

Pour votre sécurité

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

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



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

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

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

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

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

FR

Consignes de sécurité

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

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



Avertissement ! Choc électrique

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

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

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

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



Avertissement ! Risque de brûlures

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

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

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER. Utilisez la station de soudage / station de dessoudage / station à air chaud uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



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

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

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

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

L'utilisation conforme inclut également le respect

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

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

Groupes d'utilisateurs

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

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

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

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



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

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

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

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

WXA 2: L'azote N2 réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N2 vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

Soudage et dessoudage

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

Traitement des pannes

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

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

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

Remarque

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

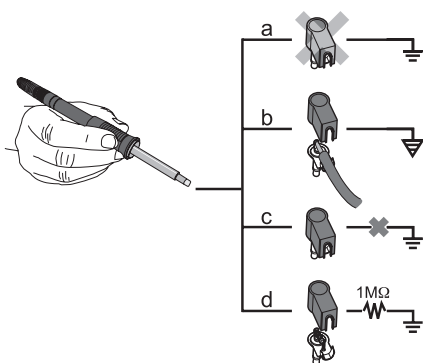
WX2, WXD2, WXA 2: Coupure de surcharge (255 W)

Afin d'éviter toute surcharge d'une station WX, un canal est automatiquement désactivé (Auto-Off) lorsque les deux canaux sont utilisés à plus de 255 W.

En outre, un dispositif de désactivation en cas de surcharge est activé lorsque les outils suivants sont raccordés : par ex.

- 2 plaques chauffantes WXHP 120
- une plaque chauffante WXHP 120 et un fer à dessouder WXDP 120 ou WXDV 120

Compensation de potentiel



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

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

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

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

1. Mettre la station hors circuit.

2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

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

Entretien et maintenance



Avertissement !

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

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

Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.



Avertissement ! Risque de brûlures

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

Remplacement du filtre

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

Avertissement !

Destruction de l'unité de vide en cas de fonctionnement sans filtre.

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

*Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.
Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.
Portez un équipement de protection approprié.*



Avertissement !

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

Garantie

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

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

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

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d'informations, consulter www.weller-tools.com.

Temp. Stand-by

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

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

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

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

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur.

Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

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

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

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

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

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

Sensibilité

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	Insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	Standard (réglage usine)
Haute	Sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP 200

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP 200 peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	Aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	Réglable individuellement

Menu Paramètres

Offset (Température-Offset)

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Mode Perform.

Appel du menu ► Paramètres de réglage

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

Option	Description
Standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
Min.	échauffement lent
Max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP 200

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP 200 réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP 200 et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

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

Remarque

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

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

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

Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

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

Version de température °C / °F

Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

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

Remarque

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

Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

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

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***)
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

Pré-activation du vide uniquement WXD 2

Appel du menu ► Paramètres de station

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

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

Post-activation du vide (uniquement WXD 2)

Appel du menu ► Paramètres de station

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

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

Activation / désactivation du son de touche

Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
ON	Activé
OFF	Désactivé

Menu Paramètres

Sortie robot

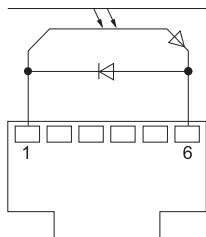
Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie robot se trouve à l'arrière de l'appareil.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Gauche - Droite - Gauche Et Droite - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Description
Gauche	Canal d'outil côté gauche (réglage usine)
Droite	Canal d'outil côté droit
Gauche Et Droite	Les deux canaux d'outil
ZeroSmog	La sortie de commutation arrière sans potentiel est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.
Stop&Go	L'interface arrière RS 232 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer un KHE/KHP via un guide d'onde. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage. Pas pour Zero Smog + Stop&Go

Commutateur au pied (uniquement WXD 2 + WXA 2) Appel du menu ► Paramètres de station

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

Option	Description
OFF	désactivé
ON	activé L'interface RS232 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

Réglage des paramètres des appareils auxiliaires

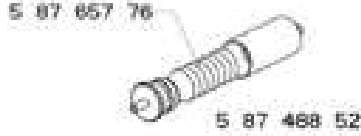
- Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière). Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
- Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
- Confirmer la valeur avec la touche Entrée.

Caractéristiques Techniques


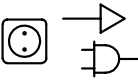
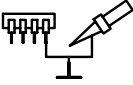



FR




	Stations de soudage WX 1	Stations de soudage WX 2	dessoudage WXD 2	Station à air chaud WXA 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Poids Env.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage			
Protection	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil			
Précision de température	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilité en température	± 2 °C ± 4 °F			
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.			
Panneau de commande	255 x 128 dots / Rétroéclairage			
Interface	Le bloc de contrôle WX est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage, la surveillance et l'enregistrement de données (au moyen du logiciel WX-Monitor).			
Consommation d'air	-	-	35 l / min dépression max 75 kPa (10,9 psi)	-
comprimé	-	-	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")
Air comprimé	-	-	Pression d'entrée 400 - 600 kPa (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile	Pression d'entrée 400 - 600 kPa (58-87 psi) exempt d'huile, air comprimé sec ou azote N2
Débit d'air	-	-	-	env. 0-18 l / min pour 6 bars

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage Afficheur éteint	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
OFF Le canal ne peut pas être activé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupure de surcharge ■ Canal désactivé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Un seul fer à souder peut être utilisé.
WXD 2: Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage ■ Raccorder l'air comprimé au raccord d'air comprimé ou vérifier
WXD 2: Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal de la station de soudage plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage 
WXA 2: pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder ou contrôler l'air comprimé au raccord d'air comprimé ■ Raccorder ou contrôler le flexible à air du fer WXA 2
interface arrière aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sortie robot réglée sur Stop & Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Désactiver la fonction Stop & Go; Ou utiliser l'interface avant RS 232
interface avant aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Symboles

	Attention !
	Lire la notice d'utilisation !
	Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.
	Design et poste de travail conformes ESD
	Compensation de potentiel
	Signe CE
	Protection
	Transformateur de sécurité

	Soudage
	Dessoudage
	Air chaud

Elimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine

Stations de soudage	WX1, WX2
Stations de dessoudage	WXD 2
Station à air chaud	WXA 2
Outil	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Directeur technique



S. Hofmann
Directeur

autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany