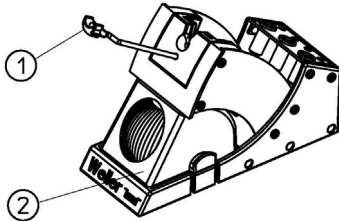
## Mode d'emploi

FR



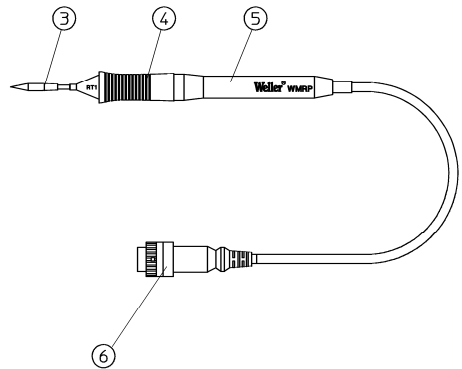
## Vue d'ensemble de l'outil WMRP

WDH



1. Support magnétique
2. Éponge de nettoyage de la panne
3. Panne de soudage

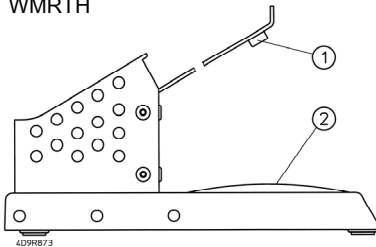
WMRP



4. Poignée du fer à souder
5. Pièce à main
6. Connecteur

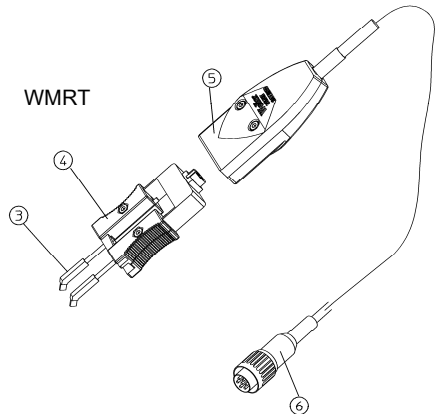
## Vue d'ensemble de l'outil WMRT

WMRTH



1. Support magnétique
2. Éponge de nettoyage de la panne
3. Paire de pannes de soudage / dessoudage

WMRT



4. Cartouche de panne de dessoudage avec poignées moulées
5. Pièce à main
6. Connecteur

## Sommaire

1 À propos de ces instructions.....	3
2 Pour votre sécurité.....	4
3 Matériel fourni.....	6
4 Description de l'outil.....	6
5 Mise en service de l'outil.....	8
6 Remplacement des pannes WMRP.....	9
7 Remplacement des pannes de soudage / dessoudage WMRT	10
8 Accessoires.....	11
9 Mise au rebut.....	11
10 Garantie.....	12

## 1 À propos de ces instructions

Merci de nous avoir fait confiance en achetant le fer à souder Weller WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT.

Ces produits satisfont ou dépassent les exigences établies par Weller en termes de performance supérieure, de souplesse d'utilisation et de qualité.

Les présentes instructions contiennent des informations importantes, qui vous aideront pour la mise en service, l'utilisation et l'entretien sûrs et appropriés du fer à souder WMRP et des pincettes de micro-dessoudage WMRT, ainsi que pour l'élimination par vous-même de défauts / dysfonctionnements simples.

- ▷ Veuillez lire minutieusement ces instructions, ainsi que les directives de sécurité jointes, avant d'utiliser le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT.
- ▷ Conservez ces instructions en un lieu accessible à tous les utilisateurs.

### 1.1 Directives prises en considération

Le fer à souder Weller WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT correspondent à la déclaration de conformité CE conformément aux exigences fondamentales de sécurité des directives 2004/108/CE et 2006/95/CE.

## 1.2 Documents applicables

- Instructions de service pour votre station
- Instructions de service WMRP/WMRT
- Livret des consignes de sécurité

## 2 Pour votre sécurité

- Le fer à souder WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT ont été fabriqués conformément à l'état actuel de la technique et aux règles et prescriptions reconnues en matière de sécurité. Il existe cependant un risque de dommages corporels et de dégâts matériels si vous n'observez pas les consignes de sécurité figurant dans le manuel joint, accompagnant les présentes instructions de service, ainsi que les mises en garde y figurant.
- Lorsque vous cédez le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT à un tiers, joignez-y systématiquement les présentes instructions.
- Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de l'outil ou de modifications non autorisées.

### 2.1 Veuillez observer les points suivants :

#### Instructions générales

- Placez toujours le fer à souder WMRP et les pincettes de micro-dessoudage WMRT dans leurs supports d'origine.
- Éloignez tous les objets inflammables se trouvant à proximité de l'outil de soudage chaud.
- Portez toujours des vêtements de protection appropriés en utilisant l'outil WMRP ou WMRT.
- Ne laissez jamais un outil WMRP ou WMRT chaud sans surveillance.
- N'intervenez pas sur des composants sous tension.
- Portez toujours une protection oculaire en travaillant avec des applications de soudage ou de dessoudage.
- Aucune pièce ne peut être entretenue par l'utilisateur.
- Lisez et observez les instructions de service de la station applicable.

- Maniement des pannes de soudage / dessoudage**
- Ne placez ou ne laissez pas les pannes de soudage / dessoudage chaudes sur l'éponge de nettoyage (2) ou sur des surfaces en matière plastique.
  - Étamez les pannes de soudage / dessoudage avec de la soudure lorsque vous utiliser le fer pour la première fois ; ceci aura pour effet d'éliminer les films d'oxyde ou les impuretés des pannes de soudage / dessoudage, qui se sont accumulés pendant le stockage.
  - Pendant les pauses entre les soudages / dessoudages et avant de stocker l'outil, assurez-vous que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement étamées.
  - N'utilisez aucun fondant agressif.
  - Assurez-vous toujours que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement engagées dans leur logement.
  - Sélectionnez la température la plus basse possible.
  - Sélectionnez la forme de panne de soudage / dessoudage la plus large possible pour l'application : environ aussi large que la pastille à souder.
  - Étamez suffisamment les pannes de soudage / dessoudage afin d'assurer un transfert de chaleur efficace entre les pannes de soudage / dessoudage et le point à souder.
  - Éteignez le système si vous n'utilisez pas l'outil de soudage / dessoudage pendant une période prolongée.
  - Étamez les pannes avant de placer l'outil de soudage / dessoudage dans le support.
  - Appliquez la soudure directement sur le point à souder, non sur les pannes de soudage / dessoudage.
  - Ne soumettez pas les pannes de soudage / dessoudage à des forces physiques.
  - Conservez toujours l'éponge de nettoyage (2) humide. Utilisez exclusivement de l'eau distillée pour l'humidifier.
  - Assurez-vous toujours que la pièce à main (5) est correctement engagée dans le support d'outil (1).

