

# Weller®

**DS 22 / DS 80 (UNC) / DSX 80**

Ⓓ Betriebsanleitung

Ⓘ Istruzioni per l'uso

ⒼB Operating Instruction

ⒿR Kullanım açıklamaları

Ⓕ Manuel d'Utilisation

**COOPER** Hand Tools

## 1. Avvertenze per la sicurezza



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

### 1. Prudenza: Pericolo di ustioni!

Anche dopo lo spegnimento ovvero l'estrazione, ugelli dissaldanti impiega ancora un po' di tempo per raffreddarsi completamente.

1. Riporre sempre lo stilo dissaldante esclusivamente nel supporto originale Weller AK V.
2. Non avvicinare l'utensile caldo ad oggetti infiammabili.
3. Il cavo antistatico contiene particelle conduttive che impediscono l'accumulo di cariche elettrostatiche; questo diminuisce la caratteristica di isolante propria del rivestimento.
4. E' opportuno evitare di lavorare su apparati in tensione.

## 2. Collegamento

Gli stili dissaldanti Weller DS 22 e DS 22 antistatici possono essere collegati a tutte le stazioni dissaldanti con controllo elettronico della temperatura e potenza 50 W.

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

### Dati tecnici

#### DS 22

Potenza:	50 W / 24 V~
Resistenza riscaldante:	10,5 ohm
Tempo di riscaldamento:	< 100 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con Sn Pb 37/63:	270°C - 400°C
Ugello dissaldante:	filettatura M 5 / 12 - 24 UNC 2A

#### DSX 80 / DS 80

Potenza:	80 W / 24 V~
Resistenza riscaldante:	6,2 ohm
Tempo di riscaldamento:	~ 80 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con Sn Pb 37/63:	270°C - 450°C

Ugello dissaldante (DS 80 / UNC): filettatura M 5 / 12 - 24 UNC 2A  
DSX 80: sistema di fissaggio conico

### 3. Procedura

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

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

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

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

Quando si dissalda si deve fare attenzione a tenere la punta dissaldante perfettamente verticale rispetto alla superficie del circuito stampato. La lega saldante deve essere

completamente rifiuta (questo è molto importante soprattutto nel caso di circuiti stampati con fori passanti). Aspirare la lega saldante in un'unica operazione mentre si compie un movimento circolare in maniera da scostare il terminale del componente dai punti di contatto all'interno del foro. Se la lega non si è tolta completamente dopo la prima operazione di aspirazione (causata principalmente è l'entrata dell'aria attraverso l'ugello o l'inadeguata temperatura dell'ugello) il giunto di saldatura dovrebbe essere ristagnato prima di una nuova dissaldatura.

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

#### Regolazione dello stilo per i mancini

Togliendo le 4 viti sulla flangia (vedi pagina 21) lo stilo dissaldante può essere ruotato di 120° rispetto all'impugnatura.

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

### **Pulizia DS 22 / DS 80**

Per ottenere dei buoni risultati di dissaldatura, è molto importante pulire ad intervalli regolari la testa dissaldante. A tale scopo è necessario svuotare il contenitore di raccolta dello stagno, sostituire il filtro in tubo di vetro cosiccome controllare l'integrità di tutte le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione è necessario che le superfici frontali del cilindro in vetro non presentino perdite o difetti. Dei filtri sporchi influiscono negativamente sulla portata del vuoto. Per la pulizia del foro dell'ugello dissaldante e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia (5 13 500 99).

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Gli ugelli di aspirazione si sostituiscono facilmente, gli utensili idonei a tale scopo sono integrati negli utensili di pulizia. La filettatura dei nuovi ugelli di aspirazione deve essere cosparsa di „Pasta Antiblock“.

Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione solo quando sono caldi

Per evitare che il filetto dell'ugello dissaldante si inceppi, l'ugello deve essere svitato ad intervalli regolari cospargendone il filetto con della „Pasta antiblock“.

In caso di filetti particolarmente sporchi o di ugello rotto, la riparazione può essere eseguita come descritto in seguito.

