



WELDPLAST S1



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Mitgeltende Dokumente / Other applicable documents / Documents annexes / Documentación válida / Documentos relacionados / Altri documenti applicabili / Bijbehorende documenten / Yderligere relevante dokumenter / Kompletterande dokument / Andre gjeldende dokumenter / Muut sovellettavat asiakirjat / λογότυπα έγγραφα / Beraberindeki dokümanlar / Dokumenty współobowiązujące / Mellékelt dokumentumok / Další platné dokumenty / Ostali veljavni dokumenti / Documente aplicabile ulterioare / Dalsie platné dokumenty / Совместно приложими документи / Kaaskehtivad dokumendid / Taikomi dokumentai / Saistītie dokumenti / Применимые документы / 関連文書 / 随附的文件 / ذي عرج مل قى اشول / เอกสารที่ใช้ร่วมกัน / 유효한 문서 / लागू दस्तावेज़

DE	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikelnummer: 129.102)
EN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Article number: 129.102)
IT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (codice articolo: 129.102)
FR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numéro d'article : 129.102)
ES	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artículo: 129.102)
PT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artigo: 129.102)
NL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
DA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
NO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikkelnummer: 129.102)
FI	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (tuotenumero: 129.102)
SV	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
EL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (κωδικός προϊόντος: 129.102)
TR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Ürün No.: 129.102)
PL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numer artykułu: 129.102)
HU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (cikkszám: 129.102)
CS	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (číslo výrobku: 129.102)
SL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (številka artikla: 129.102)
RO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (număr articol: 129.102)
SK	Safety Instructions (Bezpečnostné pokyny) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Automatické zváracíky/extrúzne zváracíky/zváracie stroje) (číslo položky: 129.102)
BG	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (номер на артикул: 129.102)
ET	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikli number: 129.102)
LT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (gaminio numeris: 129.102)
LV	Safety Instructions (drošības norādes) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (automātiskie kausētāji/ekstrūzijas kausētāji/kausēšanas iekārtas) (artikula Nr.: 129.102)
RU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (артикульный номер: 129.102)
SQ	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Numri i artikullit: 129.102)
HR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (broj artikla: 129.102)
SR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Broj artikla: 129.102)
MK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Арт. број: 129.102)
UK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (каталожний номер: 129.102)
HY	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (արքայապահ 129.102)
TH	คำแนะนำด้านความปลอดภัย – เครื่องจักรระบบเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อม (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (หมายเลขสินค้า: 129.102)
ZH	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (产品编号: 129.102)
JA	安全に関する指示 - 自動溶接機/押出溶接機/溶接機 (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (品番: 129.102)
MN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Төхөөрөмжийн дугаар: 129.102)
AR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (فنصرال ١٢٩.١٠٢)
FA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (شماره قطعه: 129.102)
KO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (품번: 129.102)
HI	सुरक्षा निर्देश – स्वचालित वेल्डर / एक्सट्रूजन वेल्डर / वेल्डिंग मशीन (लेख संख्या: 129.102)



www.leister.com/um-si-automextruweld



Bruksanvisning (Oversettelse av den originale bruksanvisningen)



Les bruksanvisningen nøye før igangsetting og oppbevar den for senere bruk.

Leister WELDPLAST S1 Håndsveiseekstruder

Bruk

- Ekstrusjonssveising av følgende materialer:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Ytterligere materialer ved forespørsel



Advarsel



Det er livsfarlig å åpne enheten, da dette frilegger strømførende komponenter og koblinger. Før enheten åpnes skal støpselet trekkes ut av stikkontakten.



Brann- og eksplosjonsfare ved feilaktig bruk av håndsveiseekstruderen (f.eks. overoppheting av materiale), særdeles i nærheten av brennbare materialer og eksplosive gasser.



Fare for forbrenning! Nakne metaldeler og masse som strømmer ut må ikke berøres når de er varme. La enheten avkjøle seg. Varmluftstrålen og massen som strømmer ut må aldri rettes mot mennesker eller dyr.



Enheten skal kobles til en jordnet stikkontakt. Hver avbrytelse av jordledningen innenfor eller utenfor enheten er farlig!

Bruk kun jordede skjøteledninger!



Forsikt



Apparatets spenning må være den samme som nettspenningen. Ved strømbrydd må hovedbryteren og motoren slås av (løsne låsemekanismen).



Jordnet kontakt er absolutt nødvendig som personbeskyttelse når enheten brukes på arbeidsplasser.



Fare for blinding! Ikke se direkte på LED-lysstrålen.

Hold enheten under oppsikt ved bruk. Varme kan spre seg til brennbare materialer som befinner seg utenfor synsvidde.

Maskinen må kun brukes av utdannede fagfolk eller under deres oppsyn. Det er strengt forbudt for barn å bruke maskinen.



Enheten må beskyttes mot fuktighet og væte.

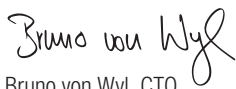
Samsvar

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland erklærer, at dette produktet tilsvarer den markedsførte modellen i henhold til konstruksjon og utførelse, og oppfyller kravene i følgende EU-direktiver.

Direktivene: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Harmoniserte standarder: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Deponering



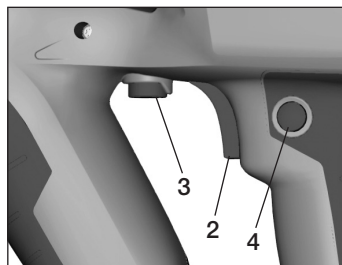
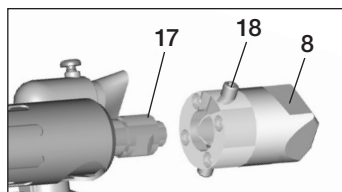
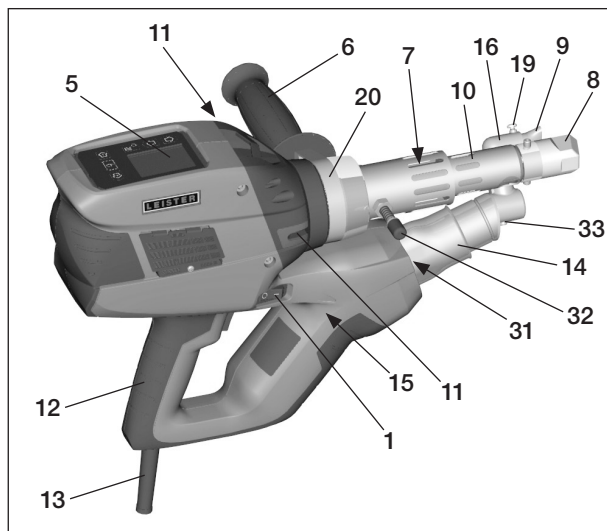
Elektrisk utstyr, tilbehør og emballasje skal resirkuleres på en miljøvennlig måte.

Kun for EU-land: Kast aldri elektrisk utstyr i husholdningsavfallet!

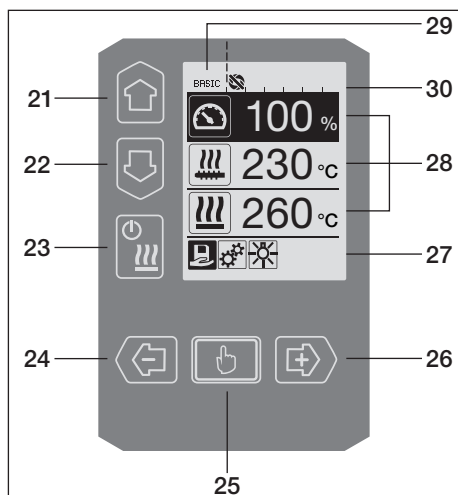
Tekniske data

Spenning	V~	100	120	230
Effekt	W	1500	1800	1600
Frekvens	Hz	50/60	50/60	50/60
Lufttemperatur	°C	max. 360		
Plastifiseringstemperatur	°C	max. 260		
Ekstrudering (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Ekstrudering (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Sveisetråd	mm	Ø 3 / Ø 4		
Støynivå	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Mål L × b × h	mm	435 × 264 × 91 (uten sveisesko)		
Vekt	kg	4.7 (uten strømledning)		
CE-merking				
Beskyttelsesklasse I				

Det tas forbehold om tekniske endringer



- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1 Hovedbryter | 13 Strømledning |
| 2 På/av-bryter for drift | 14 Varmeelement-beskyttelsesrør |
| 3 Potensiometer | 15 Vifte (børsteløs) |
| 4 Sperring av drift | 16 Varmluftsføring |
| 5 Display | 17 Ekstruderdyse |
| 6 Håndtak | 18 Klemkrue sveisesko |
| 7 Manteloppvarming | 19 Klemkrue forvarmingsdyse |
| 8 Sveisesko | 20 Slangeklemme |
| 9 Forvarmingsdyse | 31 LED-belysning |
| 10 Beskyttelsesrør | 32 Festebolt |
| 11 Sveisetrådinnføring | 33 Klemkrue varmluftsføring |
| 12 Apparathåndtak | |



Betjeningsenhet

- 21 Tast «Opp»
- 22 Tast «Ned»
- 23 Tast oppvarming «På/av»
- 24 Tast «Minus»
- 25 Tast «Bekreft»
- 26 Tast «Pluss»

Display

- 27 Funksjonsvisning
- 28 Arbeidsvisning
- 29 Statusvisning «Område 1»
- 30 Statusvisning «Område 2»

Beskrivelse av betjeningsenheten

Tastaturmodus		Aktuelt utvalg i arbeidsvisningen	Aktuelt utvalg i funksjonsvisningen
 	Opp (21) Ned (22)	Endring av posisjon i arbeidsvisningen	Veksling fra funksjonsvisning til arbeidsvisning
	Oppvarming På/av (23)	Ingen funksjon	Veksling fra sveisemodus til avkjøling Veksling fra avkjøling til sveisemodus Veksling fra startvisning til sveisemodus
 	Minus (24) Pluss (26) (trykk kort)	Innstilling av ønsket nominell verdi i trinn på 5 °C eller 5 %.	Endring av posisjon i funksjonsvisningen
 	Minus (24) Pluss (26) (trykk inn og hold)	Innstilling av ønsket nominell verdi i trinn på 10 °C eller 10 %.	Endring av posisjon i funksjonsvisningen
	Bekreft (25)	Den innstilte verdien overtas direkte og utvalget hopper rett tilbake til funksjonsvisningen	Valgte funksjon utføres

Beskrivelse av display

Statusvisning «Område 1» (29)

PE-HD	Valgt profil. Ved profilnavn med mer enn 6 tegn vises først de første 6 tegnene og til slutt de resterende tegnene.
1m16 s	Resterende tid til drift frigis (1 min. / 16 sek.)

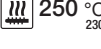
Statusvisning «Område 2» (30)

	Drift frigitt
	Drift ikke frigitt
	Advarsel foreligger (kullbørster / drift)
	Tastesperre (vises bare ved aktiv tastesperre)
	Luft- og plastifiseringsoppvarming er slått på

Funksjons- og arbeidsvisning

- I funksjons- og arbeidsvisningen definerer alltid det markerte feltet eller symbolet det aktuelle valget.
- I arbeidsvisningen vises alltid de faktiske verdiene, unntatt når det velges en posisjon - da vises den nominelle verdien.
- Hvis «Show Set Values» (vis innstilte verdier) er aktivert, vises både faktisk og nominell verdi (liten).

Funksjonsvisning (27)	
	Velg frie og forhåndsdefinerte profiler
	Innstillinger
	Tilbake til arbeidsvisningen (gå ut av en meny direkte)
	Slå LED på/av. Denne funksjonen er bare tilgjengelig hvis LED-en er aktivert.
	Ett nivå tilbake
	Nullstill innstillinger eller timeteller
	Servicemeny (kun tilgjengelig ved inntasting av passord)
	Lagre
	Slett valgte posisjon
	Behandle valgte posisjon
	Start avkjøling

Arbeidsvisning (28)	
	Nominell verdi: Utslippsmengde drift [%]
	Nominell verdi: Plastifiseringstemperatur [°C / °F]
	Nominell verdi: Lufttemperatur [°C / °F]
	Nominell verdi: Luftmengde [%]
	Informasjonsvindu
	Pil opp og fremdriftsindikatoren viser at den nominelle verdien (markering på fremdriftsindikatoren) ikke er nådd ennå (for kald). Den blinkende verdien er den faktiske verdien. Verdien ved siden av fremdriftsindikatoren er den innstilte nominelle verdien.
	Pil ned og fremdriftsindikatoren viser at den nominelle verdien (markering på fremdriftsindikatoren) ikke er nådd ennå (for varm). Den blinkende verdien er den faktiske verdien. Verdien ved siden av fremdriftsindikatoren er den innstilte nominelle verdien.
	Hvis «Show Set Values» (vis innstilte verdier) er aktivert, vises den faktiske temperaturen (stort) og den nominelle verdien (lite).
	Avkjøling
	Apparat i beredskapsmodus. Etter at telleren er ferdig, starter apparatet «Cool down modus» (avkjølingsmodus)
	Apparatet har en feil. I tillegg vises en feilkode (apparatet kan ikke brukes). Kontakt et autorisert servicested
	Varmeelementluft defekt
	Apparattemperatur for høy Avkjøl apparatet.

Oversikt over arbeidsvisningen

Oppstartsvisning

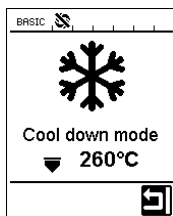
Visning ved oppstart med programvarefrigivelse for effektenhet.



Cool down mode (avkjøling)

I denne modusen er all oppvarming slått av og apparatet er i avkjølingsmodus. Hvis temperaturen på forvarmingsluften er over 100 °C når apparatet slås på, går apparatet automatisk i «Cool down mode» (avkjølingsmodus). Prosedyren avsluttes når temperaturen på forvarmingsluften har vært under 100 °C i 2 minutter.

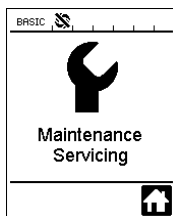
Hvis oppvarmingene skal slås på igjen, må du trykke på tasten (23) «Oppvarming på/av» eller tasten (25) «Bekreft».



Maintenance servicing (vedlikeholdsservice)

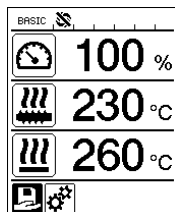
Hvis vedlikeholdsintervallet for drivmotoren er nådd, vises «Maintenance Servicing» (vedlikeholdsservice) etter at oppstartsvisningen.

Med tasten (25) «Bekreft» kan du arbeide videre. Det er svært viktig at apparatet bringes til servicestedet.



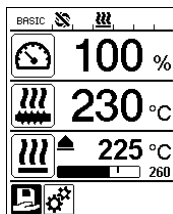
Startvisning

I startvisningen ser du alle nominelle verdier. Oppvarmingen er ikke slått på ennå, men alle nominelle verdier kan stilles inn.



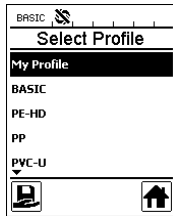
Oppstartsvisningen Sveising

Visning under oppvarmingen



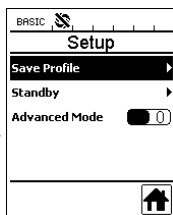
Select Profile (velg profil)

Velg en egendefinert profil eller en profil som er forhåndsoppgitt av Leister. Profilvalget er beskrevet i detalj i kapitlet «Select Profile» (velg profil) på side 13.



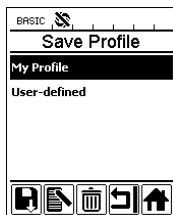
Setup (innstilling)

I grunninnstillingen går du via menyen «Setup» (innstilling) til profilminnet og til beredskapsfunksjonen. Når du velger «Advanced Mode» (avanserte innstillinger) står flere andre innstillingsmuligheter til disposisjon.



Save profile (definer frie profiler)

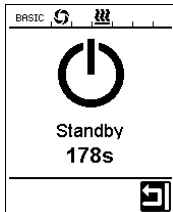
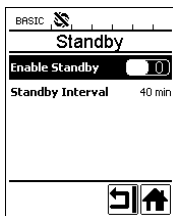
Lagring av leding profil er beskrevet i detalj i kapitlet «Definer profiler» på side 15/16.



Oversikt over arbeidsvisningen

Standby (beredskap)

Hvis beredskapsmodus er aktivert og det i løpet av den definerte «**Standby Interval**»-tiden (beredskapsintervall) ikke ble trykket på en tast på betjeningsenheten eller på **På/av-bryter for drift (2)**, veksler apparatet automatisk til beredskapsvisning. Hvis ikke **tasten (25)** «**Bekreft**» trykkes i løpet av de påfølgende 180 sekundene, starter avkjølingsmodus automatisk.

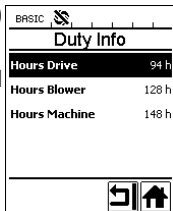


Duty Info (driftsinformasjon)

Hours Drive (driftstimer): driftens aktuelle innkoblingstid (kan nullstilles).

Hours Blower (viftetimer): viftens aktuelle innkoblingstid.

Hours Machine (maskintimer): maskinens aktuelle innkoblingstid.

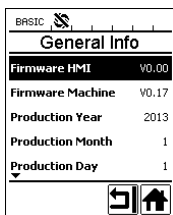


General Info (generell informasjon)

Fastvare HIM: Displayenhetens programvareversjon (kommunikasjonsmodul).

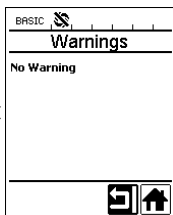
Fastvare maskin: Effektenhetens programvareversjon.

Production Info (produksjonsinformasjon): Opplysninger om produksjonstidspunkt.



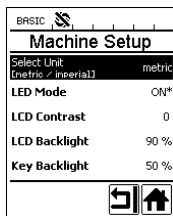
Warnings (advarsler)

Hvis det foreligger en advarsel, signaliseres denne i statusvisningen med symbolet . I menyen «Warnings» (advarsler) finner du mer nøyaktige opplysninger om den aktuelle advarselen.



Machine Setup (maskinoppsett)

Innstillingene for maskinen er beskrevet i detaljer i kapitlet «Maskininnstillinger»



Application Mode (applikasjonsmodus)

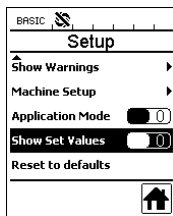
Hvis «Application Mode» (applikasjonsmodus) er aktivert, har arbeidsvisningen detaljerte opplysninger om faktisk plastifiseringstemperatur og kapasiteten til varmluftsviften og plastifiseringsoppvarmingen.



Plast: 80 % 222 °C
Heat: (varme) 40 % 197 °C
Amb.: (omg.) 25 °C
Mains: (nettstrøm) 50 Hz



Hvis «Show Set Values» (vis innstilte verdier) er aktivert, vises den faktiske temperaturen (stor) og den nominelle verdien (liten).

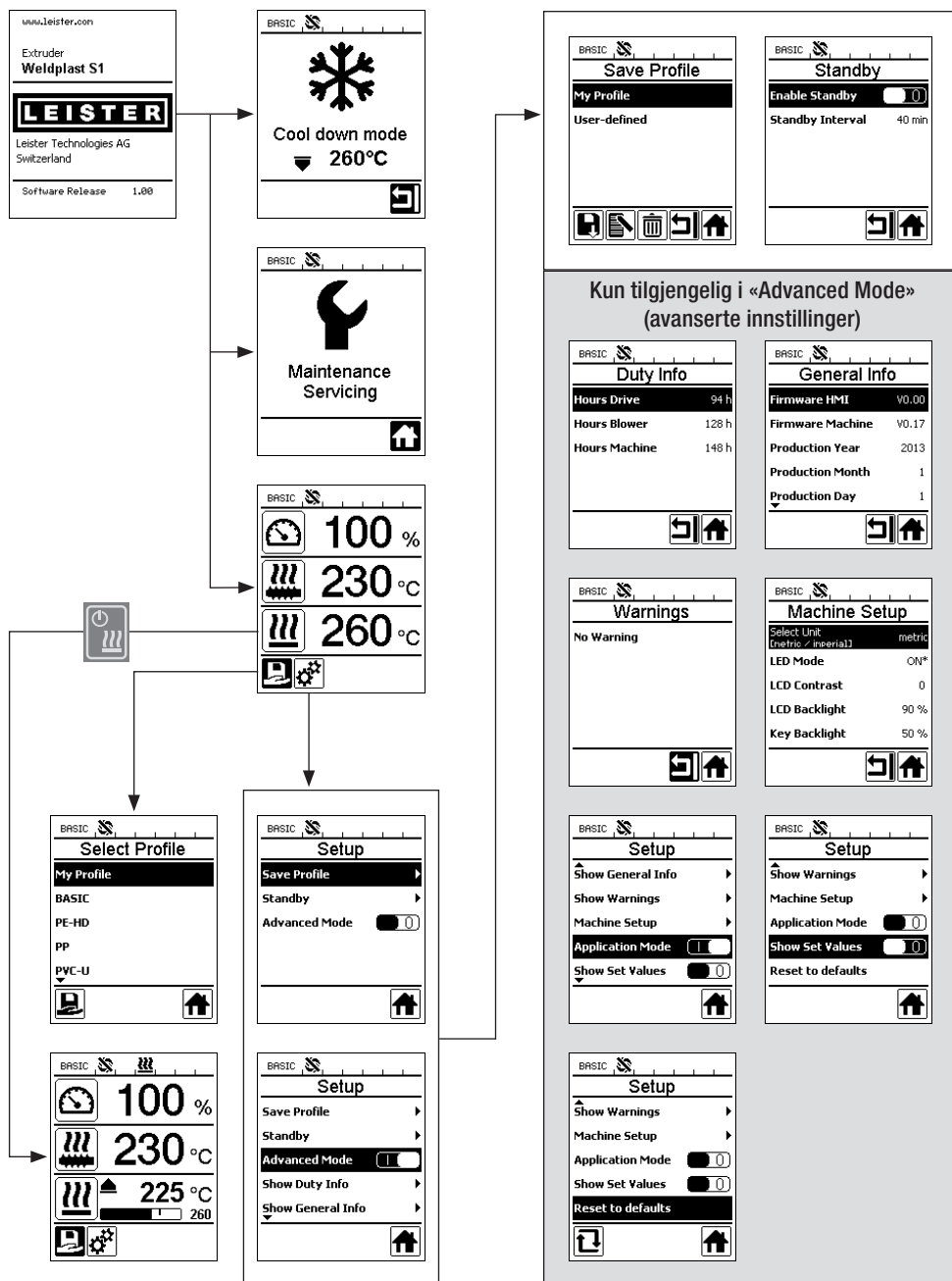


Reset to defaults (tilbakestilling til standardverdier)

Hvis menyen «Reset to defaults» (tilbakestilling til standardverdier) velges og funksjonen  velges og bekreftes, slettes samtlige kundespesifikke profiler. Innstillinger som er blitt endret via Setup-menyen, tilbakestilles til fabrikkinnstillingene.



Menynavigering





Før igangsetting må strømledningen (13) og pluggen så vel som skjøteledningen kontrolleres for elektriske og mekaniske skader.

Håndsviseekstruderen skal ikke brukes i eksplosjonsfarlige omgivelser, eller der det befinner seg antennelige materialer. Påse at enheten står støtt under arbeidet. Strømledning og sveise-tråd må kunne bevege seg fritt og må ikke hindre brukeren eller andre personer under arbeidet.

Plasser håndsviseekstruderen på et ildfast underlag! Varme metalldele og varmluftstrålen må ha tilstrekkelig avstand til underlaget og vegger.

Arbeidsplass

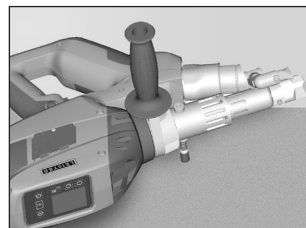


Til oppstart og oppbevaring av håndsviseekstruderen tilbyr Leister et **apparatrom**.



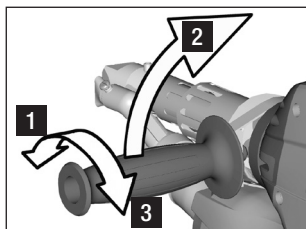
Ved avbrudd i sveisearbeidene må motoren slås av med **på/av-bryteren for drift (2)**.

Sett håndsviseekstruderen med innstilt og fast tiltrukket **håndtak (6)** på et stabilt, brannsikkert underlag eller på en **holdebolt (32)**.