## 2.2 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez le fer à souder WMP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT exclusivement pour le but indiqué dans les instructions de service, à savoir pour le soudage et/ou le dessoudage de composants montés en surface dans les conditions ici spécifiées. Une utilisation conforme aux prescriptions du fer à souder WMP ou des pincettes de micro-dessoudage WMRT inclut également les points suivants :

- Lisez et respectez les présentes instructions,
- Lisez et respectez les documents d'accompagnement additionnels,
- Observez les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages résultant d'une utilisation non conforme avec les présentes instructions de service ou en cas de modifications non autorisées de l'appareil.

### 3 Matériel fourni

#### WMRP :

- Fer à souder WMRP, T005 29 171 99
- Support de sécurité WDH 50  
avec fonction "stop + go" pour WMRP, T005 15 156 99
- Panne de soudage RT 3 40 W, T005 44 603 99
- Instructions de service
- Manuel de sécurité
- 

#### WMRT :

- Pincettes de micro-dessoudage WMRT, T005 13 174 99
- Support de sécurité WMRTH  
avec fonction "stop + go" pour WMRT, T005 15 146 99
- Jeu de 2 pannes RTW 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Instructions de service
- Manuel de sécurité

### 4 Description de l'outil

#### 4.1 Fer à souder WMRP

Le fer à souder WMRP est un fer à souder 40 W, fin et extrêmement puissant, doté d'un système de chauffage intégré dans la panne de soudage. Grâce au système d'emboîtement, la panne de soudage peut être remplacée sans outils. La température de la panne de soudage est atteinte avec exactitude en quelques secondes. Grâce à un capteur installé dans la poignée, le fer à souder est éteint automatiquement lorsqu'il est placé dans le support WDH 50.

**Remarque** Le fer à souder Weller WMRP peut uniquement être utilisé avec les stations de la série WD 1M ou WD 2M.

#### 4.2 Pincettes de micro-dessoudage WMRT

Les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT sont conçues pour la retouche et la réparation de composants électroniques CMS de précision. La panne de soudage / dessoudage peut être changée rapidement et facilement sans l'usage d'un outil. Les pannes sont pré-alignées, aucun alignement supplémentaire n'est nécessaire. Les éléments de chauffage intégrés (2 x 40 W) garantissent que la température de la panne de soudage / dessoudage est atteinte très rapidement et réglée avec précision. Les pincettes de dessoudage sont automatiquement éteintes lorsqu'elles sont placées dans le support WMRTH.

**Remarque** Les pincettes de micro-dessoudage Weller WMRT peuvent uniquement être utilisées avec des stations de la série WD 1M ou WD 2M.

### 4.3 Caractéristiques techniques

---

Plage de température	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cordon	Caoutchouc de silicone, résistant aux brûlures
Élément de chauffe	Fil de chauffe intégré à la cartouche de la panne
Capteur	Thermocouple intégré à la cartouche de la panne

---

#### WMRP

Puissance calorifique	40 W (55 W avec RT 11)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) de (120 °F à 660 °F)
Connecteur	6 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	26 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RT

---

#### WMRT

Puissance calorifique	80 W (2 x 40 W)
Tension de chauffage	12 V
Temps de montée en température	(env.) 3 s (de 50 °C à 380 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Connecteur	7 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	42 g avec cartouche de panne sans câble
Type de panne	Série RTW

---

## 5 Mise en service de l'outil

---

### AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Le fer à souder et les pincettes de dessoudage sont chauds pendant le soudage et le dessoudage.

En touchant les panes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ Éloignez le fer à souder et les pincettes de dessoudage chauds de tout objet inflammable et ne les touchez pas.
- 

1. Désemballez soigneusement le fer à souder WMRP ou les pincettes de micro-dessoudage WMRT.
2. Branchez le connecteur (6) dans la prise femelle de la station et verrouillez-le en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. **WMRP :**  
Placez le fer à souder dans le support de sécurité WDH 50 et assurez-vous que la poignée du fer à souder (5) est correctement positionnée par rapport au support magnétique (1).  
**WMRT :**  
Placez les pincettes dans le support de sécurité WMRTH et assurez-vous que la pièce à main (5) est correctement positionnée par rapport au support magnétique (1).
4. Vérifiez que la tension d'alimentation du secteur correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
5. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.
6. Lorsque l'outil a atteint la température désirée, étamez la panne avec de la soudure.



## 6 Remplacement des pannes WMRP

### AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Le fer à souder est chaud pendant le soudage et le dessoudage. En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ L'outil de soudage doit rester au minimum 3 minutes dans le support de sécurité (WDH 50), jusqu'à ce que la panne soit froide. Ne remplacez les pannes du fer à souder que lorsqu'elles sont froides.

### Démontage de l'ancienne panne

1. Placez l'outil de soudage sur le support d'outil. Veillez toujours au bon positionnement de la panne.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur "OFF".
3. Attendez 3 minutes jusqu'à ce que la panne soit froide.
4. Saisissez le fer à souder par la zone antidérapante (4) et retirez la panne de l'outil.

### Installation d'une nouvelle panne de soudage :

### ATTENTION ! Risque de dysfonctionnement



La panne de soudage doit être insérée à fond. Une panne mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements.

- ▷ Assurez-vous que la panne de soudage est insérée à fond, jusqu'en butée.

5. Saisissez le fer à souder par la zone antidérapante (4) et engagez la nouvelle panne sur l'outil de soudage.
6. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.

**Remarque** En cas d'utilisation de plusieurs types de pannes de soudage, il est recommandé de ranger la panne à l'arrière du support d'outil WDH 50.

## 7 Remplacement des pannes de soudage / dessoudage WMRT

### AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures



Les pincettes sont chaudes pendant le soudage et le dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

- ▷ Les pincettes doivent rester au minimum 3 minutes dans le support de sécurité (WMRTH), jusqu'à ce que la panne de soudage / dessoudage soit froide. Les pannes de soudage / dessoudage doivent uniquement être remplacées lorsqu'elles sont froides.

### Démontage d'anciennes pannes

1. Placez les pincettes sur le support d'outil.  
Assurez-vous toujours que la pièce à main (5) est correctement positionnée.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur "OFF".
3. Attendez 3 minutes, jusqu'à ce que les pannes de soudage / dessoudage (3) soient froides.

La cartouche de panne de dessoudage (4) est insérée à l'avant de la pièce à main (5). La mini-prise à 5 broches située à l'arrière de la cartouche de panne est polarisée pour un alignement correct avec la pièce à main.

4. Saisissez les poignées moulées et retirez la cartouche de panne (4) de la pièce à main.
5. Saisissez les poignées moulées et retirez les pannes de soudage / dessoudage (3) de la cartouche de panne de dessoudage (4).

### Installation de nouvelles pannes de soudage / dessoudage :

### ATTENTION ! Risque de dysfonctionnement



Les pannes de soudage / dessoudage doivent être insérées à fond.

Une panne de soudage / dessoudage mal insérée peut entraîner des dysfonctionnements de la cartouche de panne.

- ▷ Veillez à ce que les pannes de soudage / dessoudage et la cartouche de panne de dessoudage soient insérées à fond, jusqu'en butée.

**Remarque** Le dessus de la cartouche de panne (4) est repéré avec un L (gauche) et un R (droite) à des fins d'orientation. Ces repères doivent coïncider avec les repères L et R imprimés sur la pièce à main (5).

6. Saisissez les poignées moulées et engagez les nouvelles pannes dans la cartouche de panne de soudage / dessoudage (4).

7. Saisissez les poignées moulées et engagez la cartouche de panne de dessoudage (4) avec les nouvelles pannes dans la pièce à main (pincettes) (5).
8. Mettez le bouton de marche de la station sur "On" et réglez la température souhaitée avec le bouton de réglage.

## 8 Accessoires

### 8.1 Panne de soudage RT pour fer à souder WMRP

Consultez la table des pannes de soudage RT pour fer à souder WMRP dans la section au verso et sous [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 Pièces et accessoires de rechange WMRP

Numéro de commande	Description
T005 29 171 99	Fer à souder WMRP pour pannes de soudage RT
T005 15 156 99	Support de sécurité WDH 50 avec fonction "stop + go"
T005 44 603 99	Panne de soudage RT 3 40 W
T005 87 518 16	Support pouvant être emboîté sur le côté du support pour le maintien de deux pannes RT
T005 22 419 99	Éponge (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 Panne de soudage / dessoudage RTW pour pincettes de micro-dessoudage WMRT

Consultez la table des pannes de soudage / dessoudage RTW pour pincettes de micro-dessoudage WMRT dans la section au verso et sous [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 Pièces et accessoires de rechange WMRT

Numéro de commande	Description
T005 13 174 99	Pincettes de micro-dessoudage WMRT
T005 15 146 99	Support de sécurité WMRTH avec fonction "stop + go"
T005 44 652 99	Jeu de 2 pannes RTW 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Éponge (70 x 55 x 16 mm)



## 9 Mise au rebut

Éliminez les pièces d'équipement et filtres remplacés, ainsi que les appareils usagés conformément aux réglementations et prescriptions applicables dans votre pays.

## 10 Garantie

Les réclamations de l'acheteur concernant des défauts physiques sont forclos après une période d'un an à compter de la livraison à l'acheteur. Ceci ne s'applique pas aux réclamations par l'acheteur concernant le dédommagement selon §§ 478, 479 BGB (Loi fédérale allemande).

Nous engageons uniquement notre responsabilité dans le cas de réclamations découlant d'une garantie fournie par nous, dans la mesure où la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par nous par écrit et en utilisant le terme de "Garantie".

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

**Veillez consulter les modes d'emploi actualisés sous [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**

# WMRP/WMRT

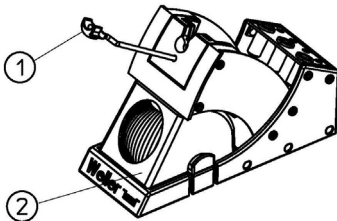
## Istruzioni per l'uso



## WMRP

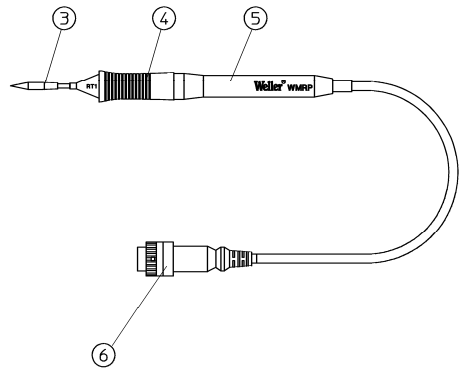
## Descrizione dei componenti

WDH



1. Supporto magnetico
2. Spugnetta di pulizia della punta
3. Punta di saldatura

WMRP

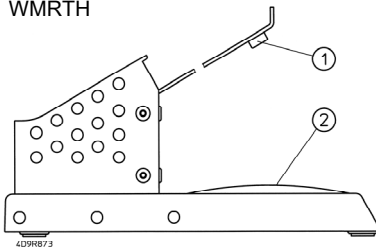


4. Impugnatura
5. Manipolo
6. Connettore/spina

## WMRT

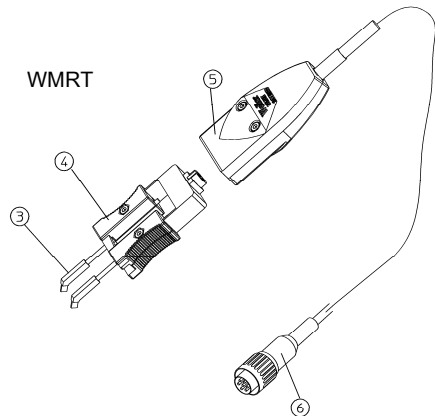
## Descrizione dei componenti

WMRTH



1. Supporto magnetico
2. Spugnetta di pulizia della punta
3. Coppia di punte per saldatura/dissaldatura

WMRT



4. Cartuccia della punta dissaldante con impugnatura zigrinata
5. Manipolo
6. Connettore/spina

## Indice

1	Nota alle presenti istruzioni.....	3
2	Informazioni sulla sicurezza.....	4
3	Ambito della fornitura.....	6
4	Descrizione del dispositivo.....	6
5	Messa in funzione del dispositivo.....	8
6	Sostituzione delle punte di saldatura del WMRP.....	9
7	Sostituzione delle punte di saldatura/dissaldatura del WMRT ..	10
8	Accessori.....	11
9	Smaltimento.....	11
10	Garanzia.....	12

## 1 Nota alle presenti istruzioni

Grazie per aver scelto il saldatore a stilo Weller WMRP o la micropinzetta dissaldante Weller WMRT.

Questi prodotti sono conformi o perfino migliori rispetto ai requisiti stabiliti da Weller per prestazioni, versatilità e qualità superiori.

Le presenti istruzioni contengono importanti informazioni per un avvio, un funzionamento e una manutenzione del saldatore a stilo WMRP e della micropinzetta dissaldante WMRT sicuri e corretti, oltre che per la risoluzione autonoma di semplici guasti/malfunzionamenti.

- ▷ Si prega di leggere attentamente le seguenti istruzioni e le linee guida sulla sicurezza allegate prima di mettere in funzione il saldatore a stilo Weller WMRP o la micropinzetta dissaldante Weller WMRT.
- ▷ Conservare le istruzioni in un luogo accessibile a tutti gli operatori.