1. Allargare il foro con una punta da 4 mm di diametro, profondità max. 11 mm.
2. Tagliare la nuova filettatura con maschiatore M 5 / 12 – 24 UNC 2A, rimuovere i trucioli.
3. Cospargere della pasta Antiblock sul nuovo ugello e avvitarlo.

### **Pulizia DSX 80**

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

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Negli scovolini per la pulizia (5 13 500 99) sono contenuti gli utensili necessari per la sostituzione degli ugelli. Questi possono essere sostituiti in maniera rapida e semplice ruotandoli leggermente (ca. 45°). Al momento di inserire e bloccare in posizione l'ugello, premere leggermente contro l'elemento riscaldante.

Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione solo quando sono caldi. Per la pulizia del

foro dell'ugello e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia.

In caso di forti depositi di sporco nella sede conica non è più possibile inserire un nuovo ugello. Questi depositi possono essere rimossi usando l'insero di pulizia apposito per la sede conica dell'elemento riscaldante (587 067 94).

**Figura: Utensile di pulizia, procedura di pulizia e sostituzione degli ugelli (vedi pagina 24).**

## 4. Soluzione dei problemi

Difetto: Lo stilo dissaldante non scalda

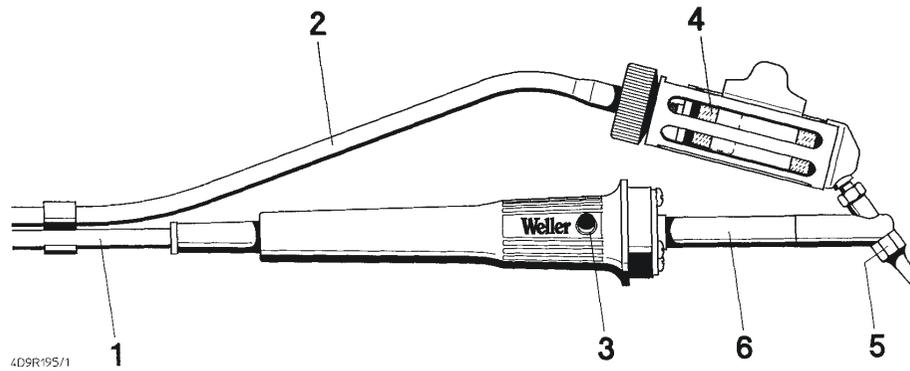
Intervento: Scollegare lo stilo dissaldante dall'alimentazione e verificare con un ohmetro i contatti sullo spinotto.

### Pin

- 1.-2. Elemento riscaldante DS 80 = 6,2 ohm / DS 22 = 10,5 ohm
- 3.-4. Termo-sensore 22 ohm
5. Equalizzazione potenziali. Zero Ohm verso la punta
- 6.-1. Microinterruttore. Zero Ohm quando premuto.
7. Identifica gli utensili da 80 Watt

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

Misurare di nuovo, direttamente sui contatti del circuito di cablaggio, i valori resistivi già indicati. Se elemento riscaldante e/o termo-sensore risultano effettivamente interrotti, sostituire la testa dissaldante (5 13 115 99). Nel caso si ottengano misurazioni corrette, sostituire il cavo (per DS 22 = 5 87 067 07, per DS 80 = 5 87 067 56).



4DSR195/1

### TR

1. Soket ile birlikte bağlantı kablosu
2. Emme borusu
3. Vakum oluşturma parmak şalteri
4. Cam-Kalay kolektörü
5. Emme memesi
6. Entegre ısıtıcısı ve sıcaklık sensörü olan lehim sökme kafası

### D

1. Anschlußleitung mit Stecker
2. Absaugleitung
3. Fingerschalter für Vakuumzeugung
4. Glas-Zinnkollektor
5. Saugdüse
6. Entlötkopf mit integrierter Heizung und Temperaturfühler