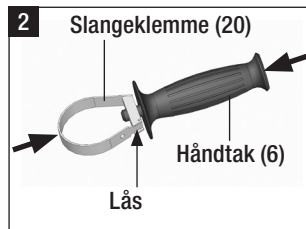
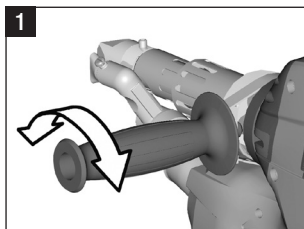
Håndtak

Innstilling av håndtak



- 1 Løsne klemmen ved å dreie **håndtaket (6)** mot klokken.
- 2 Sett **håndtaket (6)** i ønsket arbeidsposisjon.
- 3 Trekk til klemmen igjen ved å dreie **håndtaket (6)** med klokken.

Demontering/montering av håndtak



Fare for forbrenning! Avkjøl apparatet

Demontering av håndtak

- 1 Løsne klemmen ved å dreie **håndtaket (6)** mot klokken.
- 2 Trykk på **håndtaket (6)** og på **slangeklemmen (20)** for å åpne låsen (se piler). Ta av **håndtaket (6)** med **slangeklemme (20)**.

Monteringen av håndtaket skjer i omvendt rekkefølge.

Skjøteledning

- Ved bruk av skjøteledninger må du være oppmerksom på minste tverrsnitt:
- Skjøteledninger må være godkjent for brukerstedet (for eksempel utendørs) og ha en tilsvarende merking.
- Ved bruk av et aggregat for energiforsyning, må dette ha en nominell effekt på: $2 \times$ nominell effekt håndseiseekstruder.

Lengde [m]	Minste tverrsnitt (ved 100 – 230V~) [mm²]
Til 19	2.5
20 – 50	4.0

Start av apparatet

- Monter aktuell **sveisesko (8)**, aktuell **forvarmingsdyse (9)** samt **varmluftsføringen (16)** etter behov (skifte av tilbehør side 18).



Koble apparatet til arbeidsspenning. Arbeidsspenningen som er angitt på apparatet, må stemme overens med nettspenningen.

- Slå på ekstruderen med **hovedbryteren (1)**. Avhengig av temperaturen på forvarmingsluften vises oppstartvisningen eller «Cool down mode» (avkjølingsmodus) i **displayet (5)**. Trykk på **tasten (23) «Oppvarming på/av»**  for å starte oppvarmingen.
- Hvis apparatet er driftsklart, slås **LED-belysningen (31)** på automatisk (fabrikkinnstilling).
- Med **På/av-bryter for drift (2)** kan driften startes.

Sveising

- Før sveisetråden (ø 3 eller 4 mm) inn i **sveisetråddinnføringen (11)**.
- Sveisetråden trekkes automatisk gjennom **sveisetråddinnføringen (11)**. Trådtilførselen skal skje uten motstand.



ADVARSEL!

Apparatet må alltid brukes med sveisetråd, men det må aldri føres inn sveisetråd i begge sveisetråddinnføringer samtidig.

- Med **potensiometeret (3)** kan du stille inn hastigheten på sveisetråddinntrekkingen.
- Avbryt masseproduksjonen med **på/av-bryter for drift (2)**.
- Rett **forvarmingsdysen (9)** mot sveisesonen.
- Forvarm sveisesonen med pendelbevegelser.
- Sett apparatet på den klargjorte sveisesonen og trykk på **på/av-bryter for drift (2)** igjen.
- Foreta en testsveising i henhold til sveiseinstruksjonen fra materialprodusenten og nasjonale normer eller retningslinjer. Kontroller testsveisingen.
- Tilpass temperaturinnstilling, utslippsmengde og luftmengde etter behov (se kapitlet Innstilling av sveiseparametere, side 12).
- Ved en lengre sveising kan **på/av-bryter for drift (2)** holdes i kontinuerlig drift ved hjelp av **sperring av drift (4)**.

ADVARSEL!

- PVC-U og PVC-C behandles i menyen for PVC-U.
- For å unngå korrosjonsskader ved bearbeiding av PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF osv. anbefaler vi at du skyller håndekstruderen med HD-PE etter at sveisearbeidene er avsluttet.

Utkobling av apparatet

- Løsne driftssperren (4) og slipp På/av-bryter for drift (2).
- Fjern sveisematerialet i sveiseskoen (8).
- Når du trykker på **tasten (23) «Oppvarming på/av»**  og med **tasten (25) «Bekreft»** slår du av oppvarmingen, og apparatet starter avkjølingen «Cool down mode» (avkjøringsmodus).
- Etter avkjølingen slår viften seg av automatisk, og i **displayet (5)** vises startvisningen.
- **Slå av hovedbryteren (1).**



Koble strømledningen fra strømnettet.

Innstilling av parameter

- Hvis en nominell standardverdi (f.eks. nominell plasttemperatur) må endres, kan du velge aktuell nominell verdi ved å trykke på **tastene 21/22 «Opp»**  eller **«Ned»** . Så lenge den nominelle verdien er markert, kan den endres via **tastene 24/26 «Plus»**  eller **«Minus»** . Ved WELDPLAST S1 kan det stilles inn fire nominelle verdier:



Utslippsmengde (maks. utslipp dersom potensiometeret står på trinn 5 eller er stilt inn på 100 %).



Plastifiseringstemperatur

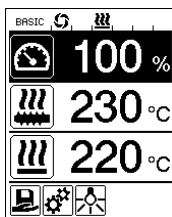


Lufttemperatur

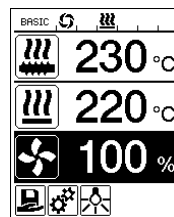


Luftmengde

- I arbeidsvisningen kan det vises maks. tre elementer.



- Flere elementer nås ved å trykke på **tastene 21 / 22 «Opp»**  eller **«Ned»** .



- Under ekstrudering kan utslippsmengden justeres direkte med **potensiometeret (3)** i trinn på 5 %. Området går da fra min. 35 % til maks. innstilt utslippsmengde. Den aktuell innstilte verdien er alltid synlig i arbeidsvisningen. Verdien som er stilt inn i arbeidsvisningen, er maksimumsverdien. Med **potensiometeret (3)** kan det kun stilles inn til denne innstilte maksimumsverdien. Denne er derfor vanligvis stilt inn på 100 %.
- Hvis utslippsmengden med minimumsutslipp (35 %) er for stor, må du skifte til sveistrådykkelse 3 mm.
- Hvis utslippsmengden med maksimumsutslipp (100 %) er for liten, må du skifte til sveistrådykkelse 4 mm.

Select Profile (velg profil)

- Valg av forhåndsdefinert eller fri profil
- WELDPLAST S1 har seks forhåndsdefinerte Leister-profiler og opp til ti fritt definerbare profiler:

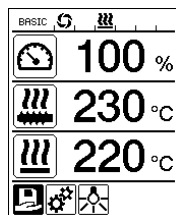
Sveiseprofiler		Maks. utslipp [%]	Nominell plastifiserings-temperatur [°C / °F]	Nominell lufttemperatur [°C / °F]	Luftmengde [%]
1	BASIC	regulerbar	regulerbar	regulerbar	regulerbar
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	frie profiler	regulerbar	regulerbar	regulerbar	regulerbar

- Når du velger symbolet  i **funksjonsvisningen (27)** havner du i menyen «Select Profile» (velg profil). Én av disse seks forhåndsdefinerte (1 – 6) eller én kundespesifikk fri profil (7 – 16) kan velges med **tastene 21/ 22 «Opp»**  og **«Ned»** .
- Hvis nominelle verdier (profil 2 – 16) endres under drift, lagres de ikke i profilen!
- Hvis maskinen slås av/på, vises alltid verdiene som er definert i profilen, på nytt.
- Hvis du vil bruke de sist innstilte verdiene når du slår på maskinen igjen, må du velge profilen BASIC (1).
- Profilen som er valgt, vises til venstre i **statusvisningen «Område 1» (29)**.

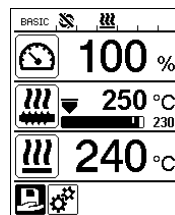
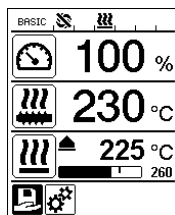
PE-HD 

Overvåking av sveiseparameterne

- Den aktuelle plastifiserings- og lufttemperaturen overvåkes konstant. Hvis en faktisk verdi avviker fra den tilsvarende nominelle verdien, vises den i **arbeidsvisningen (28)** («Show Set Values» (vis innstilte verdier) ikke aktivert).



28



- Faktisk verdi tilsvarer nominell verdi.
- Faktisk lufttemperaturverdi er for lav. Oppvarmingen signaliseres med blinkende (pil oppover og fremdriftsindikator).
- Faktisk verdi for plastifiseringstemperatur er høy. Avkjølingen signaliseres med blinkende (pil nedover og fremdriftsindikator).

Frigivelse av drift

- For frigivelse av driften finnes det fire forskjellige ventetider (se tabell). Disse tidene avhenger av faktisk plastifiseringstemperatur samt innstilt nominell plastifiseringstemperatur. Forvarmingsluften har ingen innflytelse på frigivelse av driften.
- Frigivelsessonen starter når den faktiske plastifiseringstemperaturen er høyere enn den nominelle temperaturen – 20 K.
- **Tilhørende symbol i statusvisningen:**



Driften er ikke frigitt



driften er frigitt

Faktisk plastifiseringstemperatur når oppvarmingen slås på eller justering av nominell plastifiseringstemperatur	Nominell plastifiseringstemperatur	Tiden signalet vises når frigivelsessonen er nådd
Nominell plastifiseringstemperatur – 5 K < faktisk plastifiseringstemperatur	—	Driften frigis direkte
Nominell plastifiseringstemperatur – 20 K < faktisk plastifiseringstemperatur < nominell plastifiseringstemperatur – 5 K	—	30 sek.
Nominell plastifiseringstemperatur – 20 K > faktisk plastifiseringstemperatur (under frigivelsessonen)	> 190 °C	2 min. 30 sek.
Nominell plastifiseringstemperatur – 20 K > faktisk plastifiseringstemperatur (under frigivelsessonen)	< 195 °C	3 min. 30 sek.

- Hvis ikke WELDPLAST S1 kan holde den faktiske plastifiseringstemperaturen i frigivelsessonen i mer enn 10 sekunder når driften er frigitt, sperres driften igjen. Så snart apparatet har nådd frigivelsessonen igjen, frigis driften på nytt etter en tid som er definert i tabellen.

Tastesperre

- Når **tastene 21 / 22 «Opp»**  og **«Ned»**  trykkes samtidig i minst to sekunder, aktiveres eller deaktiveres tastesperren.

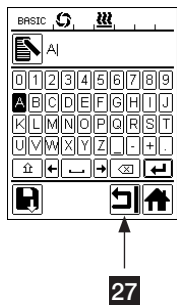
Strømbrydd

Driftens tilstand før strømbrydd	Varighet på strømbrydd	Tilstand for WELDPLAST S1 etter strømbrydd
Drift frigitt arbeidsvisning Sveising	≤ 5 sek.	Apparatet starter uten beskyttelse mot ny innkjøring, og går rett til statusen før strømbryddet.
Drift frigitt (forvarmingsluft > 100 °C)	> 5 sek.	Apparatet går direkte i «Cool down modus» (avkjølingsmodus)
Drift frigitt (forvarmingsluft < 100 °C)	> 5 sek.	Apparatet starter og i displayet (5) vises startvisningen.

Inntasting av navn og passord

- I tastaturmodus kan du definere navn eller legge inn passord med maksimalt 12 tegn.

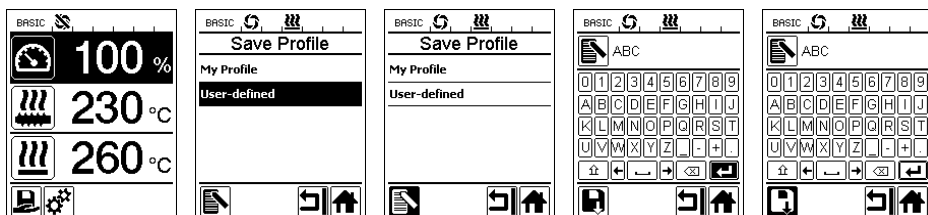
Tastaturmodus	Tegnutvalg 34	Symbolutvalg 35
 	Opp (21) Ned (22)	Vertikalt tegnutvalg
 	Minus (24) Pluss (26)	Horisontalt tegnutvalg Valg av symboler
	Bekreft (25)	Bekreft det valgte tegnet Bekreft det valgte symbolet



	Veksle mellom store og små bokstaver
 	Forskyv markørens posisjon i navnet
	Legg til mellomrom
	Slett ett enkelt tegn (tegnet til venstre for markøren)
	Veksle til funksjonsvisning 27 ved å velge dette symbolet

Definer profiler

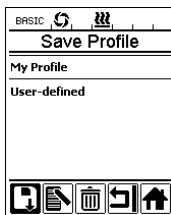
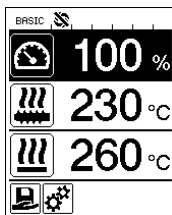
- I menyen «Save Profile» (lagre profil) kan nominelle verdiinnstillinger for maks. utslippsmengde, plastifiserings-lufttemperatur og luftereffekt lagres under et navn du velger (se kapitlet «Inntasting av navn og passord»).
- Oppretting av ny profil:**
 - I **arbeidsvisningen (28)** stiller du inn ønskede nominelle verdier ved hjelp av **tastene 24/26 «Plus»**  eller **«Minus»** .
 - I **funksjonsvisningen (27)** velger du  menyen Innstillinger med  **tast 26 «Plus»**.
 - I menyen «Setup» (oppsett) velger du utvalget med **taste 26 «Plus»**  «Save Profile» (lagre profil).
 - Velg profilen «User-defined» (brukerdefinert) og bekreft med **tasten (25)** .
 - Velg symbolet  «Behandle valgte posisjon» i **funksjonsvisningen (27)** og bekreft med **tasten (25)** .
 - Oppgi ønsket profilnavn (se kapitlet «Inntasting av navn eller passord»), velg symbolet  med **tasten 26 «Plus»**  og bekreft med **tasten (25)** .
 - I **funksjonsvisningen (27)** bekrefter du det valgte symbolet «Lagre»  med **tasten (25)** . Profilen er lagret og valgt.



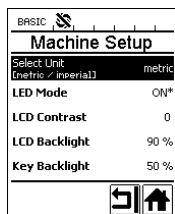
Definer profiler

• Redigering av en eksisterende profil (unntatt Leister-profiler):

- I **arbeidsvisningen (28)** stiller du inn ønskede nominelle verdier ved hjelp av **tastene 24/26 «Plus»**  eller **«Minus»** .
- I **funksjonsvisningen (27)** velger du  menyen Innstillinger med  **tast 26 «Plus»**.
- I menyen «Setup» (oppsett) velger du utvalget med **tasten 26 «Plus»**  «Save Profile» (lagre profil).
- Velg profilen som skal redigeres og bekreft med **tasten (25)** .
- Velg symbolet  «Behandle valgte posisjon» i **funksjonsvisningen (27)** og bekreft med **tasten (25)** .
- Oppgi ønsket profilnavn (se kapitlet Innstilling av navn eller passord), velg symbolet  med **tast 26 «Plus»**  og bekreft med **tasten (25)** .
- I **funksjonsvisningen (27)** bekrefter du det valgte symbolet «Lagre»  med **tasten (25)** . Profilen er lagret og valgt.



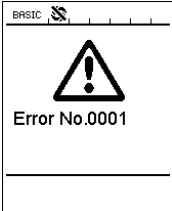
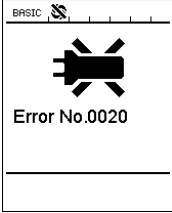
Maskininnstillinger



Meny	Funksjon
Select Unit (velg enhet)	Innstilling av brukt enhet: – metrisk / imperial
LED Mode (LED-modus)	LED-modus: – ON*: (på) LED-belysningen kan bare slås på dersom driften er frigitt. Straks driften er frigis, vises LED-symbolet i funksjonsvisningen (27) . Via denne kan LED-belysningen slås på/av etter ønske. LED-modusen endres ikke. – ON: (på) LED-belysningen er alltid på. I funksjonsvisningen (27) vises LED-symbolet . Via denne kan LED-en slås på/av etter ønske. LED-modusen endres ikke. – OFF: (av) LED-belysningen er alltid av.
LCD Contrast (LCD-kontrast)	Innstilling av LCD-kontrast
LCD Backlight (LCD-bakgrunnsbelysning)	Innstilling av bakgrunnsbelysning i displayet
Key Backlight (tastatur bakgrunnsbelysning)	Innstilling av bakgrunnsbelysning for tastaturet

Advarsel og feilmeldinger

- Dersom det foreligger en advarsel, kan brukeren fortsette å arbeide uten begrensninger. Mer informasjon om advarselen finner du via **funksjonsvisningen (27)** i menyen Innstillinger  under «Show Warnings» (vis advarsler).
- Dersom det oppstår en feil, slår apparatet av all oppvarming og driften frigis ikke lenger.

Type melding	Visning	Feilkode	Feilbeskrivelse
Advarsel		—	Varselsymbol  i statusvisningen (30) . Kullet for driften må skiftes. Etter første gang varselsymbolet vises, kan driften brukes i 5 timer til. Til slutt vises feilmeldingen « Error No.0400 », og driften frigis ikke lenger.
Feil		0001	Apparatet er overopphetet Avkjøl apparatet.
		0020	Varmeelement for luft defekt.
Feil! Kontakt Leisters servicesenter		0004	Feil på maskinvaren.
		0008	Termoelementet for luft defekt.
		0010	Termoelementet for plast defekt.
		0040	Varmeelementet for plast defekt.
		0100	Vifte defekt.
		0200	Feil i kommunikasjon.
		0400	Kull for drift eller overtemperatur for drift.

Veksling av tilbehør



Fare for forbrenning!



Bruk alltid varmebestandige hansker når du arbeider.

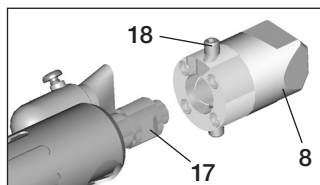
Veksling av sveisesko

• Demontering

- Slå av det driftsvarme apparatet og koble det fra strømmettet.
- Fjern **sveiseskoen (8)** ved å løsne **klemskruen (18)** fra **ekstruderdysen (17)**.
- Fjern rester av sveisematerial fra **ekstruderdysen (17)** hver gang sveiseskoen skiftes, og forsikre deg om at den er skrudd fast.

• Montering

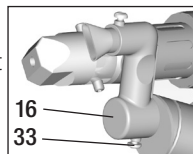
- Skyv en **sveisesko (8)** som er tilpasset til sveisesømmen inn på **ekstruderdysen (17)**, og fest ved å trekke til **klemskruene (18)**.



Utskifting av varmluftsføringen

• Demontering

- Løsne **klemskruen (33)**. **Varmluftsføringen (16)** kan trekkes av eller dreies i ønsket sveiseretning.
- Monter den aktuelle **varmluftsføringen (16)** (se kapitlet Sveiseretning).
- Trekk til **klemskruen (33)**.



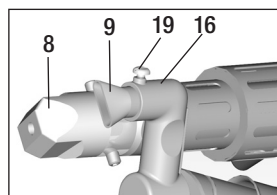
Utskifting av forvarmingsdyse

• Demontering

- Løsne **klemskruen (19)** ved **forvarmingsdysen (9)** og trekk **forvarmingsdysen (9)** av **varmluftsføringen (16)**.

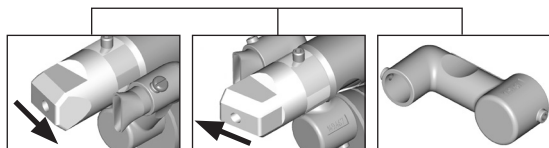
• Montering

- Skyv **forvarmingsdysen (9)** inn på **varmluftsføringen (16)**. Pass på at den er parallell med **sveiseskoen (8)**.
- Trekk til **klemskruen (19)**.



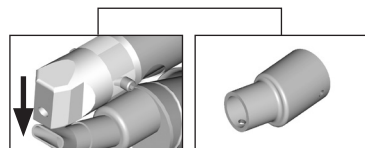
Sveiseretning

- Passende varmluftsføring for valgte sveiseretning.



Sveiseretning

Varmluftsføring



Sveiseretning

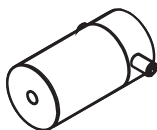
Varmluftsføring

Tilbehør

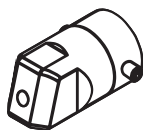
- Av tekniske og sikkerhetsrelevante årsaker er det kun tillatt å bruke Leister-tilbehør.
- Tilbehør på www.leister.com

Sveiseskosortiment

- Leister Technologies AG tilbyr sveisesko i diverse størrelser for alle sømtyper som brukes:



Emne



Kilesveis



Hjørnesveis



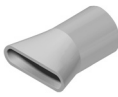
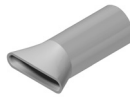
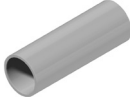
V-sveis

Varmluftsføring



Forvarmingsdyse

- For at optimal forvarming skal være mulig for hele det store utvalget av sveisesko, tilbyr Leister Technologies AG forskjellige forvarmingsdyser.

Sveisesko	Sveisesømbredde mm	Forvarmingsdyser			
		 Bredde 21 mm Lengde 26 mm	 Bredde 21 mm Lengde 42 mm	 Ø 14 mm Lengde 58 mm avviklet	 Ø 14 mm Lengde 46 mm
 Kilesveis	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
 Hjørnesveis				• (b)	•
 V-sveis	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		

a) DVS-sveisesko analog WELDPLAST S2-PVC.

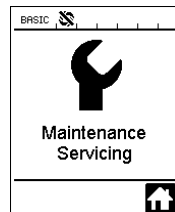
b) Vinklet forvarmingsdyse for optimal forvarming ved radial rørsveising.

Vedlikehold

- Sjekk **strømledningen (13)** og støpselet kontrolleres for elektriske og mekaniske skader
- Fjern rester av sveisemateriale fra **ekstruderdysen (17)** ved hvert skifte av sveisesko

Service og reparasjon

- Reparasjoner skal kun utføres av autoriserte **Leister-servicesteder**. Disse sikrer en faglig korrekt og pålitelig **reparasjonsservice innen 24 timer**, med originale reservedeler i henhold til koblingsskjemaer og reservedelslister.
- Dersom visningen «Maintenance servicing» vises ved WELDPLAST S1 etter at apparatet er slått på, må drivmotoren (oppsamler og kull) kontrolleres av et autorisert Leister servicested og skiftes ved behov. Visningen forsvinner automatisk etter 10 sekunder eller du kan hoppe over den direkte ved å trykke på **tasten (25)**  «Bekreft».



Garanti

- For dette apparatet gjelder de garantirettigheter som er gitt av den direkte salgsrepresentanten/selgeren fra kjøpsdato. Ved et garantikrav (påvises med faktura eller følgebrev) blir produksjons- eller bearbeidingsfeil utbedret av salgsrepresentanten med ny levering eller reparasjon. Varmeelementer dekkes ikke av garantien.
- Ytterligere garantikrav utelukkes i rammen av ufravikelige rettsregler.
- Skader som oppstår på grunn av naturlig slitasje, overbelastning eller ufagmessig behandling dekkes ikke av garantien.
- Det kan ikke fremlegges garantikrav for apparater som er bygget om eller endret av kjøperen.



Ler atentamente o manual de instruções antes da colocação em funcionamento e guardar para disponibilização.

Leister WELDPLAST S1 Extrusor manual de soldagem

Utilização

- Soldadura por extrusão dos seguintes materiais:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Outros materiais a pedido



Aviso



Perigo de vida ao abrir o aparelho, visto que os componentes sob tensão e ligações estão livres. Antes de abrir o aparelho retirar a ficha da tomada.



Perigo de incêndio e explosão na utilização incorrecta da extrusor manual de soldagem (p.ex. sobreaquecimento de material) especialmente perto de materiais inflamáveis e gases explosivos.



Perigo de queimaduras! Não tocar nas peças metálicas polidas e massa a verter em estado quente. Deixar arrefecer o aparelho. Não direccionar o jacto de ar quente e massa a verter para pessoas e animais.



Ligar o aparelho numa tomada com **condutor de protecção**. Cada interrupção do condutor de protecção dentro ou fora do aparelho é perigosa!

Utilizar apenas extensão com condutor de protecção!



Cuidado



A **tensão nominal** mencionada no aparelho tem de corresponder à tensão de rede. Em caso de falha eléctrica o interruptor principal e accionamento têm de ser desligados (soltar bloqueio).



Interruptor FI na utilização do aparelho em obras é **necessário** para a protecção pessoal.