### 1.1 Direttive prese in considerazione

Il saldatore a stilo Weller WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT rispettano la Dichiarazione di Conformità CE ai sensi dei requisiti sulla sicurezza fondamentali stabiliti dalle Direttive 2004/108/CE e 2006/96/CE.

## 1.2 Documenti applicabili

- Istruzioni per l'uso dell'alimentatore
- Istruzioni per l'uso per WMRP/WMRT
- Opuscolo di accompagnamento sulla sicurezza

## 2 Informazioni sulla sicurezza

- Il saldatore a stilo WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT sono stati fabbricati applicando una tecnologia all'avanguardia, oltre alle norme e ai regolamenti di sicurezza riconosciuti. Esiste tuttavia il rischio di lesioni personali e di danni materiali in caso di mancata osservanza delle informazioni sulla sicurezza riportate nell'opuscolo allegato alle presenti istruzioni per l'uso e delle avvertenze in esso contenute.
- Le presenti istruzioni per l'uso devono sempre essere consegnate a terzi unitamente al saldatore a stilo WMRP o alla micropinzetta dissaldante WMRT.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da un uso scorretto dell'utensile o da modifiche non autorizzate.

### 2.1 Avvertenze:

- Istruzioni generali**
- Posizionare sempre il saldatore a stilo WMRP e la micropinzetta dissaldante WMRT nei rispettivi supporti originali.
  - Allontanare tutti gli oggetti infiammabili presenti nelle vicinanze dell'utensile di saldatura caldo.
  - Indossare sempre indumenti protettivi adatti durante l'utilizzo di WMRP o WMRT.
  - Non lasciare mai WMRP né WMRT incustoditi quando sono caldi.
  - Non eseguire mai operazioni su parti in tensione.
  - Indossare sempre una protezione per gli occhi durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.
  - Il prodotto non contiene parti riparabili dall'utente.
  - Leggere e rispettare le istruzioni per l'uso dell'alimentatore applicabile.



- Utilizzo delle punte di saldatura / dissaldatura**
- Non posizionare né lasciare le punte di saldatura/dissaldatura calde sulla spugnetta di pulizia (2) o su superfici plastiche.
  - Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura stagnate con la lega per saldatura quando si scalda il ferro per la prima volta, in modo da eliminare eventuali pellicole di ossido o impurità che possono essersi accumulate sulle stesse durante il magazzinaggio.
  - Durante le pause tra le operazioni di saldatura/dissaldatura e prima di riporre l'utensile, assicurarsi che le punte di saldatura/dissaldatura siano ricoperte correttamente.
  - Non utilizzare flussanti aggressivi.
  - Assicurarsi sempre che le punte di saldatura/dissaldatura siano posizionate correttamente.
  - Selezionare la temperatura di esercizio minima consentita.
  - Selezionare la forma delle punte di saldatura/dissaldatura più larga possibile per l'applicazione, all'incirca ampia quanto il pad di saldatura.
  - Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura a sufficienza per garantire una trasmissione di calore efficace tra le stesse e il punto di saldatura.
  - Spegnerne il sistema se non si prevede di utilizzare l'utensile di saldatura/dissaldatura per un lungo periodo.
  - Rivestire le punte prima di posizionare l'utensile di saldatura/dissaldatura sul supporto.
  - Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto di saldatura, e non sulle punte di saldatura/dissaldatura.
  - Non sottoporre le punte di saldatura/dissaldatura a forze fisiche.
  - Mantenere sempre umida la spugnetta di pulizia (2). Utilizzare solamente acqua distillata o deionizzata.
  - Assicurarsi sempre che il manipolo (5) sia posizionato correttamente sul supporto (1).

## 2.2 Uso previsto

Utilizzare il saldatore a stilo WMRP o la micropinzetta dissaldante WMRT esclusivamente allo scopo indicato nelle istruzioni per l'uso per il rilascio, l'alloggiamento e il fissaggio di componenti dei chip secondo le condizioni ivi specificate. L'uso previsto del saldatore a stilo WMRP o della micropinzetta dissaldante WMRT comprende inoltre che

- le presenti istruzioni vengano lette e rispettate,
- tutti i documenti di accompagnamento aggiuntivi vengano letti e rispettati,
- i regolamenti nazionali sulla prevenzione degli incidenti applicabili in base alla sede in cui viene utilizzato il dispositivo vengano rispettati.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da una mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso durante l'utilizzo del dispositivo o da modifiche non autorizzate allo stesso.

### 3 Ambito della fornitura

#### WMRP:

- Saldatore a stilo WMRP, T005 29 171 99
- Supporto di sicurezza WDH 50  
con arresto + funzione di avvio per WMRP, T005 15 156 99
- Punta di saldatura RT 3 da 40 W, T005 44 603 99
- Istruzioni per l'uso
- Opuscolo sulla sicurezza

#### WMRT:

- Micropinzetta dissaldante WMRT, T005 13 174 99
- Supporto di sicurezza WMRTH  
con arresto + funzione di avvio per WMRT, T005 15 146 99
- Serie di punte RTW 2 da 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Istruzioni per l'uso
- Opuscolo sulla sicurezza

### 4 Descrizione del dispositivo

#### 4.1 Saldatore a stilo WMRP

Il saldatore a stilo WMRP è un utensile di qualità da 40 W estremamente potente, con sistema riscaldante integrato nella punta di saldatura. Il sistema a spina consente di cambiare la punta di saldatura senza l'utilizzo di utensili. La temperatura della punta di saldatura viene raggiunta rapidamente ed è controllata con precisione. Grazie ad un sensore installato nell'impugnatura, il saldatore si spegne automaticamente quando viene posizionato sul supporto WDH 50.

**Nota** Il saldatore a stilo Weller WMRP può essere utilizzato solamente con gli alimentatori della serie WD 1M o WD 2M.

#### 4.2 Micropinzetta dissaldante WMRT

La micropinzetta dissaldante Weller WMRT è progettata per la modifica e la riparazione di dispositivi elettronici SMT di precisione. La serie di punte di saldatura/dissaldatura può essere cambiata velocemente e facilmente senza l'utilizzo di utensili. Le punte sono preallineate e non richiedono quindi un ulteriore allineamento. Gli elementi radianti integrati (2 x 40 W) assicurano che la temperatura della punta di saldatura/dissaldatura venga raggiunta molto rapidamente e controllata con precisione. La micropinzetta dissaldante si spegne automaticamente quando viene posizionata sul supporto WMRTH.

**Nota** La micropinzetta dissaldante Weller WMRT può essere utilizzata solamente con gli alimentatori della serie WD 1M o WD 2M.