### GB

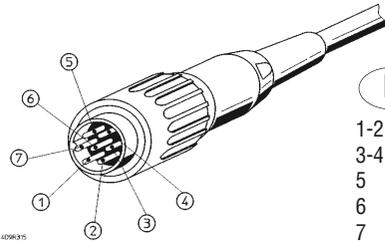
1. Cord with plug
2. Suction pipe
3. Finger switch for vacuum-supply
4. Tin collecting glass-tube
5. Suction tip
6. Desoldering head with integrated heating and temperature sensor

### F

1. Câble d'alimentation avec connecteur
2. Tube d'aspiration
3. Micro-contact pour déclencher l'aspiration
4. Tube de verre pour collecter l'étain
5. Pannes de dessoudage
6. Tête de dessoudage avec capteur de température et élément chauffant intégrés

### I

1. Cordone con spina
2. Tubetto di aspirazione
3. Micro interruttore per azionamento vuoto
4. Tubo di vetro con bandella metallica
5. Ugelli dissaldanti
6. Testa dissaldante con resistenza di riscaldamento e termosensore integrati



4D9R010

**D**

- 1-2 Heizkörper
- 3-4 Fühler PT 20
- 5 Potentialausgleich
- 6 Fingerschalter
- 7 Codierstift 80 Watt

**GB**

- 1-2 Heating element
- 3-4 Sensor PT 20
- 5 Potential balance
- 6 Finger switch
- 7 Encoder pin 80 Watt

**F**

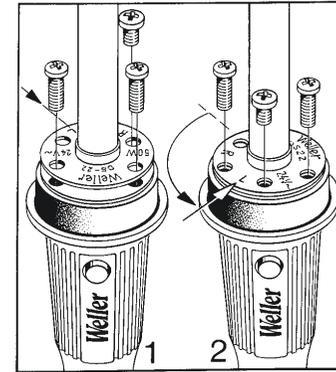
- 1-2 Élément chauffant
- 3-4 Thermosonde PT 20
- 5 Equilibre du potentiel
- 6 Micro-contact
- 7 Plot de mesure 80 W

**I**

- 1-2 Elemento riscaldante
- 3-4 Termo-sensore PT 20
- 5 Equalizzazione dei potenziale
- 6 Microinterruttore
- 7 Identifica gli utensili 80 W

**TR**

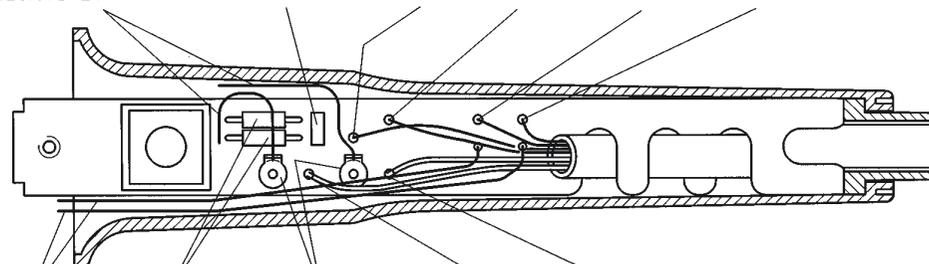
- 1-2 Isıtıcı gövde
- 3-4 Sensör PT 20
- 5 Potansiyel dengelemesi
- 6 Parmak şalteri
- 7 80 Watt kodlama pini



4D9R010

Anschlußschema Weller-EntlötKolben DS-22 / DS-80 / DSX-80  
 Connection diagram for Weller desoldering iron DS-22 / DS-80 / DSX-80  
 Schéma de branchement pour un fer à dessouder DS-22 / DS-80 / DSX-80  
 Schema di collegamento per stilo dissaldante Weller DS-22 / DS-80 / DSX-80

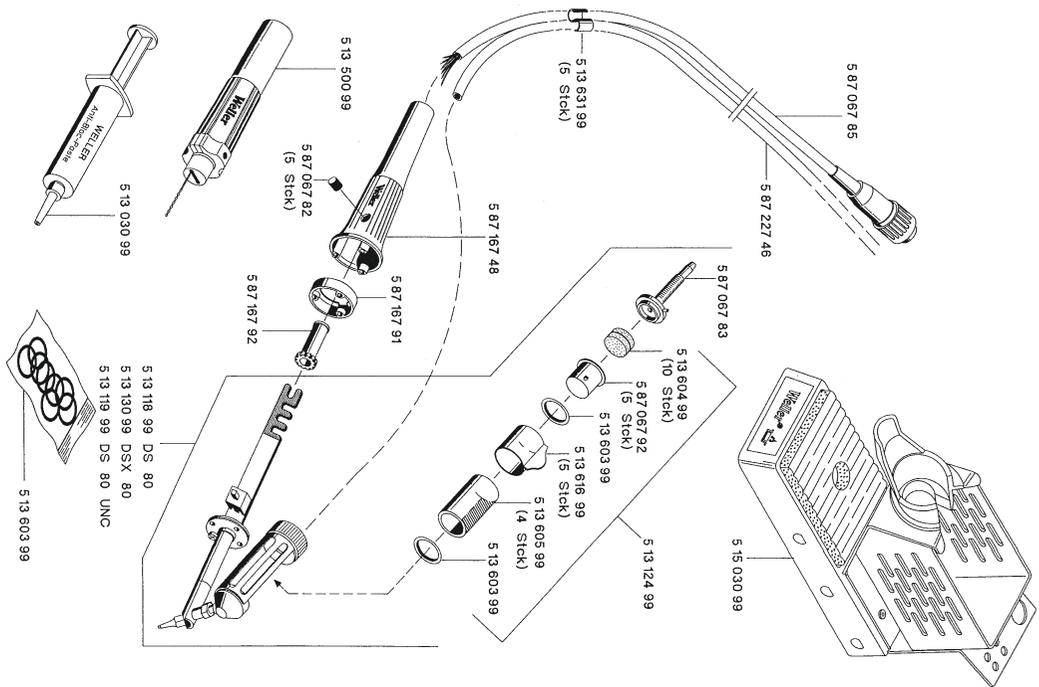
Heizkörper	Kondensator	violett	weiß	rot	schwarz
Heating Element	Capacitor	violet	white	red	black
Elément chauffant	Condensateur	violett	blanc	rouge	noir
Resistenza	Condensatore	viola	bianco	rosso	nero



Fühler	Induktivität	Lötöse	blau	braun
Sensor	Inductance	Soldering Tag	blue	brown
Sonde	Inductance	Cosses a souder	bleu	marron
Sensore	Induttanza	Saldature	azzurro	marrone

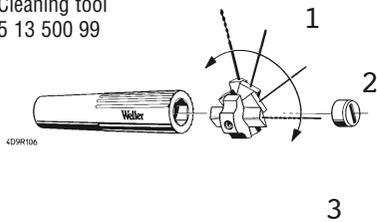
4D9R735

4D9R735  
 12.10.01/Martin



4029645/5

Reinigungswerkzeug  
Cleaning tool  
5 13 500 99

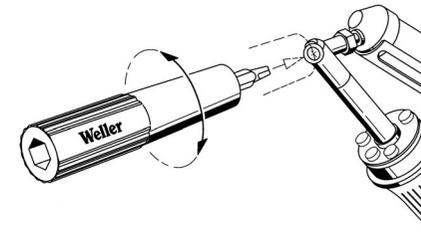
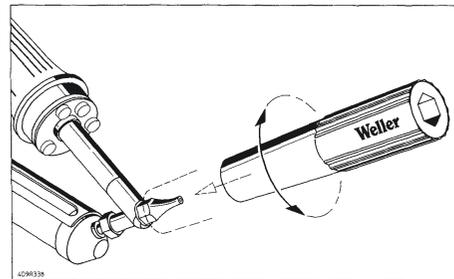
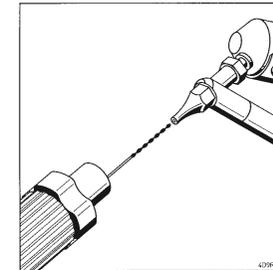
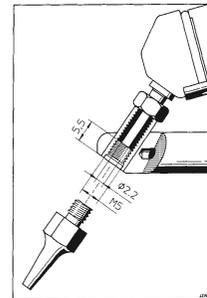
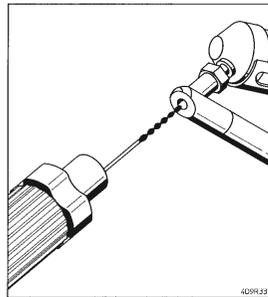


**D**

1. Saugrohr  $\varnothing$  0,9 für DS 112, DS 113, DS 116
2.  $\varnothing$  0,5 für DS 110, DS 111, DS 115, DS 118
3.  $\varnothing$  0,4 für DS 114, DS 117

**GB**

1. Suction tube  $\varnothing$  0,9 for DS 112, DS 113, DS 116
2.  $\varnothing$  0,5 for DS 110, DS 111, DS 115, DS 118
3.  $\varnothing$  0,4 for DS 114, DS 117



## DS-Serie

Modell				Bestell Nr.	
	Außendurchmesser mm	Innendurchmesser mm	Länge mm		
DS110		1,9	0,7	18	5 13 510 99
DS111		2,5	0,7	18	5 13 511 99
DS112		2,3	1,0	18	5 13 512 99
DS113		2,5	1,2	18	5 13 513 99
DS114		3,3	1,8	18	5 13 514 99
DS115		1,9	0,7	24,5	5 13 515 99
DS116		2,7	1,2	24,5	5 13 516 99
DS117		2,9	1,5	18	5 13 550 99
DS118		1,5	0,7	18	5 13 551 99
DS110 HM		1,9	0,7	18	5 13 532 99
DS112 HM		2,3	1,0	18	5 13 533 99
DS113 HM		2,5	1,2	18	5 13 530 99
Saugnadel DS119		1,9	0,7	26	5 13 527 99
DS120 zum Reinigen					
von SMD-pads		2,5	1,1	15,5	5 13 552 99
Temp. Meßspitze		3,3	0,55	18	5 24 749 99
von SMD-pads		2,5	1,1	15,5	5 13 552 99
Temp. Meßspitze		3,3	0,55	18	5 24 749 99

## DS-Serie (UNC)

Modell				Bestell Nr.	
	Außendurchmesser	Innendurchmesser	Länge		
DS110 UNC		1,15mm/0,060"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352099
DS111 UNC		2,29mm/0,090"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352199
DS112 UNC		1,93mm/0,076"	0,91mm/0,036"	19mm/0,75"	0151352299
DS113 UNC		2,39mm/0,094"	1,14mm/0,045"	19mm/0,75"	0151352399
DS114 UNC		3,17mm/0,125"	1,80mm/0,071"	19mm/0,75"	0151352499
DS115 UNC		1,52mm/0,060"	0,63mm/0,025"	24mm/0,98"	0151352599
DS116 UNC		2,49mm/0,098"	1,14mm/0,045"	25mm/0,98"	0151352699

## DSX-Serie

	Modell model				Teilenummer
	DX 110	1,9	0,7	23	5 13 140 99
	DX 111	2,5	0,7	23	5 13 141 99
	DX 112	2,3	1,0	23	5 13 142 99
	DX 113	2,5	1,2	23	5 13 143 99
	DX 113 HM	2,5	1,2	23	5 13 150 99
	DX 114	3,3	1,8	23	5 13 144 99
	DX 115	1,9	0,7	29	5 13 145 99
	DX 116	2,7	1,2	29	5 13 146 99
	DX 117	2,9	1,5	23	5 13 147 99
	DX 118	1,5	0,7	23	5 13 148 99
	DX 119	1,9	0,7	23	5 13 151 99
	DX 120	2,5	1,1	22	5 13 152 99
	Meßspitze	3,3	0,55	21,5	5 13 153 99
	 Konusreiniger DSX				5 87 067 94