Perigo de cegar! O contato visual direto com o feixe de luz de LED deve ser evitado.
O aparelho tem de ser operado sob vigilância. O calor pode passar para os materiais inflamáveis, que se encontram fora do campo visual.
O aparelho só pode ser utilizado por técnicos especializados ou sob vigilância. A utilização por crianças é proibida.



Proteger o aparelho de humidade e água.

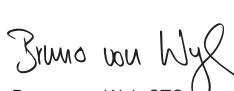
Conformidade

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suíça que este produto corresponde, na versão por nós colocada no mercado, aos requisitos das seguintes directivas UE.

Directivas: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Normas harmonizadas: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Eliminação



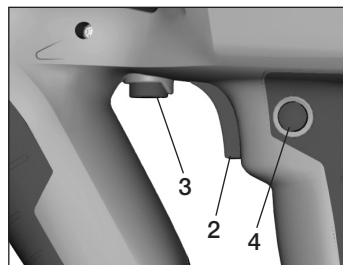
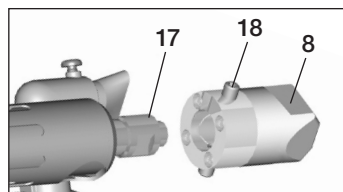
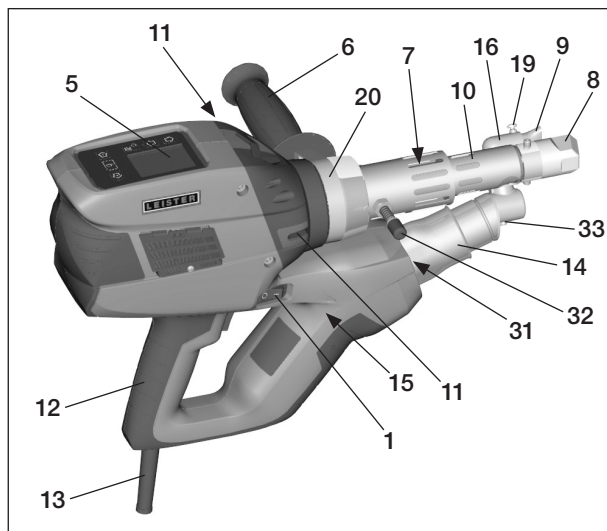
Equipamentos elétricos, acessórios e embalagens devem ser conduzidos para uma reciclagem compatível com o ambiente. **Somente para países da UE:** Não jogue equipamentos elétricos no lixo doméstico!

Dados técnicos

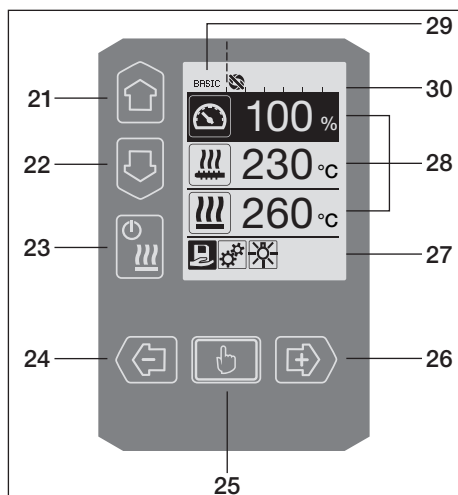
Tensão	V~	100	120	230
Potência	W	1500	1800	1600
Frequência	Hz	50/60	50/60	50/60
Temperatura do ar	°C	max. 360		
Temperatura de plastificação	°C	max. 260		
Extracção (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Extracção (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Fio de soldar	mm	Ø 3 / Ø 4		
Nível de emissão	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Massa C × L × A	mm	435 × 264 × 91 (sem sapata de soldadura)		
Peso	kg	4.7 (sem cabo de ligação à rede)		
Símbolo de conformidade				
Classe de protecção I				

Reservam-se os direitos a alterações técnicas

Descrição do aparelho



- | | |
|--|---|
| 1 Interruptor principal | 13 Cabo de conexão à rede |
| 2 Interruptor de ligar/desligar do acionamento | 14 Elemento de aquecimento - tubo de proteção |
| 3 Potenciômetro | 15 Soprador (sem escovas) |
| 4 Bloqueio do acionamento | 16 Guia de ar quente |
| 5 Display | 17 Bico de extrusão |
| 6 Cabo | 18 Parafuso de fixação da sapata de soldagem |
| 7 Aquecimento da camisa | 19 Parafuso de fixação do bico de pré-aquecimento |
| 8 Sapata de soldagem | 20 Braçadeira |
| 9 Bico de pré-aquecimento | 31 Iluminação do LED |
| 10 Tubo de proteção | 32 Parafuso de retenção |
| 11 Guia de entrada do fio para soldar | 33 Parafuso de fixação da guia de ar quente |
| 12 Pega do aparelho | |



Unidade de comando

- | |
|---------------------------------------|
| 21 Tecla «Para cima» |
| 22 Tecla «Para baixo» |
| 23 Tecla «Ligar/desligar» aquecimento |
| 24 Tecla «Menos» |
| 25 Tecla «Confirmar» |
| 26 Tecla «Mais» |

Display

- | |
|---------------------------------|
| 27 Indicação de função |
| 28 Indicação de operação |
| 29 Indicação de status «Área 1» |
| 30 Indicação de status «Área 2» |

Descrição da unidade de comando

Modo de teclado	Seleção atual na indicação de operação	Seleção atual na indicação de função
 	Para cima (21) Para baixo (22)	Alteração da posição dentro da indicação de operação Alternância da indicação de função para a indicação de operação
	Aquecimento Ligar/desligar (23)	Nenhuma função Alternância do modo de soldagem para o processo de resfriamento Alternância do processo de resfriamento para o modo de soldagem Alternância da indicação de início para o modo de soldagem
 	Menos (24) Mais (26) (pressionar brevemente)	Ajuste do valor nominal desejado em passos de 5 °C ou 5%. Alteração da posição para a indicação de função
 	Menos (24) Mais (26) (pressionar e manter pressionado)	Ajuste do valor nominal desejado em passos de 10 °C ou 10%. Alteração da posição para a indicação de função
	Confirmar (25)	O valor ajustado é assumido diretamente e a seleção retorna diretamente para a indicação de função A função selecionada é executada

Descrição do display

Indicação de status «Área 1» (29)

PE-HD	Perfil selecionado atualmente. Em nomes de perfil com mais de 6 caracteres, primeiro são exibidos os 6 primeiros caracteres e, em seguida, os caracteres restantes.
1m16s	Tempo restante até o acionamento ser liberado (1 minuto e 16 segundos)

Indicação de status «Área 2» (30)

	Acionamento liberado
	Acionamento não liberado
	Aviso existente (escovas de carvão / acionamento)
	Bloqueio de teclas (aparece somente em bloqueio de teclas ativado)
	Aquecimento de ar e plastificação está ligado

Indicação de função e operação

- O campo ou o símbolo representado marcado na indicação de função e operação define sempre a seleção atual.
- Na indicação de operação são sempre exibidos os valores reais, exceto quando uma posição está selecionada que aparece o valor nominal.
- Se «Show Set Values (mostrar valores ajustados)» estiver ativado, aparecem os valores real e nominal (pequenos).

Indicação de função (27)	
	Selecionar perfis livres e predefinidos
	Ajustes
	Retorno à indicação de operação (saída direta de um menu)
	Ligar/desligar LED. Esta função só está disponível se o LED tiver sido ativado.
	Um nível de volta
	Redefinir ajustes ou contador de horas
	Menu Service (serviço) (disponível somente através da inserção de uma senha)
	Salvar
	Excluir posição selecionada
	Editar posição selecionada
	Iniciar processo de resfriamento

Indicação de operação (28)	
	Valor nominal: Quantidade ejetada do acionamento [%]
	Valor nominal: Temperatura de plastificação [°C / °F]
	Valor nominal: Temperatura do ar [°C / °F]
	Valor nominal: Volume de ar [%]
	Janela de informação
	A seta para cima e a barra de progresso indicam que o valor nominal (marcação na barra de progresso) ainda não foi alcançado (muito frio). O valor que pisca é o valor real. O valor ao lado da barra de progresso é o valor nominal ajustado.
	A seta para baixo e a barra de progresso indicam que o valor nominal (marcação na barra de progresso) ainda não foi alcançado (muito quente). O valor que pisca é o valor real. O valor ao lado da barra de progresso é o valor nominal ajustado.
	Se « Show Set Values (mostrar valores ajustados) » estiver ativado, são exibidas a temperatura real (grande) e a temperatura nominal (grande).
	Processo de resfriamento
	Aparelho no modo stand-by. Após tempo limite do contador, o aparelho iniciará o « Cool down modus (modo de resfriamento) »
	O aparelho tem um erro. Além disso, aparecerá um código de erro (aparelho não mais pronto para uso). Entrar em contato com o serviço de assistência autorizado
	Elemento de aquecimento para ar com defeito
	Temperatura do aparelho muito alta. Deixar o aparelho resfriar.

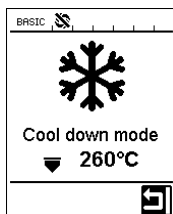
Indicação de início

Indicação no início com liberação do software da unidade de trabalho.



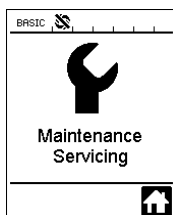
Cool down mode (resfriamento)

Neste modo os aquecimentos estão desligados e o aparelho está no modo de resfriamento. Se ao ligar o aparelho, a temperatura do ar de pré-aquecimento for maior que 100 °C, o aparelho alterna automaticamente para o «Cool down mode (modo de resfriamento)». O processo está concluído se a temperatura do ar de pré-aquecimento 2 estiver abaixo de 100 °C. Se os aquecimentos devem ser ligados novamente, a tecla (23) «Ligar/desligar aquecimento» ou a tecla (25) «Confirmar» deve ser pressionada.



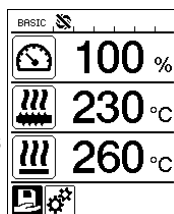
Maintenance servicing (serviço de manutenção)

Se o intervalo de manutenção para o motor de acionamento for alcançado, isso aparecerá depois da indicação de início «Maintenance Servicing (serviço de manutenção)». Através da tecla (25) «Confirmar», pode-se continuar editando. O aparelho deve ser levado obrigatoriamente ao seu centro de serviço.



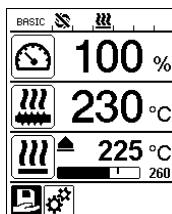
Indicação de início

Na indicação de início, todos os valores nominais são exibidos. O aquecimento ainda não está ligado, porém, todos os valores nominais já podem ser ajustados.



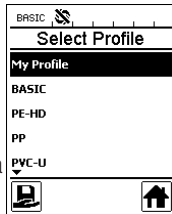
Indicação de início da soldagem

Indicação durante o processo de aquecimento



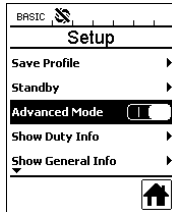
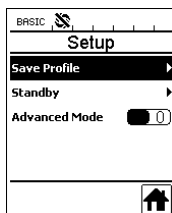
Select Profile (seleção de perfil)

Selecione um perfil definido pelo usuário ou um determinado pela Leister. A seleção de perfil está descrita detalhadamente no capítulo «Select Profile (seleção de perfil)», página 32.



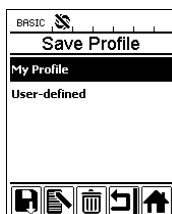
Setup (ajustes)

No ajuste básico, através do menu «Setup (ajustes)», é possível acessar a memória de perfis e a função de stand-by. Através da seleção do «Advanced Mode (modo avançado)», estão disponíveis várias outras possibilidades de ajuste.



Save profile (definir perfis livres)

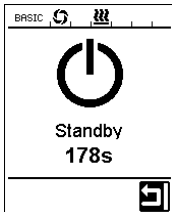
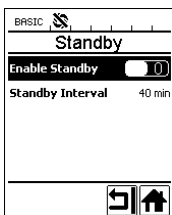
A memória livre de perfis está descrita detalhadamente no capítulo «Definir perfis», páginas 34 e 35.



Visão geral da indicação de operação

Standby (disponibilidade)

Se o modo stand-by estiver ativado e durante o tempo definido em «**Standby Interval (intervalo de stand-by)**» nenhuma tecla na unidade de comando ou o **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)** for pressionado, o aparelho alterna automaticamente para a indicação de stand-by. Se durante os 180 segundos seguintes a **tecla (25)**  «**Confirmar**» não for pressionada, o modo de resfriamento inicia automaticamente.

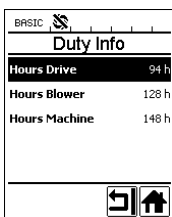


Duty Info (informações de operação)

Hours Drive: tempo de operação atual do acionamento (pode ser zerado).

Hours Blower: tempo de operação atual do soprador.

Hours Machine: tempo de operação atual da máquina.

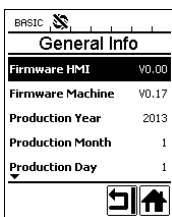


General Info (informações gerais)

Firmware HMI: versão do software da unidade do display (módulo de comunicação).

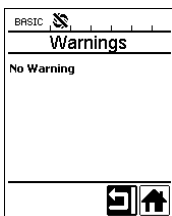
Firmware Machine: versão do software da unidade de trabalho.

Production Info: indicações relativas ao momento da produção.



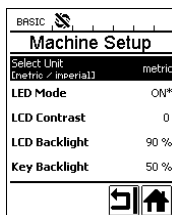
Warnings (avisos)

Se houver um aviso, isso será sinalizado através do símbolo  na indicação de status. No menu «Warnings (avisos)», você encontrará indicações mais precisas relativas ao aviso atual.



Machine Setup (ajustes da máquina)

Os ajustes da máquina estão descritos detalhadamente no capítulo «Ajustes da máquina».



Application Mode (modo de aplicação)

Se o «Application Mode (modo de aplicação)» estiver ativado, você obterá informações detalhadas, na indicação de operação, sobre a temperatura real de plastificação, a utilização do soprador de ar quente e o aquecimento de plastificação.



Plast : 80% 222 °C
Heat : 40% 197 °C
Amb. : 25 °C
Mains : 50Hz

Se «Show Set Values» (mostrar valores ajustados) estiver ativado, são exibidas a temperatura real (grande) e a temperatura nominal (grande).

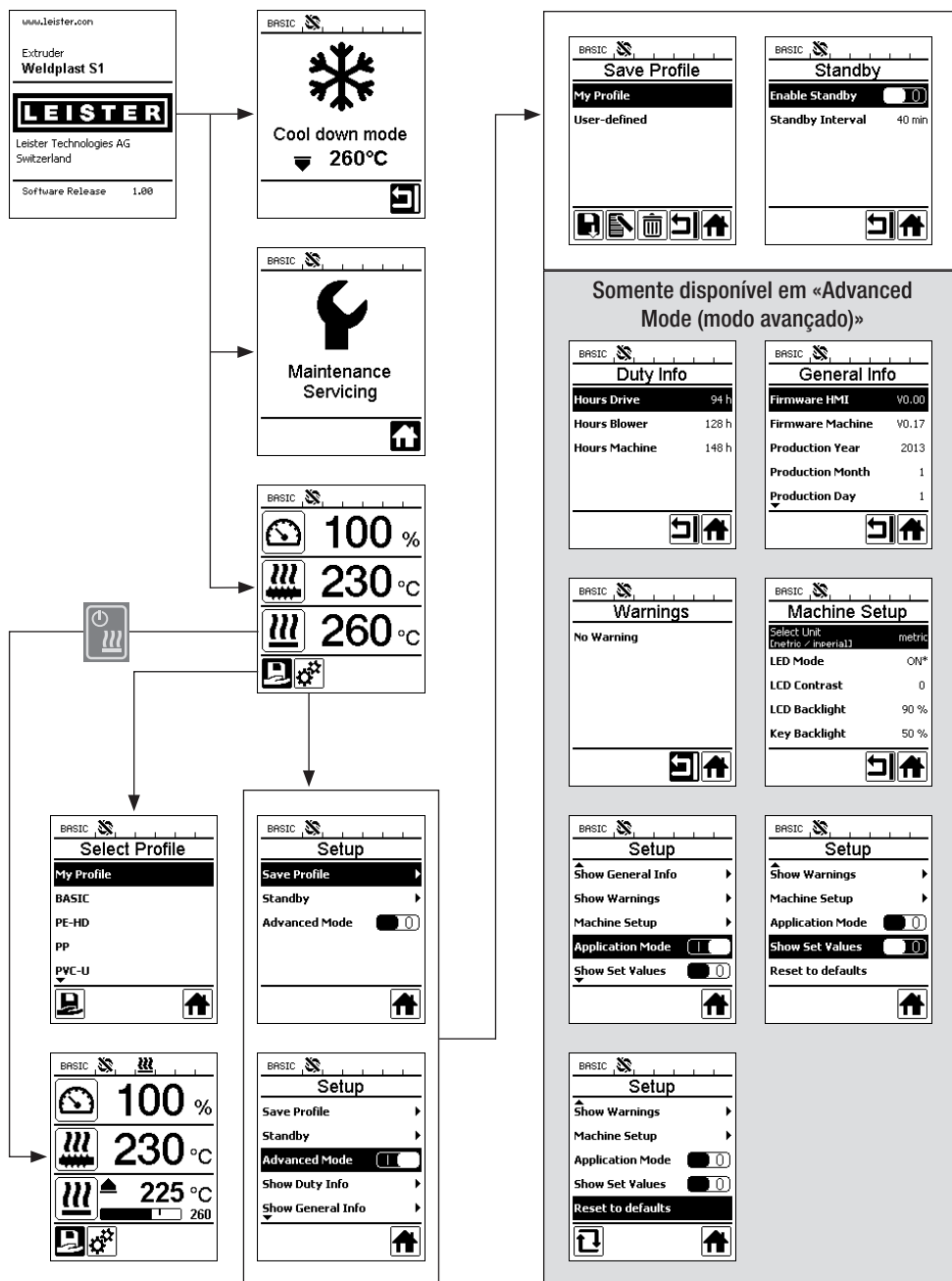


Reset to defaults (redefinir para padrões)

Se o menu «Reset to defaults» (redefinir para padrões) for selecionado e confirmado através da seleção da função , todos os perfis específicos de cliente serão excluídos. Os ajustes que tiverem sido alterados através do menu Setup (ajustes), serão redefinidos para os ajustes de fábrica.



Operação do menu



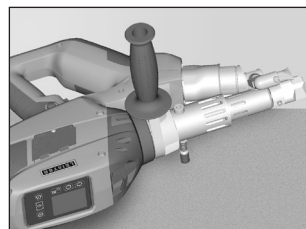
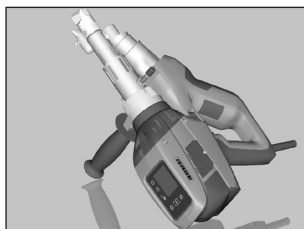


Antes da colocação em funcionamento verificar o cabo de alimentação (13) e a ficha, bem como, a extensão quanto a danos eléctricos e mecânicos.

A extrusor manual de soldagem não pode ser utilizada em ambientes susceptíveis a explosão ou a inflamação. Observar uma posição segura durante o trabalho. O cabo de ligação à rede e o fio de soldar têm de ser maneáveis e não podem criar um obstáculo para o utilizador ou terceiros durante o trabalho.

Colocar a extrusor manual de soldagem em cima de uma base resistente ao fogo! Peças metálicas quentes e jactos de ar quente têm de estar a uma distância deficiente da base e paredes.

Local de trabalho

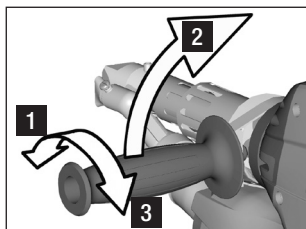


Para a colocação em funcionamento e para o armazenamento do extrusor manual de soldagem, a Leister dispõe de uma base para o aparelho.

Em caso de interrupção dos trabalhos de soldagem, o acionamento deve ser desligado com o **interruptor de ligar/desligar o acionamento (2)**. Colocar o extrusor manual de soldagem com o respetivo **manípulo (6)**, ajustado e fixo de acordo com a figura, em uma base estável, não inflamável ou no **perno de retenção (32)**.

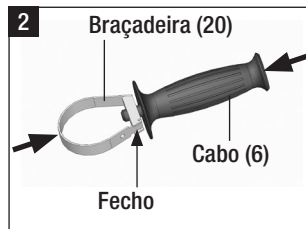
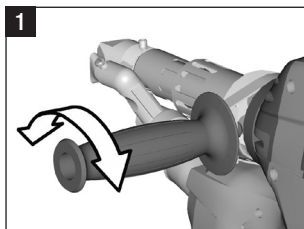
Cabo

Ajuste do cabo



- 1 Através de giro do **cabo (6)** em sentido anti-horário, soltar o mecanismo de aperto.
- 2 **Levar o cabo (6)** para a posição desejada de trabalho.
- 3 Através de giro do **cabo (6)** em sentido horário, apertar novamente o mecanismo de aperto.

Desmontagem / montagem do cabo



Perigo de queimadura! Deixar o aparelho resfriar

Desmontagem do cabo

- 1 Através de giro do **cabo (6)** em sentido anti-horário, soltar o mecanismo de aperto.
- 2 Através de pressionamento sobre o **cabo (6)** e a **braçadeira (20)**, o **fecho se abre (ver as setas)**. Retirar o **cabo (6)** com a **braçadeira (20)**.

A montagem do cabo é feita na sequência inversa.

Extensão

- Ao utilizar extensões prestar atenção ao corte transversal mínimo:
- A extensão tem de estar autorizada para o local de aplicação (p.ex. ao ar livre) e tem de estar respectivamente identificado.
- Ao utilizar um agregado para a alimentação de energia é válido para a potência nominal: $2 \times$ potência nominal extrusor manual de soldagem.

Comprimento [m]	Corte transversal mínimo (a 100 – 230V~) [mm²]
até 19	2.5
20 – 50	4.0

Ativação do aparelho

- Segundo as necessidades, montar a respectiva **sapata de soldagem (8)**, o respectivo **bico de pré-aquecimento (9)** bem como a **guia de ar quente (16)** (Troca de acessórios, página 37).



Conectar o aparelho na tensão nominal. A tensão nominal, que está especificada no aparelho, deve coincidir com a tensão da rede.

- Ligue a extrusora através do **interruptor principal (1)**. Dependendo da temperatura do ar de pré-aquecimento, aparece a indicação de início ou «Cool down mode (modo de resfriamento)» no **display (5)**. Através de pressionamento da **tecla (23) «Ligar/desligar aquecimento»** , o processo de aquecimento é iniciado.
- Se o aparelho estiver pronto para entrar em funcionamento, a **iluminação do LED (31)** se liga automaticamente (ajuste de fábrica).
- Através do **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)**, o acionamento pode ser iniciado.

Processo de soldagem

- Introduzir o fio para soldar (ø 3 ou 4 mm) na **guia de entrada do fio para soldar (11)**.
- O fio para soldar é automaticamente recolhido através da **guia de entrada do fio para soldar (11)**. O avanço do fio deve ocorrer sem resistência.



ATENÇÃO!

O aparelho deve operar sempre com fio para soldar, mas nunca introduzir fio ao mesmo tempo em ambas as guias de entrada de fio para soldar.

- Através do **potenciômetro (3)**, a velocidade de entrada do fio para soldar pode ser ajustada.
- O transporte de massa pode ser interrompido com o **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)**.
- Direcionar o **bico de pré-aquecimento (9)** para a zona de soldagem.
- Com movimentos pendulares, pré-aquecer a zona de soldagem.
- Colocar o aparelho sobre a zona de soldagem preparada e acionar novamente o **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)**.
- Executar soldagem de teste de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e as normas ou diretrizes nacionais. Verificar a soldagem de teste.
- Ajustar a temperatura, a quantidade ejetada e o volume de ar segundo as necessidades (consulte o capítulo Ajuste dos parâmetros de soldagem, página 31).
- Em um processo de soldagem mais longo, o **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)** pode ser mantido em operação contínua por meio do **bloqueio do acionamento (4)**.

ATENÇÃO!

- PVC-U e PVC-C são processados no menu de PVC-U.
- Para evitar danos por corrosão no processamento de PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF etc., recomendamos lavar a extrusor manual de soldagem com HD-PE após o término dos trabalhos de soldagem.

Desligamento do aparelho

- **Soltar o bloqueio do acionamento (4)** e liberar o **interruptor de ligar/desligar do acionamento (2)**.
- Retirar o material de solda da **sapata de soldagem (8)**.
- Através de pressionamento da **tecla (23) «Ligar/desligar aquecimento»**  e por meio da **tecla (25) «Confirmar»**, o aquecimento é desligado e o aparelho inicia o processo de resfriamento «Cool down mode (modo de resfriamento)».
- Após o processo de resfriamento, o soprador desliga automaticamente e no **display (5)** aparece a indicação de início.
- **Desligar o interruptor principal (1)**.