### 4.3 Specifiche tecniche

Intervallo di temperatura	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cavo di alimentazione dell'utensile	Gomma siliconica, ignifuga
Sensore dell'elemento di riscaldamento	Filo caldo integrato nella cartuccia della punta Elemento termico integrato nella cartuccia della punta

#### WMRP

Potenza di riscaldamento	40 W (55 W con RT 11)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 6 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	26 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RT

#### WMRT

Potenza di riscaldamento	80 W (2 x 40 W)
Tensione di riscaldamento	12 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 3s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 7 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	42 g incl. cartuccia della punta senza cavo
Tipo di punta	Serie RTW

## 5 Messa in funzione del dispositivo

---

### AVVERTENZA! Rischio di ustioni



Il saldatore e la pinzetta dissaldante si scaldano durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

- ▷ Tenere il saldatore e la pinzetta dissaldante lontani da oggetti infiammabili e non toccare quando sono caldi.
- 

1. Togliere delicatamente dall'imballaggio il saldatore a stilo WMRP o la micropinzetta dissaldante WMRT.
2. Inserire il connettore (6) nella presa di alimentazione e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
3. **WMRP:**  
Posizionare il saldatore sul supporto di sicurezza WDH 50 e assicurarsi che l'impugnatura (5) sia posizionata correttamente sul supporto magnetico (1).  
**WMRT:**  
Posizionare la pinzetta sul supporto di sicurezza WMRTH e assicurarsi che il manopolo (5) sia posizionato correttamente sul supporto magnetico (1).
4. Controllare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta dei dati di funzionamento.
5. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.
6. Quando l'utensile ha raggiunto la temperatura desiderata stagnare la punta con la lega di saldatura.

## 6 Sostituzione delle punte di saldatura del WMRP

### AVVERTENZA! Rischio di ustioni



Il saldatore si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con la punta di saldatura.

- ▷ L'utensile di saldatura deve rimanere almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WDH 50) prima che la punta si raffreddi. Le punte di saldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

### Rimozione della punta

1. Posizionare l'utensile di saldatura sul supporto. Assicurarsi sempre che la punta di saldatura sia posizionata correttamente.
2. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "OFF".
3. Attendere 3 min. finché la punta di saldatura non è fredda.
4. Afferrare il saldatore sull'area dell'impugnatura morbida (4) ed estrarre la punta di saldatura dall'utensile.

### Installazione di una nuova punta di saldatura:

### ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



La punta di saldatura deve essere inserita fino in fondo.

L'utilizzo con la punta di saldatura non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti alla stessa.

- ▷ Assicurarsi che la punta di saldatura venga inserita fino all'arresto con un solo movimento.

5. Afferrare il saldatore sull'area dell'impugnatura morbida (4) e spingere la nuova punta di saldatura nell'utensile.
6. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.

**Nota** Quando si utilizzano diversi tipi di punte di saldatura, si raccomanda di conservare la punta sulla parte posteriore del supporto WDH 50.

## 7 Sostituzione delle punte di saldatura/dissaldatura del WMRT

### AVVERTENZA! Rischio di ustioni



La pinzetta dissaldante si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

- ▷ La pinzetta deve rimanere almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WMRTH) prima che le punte di saldatura/dissaldatura si raffreddino. Le punte di saldatura/dissaldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

### Rimozione delle punte

1. Posizionare la pinzetta sul supporto. Assicurarsi sempre che il manipo (5) sia posizionato correttamente.
2. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "OFF".
3. Attendere 3 min. finché le punte di saldatura/dissaldatura (3) non sono fredde.

La cartuccia della punta dissaldante (4) viene inserita nella parte frontale del manipo (5). La minispina a 5 poli sulla parte posteriore della cartuccia è polarizzata per un corretto allineamento con il manipo.

4. Afferrare l'impugnatura zigrinata e tirare verso l'esterno per rimuovere la cartuccia (4) dal manipo.
5. Afferrare l'impugnatura zigrinata ed estrarre le punte di saldatura/dissaldatura (3) dalla cartuccia della punta dissaldante (4).

### Installazione di nuove punte di saldatura/dissaldatura:

### ATTENZIONE! Rischio di malfunzionamento



Le punte di saldatura/dissaldatura devono essere inserite fino in fondo.

L'utilizzo con la punta di saldatura/dissaldatura non inserita fino in fondo può causare malfunzionamenti della cartuccia.

- ▷ Assicurarsi che le punte di saldatura/dissaldatura e la cartuccia della punta dissaldante vengano inserite fino all'arresto con un solo movimento.

**Nota** Sulla parte superiore della cartuccia (4) sono stampate le lettere L (sinistra) ed R (destra) per indicare l'orientamento corretto. Tali indicazioni devono essere allineate con le lettere L ed R stampate sul manipo (5).

6. Afferrare l'impugnatura zigrinata e spingere le nuove punte sulla cartuccia di saldatura/dissaldatura (4).

7. Afferrare l'impugnatura zigrinata e spingere la cartuccia della punta dissaldante (4) con le nuove punte sul manipolo (pinzetta) (5).
8. Spostare l'interruttore di alimentazione della stazione su "On" e impostare la temperatura richiesta con il comando.

## 8 Accessori

### 8.1 Punta di saldatura RT per il saldatore a stilo WMRP

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura per il saldatore a stilo WMRP riportata nella parte posteriore e all'indirizzo [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 Pezzi di ricambio e accessori per WMRP

N° ordine	Descrizione
T005 29 171 99	Saldatore a stilo WMRP per punte di saldatura RT
T005 15 156 99	Supporto di sicurezza WDH 50 con arresto + funzione di avvio
T005 44 603 99	Punta di saldatura RT 3 da 40 W
T005 87 518 16	Staffa che può essere collegata lateralmente nel supporto per alloggiare due punte RT
T005 22 419 99	Spugnetta (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 Punta di saldatura/dissaldatura RTW per micropinzetta dissaldante WMRT

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura/dissaldatura RTW per la micropinzetta dissaldante WMRT riportata nella parte posteriore e all'indirizzo [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 Pezzi di ricambio e accessori per WMRT

N° ordine	Descrizione
T005 13 174 99	Micropinzetta dissaldante WMRT
T005 15 146 99	Supporto di sicurezza WMRTH con arresto + funzione di avvio
T005 44 652 99	Serie di punte RTW 2 da 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Spugnetta (70 x 55 x 16 mm)

## 9 Smaltimento

I pezzi di ricambio sostituiti, i filtri o i dispositivi vecchi devono essere smaltiti in conformità con le norme e i regolamenti applicabili nel paese di residenza.



## 10 Garanzia

Eventuali reclami da parte dell'acquirente per difetti fisici sono irricevibili per scadenza dei termini dopo un periodo di un anno dalla consegna, ad eccezione delle rivendicazioni avanzate dall'acquirente per ottenere un indennizzo in conformità con gli Artt. 478, 479 del Codice Civile tedesco (Gazzetta ufficiale della Repubblica federale di Germania).

Il produttore si ritiene responsabile solamente dei reclami avanzati in base ad una garanzia fornita dallo stesso se la garanzia di qualità o durata è stata concessa per iscritto e utilizzando il termine "Garanzia".

**Salvo variazioni tecniche!**

**Attenersi alle istruzioni per l'uso aggiornate, disponibili all'indirizzo [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**



# WMRP/WMRT

## Instruções de Funcionamento

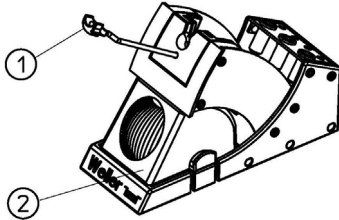
BT



## WMP

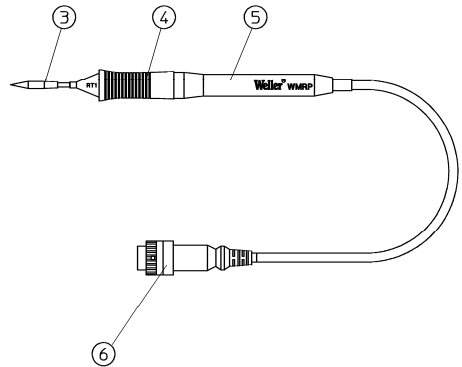
## Descrição sumária do dispositivo

WDH



1. Suporte magnético
2. Esponja de limpeza de pontas
3. Ponta de soldar

WMP

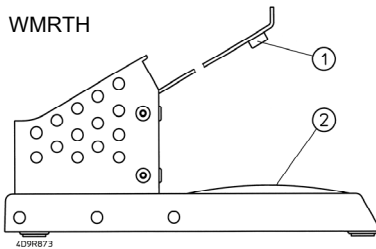


4. Encaixe para pontas
5. Peça de mão
6. Ficha/tomada

## WMRT

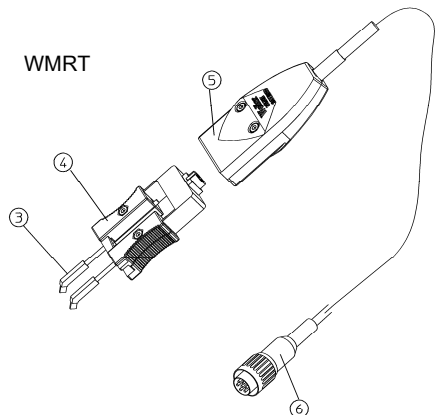
## Descrição sumária do dispositivo

WMRTH



1. Suporte magnético
2. Esponja de limpeza de pontas
3. Par de pontas de soldadura/dessoldadura

WMRT



4. Alojamento de pontas de dessoldadura com encaixes moldados
5. Peça de mão
6. Ficha/tomada

## Conteúdo

1	Sobre estas instruções .....	3
2	Para sua segurança.....	4
3	Âmbito do fornecimento.....	6
4	Descrição do dispositivo.....	6
5	Preparar o dispositivo para o funcionamento.....	8
6	Mudar as pontas de soldadura WMRP.....	9
7	Mudar pontas de soldadura/dessoldadura WMRT.....	10
8	Acessórios.....	11
9	Eliminação.....	11
10	Garantia.....	12

## 1 Sobre estas instruções

Agradecemos a sua confiança na nossa empresa, demonstrada pela aquisição do ferro de soldar tipo lápis Weller WMRP ou as pinças de dessoldar micro Weller WMRT.

Estes produtos vão ao encontro, ou excedem, os requisitos determinados pela Weller para um desempenho superior, versatilidade e qualidade.

Estas instruções contêm informação importante que o ajudará a começar a trabalhar, a funcionar com e a prestar assistência ao ferro de soldar tipo lápis WMRP e às pinças de dessoldar micro WMRT de forma correcta e em segurança, bem como a eliminar sozinho falhas/avarias simples.

- ▷ Por favor, leia estas instruções cuidadosamente e as linhas orientadoras de segurança incluídas antes de começar a funcionar com o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT.
- ▷ Guarde estas instruções num local que sejam acessível a todos os utilizadores.

### 1.1 Directivas tomadas em consideração

O ferro de soldar tipo lápis Weller WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT correspondem à Declaração de Conformidade da CE, de acordo com os requisitos de segurança básicos das Directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

## 1.2 Documentos aplicáveis

- Instruções de funcionamento para a sua unidade de alimentação
- Instruções de funcionamento WMRP/WMRT
- Brochura incluída sobre segurança

## 2 Para sua segurança

- O ferro de soldar tipo lápis WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT foram fabricados de acordo com a tecnologia de ponta e segundo as regulamentações e regras de segurança. Há, no entanto, risco de ferimentos e de danos materiais se não respeitar a informação de segurança apresentada na brochura incluída que acompanha estas instruções de funcionamento e os avisos aqui apresentados.
- Entregue sempre o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT a terceiros juntamente com estas instruções de funcionamento.
- O fabricante não será responsável pelos danos causados pela má utilização da ferramenta ou por alterações não autorizadas.

### 2.1 Por favor, respeite o seguinte:

#### Instruções gerais

- Coloque sempre o ferro de soldar tipo lápis WMRP e as pinças de dessoldar micro WMRT nos seus suportes originais.
- Retire todos os objectos inflamáveis das proximidades da ferramenta de soldadura a quente.
- Use sempre vestuário protector quando utilizar o WMRP ou WMRT.
- Nunca deixe o WMRP ou WMRT quente sem vigilância.
- Não execute tarefas em peças desprotegidas.
- Use sempre protecção para os olhos quando estiver a trabalhar com aplicações de soldadura ou de dessoldadura.
- Não há peças que possam receber assistência técnica por parte do utilizador.
- Leia e respeite as instruções de funcionamento da unidade de alimentação aplicável.

- Manusear pontas de soldadura/dessoldadura**
- Não coloque ou deixe as pontas de soldadura/dessoldadura quentes na esponja de limpeza (2) ou em superfícies plásticas.
  - Cubra as pontas de soldadura/dessoldadura revestidas a estanho com solda quando aquecer o ferro pela primeira vez, porque isto removerá quaisquer películas de óxido ou impurezas das pontas de soldadura/dessoldadura que se tenham acumulado durante o armazenamento.
  - Durante os intervalos entre soldaduras/dessoldaduras e antes de armazenar a ferramenta, certifique-se de que as pontas de soldadura/dessoldadura estão bem revestidas.
  - Não utilize agentes fundentes agressivos.
  - Certifique-se sempre de que as pontas de soldadura/dessoldadura estão colocadas correctamente.
  - Seleccione a temperatura de funcionamento mais baixa possível.
  - Seleccione as pontas de soldadura/dessoldadura mais largas possível para a aplicação: aprox. tão larga como a área de soldadura.
  - Revista bem as pontas de soldadura/dessoldadura para assegurar uma transferência de calor eficiente entre as pontas de soldadura/dessoldadura e o ponto de soldadura.
  - Desligue o sistema se não pretende utilizar a ferramenta de soldadura/dessoldadura durante períodos mais alargados.
  - Revista as pontas antes de colocar a ferramenta de soldadura/dessoldadura no suporte.
  - Aplique a solda directamente no ponto de soldadura e não nas pontas de soldadura/dessoldadura.
  - Não submeta as pontas de soldadura/dessoldadura a forças físicas.
  - Mantenha a esponja de limpeza (2) sempre húmida. Use apenas água destilada ou desionizada.
  - Assegure-se sempre de que a peça de mão (5) está devidamente alojada no suporte da ferramenta (1).

