

Köszönjük a **Weller WMRT** Micro kiforrasztócsipeszt megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



## 1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

### Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

## 2. Leírás

Niezwykłe poręczna pinceta rozlutownicza do prac nad precyzyjnymi podzespołami elektronicznymi SMD. W razie potrzeby, parę grotów lutowniczych można wymieniać bez użycia narzędzi i bez konieczności przeprowadzania dodatkowych czynności regulacyjnych. Dzięki wbudowanemu elementowi grzejnemu o mocy 2 X 40 W, temperatura lutownicza osiągnana jest błyskawicznie szybko i precyzyjnie. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, pinceta rozlutownicza jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

## 3. Üzembevétele

Helyezze a kiforrasztócsipeszt a biztonsági tárolóba, majd győződjön meg róla, hogy a kézidarab (5) előírászerűen helyezkedik el a mágnestartóban (1).

Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. Dugja be a csatlakozódugót (6) a tápegységbe és reteszelve. Állítsa be a tápegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő letelte után nedvesítse meg a mindkét forrasztócsúcsot egy kevés forrasztószerszámmal.

## 4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcsokhoz képesti kívánt potenciálkiegyenlítés a használt tápegységen keresztül valósítható meg. A potenciálkiegyenlítő vezeték csatlakozási lehetőségeit a tápegység használati útmutatója írja le.

## 5. Útmutató a munkához

### Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat: égésveszély! A forrasztócsúcsok cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs be van dugva a kézidarabba (5), a forrasztócsúcsot egyszerűen kihúzzhatjuk, ha meghúzzuk a forrasztócsúcs lágy anyagból készült fogantyúját / a markolathéjakat (3).

### Vigyázat:

mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztószerszámmal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztozszeret.

A tisztítószivacsot (2) mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

## 6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók: 31.

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

**A frissített üzemeltetési útmutatókat a [www.weller.eu](http://www.weller.eu) oldalon találja.**

### Műszaki adatok

Hőmérséklettartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve
Fűtőteljesítmény	80 W (2 x 40 W)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra); (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	7 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	42 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RTW gyártási sorozat