## 2.2 Utilização adequada

Utilize o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT exclusivamente para o fim indicado nas instruções de funcionamento para soldar, instalar e fixar componentes pequenos nas condições especificadas aqui. A utilização adequada do ferro de soldar tipo lápis WMRP ou das pinças de dessoldar micro WMRT também pressupõem que

- lê e respeita estas instruções,
- lê e respeita todos os documentos adicionais incluídos,
- respeita as regulamentações nacionais de prevenção de acidentes aplicáveis no local onde o dispositivo é utilizado.

O fabricante não aceita qualquer responsabilidade por danos resultantes da não utilização do dispositivo segundo estas instruções de funcionamento ou de modificações não autorizadas feitas ao dispositivo.

### 3 Âmbito do fornecimento

#### WMRP:

- Ferro de soldar tipo lápis WMRP, T005 29 171 99
- Descanso de segurança WDH 50 com função de paragem + arranque para WMRP, T005 15 156 99
- Ponta de soldadura RT 3 40 W, T005 44 603 99
- Instruções de funcionamento
- Brochura de segurança

#### WMRT:

- Pinças de dessoldar micro WMRT, T005 13 174 99
- Descanso de segurança WMRTH com função de paragem + arranque para WMRT, T005 15 146 99
- Conjunto de pontas RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°, T005 44 652 99
- Instruções de funcionamento
- Brochura de segurança

### 4 Descrição do dispositivo

#### 4.1 Ferro de soldar tipo lápis WMRP

O ferro de soldar tipo lápis WMRP é um ferro de soldar extremamente delicado, de 40 W de potência, com o sistema de aquecimento integrado na ponta de soldadura. Graças a um sistema de encaixe, a ponta de soldadura pode ser mudada sem recurso a ferramentas. A temperatura da ponta de soldadura é rapidamente alcançada e controlada com precisão. Graças a um sensor instalado no punho, o ferro de soldar é desligado automaticamente quando é colocado no suporte WDH 50.

**Nota** O ferro de soldar tipo lápis Weller WMRP só pode ser utilizado com unidades de alimentação da série WD 1M ou WD 2M.

#### 4.2 Pinças de dessoldar micro WMRT

As pinças de dessoldar micro Weller WMRT estão concebidas para aperfeiçoar e reparar aparelhos electrónicos de precisão SMT. O conjunto de pontas de soldadura/dessoldadura pode ser mudado rápida e facilmente sem recurso a ferramentas. As pontas são previamente alinhadas e não é necessário um alinhamento adicional. Os elementos de aquecimento integrados (2 x 40 W) asseguram que a temperatura da ponta de soldadura/dessoldadura é alcançada muito rapidamente e controlada com precisão. As pinças de dessoldar são desligadas automaticamente quando são colocadas no suporte de ferramentas WMRTH.

**Nota** As pinças de dessoldar micro Weller WMRT só podem ser utilizadas com unidades de alimentação da série WD 1M ou WD 2M.

### 4.3 Dados técnicos

---

Gama de temperaturas	100°C – 450°C (212°F – 850°F)
Fio da ferramenta	Borracha de silicone, resistente a queimaduras
Elemento de aquecimento	Fio de aquecimento integrado no alojamento de pontas
Sensor	Termopar integrado no alojamento de pontas

---

#### WMRP

Saída de aquecimento	40 W (55 W com RT 11)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	6 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	26 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RT

---

#### WMRT

Saída de aquecimento	80 W (2 x 40 W)
Tensão de aquecimento	12 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 3 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	7 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	42 g incluindo alojamento de pontas sem cabo
Tipo de ponta	Série RTW

---

## 5 Preparar o dispositivo para o funcionamento

---

### AVISO! Risco de queimaduras



O ferro de soldar e as pinças de dessoldar aquecem durante a soldadura e dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldadura/dessoldadura.

- ▷ Mantenha o ferro de soldar quente e as pinças de dessoldar bem longe de objectos inflamáveis e não lhes toque.
- 

1. Retire o ferro de soldar tipo lápis WMRP ou as pinças de dessoldar micro WMRT cuidadosamente da embalagem.
2. Insira a ficha (6) na tomada de alimentação eléctrica e bloqueie-a rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio.
3. **WMRP:**  
Coloque o ferro de soldar no suporte de segurança da ferramenta WDH 50 e certifique-se de que o encaixe do ferro de soldar (5) está correctamente assente no suporte magnético da ferramenta (1).  
**WMRT:**  
Coloque as pinças no suporte de segurança da ferramenta WMRT e certifique-se de que a peça de mão (5) está correctamente assente no suporte magnético da ferramenta (1).
4. Verifique se a tensão da alimentação eléctrica se adequa à tensão indicada na placa de características.
5. Rode o interruptor da base de alimentação para "On" e defina a temperatura necessária no controlo.
6. Quando a ferramenta tiver atingido a temperatura desejada, ponha solda na ponta de soldadura.



## 6 Mudar as pontas de soldadura WMRP

---

### AVISO! Risco de queimaduras



O ferro de soldar aquece durante a soldadura e dessoldadura. Há risco de queimadura se tocar na ponta de soldadura.

- ▷ A ferramenta de soldadura tem de estar, pelo menos, 3 min. no suporte de segurança da ferramenta (WDH 50) antes de a ponta de soldadura estar fria. As pontas de soldadura só podem ser mudadas quando estiverem frias.
- 

### Remover uma ponta usada

1. Coloque a ferramenta de soldadura no suporte da ferramenta. Certifique-se sempre de que a ponta de soldadura está devidamente colocada.
2. Rode o interruptor da base de alimentação para "OFF".
3. Aguarde 3 min. até a ponta de soldadura estar fria.
4. Agarre o ferro de soldar na área de encaixe suave (4) e puxe a ponta de soldadura para fora da ferramenta.

### Instale uma nova ponta de soldadura:

---

### CUIDADO! Risco de avarias



A ponta de soldadura tem de ser completamente inserida.

A operação com uma ponta de soldadura que não esteja completamente inserida pode dar origem a avarias na ponta.

- ▷ Assegure-se de que a ponta de soldadura é completamente inserida até ao batente, num só movimento.
- 

5. Agarre o ferro de soldar na área de encaixe suave (4) e empurre a nova ponta na ferramenta de soldadura.
6. Rode o interruptor da base de alimentação para "On" e defina a temperatura necessária no controlo.

**Nota** No caso de utilização de vários tipos de pontas de soldadura, recomenda-se que armazene a ponta na parte de trás do suporte da ferramenta WDH 50.

## 7 Mudar pontas de soldadura/dessoldadura WMRT

---

### AVISO! Risco de queimaduras



As pinças aquecem durante a soldadura e dessoldadura. Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldadura/dessoldadura.

- ▷ As pinças têm de estar, pelo menos, 3 min. no suporte de segurança da ferramenta (WMRTH) antes de as pontas de soldadura/dessoldadura estarem frias. As pontas de soldadura/dessoldadura só podem ser mudadas quando estiverem frias.
- 

### Remover pontas usadas

1. Coloque as pinças no suporte da ferramenta. Certifique-se sempre de que a peça de mão (5) está devidamente colocada.
2. Rode o interruptor da base de alimentação para "OFF".
3. Aguarde 3 min. até as pontas de soldadura/dessoldadura (3) estarem frias.

O alojamento de pontas de dessoldadura (4) está inserido na parte dianteira da peça de mão (5). A ficha mini de 5 pinos na parte traseira do alojamento de pontas está polarizada para um alinhamento correcto com a peça de mão.

4. Agarre nos encaixes moldados e puxe para fora, para soltar o alojamento de pontas (4) da peça de mão.
5. Agarre nos encaixes moldados e puxe as pontas de soldadura/dessoldadura (3) para fora do alojamento de pontas de dessoldar (4).

### Instalar novas pontas de soldadura/dessoldadura:

---

### CUIDADO! Risco de avarias



As pontas de soldadura/dessoldadura têm de ser completamente inseridas.

A operação com uma ponta de soldadura/dessoldadura que não esteja completamente inserida pode dar origem a avarias no alojamento de pontas.

- ▷ Certifique-se de que as pontas de soldadura/dessoldadura e o alojamento de pontas de dessoldadura são completamente inseridos até ao batente num só movimento.
- 

**Nota** A parte superior do alojamento de pontas (4) tem impresso um L (left = esquerda) e um R (right = direita) como indicadores da orientação correcta. Os indicadores são alinhados com os indicadores L e R impressos na peça de mão (5).

6. Agarre nos encaixes moldados e empurre as novas pontas no alojamento de pontas de soldadura/dessoldadura (4).
7. Agarre nos encaixes moldados e empurre o alojamento de pontas de dessoldar (4) com as novas pontas na peça de mão (pinças) (5).
8. Rode o interruptor da base de alimentação para "On" e defina a temperatura necessária no controlo.

## 8 Acessórios

### 8.1 Pontas de soldadura RT para ferro de soldar tipo lápis WMRP

Consulte a tabela de pontas de soldadura RT para o ferro de soldar tipo lápis WMRP na secção final e em [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.2 Peças de substituição e acessórios WMRP

Encomenda nº	Descrição
T005 29 171 99	Ferro de soldar tipo lápis WMRP para pontas de soldadura RT
T005 15 156 99	Descanso de segurança WDH 50 com função de paragem + arranque
T005 44 603 99	Ponta de soldadura RT 3 40 W
T005 87 518 16	Apoio que pode ser encaixado de lado no suporte e segurar duas pontas RT
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)

### 8.3 Pontas de soldadura/dessoldadura RTW para pinças de dessoldar micro WMRT

Consulte a tabela de pontas de soldadura/dessoldadura RTW para pinças de dessoldar micro WMRT na secção final e em [www.weller.eu](http://www.weller.eu)

### 8.4 Peças de substituição e acessórios WMRT

Encomenda nº	Descrição
T005 13 174 99	Pinças de dessoldar micro WMRT
T005 15 146 99	Descanso de segurança WMRTH com função de paragem + arranque
T005 44 652 99	Conjunto de pontas RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T005 22 419 99	Esponja (70 x 55 x 16 mm)



## 9 Eliminação

Elimine as peças de equipamento substituídas, filtros e dispositivos antigos de acordo com as regras e regulamentações aplicáveis no seu país.

## 10 Garantia

Reclamações por parte do comprador resultantes de defeitos físicos estão limitados a um período de um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica a pedidos de indemnização por parte do comprador de acordo com o §§ 478, 479 BGB (Jornal Oficial Federal Alemão).


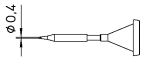
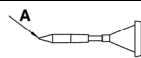
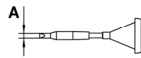


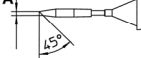
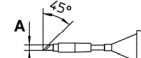
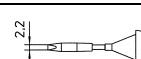
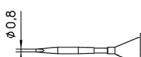
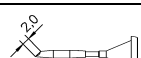
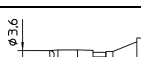
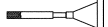
Só seremos responsáveis por reclamações resultantes de uma garantia fornecida por nós se a garantia de qualidade ou de durabilidade tiver sido fornecida por nós por escrito e usar o termo "Garantia".

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

**Consulte os manuais de instruções actualizados em [www.weller.eu](http://www.weller.eu).**

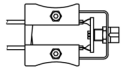


RT soldering tips for WMPR

Model	Image	Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WMRT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	∅ 0.0157	∅ 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwettable for soldering and desoldering of micro-devices	∅ 0.008	∅ 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

**GERMANY****Weller Tools**

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

**GREAT BRITAIN****Apex Tool UK Limited**

4<sup>th</sup> Floor Pennine House  
Washington, Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Phone: +44 (0)191 419 7700  
Fax: +44 (0)191 417 9421

**FRANCE****Apex Tool France SNE**

25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0)1 60.18.55.40  
Fax: +33 (0)1 64.40.33.05

**ITALY****Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

**SWITZERLAND****Apex Tool Switzerland GmbH**

Rue de la Roselière 8  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (024) 426 12 06  
Fax: +41 (024) 425 09 77

**AUSTRALIA****Apex Tools**

P.O. Box 366  
519 Nurigong Street  
Albury, N. S. W. 2640  
Phone: +61 (2) 6058-0300

**CANADA****Apex Tools - Canada**

164 Innisfil  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**CHINA****Apex Tools**

18th Floor, Yu An Building  
738 Dongfang Road  
Pudong, Shanghai  
200122 China  
Phone: +57 (2) 691 0900

**U S A****Apex Tool Group, LLC.**

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

T005 57 093 08 / 05.2011  
T005 57 093 07 / 09.2010

[www.weller.eu](http://www.weller.eu)  
[www.apextoolgroup.eu](http://www.apextoolgroup.eu)

**Weller®**