Desconectar o cabo de conexão da rede elétrica.

Ajuste de um parâmetro

- Se uma especificação do valor nominal (p. ex., temperatura nominal do Plast) deve ser alterada, o respectivo valor nominal pode ser selecionado através de pressionamento das **teclas 21 / 22 «Para cima»**  ou **«Para baixo»** . Enquanto o valor nominal for exibido marcado, ele pode ser alterado através das **teclas 24 / 26 «Mais»**  ou **«Menos»** . No WELDPLAST S1, quatro valores nominais podem ser ajustados:



Quantidade ejetada (ejeção máx. quando o potenciômetro está no nível 5 ou está ajustado em 100%).



Temperatura de plastificação

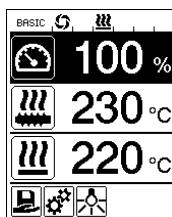


Temperatura do ar

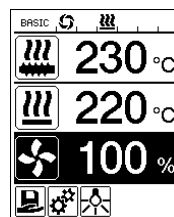


Volume de ar

- Na indicação de operação, podem ser exibidos no máximo três elementos.



- Outros elementos são acessados através do pressionamento das **teclas 21 / 22 «Para cima»**  ou **«Para baixo»** .



- A quantidade ejetada pode ser ajustada durante a extrusão diretamente através do **potenciômetro (3)** em passos de 5%. A faixa varia de no mínimo 35% até a quantidade ejetada máxima ajustada. O valor ajustado atualmente é sempre visível na indicação de operação. O valor ajustado na indicação de operação deve ser entendido como valor máximo. Com o **potenciômetro (3)**, pode ser ajustado até este valor máximo ajustado. Portanto, normalmente este é ajustado em 100%.
- Se a quantidade ejetada com a ejeção mínima (35%) for muito grande, deve ser trocada para espessura de fio para soldar de 3 mm.
- Se a quantidade ejetada com a ejeção máxima (100%) for muito pequena, deve ser trocada para espessura de fio para soldar de 4 mm.

Select Profile (seleção de perfil)

- Seleção de um perfil predefinido ou livre
- O WELDPLAST S1 dispõe de seis perfis Leister predefinidos e até dez perfis definíveis livremente:

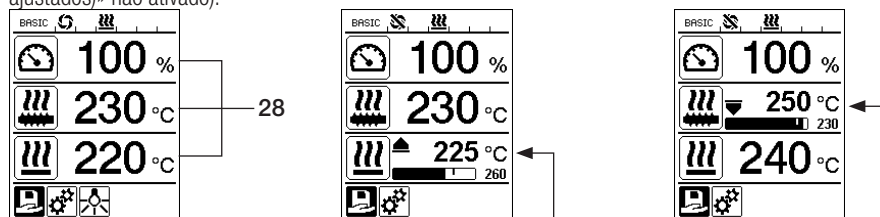
Perfil de soldagem		Ejeção máx. [%]	Temperatura nominal de plastificação [°C / °F]	Temperatura nominal do ar [°C / °F]	Volume de ar [%]
1	BASIC	ajustável	ajustável	ajustável	ajustável
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	perfil livre	ajustável	ajustável	ajustável	ajustável

- Através da seleção do símbolo  na **indicação de função (27)**, é possível acessar o menu «Select Profile (seleção de perfil)». Um desses seis perfis predefinidos (1 – 6) ou um perfil livre específico de cliente (7 – 16) pode ser selecionado com as **teclas 21/ 22 «Para cima»**  e **«Para baixo»** .
- Se os valores nominais (perfis 2 – 16) forem alterados durante a operação, estes não serão salvos no perfil!
- Se a máquina for desligada/ligada, sempre aparecem novamente os valores definidos no perfil.
- Se no religamento da máquina desejar utilizar os últimos valores ajustados, você deve selecionar o perfil BASIC (1).
- O perfil selecionado atualmente é visível à esquerda na **indicação de status «Área 1» (29)**.

PE-HD 

Monitoramento dos parâmetros de soldagem

- A temperatura atual de plastificação e do ar é constantemente monitorada. Se o valor real se desviar do valor nominal correspondente, isso será exibido na **indicação de operação (28)** («Show Set Values (mostrar valores ajustados)» não ativado).



- O valor real coincide com o valor nominal.
- Temperatura real do ar muito baixa. O processo de aquecimento é sinalizado piscando (seta para cima e barra de progresso).
- Valor real da temperatura de plastificação muito alto. O processo de resfriamento é sinalizado piscando (seta para baixo e barra de progresso).

Liberação do acionamento

- Para a liberação do acionamento, existem quatro diferentes tempos de espera (ver tabela). Estes dependem da temperatura real de plastificação bem como da temperatura nominal de plastificação ajustada. O ar de pré-aquecimento não tem influência sobre a liberação do acionamento.
- A zona de liberação começa assim que a temperatura real de plastificação for maior que a temperatura nominal – 20 K.
- **Símbolo correspondente na indicação de status:**



Acionamento não liberado



Acionamento liberado

Temperatura real de plastificação ao ligar o aquecimento ou ajuste da temperatura nominal de plastificação	Temperatura nominal de plastificação	Tempo de liberação após atingir a zona de liberação
Temperatura nominal de plastificação – 5K < temperatura real de plastificação	—	Acionamento é liberado diretamente
Temperatura nominal de plastificação – 20K < temperatura real de plastificação < temperatura nominal de plastificação – 5K	—	30 s
Temperatura nominal de plastificação – 20K > temperatura real de plastificação (abaixo da zona de liberação)	> 190 °C	2 min 30 s
Temperatura nominal de plastificação – 20K > temperatura real de plastificação (abaixo da zona de liberação)	< 195 °C	3 min 30 s

- Se o WELDPLAST S1 não puder manter a temperatura real de plastificação por mais de 10 segundos, com o acionamento liberado, este é novamente bloqueado. Assim que o aparelho tiver alcançado a zona de liberação, o acionamento será novamente liberado após um tempo definido na tabela.

Bloqueio de teclas

- Através de pressionamento simultâneo de pelo menos dois segundos das **teclas 21 / 22 «Para cima»**  e **«Para baixo»** , o bloqueio de teclas é ativado ou desativado.

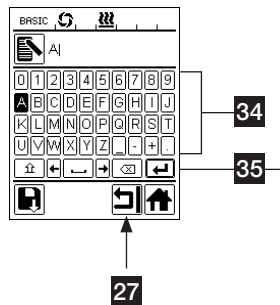
Interrupção da alimentação da rede

Estado do acionamento antes da interrupção da alimentação da rede	Duração da interrupção da alimentação da rede	Estado do WELDPLAST S1 após a interrupção da alimentação da rede
Acionamento liberado Indicação de operação Soldagem	≤ 5 s	O aparelho inicia para cima sem proteção contra reinício e alterna diretamente para o estado antes da interrupção da alimentação da rede
Acionamento liberado (ar de pré-aquecimento > 100 °C)	> 5 s	O aparelho alterna diretamente para o «Cool down modus (modo de resfriamento)»
Acionamento liberado (ar de pré-aquecimento < 100 °C)	> 5 s	O aparelho inicia e no display (5) aparece a indicação de início.

Inserção de nomes ou senhas

- Através do modo de teclado, podem ser definidos nomes ou inseridas senhas com máximo de 12 caracteres.

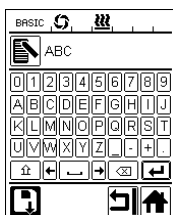
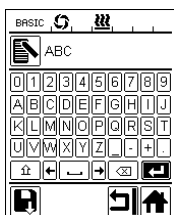
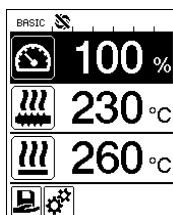
Modo de teclado	Seleção de caractere 34	Seleção de símbolo 35
 	Para cima (21) Para baixo (22)	Seleção de caractere vertical
 	Menos (24) Mais (26)	Seleção de caractere horizontal Seleção dos símbolos
	Confirmar (25)	Confirmar o caractere selecionado Confirmar o símbolo selecionado



	Alternância entre letra maiúscula e minúscula
 	Deslocar a posição do cursor no nome
	Inserir espaço
	Exclusão de um caractere individual (caractere à esquerda do cursor)
	Através da seleção deste símbolo, alternância para indicação de função 27

Definir perfis

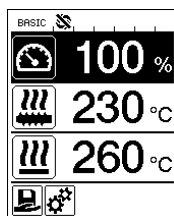
- No menu «Save Profile (salvar perfis)», os ajustes de valores nominais da quantidade máx. ejetada, a temperatura de plastificação e do ar e o débito de ar podem ser armazenados sob um nome de sua escolha (consulte o capítulo «Inserção de nomes ou senhas»).
- Criação de um novo perfil:**
 - Na **indicação de operação (28)**, ajustar os valores nominais desejados por meio das **teclas 24 / 26 «Mais»**  ou **«Menos»** .
 - Na **indicação de função (27)**, com a **tecla 26 «Mais»** , selecionar o menu Ajustes .
 - No menu «Setup (ajustes)», selecionar a opção com a **tecla 26 «Mais»**  «Save Profile (salvar perfis)».
 - Selecionar o perfil «User-defined (definido pelo usuário)» e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Na **indicação de função (27)**, selecionar o símbolo  «Editar posição selecionada» e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Inserir o nome desejado do perfil (consulte o capítulo «Inserção de nomes ou senhas»), em seguida, com a **tecla 26 «Mais»** , selecionar o símbolo  e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Na **indicação de função (27)**, confirmar o símbolo selecionado «Salvar»  por meio da **tecla (25)** .



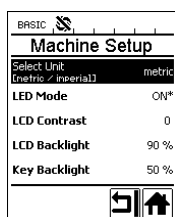
Definir perfis

• Edição de um perfil existente (exceto perfis Leister):

- Na **indicação de operação (28)**, ajustar os valores nominais desejados por meio das **teclas 24 / 26 «Mais»** ou «Menos» .
 - Na **indicação de função (27)**, com a **tecla 26 «Mais»** , selecionar o menu Ajustes .
 - No menu «Setup (ajustes)», selecionar a opção com a **tecla 26 «Mais»** «Save Profile (salvar perfis)».
 - Selecionar o perfil a ser editado e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Na **indicação de função (27)**, selecionar o símbolo «Editar posição selecionada» e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Inserir o nome desejado do perfil (consulte o capítulo Inserção de nomes ou senhas), em seguida, com a **tecla 26 «Mais»** , selecionar o símbolo e confirmar por meio da **tecla (25)** .
 - Na **indicação de função (27)**, confirmar o símbolo selecionado «Salvar» por meio da **tecla (25)** .
- O perfil foi salvo e selecionado com êxito.



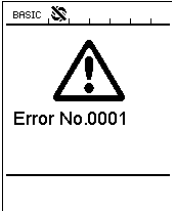
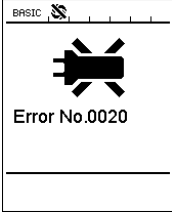
Ajustes da máquina



Menu	Função
Select Unit	Ajuste da unidade a ser usada: – métrica / imperial
LED Mode	Modo de LED: – LIGADO*: A iluminação do LED pode ser ligada somente se o acionamento estiver liberado. Assim que o acionamento é liberado, aparece na indicação de função (27) o símbolo do LED . Através deste, a iluminação do LED pode ser ligada/desligada como desejar. O modo de LED não será alterado. – LIGADO: A iluminação do LED está sempre ligada. Na indicação de função (27), o símbolo do LED é exibido. Através deste, o LED pode ser ligado/desligado como desejar. O modo de LED não será alterado. – DESLIGADO: A iluminação do LED está sempre desligada.
LCD Contrast	Ajuste do contraste do LCD
LCD Backlight	Ajuste da iluminação de fundo do display
Key Backlight	Ajuste da iluminação de fundo do teclado

Aviso e mensagens de erro

- Se houver um aviso, o usuário pode continuar trabalhando sem restrições. Informações mais precisas sobre o aviso podem ser acessadas através da **indicação de função (27)** no menu Ajustes  em «Show Warnings (mostrar avisos)».
- Se ocorrer um erro, o aparelho desliga todos os aquecimentos e o acionamento não será mais liberado.

Tipo de mensagem	Indicação	Código de erro	Descrição do erro
Aviso		—	Símbolo de aviso  na indicação de status (30) . As escovas de carvão do acionamento devem ser trocadas. Depois de aparecer pela primeira vez o símbolo de aviso, o acionamento ainda pode ser operado por 5 h. Depois disso, aparece a mensagem de erro « Error No.0400 (erro nº 0400)» e o acionamento não é mais liberado.
Erro		0001	Excesso de temperatura do aparelho. Deixar o aparelho resfriar.
		0020	Elemento de aquecimento para ar com defeito.
Erro! Entrar em contato com o Centro de assistência Leister		0004	Erro do hardware.
		0008	Termoelemento do ar com defeito.
		0010	Termoelemento do Plast com defeito.
		0040	Elemento de aquecimento do Plast com defeito.
		0100	Soprador com defeito.
		0200	Erro de comunicação.
		0400	Escovas de carvão ou excesso de temperatura do acionamento.

Troca de acessórios



Perigo de queimadura!



Trabalhar apenas com luvas resistentes ao calor.

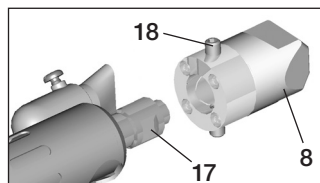
Troca da sapata de soldagem

• Desmontagem

- Desligar o aparelho quente e desconectar da rede elétrica.
- Retirar a **sapata de soldagem (8)** soltando os **parafusos de fixação (18)** do **bico de extrusão (17)**.
- Limpar o **bico de extrusão (17)** de resíduos de material de soldagem, em cada troca da sapata de soldagem, e certificar-se de que ele esteja firmemente aparafusado.

• Montagem

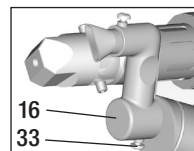
- Empurrar uma das **sapatas de soldagem (8)** adaptada à costura de solda no **bico de extrusão (17)** e fixar apertando os **parafusos de fixação (18)**.



Troca da guia de ar quente

• Desmontagem

- Soltar **parafuso de fixação (33)**. A **guia de ar quente (16)** pode ser retirada ou girada para o sentido de soldagem desejado.
- Montar a **guia de ar quente (16)** correspondente (consulte o capítulo Sentido de soldagem).
- Apertar o **parafuso de fixação (33)**.



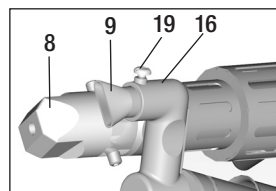
Troca do bico de pré-aquecimento

• Desmontagem

- No **bico de pré-aquecimento (9)**, soltar o **parafuso de fixação (19)** e retirar o **bico de pré-aquecimento (9)** da **guia de ar quente (16)**.

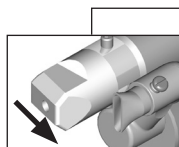
• Montagem

- Empurrar o **bico de pré-aquecimento (9)** na **guia de ar quente (16)**. Prestar atenção no alinhamento paralelo à **sapata de soldagem (8)**.
- Apertar o **parafuso de fixação (19)**.

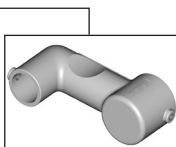
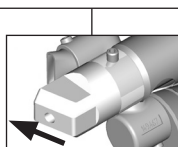


Sentido de soldagem

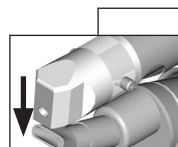
- Para o sentido de soldagem selecionado, a guia de ar quente adequada.



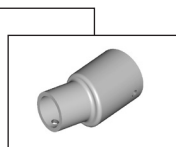
Sentido de soldagem



Guia de ar quente



Sentido de soldagem



Guia de ar quente

Acessórios

- Por razões técnicas e relevantes à segurança, podem ser utilizados exclusivamente apenas acessórios Leister.
- Acessórios em www.leister.com

Gama de sapatas de soldagem

- A Leister Technologies AG oferece sapatas de soldagem correspondentes para todos os tipos de costura comumente usados:



Lisa



Filetada



Costura em ângulo



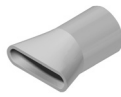
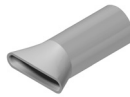
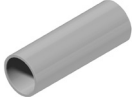
Costura em V

Guia de ar quente



Bico de pré-aquecimento

- Para que um pré-aquecimento ideal seja alcançado com a grande seleção de sapatas de soldagem, a Leister Technologies AG oferece diversos bicos de pré-aquecimento.

Sapata de soldagem	Largura da costura de solda mm	Bicos de pré-aquecimento			
		 Largura 21 mm Comprimento 26 mm	 Largura 21 mm Comprimento 42 mm	 Ø 14 mm Comprimento 58 mm curvado	 Ø 14 mm Comprimento 46 mm
Filetada 	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
Costura em ângulo 				• (b)	•
Costura em V 	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		

a) Sapatas de soldagem DVS análogas ao WELDPLAST S2-PVC.

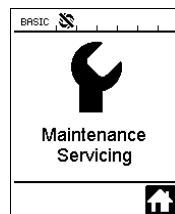
b) Bico de pré-aquecimento curvado para pré-aquecimento ideal em soldagens radiais de tubos.

Manutenção

- Verificar o **cabo de ligação à rede (13)** e a ficha quanto a danos eléctricos e mecânicos.
- Libertar o **injector de extrusão (17)**, em cada substituição da sapata de soldadura, de resíduos de soldadura

Assistência e reparação

- As reparações devem ser efectuadas por **pontos de assistência Leister autorizados**. Estes garantem **dentro de 24 horas** um **serviço de reparação** especializado e fiável com peças de substituição originais de acordo com os esquemas eléctricos e listas de peças de substituição.
- Se, após a ligação do aparelho, surgir no WELDPLAST S1 a indicação «Maintenance servicing», o motor de acionamento (coletor e carvão) deve ser verificado por um posto de assistência da Leister autorizado e, se necessário, substituído. A indicação desaparece automaticamente após 10 segundos ou pode ser ignorada diretamente, premindo a **tecla (25)**  **«Confirmar»**.



Garantia legal

- Para este aparelho são válidos os direitos de garantia e de garantia adicional assegurados diretamente pelo distribuidor/vendedor, a partir da data de compra. No caso de uma reivindicação de garantia ou garantia adicional (comprovação através de nota fiscal ou nota de entrega) as falhas do fabricante ou de montagem do distribuidor são corrigidas com o fornecimento de peças de reposição ou reparo. As resistências estão excluídas da garantia ou garantia adicional.
- Outras pretensões de garantia ou garantia adicional ficam excluídas, no âmbito do direito imperativo.
- Danos causados por desgaste natural, sobrecarga ou manuseio incorreto estão excluídos da garantia.
- Não existe direito a reclamação ao abrigo da garantia ou garantia adicional em casos em que os aparelhos tenham sido reformados ou modificados pelo comprador.



Läs noga igenom bruksanvisningen innan automaten används för första gången och tag vara på den i fortsättningen.

Leister WELDPLAST S1 Manuell svetsextruder

Anwendung

- Extrusionssvetsning av följande material:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Fler material på begäran



Varning



Livsfara vid öppning av apparaten i och med att spänningsförande komponenter och anslutningar friläggs. Dra alltid ut maskinens nätkabel från vägguttaget.



Brand- och explosionsrisk vid felaktig användning av manuell svetsextrudern (t.ex. överhettning av material) särskilt i närheten av brännbara material och explosiva gaser



Risk för brännskador! Berör inte blanka metalldelar och utträngande massor i hett tillstånd. Låt maskinen svalna. Rikta aldrig den heta värmestrålen och utträngande massor mot personer eller djur.



Anslut maskinen till ett **eluttag med skyddsledare**. Varje avbrott av skyddsledaren inuti och utanför apparaten är farligt!

Använd endast förlängningskablar med skyddsleda



Obs



Den märkspänning som anges på maskinen måste stämma överens med befintlig nätspänning. Vid strömavbrott måste huvudbrytaren och drivningen slås av (lossa låsningen).



En **FI-brytare** är absolut nödvändig för personskydd vid användning av maskinen på bygplatser.



Risk för bländning! Titta inte direkt in i LED-strålen.

Maskinen får endast användas under tillsyn. Värme kan nå brännbara material som befinner sig utom synhåll.

Apparaten får endast användas av utbildad fackpersonal eller under deras tillsyn. Det är förbjudet för barn att använda maskinen.



Skydda maskinen mot fuktighet.

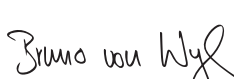
Överensstämmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz försäkrar att denna produkt i det utförande vi har levererat produkten överensstämmer med kraven i följande EU-direktiv.

Direktiv: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Harmoniserande normer: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

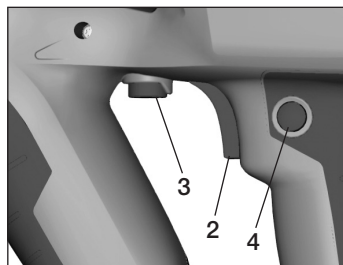
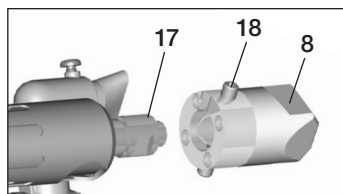
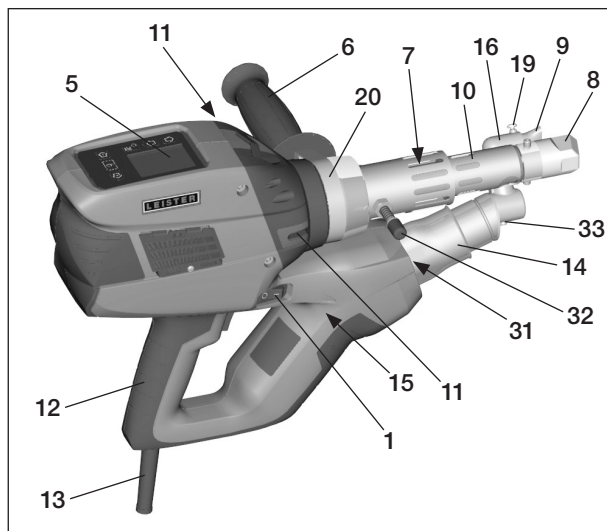
Avfallshantering



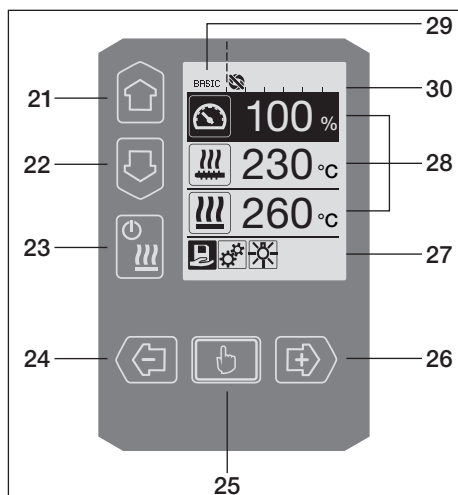
Elapparater, tillbehör och förpackningar ska lämnas in för återvinning. **Endast i EU:** Släng inte elapparater som vanligt avfall!

Tekniska data

Spänning	V~	100	120	230
Effekt	W	1500	1800	1600
Frekvens	Hz	50/60	50/60	50/60
Lufttemperatur	°C	max. 360		
Plastificeringstemperatur	°C	max. 260		
Utstötning (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Utstötning (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Svetstråd	mm	Ø 3 / Ø 4		
Bullernivå	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Mått L × b × h	mm	435 × 264 × 91 (utan svetssko)		
Vikt	kg	4.7 (utan nätslutningsledning)		
Konformitetsmärkning		CE	CE	CE
Skyddsklass I				
Tekniska ändringar förbehållna				



- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| 1 Huvudbrytare | 13 Elanslutning |
| 2 På/av-knapp | 14 Värmeelement - skyddsror |
| 3 Potentiometer | 15 Fläkt (utan borst) |
| 4 Drivningsspärr | 16 Varmluftskanal |
| 5 Display | 17 Sprutmunstycke |
| 6 Handtag | 18 Fästskruv svetssko |
| 7 Mantelvärm | 19 Fästskruv värmemunstycke |
| 8 Svetssko | 20 Klämma |
| 9 Värmemunstycke | 31 LED-belysning |
| 10 Skyddsror | 32 Stödskruv |
| 11 Ingång för svetstråd | 33 Fästskruv varmluftskanal |
| 12 Apparathandtag | |



Manöverenhet

- 21 «Upp»-knapp
- 22 «Ner»-knapp
- 23 Värme «på/av»
- 24 «Minus»-knapp
- 25 «Bekräfta»-knapp
- 26 «Plus»-knapp

Display

- 27 Funktionsindikering
- 28 Arbetsindikering
- 29 Statusindikering «område 1»
- 30 Statusindikering «område 2»

Beskrivning av manöverenheten

Tangentbordsläge	Aktuellt alternativ på arbetsindikeringen	Aktuellt alternativ på funktionsindikeringen
 	Upp (21) Ner (22)	Ändra läge i arbetsindikeringen
	Värme på/av (23)	Ändra från svetsning till avsvälning Ändra från avsvälning till svetsning Ändra från startindikering till svetsning
 	Minus (24) Plus (26) (tryck en gång)	Ställ in börvärdet i steg om 5 °C eller 5 %.
 	Minus (24) Plus (26) (håll intryckt)	Ställ in börvärdet i steg om 10 °C eller 10 %.
	Bekräfta (25)	Det inställda värdet verkställs direkt och du kommer tillbaka till funktionsindikeringen

Displaybeskrivning

Statusindikering «område 1» (29)

PE-HD	Aktuell profil. För profilnamn som består av fler än 6 tecken visas de första 6 tecknen, därefter övriga tecken.
1m16s	Tid tills drivningen frigges (1 min/16 s)

Statusindikering «område 2» (30)

	Frige drivningen
	Drivningen är inte frigiven
	Varning finns (kolborstar/drivning)
	Knappspärr (visas bara om knappspärren är på)
	Luft- och plasticeringsvärmen är på

Funktions- och arbetsindikering

- I funktions- och arbetsindikeringen definierar det markerade fältet eller den markerade symbolen det aktuella alternativet.
- I arbetsindikeringen visas alltid ärvärden. Om en position har valts visas dock börvärdet.
- Om «Show Set Values» (visa börvärden) är aktiverat visas är- och börvärdet (litet).

Funktionsindikering (27)	
	Välj valfria och förinställda profiler
	Inställningar
	Gå tillbaka till arbetsindikeringen (lämna en meny direkt)
	Tänd/släck LED. Funktionen finns bara om LED:en aktiverats.
	Gå tillbaka en nivå
	Återställ inställningar eller tidsräknaren
	Servicemeny (endast med lösenord)
	Spara
	Ta bort vald post
	Ändra vald post
	Starta avsvalning

Arbetsindikering (28)	
	Börvärde: Utmatningsmängd drivning [%]
	Börvärde: Plasticeringstemperatur [°C/°F]
	Börvärde: Lufttemperatur [°C/°F]
	Börvärde: Luftmängd [%]
	Informationsfönster
	Uppåtpilen och förloppsindikeringen anger att börvärdet (markering på förloppsindikeringen) inte har uppnåtts än (för kallt). Värdet som blinkar är ärvärdet. Värdet bredvid förloppsindikeringen är det inställda börvärdet.
	Nedåtpilen och förloppsindikeringen anger att börvärdet (markering på förloppsindikeringen) inte har uppnåtts än (för varmt). Värdet som blinkar är ärvärdet. Värdet bredvid förloppsindikeringen är det inställda börvärdet.
	Om «Show Set Values» (visa börvärden) är aktiverat visas ärtemperaturen (stort) och börtemperaturen (litet).
	Avsvalning
	Maskinen i standby-läge. Maskinen startar «Cool down modus» (avsvalning) när timern gått ut
	Maskinen har ett fel. Även en felkod visas (maskinen kan inte användas). Kontakta en auktoriserad serviceverkstad
	Luftvärmeelementet är defekt
	Maskinen överhettad. Låt maskinen svalna.

Översikt över arbetsindikeringen

Startindikering

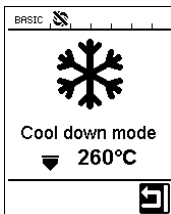
Indikering när effektenhetens programvara startas.



Cool down mode (avsvälning)

I det här läget är uppvärmningen avstängd och maskinen är i avsvälningensläget. Om förvärmningstemperaturen är högre än 100 °C när maskinen startas, startas «Cool down mode» (avsvälning) automatiskt. Läget avslutas när förvärmningstemperaturen är under 100 °C i 2 minuter.

Tryck på **knapp (23)** «Värme på/av» eller **knapp (25)** «Bekräfta» om värmen ska sättas på.



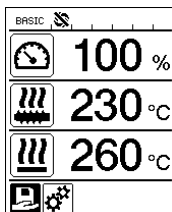
Maintenance servicing (service)

Om drivmotorns underhållsintervall nåtts visas «Maintenance Servicing» (service) efter startindikeringen. Tryck på **knapp (25)** «Bekräfta» för att fortsätta arbeta. Maskinen måste servas.



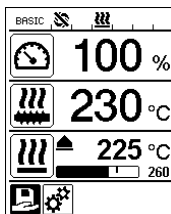
Startindikering

Startindikeringen innehåller alla börvärden. Värmen är inte på än men börvärdena kan ställas in ändå.



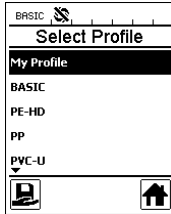
Startindikering svetsning

Indikering under uppvärmningen



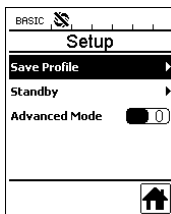
Select Profile (val av profil)

Välj en egen profil eller en som ställts in av Leister. Hur du väljer profil beskrivs mer ingående i kapitlet «Val av profil» på sidan 51.



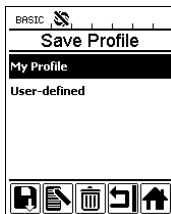
Setup (inställning)

I grundinställningen kan du spara profil eller aktivera standby-läget via menyn «Setup» (inställning). I «Advanced Mode» (avancerat läge) kan fler inställningar göras.



Save profile (spara profil)

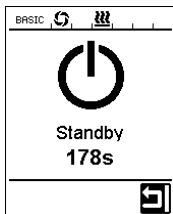
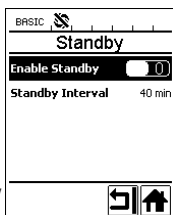
Hur du sparar valfria profiler beskrivs mer ingående i kapitlet «Ställ in profiler» på sidan 53 / 54.



Översikt över arbetsindikeringen

Standby

Om standby-läget är aktiverat och om ingen knapp trycks in på manöverenheten under tiden som ställts in i «**Standby Interval**» (standbyintervall) eller om på **av-knappen (2)** inte trycks in, går maskinen automatiskt över till standby-indikeringen. Om **knappen (25)**  «**Bekräfta**» inte trycks in på 180 sekunder startar avsvälningen automatiskt.

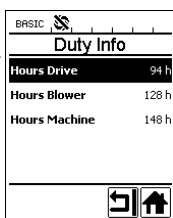


Duty Info (driftinformation)

Hours Drive: drivningens aktuella gångtid (kan nollställas).

Hours Blower: fläktens aktuella gångtid.

Hours Machine: maskinens aktuella gångtid.



General Info (allmän information)

Firmware HMI: (firmware HMI) Displayens programvaruversion (kommunikationsmodul).

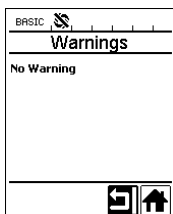
Firmware Machine: (firmware maskin) Effektenhetens programvaruändring.

Production Info: (produktinformation) Information om produktionsdatum.



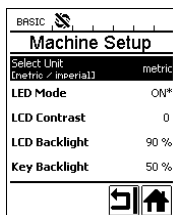
Warnings (varningar)

Symbolen  på statusindikeringen anger att det finns en varning. I menyn «Warnings» (varningar) finns det mer information om den aktuella varningen.



Machine Setup (maskininställningar)

Mer information om maskinens inställningar finns i kapitlet «Maskininställningar».



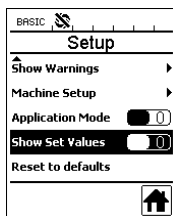
Application Mode (driftläge)

Om «Application Mode» (driftläge) är aktiverat visas detaljerad information om ärtemperatur för plasticeringen och varmluftsfläktens och plasticeringsvärmens belastning.



Plast: (plast) 80 % 222 °C
Heat: (värme) 40 % 197 °C
Amb.: (omgivningstemperatur) 25 °C
Mains: (effekt) 50 Hz

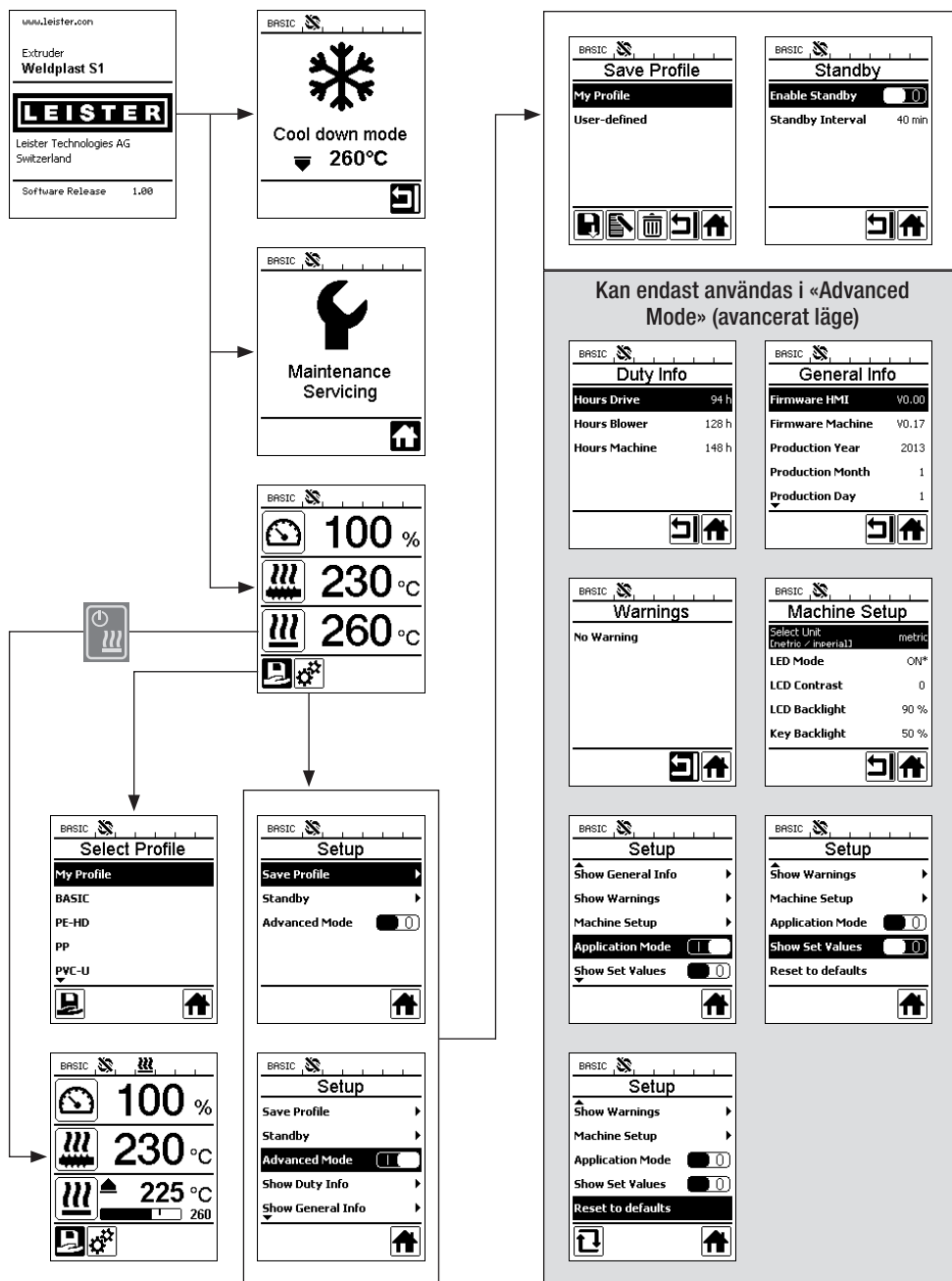
Om «Show Set Values» (visa börvärden) är aktiverat visas ärtemperaturen (stort) och börtemperaturen (litet).



Reset to defaults (återställ standardinställningarna)

Om menyn «Reset to defaults» (återställ standardinställningarna) väljs och funktionen  väljs, raderas alla profiler som kunden ställt in. Inställningar som ändrats i inställningsmenyn återställs till standardinställningarna.







Före idrifttagning ska nätsladden (13), kontakten och förlängningskabeln kontrolleras med avseende på elektriska och mekaniska skador.

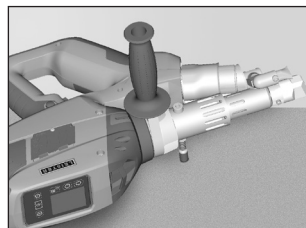
Manuell svetsextrudern får inte användas i miljöer med explosionsrisk resp. risk för antändning. Se till att du står säkert under arbetet. Nätanslutningsledningen och svetstråden måste vara fritt rörliga och får inte hindra användaren eller en tredje person under arbetet.

Placera manuell svetsextrudern på ett brandbeständigt underlag! Heta metalldelar och varmluftsstrålen måste ha ett tillräckligt avstånd till underlag och väggar.

Arbetsplats



För idrifttagning och förvaring av den manuella svetsextrudern tillhandahåller Leister en **apparatförvaring**.

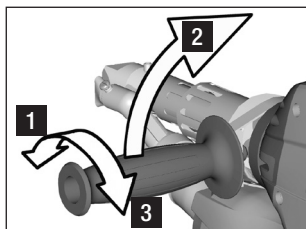


Om svetsarbetena avbryts ska drivningen kopplas från med **drivningens på/av-knapp (2)**.

Placera den manuella svetsextrudern på en stabil och eldfast yta eller **stödskruv (32)** i enlighet med bilden. **Handtaget (6)** ska vara korrekt inställt och ordentligt åtdraget.

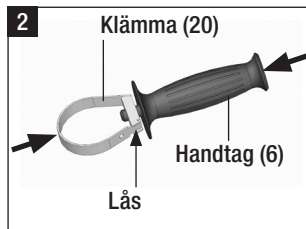
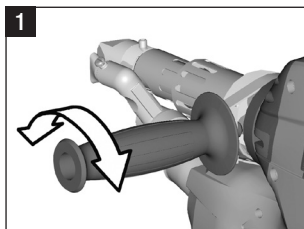
Handtag

Inställning av handtaget



- 1 Lossa handtaget (6) genom att vrida **det** moturs.
- 2 Ställ **handtaget (6)** i rätt arbetsläge.
- 3 Fäst **handtaget (6)** genom att vrida det medurs.

Demontering/montering av handtaget



Risk för brännskador! Låt maskinen svalna

Demontering av handtaget

- 1 Lossa **handtaget (6)** genom att vrida **det** moturs.
- 2 Tryck på **handtaget (6)** och **klämman (20)** för att öppna **låset** (se pilarna). Ta av **handtaget (6)** med **klämman (20)**.

Montera handtaget tvärt om.

Förlängningskabel

Var uppmärksam på minimitvärsnittet vid användning av förlängningskablar:

Förlängningskabeln måste vara korrekt märkt och godkänd för användning i arbetsområdet (t.ex. utomhus).

Vid användning av ett aggregat för energiförsörjning gäller följande för dess märkeffekt: $2 \times$ manuell svetsextruderns märkeffekt.

Längd [m]	Minimitvärsnitt (vid 100 – 230V~) [mm ²]
Upp till 19	2.5
20 – 50	4.0

Starta maskinen

- Montera **svetsskon (8)**, **värmemunstycket (9)** och **varmluftskanalen (16)** efter behov (byte av tillbehör, se sidan 56).



Anslut maskinen till märkspänning. Märkspänningen som anges på maskinen måste stämma överens med nätspänningen.

- Sätt på extrudern med **huvudbrytaren (1)**. Beroende på förvärmningstemperatur visas startindikeringen eller «Cool down mode» (avsvalning) på **displayen (5)**. Tryck på **knapp (23) «Värme på/av»**  för att starta uppvärmningen.
- När maskinen är varm tänds **LED-belysningen (31)** automatiskt (standardinställning).
- Starta drivningen med **på/av-knappen (2)**.

Svetsning

- För in svetstråd (ø 3 eller 4 mm) i **ingången för svetstråd (11)**.
- Svetstråden dras automatiskt genom **ingången för svetstråd (11)**. Tråden måste matas utan motstånd.



OBS!

Använd alltid maskinen med svetstråd. Dock får inte svetstråd matas genom båda ingångarna för svetstråd.

- Hastigheten för svetstrådsmatningen kan ställas in med **potentiometern (3)**.
- Avbryt godsmatningen med **på/av-knappen (2)**.
- Rikta **värmemunstycket (9)** mot svetsområdet.
- Värm svetsområdet med pendlande rörelser.
- Placera maskinen på det uppvärmda svetsområdet och tryck på **på/av-knappen (2)** igen.
- Testssvetsa enligt svetsinstruktionen från materialtillverkaren och gällande lagar och bestämmelser. Kontrollera testsvetsningen.
- Anpassa temperaturinställningen, utmatningsmängden och luftmängden efter behov (se kapitlet Inställning v svetsparametrar på sidan 50).
- Vid längre svetsning kan **på/av-knappen (2)** hållas i konstant läge med **drivningsspärren (4)**.

OBS!

- PVC-U och PVC-C bearbetas i menyn för PVC-U.
- För att förhindra korrosionsskador när PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF etc. bearbetas rekommenderar vi att manuell svetsextrudern sköljs med HD-PE efter svetsningen.

Stäng av maskinen

- Lossa drivningen (4) och släpp på/av-knappen (2).
- Ta bort svetsmaterialet i **svetsskon** (8).
- Tryck på **knapp** (23) «Värme på/av»  och på **knapp** (25) «Bekräfta» för att stänga av värmen och starta avsvälningen «Cool down mode» (avsvälning).
- När maskinen svalnat stängs fläkten av automatiskt och startindikeringen visas på **displayen** (5).
- **Stäng av huvudbrytaren** (1).



Dra ut elkontakten från eluttaget.

Parameterinställning

- Om ett börvärde (t.ex. plastbörstemperatur) kan det göras med **knapparna 21/22 «Upp»**  eller «Ner»  . Börvärdet kan ändras med **knapparna 24/26 «Plus»**  eller «Minus»  så länge det är markerat. På WELDPLAST S1 kan fyra börvärden ställas in:



Utmatningsmängd (max. utmatning när potentiometern är inställd på steg 5 eller 100 %).



Plasticeringstemperatur

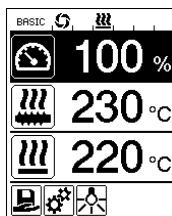


Lufttemperatur

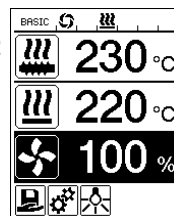


Luftmängd

- Max. tre poster kan visas på arbetsindikeringen.



- Fler poster visas när du trycker på **knapparna 21/22 «Upp»**  eller «Ner» .



- Utmatningsmängden kan ställas in med **potentiometern** (3) i steg om 5 % under sprutningen. Området täcker minst 35 % till max. inställd utmatningsmängd. Det inställda värdet visas alltid på arbetsindikeringen. Det inställda värdet på arbetsindikeringen är ett maxvärde. **Potentiometern** (3) kan användas för att ställa in upp till det här maxvärdet. Detta är normalt inställt på 100 %.
- Om utmatningsmängden är för stor med min. utmatning (35 %) måste 3 mm tjock svetsstråd användas.
- Om utmatningsmängden är för liten med max. utmatning (100 %) måste 4 mm tjock svetsstråd användas.

Select Profile (val av profil)

- Val av en förinställd eller valfri profil
- WELDPLAST S1 har sex inställda Leister-profiler och upp till tio valfria profiler:

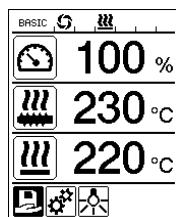
Svetsprofiler		Max. utmatning [%]	Börtemperatur för plasticering [°C/°F]	Luftbörtemperatur Temperatur [°C/°F]	Luftmängd [%]
1	BASIC (enkel)	kan ställas in	kan ställas in	kan ställas in	kan ställas in
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	valfria profiler	kan ställas in	kan ställas in	kan ställas in	kan ställas in

- Välj symbolen  på **funktionsindikeringen (27)** för att gå till menyn «Select Profile» (val av profil). Välj en av de sex förinställda (1 – 6) eller en egen profil (7 – 16) med **knapparna 21/22 «Upp»**  och **«Ner»** .
- Om börvärden (profil 2–16) ändras under drift sparas de inte i profilen!
- När maskinen stängs av och sätts på visas alltid värdena som ställts in i profilen.
- Om de senast inställda värdena ska användas när maskinen sätts på måste profilen BASIC (enkel) (1) väljas.
- Den aktuella profilen visas till vänster på **statusindikeringen «Område 1» (29)**.

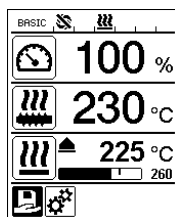
PE-HD 

Övervakning av svetsparametrar

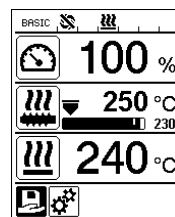
- Den aktuella plasticerings- och lufttemperaturen övervakas hela tiden. Om ett ärvärde avviker från börvärdet visas det på **arbetsindikeringen (28)** («Show Set Values» (visa börvärden) ej aktiverat).



- Ärvärdet motsvarar börvärdet.



- Ärvärdet för lufttemperatur är för lågt. Uppvärmningen indikeras genom att den blinkar (uppåtpil och förloppsindikering).



- För hög ärtemperatur för plasticering. Avsvalningen indikeras genom att den blinkar (nedåtpil och förloppsindikering).

Frigivning av drivningen

- Det finns fyra olika väntetider för frigivningen av drivningen (se tabellen). Dessa beror på ärtemperaturen för plasticeringen och den inställda börtemperaturen för plasticeringen. Värmeluften påverkar inte frigivningen av drivningen.
- Frigivningsområdet börjar när ärtemperaturen för plasticeringen överskrider börtemperaturen – 20K.

Symbol på statusindikeringen:



Drivningen är inte frigiven



frige drivningen

Ärtemperatur för plasticeringen när värmen aktiveras eller ändring av börtemperaturen för plasticeringen	Börtemperatur för plasticering	Frigivningstid när frigivningsområdet nåtts
Börtemperatur för plasticering – 5K < ärtemperatur för plasticering	—	Drivningen frigges direkt
Börtemperatur för plasticering – 20K < ärtemperatur för plasticering < börtemperatur för plasticering – 5K	—	30 s
Börtemperatur för plasticering – 20K > ärtemperatur för plasticering (under frigivningsområdet)	> 190 °C	2 min 30 s
Börtemperatur för plasticering – 20K > ärtemperatur för plasticering (under frigivningsområdet)	< 195 °C	3 min 30 s

- Drivningen spärras igen om WELDPLAST S1 inte kan hålla ärtemperaturen för plasticeringen i mer än 10 sekunder när drivningen är frigiven. När maskinen når frigivningsområdet igen frigges drivningen när tiden som anges i tabellen gått ut.

Knappspärr

- Tryck på knapparna 21/22 «Upp»  och «Ner»  samtidigt i minst två sekunder för att aktivera knappspärren.

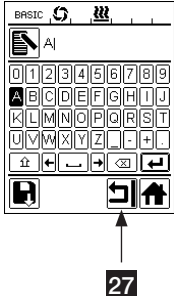
Strömavbrott

Drivningens status före ett strömavbrott	Strömavbrottets längd	WELDPLAST S1 status efter ett strömavbrott
Drivningen frigiven arbetsindikering svetsning	≤ 5 s	Maskinen startar utan återstartsskydd och går över till läget som användes före strömavbrottet
Drivningen frigiven (värmeluft > 100 °C)	> 5 s	Maskinen går direkt till «Cool down modus» (avsvälning)
Drivningen frigiven (värmeluft < 100 °C)	> 5 s	Maskinen startar och startindikeringen visas på displayen (5).

Ange namn eller lösenord

- Med hjälp av tangentbordet ställs namn eller lösenord som består av max. 12 tecken in.

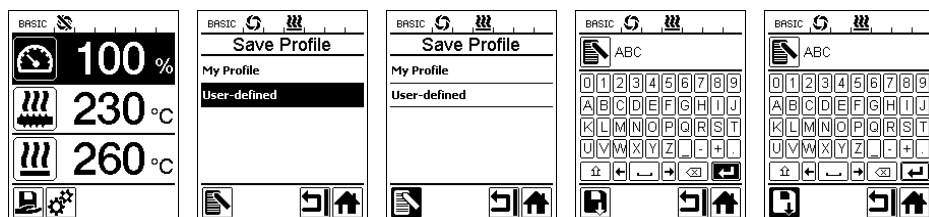
Tangentbordsläge	Välj tecken 34	Välj symbol 35
 Upp (21) Ner (22)	Välj tecken vertikalt	
 Minus (24) Plus (26)	Välj tecken horisontellt	Val av symboler
 Bekräfta (25)	Bekräfta det valda tecknet	Bekräfta den valda symbolen



	Ändra mellan stor och liten bokstav
	Flytta markören i namnet
	Infoga mellanslag
	Radera ett tecken (till vänster om markören)
	När den här symbolen väljs öppnas funktionsindikeringen 27

Ställ in profiler

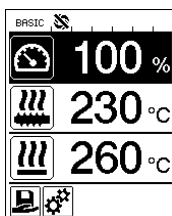
- I menyn «Save Profile» (spara profil) kan börvärdesinställningarna för max. utmatningsmängd, plasticerings-lufttemperatur och lufteffekt sparas under ett eget namn (se kapitlet «Ange namn eller lösenord»).
- Skapa en ny profil:**
 - Ställ in börvärdena med **knapparna 24/26 «Plus»**  eller «Minus»  på **arbetsindikeringen (28)**.
 - Välj menyn Inställningar  med **knapp 26 «Plus»**  på **funktionsindikeringen (27)**.
 - Välj «Save Profile» (spara profil) med **knapp 26 «Plus»**  i menyn «Setup».
 - Välj profilen «User-defined» (användaranpassad) och bekräfta med **knapp (25)** .
 - Välj symbolen  «Bearbeta vald post» och bekräfta med knapp (25)  på funktionsindikeringen (27).
 - Ge profilen ett namn (se kapitlet Ange namn eller lösenord), välj sedan symbolen  med **knapp 26 «Plus»**  och bekräfta med **knapp (25)** .
 - Bekräfta den valda symbolen «Spara»  med **knappen (25)**  på funktionsindikeringen (27). Profilen har sparats och valts.



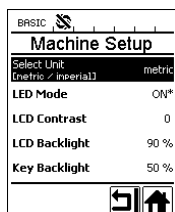
Ställ in profiler

• Ändra en profil som redan finns (ej Leister-profiler):

- Ställ in börvärdena med **knapparna 24/26 «Plus»**  eller **«Minus»**  på **arbetsindikeringen (28)**.
- Välj menyn Inställningar  med **knapp 26 «Plus»**  på **funktionsindikeringen (27)**.
- Välj «Save Profile» (spara profil) med **knapp 26 «Plus»**  i menyn «Setup».
- Välj profilen som ska ändras och bekräfta med **knapp (25)** .
- Välj symbolen  «Bearbeta vald post» och bekräfta med **knapp (25)**  på **funktionsindikeringen (27)**.
- Ge profilen ett namn (se kapitlet Ange namn eller lösenord), välj sedan symbolen  med **knapp 26 «Plus»**  och bekräfta med **knapp (25)** .
- Bekräfta den valda symbolen «Spara»  med **knappen (25)**  på **funktionsindikeringen (27)**. Profilen har sparats och valts.



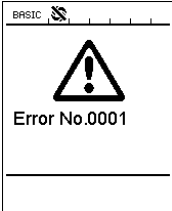
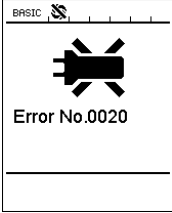
Maskininställningar



Meny	Funktion
Select Unit (välj enhet)	Inställning av enhet: – metrisk/imperial
LED-läge	LED-läge: – ON*: LED-belysningen kan bara tändas när drivningen är frigiven. När drivningen är frigiven visas LED-symbolen  på funktionsindikeringen (27). LED-belysningen tänds och släcks med den här symbolen. LED-läget ändras inte. – ON: LED-belysningen är alltid på. LED-symbolen  visas på funktionsindikeringen (27). LED-belysningen tänds och släcks med den här symbolen. LED-läget ändras inte. – OFF: LED-belysningen är alltid av.
LCD Contrast (LCD-kontrast)	Inställning av displayens kontrast
LCD Backlight (LCD-bakgrunds-belysning)	Inställning av displayens bakgrunds-belysning
Key Backlight (tangentbordets bakgrunds-belysning)	Inställning av tangentbordets bakgrunds-belysning

Varningar och felmeddelanden

- Om det finns en varning går det att fortsätta arbeta utan begränsning. Mer information om varningar finns på **funktionsindikeringen (27)** i menyn Inställningar  i «Show Warnings» (visa varningar).
- Om ett fel uppstår stänger maskinen av värmen och drivningen friges inte.

Typ av meddelande	Indikering	Felkod	Felbeskrivning
Varning		—	Varningssymbol  på statusindikeringen (30) . Drivningens borst måste bytas. När varningssymbolen visas för första gången kan drivningen användas i ytterligare 5 timmar. Sedan visas felmeddelandet « Error No.0400 » (fel nr...) och drivningen friges inte.
Fel		0001	Maskinen överhettad. Låt maskinen svalna.
		0020	Fel i värmeelementet för luft.
Fel! Kontakta Leisters service		0004	Fel på maskinvaran.
		0008	Fel på termoelementet för luft.
		0010	Fel på termoelementet för plast.
		0040	Fel på värmeelementet för plast.
		0100	Fel på fläkten.
		0200	Kommunikationsfel.
		0400	Borst i drivningen eller överhettning av drivningen.

Byte av tillbehör



Risk för brännskador!



Arbeta bara med värmeskyddshandskar.

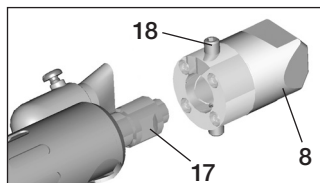
Byte av svetssko

• Demontering

- Stäng av den varma maskinen och skilj den från elnätet.
- Ta av **svetsskon (8)** genom att lossa **fästskruvarna (18)** från **sprutmunstycket (17)**.
- Rengör **sprutmunstycket (17)** från svetsrester varje gång svetsskon byts och kontrollera att det är fästskruvat.

• Montering

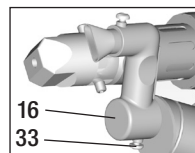
- Skjut på en **svetssko (8)** som passar svetsfogen på **sprutmunstycket (17)** och fäst genom att dra åt **fästskruvarna (18)**.



Byte av varmluftskanal

• Demontering

- Lossa **fästskruven (33)**. **Varmluftskanalen (16)** kan dras av eller vridas i svetsriktningen.
- Montera en passande **varmluftskanal (16)** (se kapitlet Svetsriktning).
- Dra åt **fästskruven (33)**.



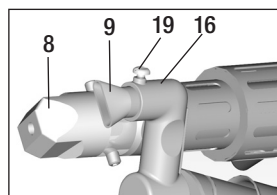
Byte av värmemunstycket

• Demontering

- Lossa **fästskruven (19)** på **värmemunstycket (9)** och dra av **värmemunstycket (9)** från **varmluftskanalen (16)**.

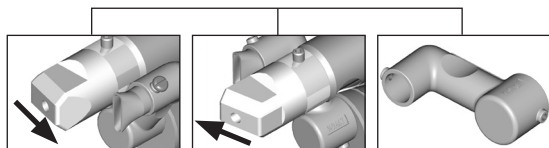
• Montering

- Skjut **värmemunstycket (9)** på **varmluftskanalen (16)**. Kontrollera att det är parallellt med **svetsskon (8)**.
- Dra åt **fästskruven (19)**.



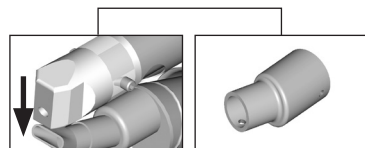
Svetsriktning

- Välj en passande varmluftskanal för vald svetsriktning.



Svetsriktning

Varmluftskanal



Svetsriktning

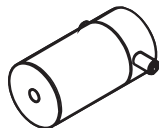
Varmluftskanal

Tillbehör

- Av tekniska och säkerhetsrelevanta skäl får bara Leister-tillbehör användas.
- Tillbehör finns på www.leister.com

Svetsskosortiment

- Leister Technologies AG har svetsskor i olika storlekar för alla vanliga svetsfogar:



Råämne



Kålfog



Hörnfog



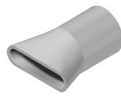
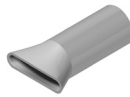
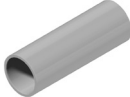
V-fog

Varmsluftskanal



Värmemunstycke

- Leister Technologies AG har olika värmemunstycken för optimal uppvärmning av de olika svetsskorna.

Svetssko	Svetسفogens bredd mm	Värmemunstycken			
		 Bredd 21 mm Längd 26 mm	 Bredd 21 mm Längd 42 mm	 ø 14 mm Längd 58 mm vinklat	 ø 14 mm Längd 46 mm
 Kålsvets	5/6			• (b)	•
	8/10			• (b)	•
	12			• (b)	•
 Hörnfog				• (b)	•
 V-fog	3/4	•	• (a)		
	5/6	•	• (a)		
	8/10	•	• (a)		

a) DVS-svetsskor passar WELDPLAST S2-PVC.

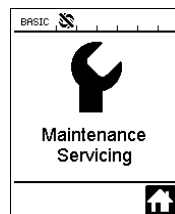
b) Vinklat värmemunstycke för optimal uppvärmning vid radiell rörsvetsning.

Skötsel

- Kontrollera **nätkabeln (13)** och kontakten med avseende på elektriska och mekaniska skador
- Befria **extruderingsmunstycket (17)** från svetsmaterialrester vid varje byte av svetssko

Service och reparation

- Reparationer får endast utföras av auktoriserade **Leister-serviceverkstäder**. Dessa garanterar en korrekt och tillförlitlig **reparationsservice** med originalreservdelar enligt kopplingsscheman och reservdelslistor inom 24 timmar.
- Om indikeringen «Maintenance servicing» visas vid WELDPLAST S1 när apparaten har slagits på ska drivmotorn (kollektor och borst) kontrolleras av en auktoriserad Leister-serviceverkstad och bytas ut vid behov. Indikeringen försvinner automatiskt efter 10 sekunder eller kan hoppas över direkt med hjälp av **knappen (25)**  «Bekräfta».



Garanti

- För den här enheten gäller den direkta distributionspartners/försäljarens garantivillkor från och med köpdatumet. Vid garantianspråk (styrks med faktura eller följesedel) åtgärdar distributionspartnern tillverknings- eller bearbetningsfel genom tillhandahållande av reservdelar eller reparation. Garantin omfattar inte värmeelement.
- Ytterligare garantianspråk utesluts inom ramen för bindande lagstiftning.
- Skador till följd av normalt slitage, överbelastning eller felaktig hantering täcks inte av garantin.
- Garantianspråk gäller inte för enheter som har manipulerats eller ändrats av köparen.



Kullanım kılavuzunu işleme alma işleminden önce dikkatle okuyun ve daha sonra başvurmak üzere saklayın

Leister WELDPLAST S1 El Kaynak Ekstrüderi

Anwendung

- Aşağıda belirtilen malzemelerin ekstrüzyon yöntemi ile kaynak yapılması:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Diğer malzemeler talep üzerinde



Uyarı



Elektrik bulunan bileşenler ve bağlantılar açığa çıkacağı için cihaz açılırken **hayati tehlike** vardır. Cihazı açmadan önce elektrik fişini prizden çekin.



El Kaynak Ekstrüderi, özellikle de yanıcı malzemelerin ve patlayıcı gazların yakınında usulüne uygun olarak kullanılmadığında (örn. malzemenin aşırı ısıtılması) **yangın ve patlama tehlikesi** vardır.



Yanma tehlikesi! Çıplak metal parçalara ve dışarı çıkmakta olan kütleye sıcak durumdayken dokunmayın. Cihazı soğumaya bırakın. Sıcak hava huzmesini ve dışarı çıkmakta olan kütleyi insanlara veya hayvanlara doğrultmayın.



Makineyi topraklamalı bir prize bağlayın. Topraklama kablosunun cihazın içinde veya dışında kesintiye uğraması tehlikelidir!

Sadece topraklamalı uzatma kabloları kullanılmalıdır!



Dikkat



Makinenin üzerinde belirtilen anma gerilimi, **şebeke gerilimi** ile eşdeğer olmalıdır. Elektrik kesintisinde, ana şalter ve tahrikler kapatılmalıdır (Kilit mekanizmasını çözün).



Cihaz şantiyelerde kullanıldığında, insanları korumak için **mutlaka** bir kaçak akım koruma şalteri **gereklidir**.



Gözlerin kamaşma tehlikesi! LED ışınına doğrudan bakılmamalıdır.

Cihaz, **gözlem altında tutularak** çalıştırılmalıdır. Oluşan ısı, görüş alanının dışında kalan yanıcı malzemelere ulaşabilir

Cihaz, sadece **eğitilmiş uzman personel** tarafından veya bunların gözetimi altında kullanılmalıdır. Çocuklar tarafından kullanılması kesinlikle yasaktır.



Cihaz, neme ve ıslaklığa karşı korunmalıdır.

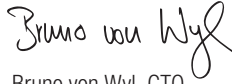
Uygunluk

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/İsviçre firması olarak, bu ürünün bizim tarafımızdan piyasaya sunulmuş haliyle aşağıda sıralanan AB direktiflerine uygun olduğunu beyan ederiz.

Yönetmelikler: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Harmonize standartlar: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

İmha Edilmesi



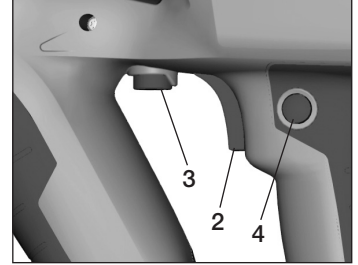
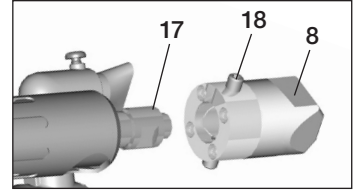
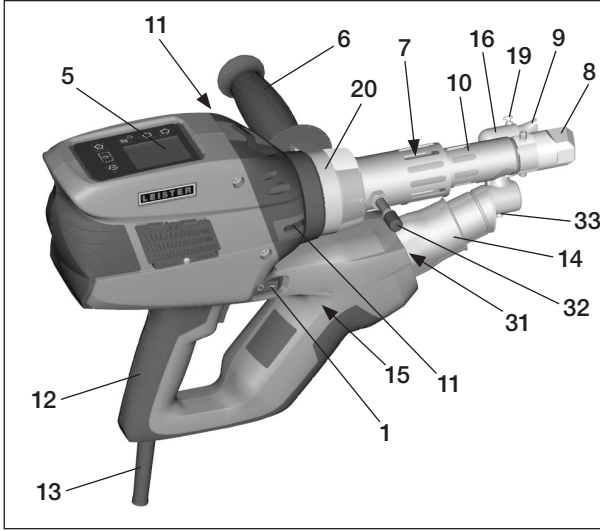
Elektrikli Cihazlar, aksesuarlar ve ambalajlar çevreye zarar vermeden geri dönüştürülmelidir.
Sadece AB ülkeleri için: Elektrikli Cihazlar evsel atıklar ile birlikte atmayın!

Teknik Veriler

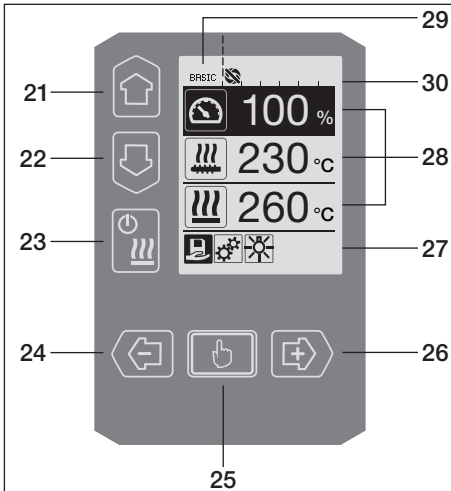
Gerilim	V~	100	120	230
Güç	W	1500	1800	1600
Frekans	Hz	50/60	50/60	50/60
Hava sıcaklığı	°C	max. 360		
Plastikleşme sıcaklığı	°C	max. 260		
Emisyon (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2 – 0.5; PP 0.2 – 0.5		
Emisyon (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3 – 0.8; PP 0.3 – 0.75		
Kaynak teli	mm	Ø 3 / Ø 4		
Emisyon seviyesi	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Ölçüler U x g x y	mm	435 x 264 x 91 (kaynak pabucu olmadan)		
Ağırlık	kg	4.7 (elektrik bağlantı kablosu olmadan)		
Uygunluk işareti		CE	CE	CE
Koruma sınıfı I				

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır

Makinenin Tanıtımı



- | | |
|------------------------------|---------------------------------------|
| 1 Ana şalter | 13 Şebeke bağlantı kablosu |
| 2 Tahrik açma/kapama düğmesi | 14 Isıtıcı eleman - koruyucu boru |
| 3 Potansiyometre | 15 Fan (fırçasız) |
| 4 Tahrik kilidi | 16 Sıcak hava kılavuzu |
| 5 Ekran | 17 Ekstrüzyon memesi |
| 6 Tutamak | 18 Kaynak pabucu sıkma cıvatası |
| 7 Manto ısıtması | 19 Ön ısıtma memesi sıkma cıvatası |
| 8 Kaynak pabucu | 20 Sıkma kelepçesi |
| 9 Ön ısıtma memesi | 31 LED aydınlatma |
| 10 Koruyucu boru | 32 İndirme saplaması |
| 11 Kaynak teli girişi | 33 Sıcak hava kılavuzu sıkma cıvatası |
| 12 Cihazın tutamağı | |



Kumanda ünitesi

- | |
|-------------------------------|
| 21 «Yukarı» tuşu |
| 22 «Aşağı» tuşu |
| 23 Isıtıcı «Açık/Kapalı» tuşu |
| 24 «Eksi» tuşu |
| 25 «Çalıştır» tuşu |
| 26 «Artı» tuşu |

Ekran

- | |
|--------------------------------|
| 27 Fonksiyon göstergesi |
| 28 Çalışma göstergesi |
| 29 «1. bölge» durum göstergesi |
| 30 «2. bölge» durum göstergesi |

Kumanda ünitesinin açıklaması

Klavye modu	Çalışma göstergesindeki güncel seçim	Fonksiyon göstergesindeki güncel seçim
 	Yukarı (21) Aşağı (22)	Çalışma göstergesi içinde konum değişikliği Fonksiyon göstergesinden çalışma göstergesine geçiş
	Isıtıcı Açık / Kapalı (23)	Fonksiyon yok Kaynak modundan soğutma işlemine geçiş Soğutma işleminden kaynak moduna geçiş Başlangıç göstergesinden kaynak moduna geçiş
 	Eksi (24) Artı (26) (kısaca basın)	5°C veya %5'lik adımlarla istenilen nominal değerin ayarlanması. Çalışma göstergesi konumunun değiştirilmesi
 	Eksi (24) Artı (26) (basılı tutun)	10°C veya %10'luk adımlarla istenilen nominal değerin ayarlanması. Çalışma göstergesi konumunun değiştirilmesi
	Onayla (25)	Ayarlanan değer doğrudan kabul edilir ve seçim doğrudan fonksiyon göstergesine geri gider. Seçilen fonksiyon uygulanır

Ekran açıklaması

«1. bölge» durum göstergesi (29)	
PE-HD	Seçilen güncel profil. 6 karakterden daha uzun profil isimlerinde önce ilk 6 karakter gösterilir, sonra kalan karakterler gösterilir.
1m16s	Tahrik etkinleşene kadar kalan süre (1 dak. / 16 san.)

«2. bölge» durum göstergesi (30)	
	Tahrik etkin
	Tahrik etkin değil
	Uyarı mevcut (karbon fırça / tahrik)
	Tuş kilidi (sadece tuş kilidi etkinken görünür)
	Hava ve plastikleştirme ısıtıcısı açık

Fonksiyon ve çalışma göstergesi

- Fonksiyon ve çalışma göstergesinde her zaman işaretilen alan veya sembol güncel seçimi belirler.
- Çalışma göstergesinde her zaman fiili değerler gösterilir; sadece bir konum seçildiğinde nominal değer gösterilir.
- «Show Set Values» (Ayarlanan Değerleri Göster) etkinleştirilmişse fiili ve nominal değer görünür (küçük).

Fonksiyon göstergesi (27)	
	Serbest ve önceden tanımlı profilleri seç
	Ayarlar
	Çalışma göstergesine geri dön (bir menüden direkt çıkış)
	LED aç/kapat. Bu fonksiyon yalnızca LED etkinleştirilmişse mevcuttur.
	Bir düzey geri
	Ayarları veya saat sayacını sıfırla
	Servis menüsü (sadece şifre girişiyle açılır)
	Kaydet
	Seçilen konumu sil
	Seçilen konumu düzenle
	Soğutma işlemini başlat

Çalışma göstergesi (28)	
	Nominal değer: Tahrik madde çıkış miktarı [%]
	Nominal değer: Plastikleştirme sıcaklığı [°C / °F]
	Nominal değer: Hava sıcaklığı [°C / °F]
	Nominal değer: Hava miktarı [%]
	Bilgi penceresi
	Üst ok ve ilerleme çubuğu, nominal değere (ilerleme çubuğundaki işaret) henüz ulaşmadığını (soğuk) gösterir. Yanıp sönen değer fiili değerdir. İlerleme çubuğunun yanındaki değer ayarlanan nominal değerdir.
	Alt ok ve ilerleme çubuğu, nominal değere (ilerleme çubuğundaki işaret) henüz ulaşmadığını (sıcak) gösterir. Yanıp sönen değer fiili değerdir. İlerleme çubuğunun yanındaki değer ayarlanan nominal değerdir.
	«Show Set Values» (Ayarlanan Değerleri Göster) etkinleştirilmişse, fiili sıcaklık (büyük) ve nominal sıcaklık (küçük) gösterilir.
	Soğutma işlemi
	Cihaz bekleme modunda. Sayaç dolduktan sonra cihaz «Cool down modus»(Soğutma modu)'nu başlatacaktır
	Cihazda bir arıza var. Ayrıca bir arıza kodu görünür (cihaz artık kullanıma hazır değil). Yetkili servis merkezine irtibata geçin
	Hava ısıtıcı elemanı arızalı
	Cihazın sıcaklığı yüksek. Cihazı soğumaya bırakın.

Açılış göstergesi

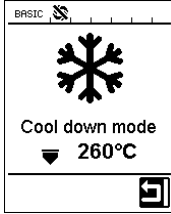
Açılışta güç ünitesinin yazılım versiyonuyla birlikte gösterge.



Cool down mode (Soğutma)

Bu modda ısıtıcılar kapalıdır ve cihaz soğutma modunda bulunur. Cihaz açılırken ön hava ısıtma sıcaklığı 100 °C'den fazlaysa, cihaz otomatik olarak «Cool down mode» (Soğutma modu)'na geçer. Ön hava ısıtma sıcaklığı 2 dakika boyunca 100 °C'nin altındaysa işlem tamamlanır.

Isıtıcılar tekrar açılacaksa «Isıtıcı açık/kapalı»  tuşuna (23) veya «Onayla»  tuşuna (25) basılmalıdır.



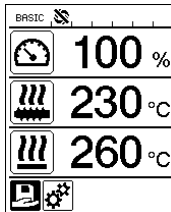
Maintenance servicing (bakım servisi)

Tahrik motorunun bakım zamanı gelmişse, açılış göstergesinden sonra «Maintenance Servicing» (Bakım Servisi) görünür. Çalışmaya devam etmek için «Onayla»  tuşuna (25) basılabilir. Cihaz mutlaka servis merkezine götürülmelidir.



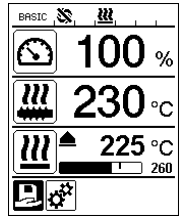
Başlangıç göstergesi

Başlangıç göstergesinde tüm nominal değerler gösterilir. Isıtıcı henüz açık değil, ancak tüm nominal değerler ayarlanabilir.



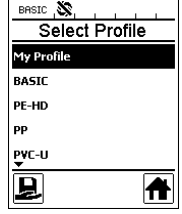
Kaynak açılış göstergesi

Isınma işlemi esnasında gösterge



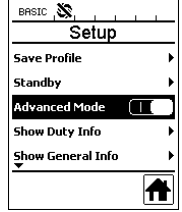
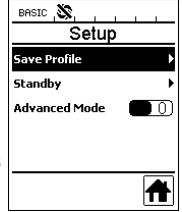
Select Profile (profil seçimi)

Tarafınızdan tanımlanmış veya Leister tarafından belirtilmiş bir profil seçin. Profil seçimi «Select Profile» (Profil Seç) bölümünde 70. sayfada ayrıntılı biçimde açıklanmıştır.



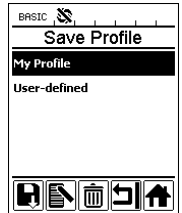
Setup (ayar)

Temel ayarda «Setup» (Ayar) menüsü üzerinden profil kaydına ve bekleme fonksiyonuna ulaşırsınız. «Advanced Mode» (Gelişmiş Mod) seçildiğinde diğer ayar seçenekleri kullanılabilir.



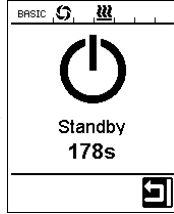
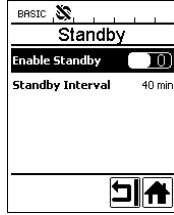
Save profile (serbest profil tanımlama)

Serbest profil kaydı «Profil tanımla» bölümünde 72./73. sayfada ayrıntılı biçimde açıklanmıştır.



Standby (Bekleme)

Standby (Bekleme) modu etkinse ve «**Standby Interval**» (Bekleme Aralığı) altında belirlenen süre içinde kumanda ünitesinde herhangi bir tuşa veya **tahrik açma/kapama düğmesine** (2) basılmazsa, cihaz otomatik olarak bekleme göstergesine geçer. Takip eden 180 saniye içinde «**Onayla**»  tuşuna (25) basılmazsa, otomatik olarak soğuma modu başlar.

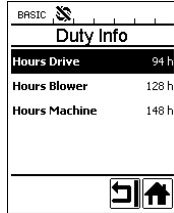


Duty Info (Görev Bilgisi)

Hours Drive (Tahrik Süresi): tahrikin güncel çalışma süresi (sıfırlanabilir).

Hours Blower (Fan Süresi): fanın güncel çalışma süresi.

Hours Machine (Makine Süresi): makinenin güncel çalışma süresi.



General Info (Genel Bilgi)

Firmware HMI (HMI Yazılımı): Ekran ünitesinin yazılım versiyonu (iletileşim modülü).

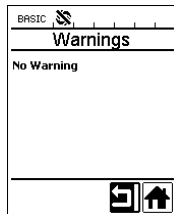
Firmware Machine (Makine Yazılımı): Güç ünitesinin yazılım versiyonu.

Production Info (Üretim Bilgisi): Üretim zamanıyla ilgili bilgiler.



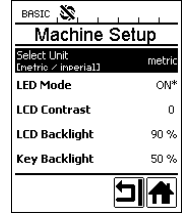
Warnings (Uyarılar)

Bir uyarı söz konusuysa, bu uyarı durum göstergesinde  sembolüyle gösterilir. «Warnings» (Uyarılar) menüsünde güncel uyarıya ilişkin ayrıntılı bilgiler bulabilirsiniz.



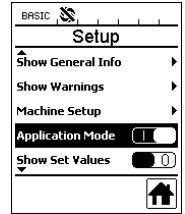
Machine Setup (Makine Ayarları)

Makine ayarları «Makine ayarları» bölümü altında ayrıntılı şekilde açıklanmıştır.



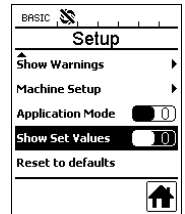
Application Mode (Uygulama Modu)

«Application Mode» (Uygulama Modu) etkinse, çalışma göstergesinde fiili plastikleştirme sıcaklığı ve sıcak hava fanı kullanımı ve plastikleştirme sıcaklığı hakkında ayrıntılı bilgiler verilir.



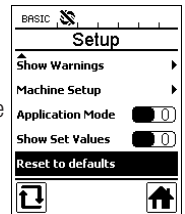
Plast : %80 222 °C
Heat (Isı) : %40 197 °C
Amb. (Çev.) : 25 °C
Mains : 50Hz

«Show Set Values» (Ayarlanan Değerleri Göster) etkinleştirilmişse, fiili sıcaklık (büyük) ve nominal sıcaklık (küçük) gösterilir.

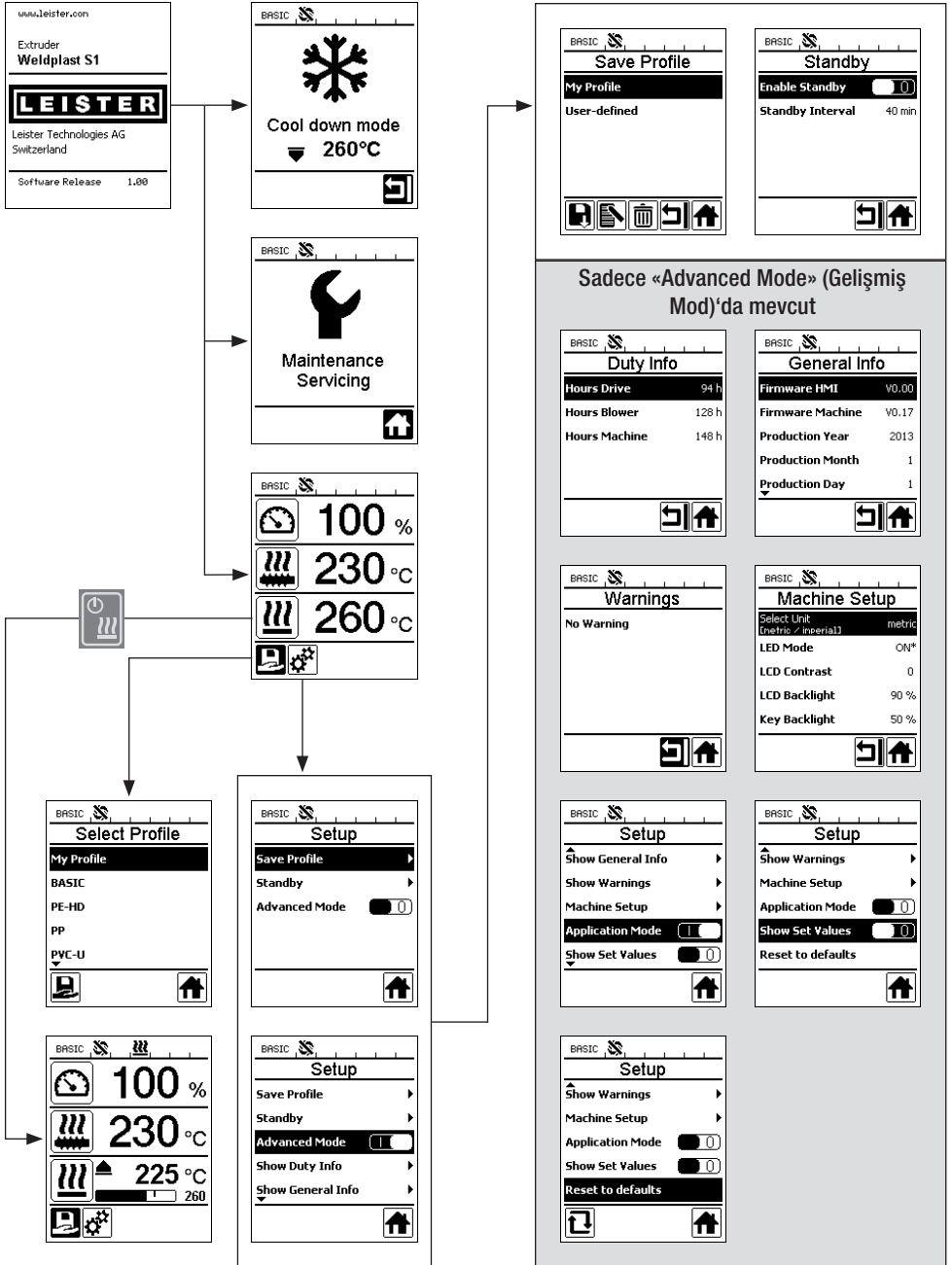


Reset to defaults (Varsayılanlara sıfırla)

«Reset to defaults» (Varsayılanlara sıfırla) seçilirse ve  fonksiyonu seçilerek onaylanırsa, müşteriye özgü tüm profiller silinir. Setup (Ayar) menüsü üzerinden değiştirilen ayarları fabrika ayarlarına sıfırlanır.



Menüde Gezinme



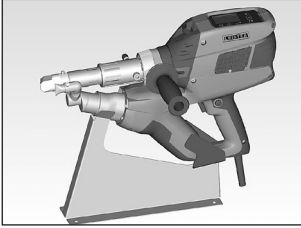


Makineyi işleme almadan önce elektrik bağlantı kablosunu (13), elektrik fişini ve uzatma kablosunu elektriksel ve mekanik hasarlara yönelik kontrol edin

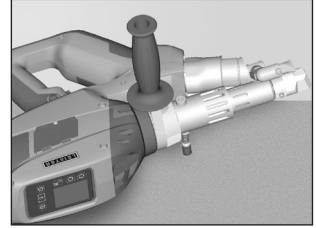
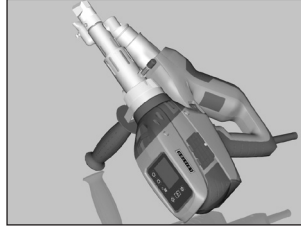
El Kaynak Ekstrüderi, patlama tehlikesi bulunan veya yanıcı ortamlarda kullanılmamalıdır. Çalışma sırasında emniyet durumuna dikkat edin. Elektrik bağlantı kablosu ve kaynak teli serbestçe hareket edebiliyor olmalıdır ve çalışma sırasında uygulayıcıyı veya üçüncü şahısları engellememelidir.

El Kaynak Ekstrüderii yanmaz altıklar üzerine koyun! Kızgın metal parçalar ve sıcak hava huzmesi ile altık ve duvarlar arasında yeterli bir mesafe bulunmalıdır.

Çalışma yeri



El Kaynak Ekstrüderinin çalıştırılması ve konulması için Leister, bir Cihaz Muhafazası sunmaktadır.

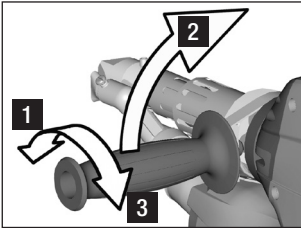


Kaynak işlerinin yarıda kesilmesi durumunda **tahrik, Tahrik Açma/ Kapatma (2)** ile kapatılmalıdır.

El Kaynak Ekstrüderini uygun şekilde ayarlanmış ve sabitçe sıkılmış **Tutamak (6)** ile birlikte şekildeki gibi stabil ve yanmaz bir altlık veya **askıya (32)** yerleştirin.

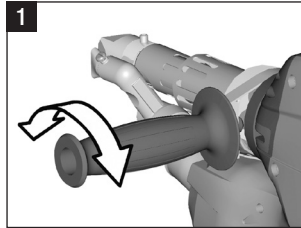
Tutamak

Tutamak ayarı



- 1 Sıkmayı çözmek için **tutamağı (6)** saat yönüne zıt çevirin.
- 2 **Tutamağı (6)** istenilen çalışma konumuna getirin.
- 3 Sıkmayı tekrar sıkamak için **tutamağı (6)** saat yönünde çevirin.

Tutamağın sökülmesi / montajı



Yanma tehlikesi! Cihazı soğumaya bırakın

Tutamağın sökülmesi

- 1 Sıkmayı çözmek için **tutamağı (6)** saat yönüne zıt çevirin.
- 2 **Tutamağa (6)** ve sıkma kelepçesine (20) basılarak **kapak açılır** (oklara bakın). **Tutamağı (6)** ve sıkma kelepçesini (20) çıkarın.

Tutamağın montajı ters sırada gerçekleşir.

Uzatma Kablosu

- Uzatma kabloları kullanıldığında, kabloların asgari kesitine dikkat edin:
- Uzatma kabloları, ilgili kullanım yerinde (örneğin açık alan) kullanım için uygun ve ve buna uygun şekilde işaretlenmiş olmalıdır.
- Enerji beslemesi için bir jeneratör kullanıldığında, anma gücü için şunlar geçerlidir: 2 adet El Kaynak Ekstrüderi anma gücü.

Uzunluk [m]	Asgari kesit (100 – 230V~ 'ta) [mm²]
19'a kadar	2.5
20 – 50	4.0

Cihazın başlatılması

- İhtiyaca göre uygun **kaynak pabucunu (8)**, uygun **ön ısıtma memesini (9)** ve **sıcak hava kılavuzunu (16)** monte edin (aksesuarların değiştirilmesi, 75. sayfa).



Cihazı voltaj kaynağına bağlayın. Cihazın üzerinde belirtilen çalışma voltajı, şebeke voltajıyla aynı olmalıdır.

- Ekstrüderi, **ana şalter (1)** üzerinden çalıştırın. Ön hava ısıtma sıcaklığına göre **ekranda (5)** açılış göstergesi veya «Cool down mode» (Soğutma modu) görünür. «Isıtıcı açık / kapalı» tuşuna (23)  basılarak ısıtma işlemi başlatılır.
- Cihaz çalışmaya hazırsa, **LED aydınlatma (31)** otomatik olarak devreye girer (fabrika ayarı).
- **Tahrik açma/kapama düğmesinin (2)** yardımıyla tahrik başlatılabilir.

Kaynak işlemi

- Kaynak teli (ø 3 veya 4 mm) **kaynak teli girişine (11)** sokun.
- Kaynak teli otomatik olarak **kaynak teli girişinden (11)** içeri çekilir. Tel beslemesi dirençsiz şekilde olmalıdır.



DİKKAT!

Cihazı her zaman kaynak teliyle çalıştırın, asla iki kaynak teli girişine aynı anda kaynak teli sokmayın.

- **Potansiyometre (3)** yardımıyla kaynak teli içeri çekilişi hızı ayarlanabilir.
- Kitle transferini **tahrik açma/kapama düğmesi (2)** yardımıyla iptal edin.
- **Ön ısıtma memesini (9)** kaynak bölgesine tutun.
- Sallama hareketleriyle kaynak bölgesini ısıtın.
- Cihazı artık hazırlanmış kaynak bölgesine oturtun ve den **tahrik açma/kapama düğmesine (2)** tekrar basın.
- Malzeme üreticisinin kaynak talimatına ve ulusal normlara veya yönergelerle göre test kaynağını kontrol edin.
- Sıcaklık ayarını, madde çıkış miktarını ve hava miktarını ihtiyaca göre ayarlayın (bkz. bölüm "Kaynak parametrelerinin ayarlanması", sayfa 69).
- Uzun bir kaynak işlemi esnasında **tahrik açma/kapama düğmesi (2)** tahrik kilidi (4) yardımıyla sürekli çalışma durumuna getirilebilir.

DİKKAT!

- PVC-U ve PVC-C, PVC-U menüsünde işlenir.
- PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF vs ile çalışırken korozyon hasarları olmasını önlemek için kaynak işlerini tamamladıktan sonra manuel ekstrüderi HD-PE ile durulamanızı öneriyoruz.

Cihazın kapatılması

- Tahrik kilidini (4) çözün ve tahrik açma/kapama düğmesini (2) bırakın.
- Kaynak malzemesini kaynak pabucundan (8) çıkarın.
- «Isıtıcı açık / kapalı» tuşuna (23)  ve «Onayla» tuşuna (25) basarak ısıtıcı kapatılır ve cihaz «Cool down mode» (Soğutma modu) soğutma işlemini başlatır.
- Soğutma işleminden sonra fan otomatik olarak kapanır ve ekranda (5) başlangıç göstergesi görünür.
- Ana şalteri (1) kapatın.



Şebeke bağlantı kablolarını elektrik şebekesinden ayırın.

Bir parametrenin ayarlanması

- Bir nominal değer bilgisi (örn. nominal plastikleştirme sıcaklığı) değiştirilecekse, «Yukarı» veya «Aşağı»  tuşlarına (21 / 22)  basılarak ilgili nominal değer seçilebilir. Nominal değer işaretli gösterilebildiği sürece (24/26) «Artı»  veya «Eksi»  tuşları üzerinden değiştirilebilir. WELDPLAST S1'de dört nominal değer ayarlanabilir:



Madde çıkış miktarı (potansiyometre 5. kademedan durduğunda veya %100'e ayarlanmışsa maks. madde çıkışı).



Plastikleştirme sıcaklığı

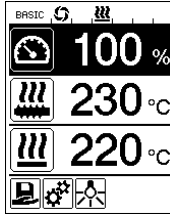


Hava sıcaklığı

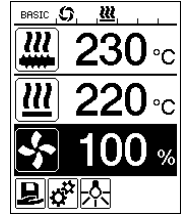


Hava miktarı

- Çalışma göstergesinde maks. üç eleman gösterilebilir.



- Diğer elemanlara (21/22) «Yukarı»  veya «Aşağı»  tuşuna basılarak ulaşılır.



- Madde çıkış miktarı ekstrüzyon esnasında doğrudan potansiyometre (3) üzerinden %5'lik adımlarla ayarlanabilir. Buradaki aralık min %35 ile maks. ayarlanan madde çıkış miktarı kadardır. Ayarlanan güncel değer burada her zaman çalışma göstergesinde görülebilir. Çalışma göstergesinde ayarlanan değer, maksimum değer olarak görülmelidir. Potansiyometre (3) ile sadece ayarlanan bu maksimum değere kadar ayarlama yapılabilir. Tipik olarak bu değer %100'e ayarlanmıştır.
- Madde çıkış miktarı minimum madde çıkışıyla (%35) fazlaysa, kaynak teli kalınlığı 3 mm olarak seçilmelidir.
- Madde çıkış miktarı maksimum madde çıkışıyla (%100) azsa, kaynak teli kalınlığı 4 mm olarak seçilmelidir.

Select Profile (Profil Seç)

- Önceden tanımlanmış veya serbest bir profilin seçimi
- WELDPLAST S1, önceden tanımlanmış altı Leister profile ve serbest tanımlanabilir on profile sahiptir:

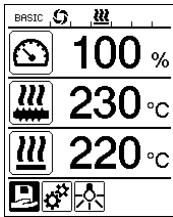
Kaynak profilleri		Maks. madde çıkışı [%]	Nominal plastikleştirme sıcaklığı [°C / °F]	Nominal hava sıcaklığı [°C / °F]	Hava miktarı [%]
1	BASIC	ayarlanabilir	ayarlanabilir	ayarlanabilir	ayarlanabilir
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	serbest profiller	ayarlanabilir	ayarlanabilir	ayarlanabilir	ayarlanabilir

-  sembolünü **fonksiyon göstergesinde (27)** seçerek «Select Profile» (Profil Seç) menüsüne ulaşsınız. Önceden tanımlı bu altı profilden (1 – 6) biri veya müşteriye özgü bir profil (7 – 16) **(21/ 22) «Yukarı»**  ve **«Aşağı»**  tuşlarıyla seçilebilir.
- Çalışma esnasında nominal değerler (profil 2 – 16) değiştirilirse, bunlar profile kaydedilmez!
- Makine kapatılıp açılırsa, profile tanımlı değerler tekrar görünür.
- Makineyi tekrar devreye sokarken en son ayarlanan değerleri kullanmak istiyorsanız, BASIC (1) profilini seçmelisiniz.
- Seçilen güncel profil **«1. bölge» durum göstergesinin (29)** solunda görülebilir.

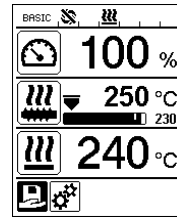
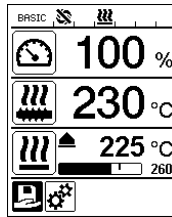
PE-HD 

Kaynak parametresinin denetlenmesi

- Güncel plastikleştirme ve hava sıcaklığı sürekli denetlenir. Bir fiili değer ilgili nominal değerden saparsa, bu durum **çalışma göstergesinde (28)** gösterilir («Show Set Values» (Ayarlanan Değerleri Göster) etkin değil).



28



- Fiili değer nominal değere eşit.
- Hava sıcaklığı fiili değeri düşük. Isıtma işlemi yanıp sönmek gösterilir (üst ok ve ilerleme çubuğu).
- Plastikleştirme sıcaklığı fiili değeri yüksek. Soğutma işlemi yanıp sönmek gösterilir (alt ok ve ilerleme çubuğu).

Tahrik etkinleşmesi

- Tahrikin etkinleşmesi için farklı besleme süreleri vardır (tabloya bakın). Bunlar fiili plastikleştirme sıcaklığına ve ayarlanan nominal plastikleştirme sıcaklığına bağlıdır. Ön ısıtma havası, tahrikin etkinleşmesini etkilemez.
- Etkinleştirme bölgesi, fiili plastikleştirme sıcaklığı nominal sıcaklıktan – 20 K daha büyük olduğunda başlar.
- Durum göstergesinde ilgili sembol:**



Tahrik etkin değil



Tahrik etkin

Isıtıcı açılırken veya nominal plastikleştirme sıcaklığı ayarlanırken fiili plastikleştirme sıcaklığı	Nominal plastikleştirme sıcaklığı	Etkinleştirme bölgesine ulaştıktan sonra etkinleşme süresi
Nominal plastikleştirme sıcaklığı – 5K < Fiili plastikleştirme sıcaklığı	—	Tahrik doğrudan etkinleştirilir
Nominal plastikleştirme sıcaklığı – 20K < Fiili plastikleştirme sıcaklığı < Nominal plastikleştirme sıcaklığı – 5K	—	30 san.
Nominal plastikleştirme sıcaklığı – 20K > Fiili plastikleştirme sıcaklığı (etkinleştirme bölgesinin altında)	> 190°C	2 dak. 30 san
Nominal plastikleştirme sıcaklığı – 20K > Fiili plastikleştirme sıcaklığı (etkinleştirme bölgesinin altında)	< 195°C	3 dak. 30 san

- Tahrik etkinken WELDPLAST S1 fiili plastikleştirme sıcaklığını 10 saniyeden daha uzun etkinleştirme bölgesinde tutamazsa, tahrik tekrar bloke olur. Cihaz etkinleştirme bölgesine tekrar ulaşır ulaşmaz, tahrik tabloda tanımlı bir süreden sonra tekrar etkinleştirilir.

Tuş kilidi

- En az iki saniye boyunca (21 / 22) «Yukarı»  ve «Aşağı»  tuşuna aynı anda basarak tuş kilidi etkinleştirilir veya devre dışı bırakılır.

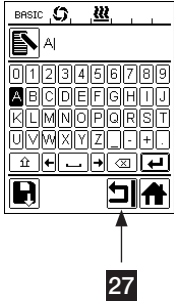
Şebeke kesintisi

Şebeke kesintisi öncesi tahrik durumu	Şebeke kesintisi süresi	Şebeke kesintisinden sonra WELDPLAST S1 durumu
Tahrik etkin Kaynak çalışma göstergesi	≤ 5 san	Cihaz, tekrar çalışma koruması olmadan çalışır ve şebeke kesintisinden önceki duruma doğrudan geçer
Tahrik etkin (ön ısıtma havası > 100 °C)	> 5 san	Cihaz doğrudan «Cool down modus» (Soğutma modu)'na geçer
Tahrik etkin (ön ısıtma havası < 100 °C)	> 5 san	Cihaz çalışmaya başlar ve ekranda (5) başlangıç göstergesi görünür.

İsimlerin veya şifrelerin girişi

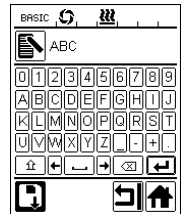
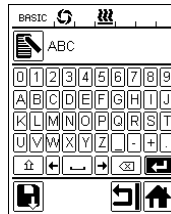
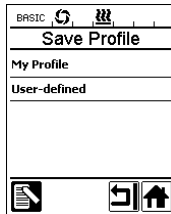
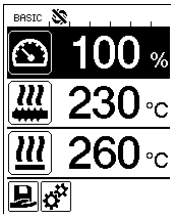
- Klavye modu üzerinden isimler tanımlanabilir veya maksimum 12 karakterli şifreler girilebilir.

Klavye modu	Karakter seçimi 34	Sembol seçimi 35
 	Yukarı (21) Aşağı (22)	Dikey karakter seçimi
 	Eksi (24) Artı (26)	Yatay karakter seçimi
	Onayla (25)	Seçilen karakteri onayla

		Büyük/küçük harf arası geçiş
	 	İsim içinde imleç konumunu kaydır
		Boşluk ekle
		Tek bir karakterin silinmesi (imlecin solundaki karakter)
		Bu sembol seçildiğinde fonksiyon göstergesine 27 geçiş

Profilleri tanımla

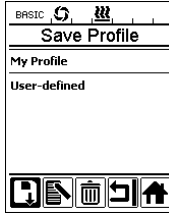
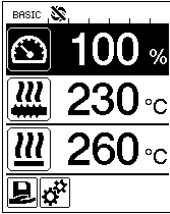
- «Save Profile» (Profili Kaydet) menüsünde maks. madde çıkışı miktarının, plastikleştirme, hava sıcaklığının ve hava gücünün nominal değer ayarları istediğiniz isim altında kaydedilebilir («İsim veya şifre girişi» bölümüne bakın).
- Yeni bir profilin oluşturulması:
 - Çalışma göstergesinde (28) istenilen nominal değerleri (24/26 «Artı»  veya «Eksi»  tuşuyla ayarlayın.
 - Fonksiyon göstergesinde (27) (26) «Artı»  tuşuyla Ayarlar  menüsünü seçin.
 - «Setup» (Ayar) menüsünde seçimi (26) «Artı»  «Save Profile» (Profili Kaydet) tuşuyla seçin.
 - «User-defined» (Kullanıcı Tanımlı) profilini seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
 - Fonksiyon göstergesinde (27)  «Seçilen konumu düzenle» sembolünü seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
 - İstenilen profil adını girin («İsim veya şifre girişi» bölümüne bakın), ardından (26) «Artı»  ile  sembolünü seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
 - Fonksiyon göstergesinde (27) seçilen «Kaydet» sembolünü  **tuşla (25)**  onaylayın. Profil başarıyla kaydedildi ve seçildi.



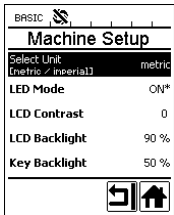
Profilleri tanımla

• Mevcut bir profilin düzenlenmesi (Leister profilleri hariç):

- **Çalışma göstergesinde (28)** istenilen nominal değerleri (24/26 «Artı»  veya «Eksi»  tuşuyla ayarlayın.
- **Fonksiyon göstergesinde (27) (26) «Artı»**  tuşuyla Ayarlar  menüsünü seçin.
- «Setup» (Ayar) menüsünde seçimi (26) «Artı»  «Save Profile» (Profili Kaydet) tuşuyla seçin.
- Düzenlenecek olan profili seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
- **Fonksiyon göstergesinde (27)**  «Seçilen konumu düzenle» sembolünü seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
- İstenilen profil adını girin ("İsim veya şifre girişi" bölümüne bakın), ardından (26) «Artı»  ile  sembolünü seçin ve **tuşla (25)**  onaylayın.
- **Fonksiyon göstergesinde (27)** seçilen «Kaydet» sembolünü  **tuşla (25)**  onaylayın. Profil başarıyla kaydedildi ve seçildi.



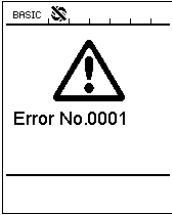
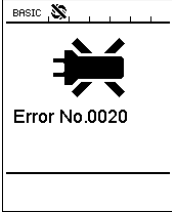
Makine ayarları



Menü	Fonksiyon
Select Unit	Kullanılan birimin ayarlanması – metrik / imperial
LED Mode	LED modu: – ON*: LED aydınlatması ancak tahrik etkin olduğunda açıktır. Tahrik etkin olur olmaz, fonksiyon göstergesinde (27) LED sembolü  görünür. Bununla LED aydınlatması isteğe göre açılabilir / kapatılabilir. LED modu değiştirilmez. – ON: LED aydınlatması her zaman açık. Fonksiyon göstergesinde (27) LED sembolü  gösterilir. Bununla LED aydınlatması isteğe göre açılabilir / kapatılabilir. LED modu değiştirilmez. – OFF: LED aydınlatması her zaman kapalı.
LCD Contrast	LCD kontrast ayarı
LCD Backlight	Ekran arka plan aydınlatmasının ayarlanması
Key Backlight	Klavye arka plan aydınlatmasının ayarlanması

Uyarılar ve arıza mesajları

- Bir uyarı söz konusuysa, kullanıcı sınırlama olmadan çalışmaya devam edebilir. Uyarılarla ilgili ayrıntılı bilgiler **fonksiyon göstergesi (27)** üzerinden Ayarlar  menüsünde «Show Warnings» (Uyarıları Göster) altında mevcuttur.
- Bir arıza meydana gelirse, cihaz tüm ısıtıcıları kapatır ve tahrik artık etkinleştirilmez.

Mesaj türü	Gösterge	Arıza kodu	Arıza açıklaması
Uyarı		—	Uyarı sembolü  - durum göstergesinde (30) . Tahrik kömürleri değiştirilmelidir. Uyarı sembolü ilk kez verildikten sonra tahrik 5 saat daha çalıştırılabilir. Sonrasında « Error No.0400 » (Hata No.0400) arıza mesajı verilir ve tahrik artık etkinleşmez.
Arıza		0001	Cihazda aşırı sıcaklık. Cihazı soğumaya bırakın.
		0020	Hava ısıtıcı eleman arızalı.
Arıza ! Leister servis merkeziyle irtibata geçin		0004	Donanım hatası
		0008	Hava termik elemanı arızalı.
		0010	Plast. termik elemanı arızalı.
		0040	Plast. ısıtıcı eleman arızalı.
		0100	Fan arızalı.
		0200	İletişim hatası.
		0400	Tahrik kömürleri veya tahrikte aşırı sıcaklık.

Aksesuarların değişimi



Yanma tehlikesi!

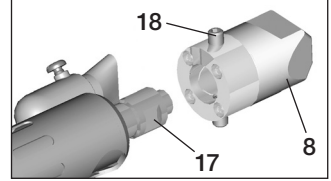


Sadece sıcaklığa dayanıklı eldivenlerle çalışın.

Kaynak pabucu değişimi

• Sökme

- Çalışma sıcaklığına ulaşmış cihazı kapatın ve elektrik şebekesinden ayırın.
- **Kaynak pabucunu (8)** sıkma **cıvataları (18)** ekstrüder **memesinden (17)** çözerek çıkarın.
- Her kaynak pabucu değişiminde **ekstrüzyon memesini (17)** kaynak artıklarından temizleyin ve sıkı vidalanmış olmasını sağlayın.



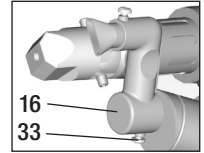
• Montaj

- Kaynak dikişine uygun bir **kaynak pabucunu (8)** ekstrüzyon **memesine (17)** geçirin ve **sıkma cıvataları (18)** sıkarak sabitleyin.

Sıcak hava kılavuzunun değişimi

• Sökme

- **Sıkma cıvatasını (33)** çözün. **Sıcak hava kılavuzu (16)** çıkarılabilir veya istenilen kaynak yönüne çevrilebilir.
- İlgili **sıcak hava kılavuzunu (16)** monte edin (Kaynak yönü bölümüne bakın).
- **Sıkma cıvatasını (33)** sıkın.



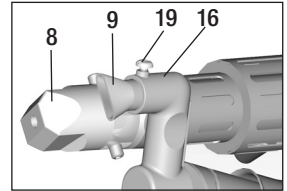
Ön ısıtma memesinin değişimi

• Sökme

- **Ön ısıtma memesinde (9)** sıkma **cıvatasını (19)** çözün ve **ön ısıtma memesini (9)** sıcak hava kılavuzundan **(16)** çıkarın.

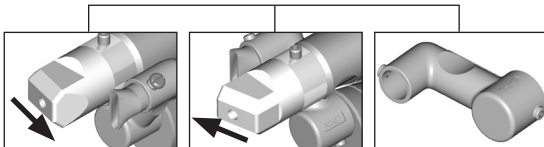
• Montaj

- **Ön ısıtma memesini (9)** sıcak hava kılavuzuna **(16)** yerleştirin. **Kaynak pabucuna (8)** doğru hizalanmış olmasına dikkat edin.
- **Sıkma cıvatasını (19)** sıkın.



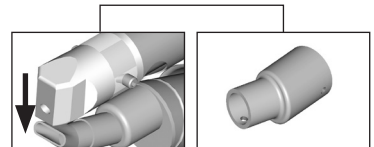
Kaynak yönü

- Seçilen kaynak yönü için uygun sıcak hava kılavuzu



Kaynak yönü

Sıcak hava kılavuzu



Kaynak yönü

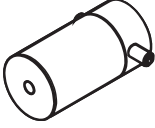
Sıcak hava kılavuzu

Aksesuarlar

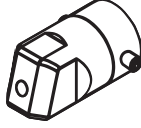
- Teknik nedenlerden ve güvenlik nedenlerinden dolayı yalnızca Leister aksesuarları kullanılabilir.
- Aksesuarlar www.leister.com altından temin edilebilir

Kaynak pabucu çeşidi

- Leister Technologies AG, sıkça kullanılan yüm dikiş şekillerine uygun çeşitli boylarda kaynak pabuçları sunuyor:



Ham



Boğazlı dikiş



Köşeli dikiş



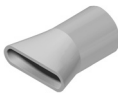
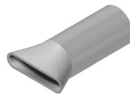
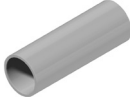
V dikiş

Sıcak hava kılavuzu



Ön ısıtma memesi

- Kaynak pabuçlarının geniş seçiminde optimum bir ön ısıtma olmasını sağlamak için Leister Technologies AG, çeşitli ön ısıtma memeleri sunuyor.

Kaynak pabucu	Kaynak dikiş genişliği mm	Ön ısıtma memeleri			
		 Genişlik 21 mm Uzunluk 26 mm	 Genişlik 21 mm Uzunluk 42 mm	 Ø 14 mm Uzunluk 58 mm köşeli	 Ø 14 mm Uzunluk 46 mm
 Boğazlı dikiş	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
 Köşeli dikiş				• (b)	•
 V dikiş	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		

a) DVS kaynak pabucu, WELDPLAST S2-PVC benzeri.

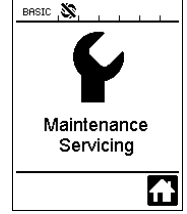
b) Radyal boru kaynak işlemlerinde optimum ısıtma için köşeli ön ısıtma memesi.

Bakım

- **Elektrik bağlantı kablosunu (13)** ve fişi, elektriksel ve mekanik aşınmaya karşı kontrol edin.
- **Ekstruder memesini (17)**, her kaynak pabucu değişiminde kaynak maddesi artıklarından temizleyin.

Servis ve Onarım

- Onarımlar, sadece yetkili Leister servisleri tarafından yapılmalıdır. Yetkili servisler, cihazın 24 saat içinde orijinal yedek parçalar kullanılarak devre planlarına ve yedek parça listelerine uygun olarak düzgün ve güvenilir bir şekilde onarım hizmeti sunmaktadır.
- WELDPLAST S1'de cihazın çalıştırılmasından sonra «Maintenance servicing» mesajı belirirse, tahrik motoru (kolektör ve kömürler) yetkili bir Leister-Servis noktası tarafından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir. Mesaj otomatik olarak 10 saniye sonra kaybolur veya «Onayla»  **düğmesine (25)** basılarak doğrudan atlanabilir.



Garanti

- Bu cihaz için doğrudan satış acentesi/satıcı tarafından sağlanan teminat ve garanti hakları satış tarihinden itibaren geçerlidir. (Sevk irsaliyesi ve faturayla belgelendirilmiş olmak kaydıyla) Teminat veya garanti talebinde üretim veya işleme hataları distribütör tarafından, cihazı yenisi ile değiştirme veya onarma suretiyle giderilir. Isıtma elemanları teminat veya garanti kapsamı dışındadır.
- Ek teminat veya garanti talepleri zorunlu kanun kapsamı dışındadır.
- Normal aşınma, aşırı yüklenme veya yanlış kullanım nedeniyle oluşan hasarlar garanti kapsamı dışındadır.
- Üzerinde satın alan tarafından değişiklik veya tadilat yapılmış olan cihazlar teminat veya garanti kapsamı dışındadır.



Przed rozruchem instrukcję obsługi należy uważnie przeczytać i zachować w celu zapewnienia jej dostępności.

Leister WELDPLAST S1

Ręczny ekstruder do spawania

Zastosowanie

- Zgrzewanie ekstruzyjne następujących materiałów:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Pozostałe materiały dostępne na żądanie



Ostrzeżenie



Otwarcie urządzenia stwarza **ryzyko utraty życia**, ponieważ zostają odsłonięte złącze oraz elementy znajdujące się pod napięciem. Przed otwarciem urządzenia należy odłączyć wtyczkę z gniazda sieciowego.



Nieprawidłowe korzystanie z ekstrudera ręcznego (np. przegrzanie materiału), w szczególności w pobliżu materiałów łatwopalnych i gazów wybuchowych, stwarza **ryzyko pożaru i eksplozji**.



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanych metalowych części ani wychodzących mas. Należy poczekać, aż urządzenie wystygnie. Strumienia gorącego powietrza ani wychodzącej masy nie wolno kierować w stronę ludzi lub zwierząt.



Podłączyć urządzenie do **gniazda z uziemieniem**. Każda przerwa uziemienia wewnątrz lub poza urządzeniem jest niebezpieczna! **Należy stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!**



Uwaga



Napięcie sieciowe musi być zgodne z napięciem znamionowym podanym na urządzeniu. W przypadku przerwy w dostawie prądu należy wyłączyć wyłącznik główny i napęd (zwolnić blokadę).



W przypadku zastosowania urządzenia na budowach, dla zapewnienia ochrony osób **konieczne** jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego FI**.



Niebezpieczeństwo oślepienia! Należy unikać bezpośredniego kontaktu wzrokowego z promieniem światła LED.

Pracę urządzenia **należy kontrolować**. Gorące powietrze może dotrzeć do materiałów palnych znajdujących się poza zasięgiem wzroku.

Urządzenie może być używane wyłącznie przez **wykwalifikowanych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Surowo zabrania się używania tego urządzenia przez dzieci.



Urządzenie należy chronić przed wilgocią i wodą.

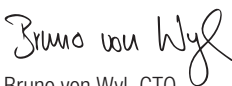
Zgodność

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Szwajcaria potwierdza, że niniejszy produkt w wersji wprowadzanej przez nas na rynek wypełnia wymagania następujących dyrektyw UE.

Dyrektywy: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Normy zharmonizowane: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Utylizacja



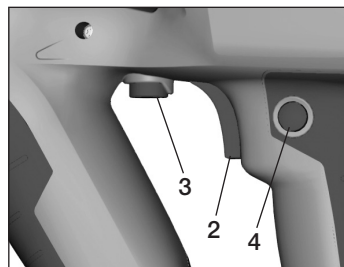
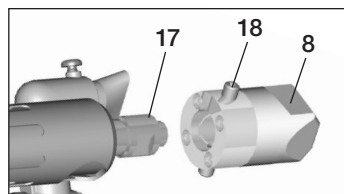
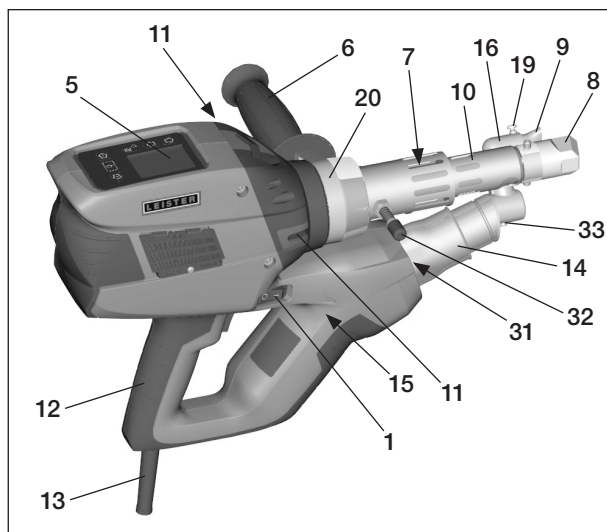
Elektronarzędzia, akcesoria i opakowania należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. **Dotyczy wyłącznie krajów UE:** Elektronarzędzia nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstwa domowego!

Dane techniczne

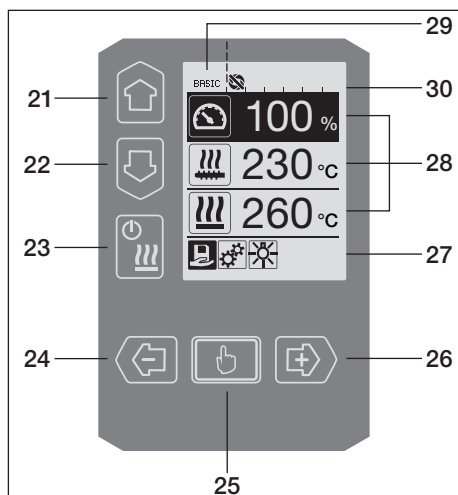
Napięcie	V~	100	120	230
Moc	W	1500	1800	1600
Częstotliwość	Hz	50/60	50/60	50/60
Temperatura powietrza	°C	max. 360		
Temperatura plastyczności	°C	max. 260		
Wydajność produkcyjna (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Wydajność produkcyjna (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 / Ø 4		
Poziom hałasu	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Wymiary dł. × szer. × wys.	mm	435 × 264 × 91 (bez buta spawalniczego)		
Ciężar	kg	4.7 (bez przewodu sieciowego)		
Znak zgodności				
Klasa ochrony I				

Prawo do zmian technicznych zastrzeżone.

Opis urządzenia



- | | |
|-----------------------------|---|
| 1 Wyłącznik główny | 13 Przewód sieciowy |
| 2 Włącznik/wyłącznik napędu | 14 Rura ochronna elementu grzejnego |
| 3 Potencjometr | 15 Dmuchawa (bezszczotkowa) |
| 4 Blokada napędu | 16 Prowadnica gorącego powietrza |
| 5 Wyświetlacz | 17 Dysza wytłaczająca |
| 6 Uchwyt | 18 Śruba zaciskowa buta spawalniczego |
| 7 Grzałka płaszczowa | 19 Śruba zaciskowa dyszy podgrzewającej |
| 8 But spawalniczy | 20 Obejma zaciskowa |
| 9 Dysza podgrzewająca | 31 Oświetlenie LED |
| 10 Rura ochronna | 32 Sworzeń |
| 11 Wlot drutu do zgrzewania | 33 Śruba zaciskowa przewodnicy gorącego powietrza |
| 12 Uchwyt urządzenia | |



Panel obsługi

- | |
|---------------------------------------|
| 21 Przycisk «W górę» |
| 22 Przycisk «W dół» |
| 23 Przycisk «Włącz/wyłącz ogrzewanie» |
| 24 Przycisk «Minus» |
| 25 Przycisk «Zatwierdź» |
| 26 Przycisk «Plus» |

Wyświetlacz

- | |
|---------------------------------|
| 27 Wyświetlacz funkcyjny |
| 28 Wyświetlacz roboczy |
| 29 Wyświetlacz stanu «Zakres 1» |
| 30 Wyświetlacz stanu «Zakres 2» |

Opis panelu obsługi

Tryb klawiaturowy		Aktualny wybór na wyświetlaczu roboczym	Aktualny wybór na wyświetlaczu funkcyjnym
 	W górę (21) W dół (22)	Zmiana pozycji na wyświetlaczu roboczym	Przejdźcie z wyświetlacza funkcyjnego do wyświetlacza roboczego
	Włącz/wyłącz ogrzewanie (23)	Bez funkcji	Przejdźcie z trybu zgrzewania w tryb schładzania Przejdźcie z trybu schładzania w tryb zgrzewania Przejdźcie ze wskazania startowego w tryb zgrzewania
 	Minus (24) Plus (26) (krótco nacisnąć)	Ustawianie wartości zadanej w krokach co 5°C lub co 5%.	Zmiana pozycji na wyświetlaczu funkcyjnym
 	Minus (24) Plus (26) (nacisnąć i przytrzymać)	Ustawianie wartości zadanej w krokach co 10°C lub co 10%.	Zmiana pozycji na wyświetlaczu funkcyjnym
	Zatwierdź (25)	Bezpośrednie zatwierdzenie ustawionej wartości i bezpośredni powrót do wyświetlacza funkcyjnego	Wybrana funkcja jest wykonywana

Opis wyświetlacza

Wyświetlacz stanu «Zakres 1» (29)

PE-HD	Aktualnie wybrany profil. Gdy nazwa profilu zawiera więcej niż 6 znaków, najpierw wyświetla się 6 pierwszych znaków, a następnie pozostałe znaki.
1m16s	Czas pozostały do zwolnienia napędu (1 min/16 s)

Wyświetlacz stanu «Zakres 2» (30)

	Napęd zwolniony
	Napęd nie jest zwolniony
	Ostrzeżenie (szczotki węglowe/napęd)
	Blokada przycisków (wyświetla się tylko wtedy, gdy blokada przycisków jest aktywna)
	Ogrzewanie powietrza i układu plastyfikacji jest włączone

Wyświetlacz funkcyjny i roboczy

- Zaznaczone pole lub symbol definiuje aktualny wybór na wyświetlaczu funkcyjnym i roboczym.
- Na wyświetlaczu roboczym wyświetlają się zawsze wartości rzeczywiste z wyjątkiem sytuacji, gdy wybrana jest pozycja – wtedy wyświetla się wartość zadana.
- Gdy włączona jest opcja «Show Set Values» (wyświetl wartości zadane) wyświetla się wartość rzeczywista i zadana (mała czcionka).

Wyświetlacz funkcyjny (27)	
	Wybór dowolnych i wstępnie definiowanych profili
	Ustawienia
	Powrót do wyświetlacza roboczego (bezpośrednie wyjście z menu)
	Włączanie/wyłączanie oświetlenia LED. Ta funkcja jest dostępna tylko wtedy, gdy oświetlenie LED jest włączone.
	Cofnięcie o jeden poziom
	Resetowanie ustawień lub licznika godzin
	Menu serwisowe (dostępne tylko po wpisaniu hasła)
	Zapisywanie
	Usuwanie wybranej pozycji
	Edycja wybranej pozycji
	Włączanie trybu schładzania

Wyświetlacz roboczy (28)	
	Wartość zadana: wyrzucana ilość – napęd [%]
	Wartość zadana: temperatura plastyfikacji [°C/°F]
	Wartość zadana: temperatura powietrza [°C/°F]
	Wartość zadana: ilość powietrza [%]
	Okno informacyjne
	Strzałka w górę i pasek postępu wskazują, że wartość zadana (zaznaczona na pasku postępu) nie została jeszcze osiągnięta (za niska temperatura). Migająca wartość to wartość rzeczywista. Wartość obok paska postępu to ustawiona wartość zadana.
	Strzałka w dół i pasek postępu wskazują, że wartość zadana (zaznaczona na pasku postępu) nie została jeszcze osiągnięta (za wysoka temperatura). Migająca wartość to wartość rzeczywista. Wartość obok paska postępu to ustawiona wartość zadana.
	Gdy włączona jest opcja « Show Set Values » (wyświetl wartości zadane), wyświetla się temperatura rzeczywista (duża czcionka) i temperatura zadana (mała czcionka).
	Tryb schładzania
	Urządzenie w trybie gotowości. Po upływie czasu ustawionego na liczniku urządzenie rozpoczyna « Cool down modus » (tryb schładzania)
	Błąd urządzenia. Dodatkowo wyświetla się kod błędu (urządzenie nie jest gotowe do pracy). Należy skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym
	Uszkodzony element grzejny powietrza
	Za wysoka temperatura urządzenia. Schłodzić urządzenie.

Wskazanie gotowości do startu

Wskazanie po uruchomieniu za pomocą Software Release modułu mocy.

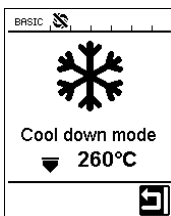


Cool down mode (schładzanie)

Wszystkie elementy grzejne są wyłączone i urządzenie znajduje się w trybie schładzania. Jeśli po włączeniu urządzenia temperatura podgrzewanego powietrza jest wyższa niż 100°C, urządzenie automatycznie przechodzi w tryb «Cool down mode» (tryb schładzania). Tryb ten kończy się, gdy temperatura podgrzewanego powietrza przez 2 minuty utrzymuje się poniżej 100°C.

Jeśli zachodzi potrzeba ponownego włączenia elementów grzejnych, należy nacisnąć **przycisk (23)**

«**Włącz/wyłącz ogrzewanie**» lub **przycisk (25)** «**Zatwierdź**».



Maintenance servicing (konserwacja)

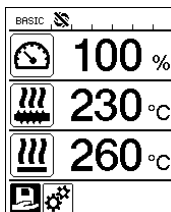
Po osiągnięciu okresu konserwacji silnika napędowego na wskazaniu gotowości do startu wyświetla się komunikat «Maintenance Servicing» (konserwacja).

Po naciśnięciu **przycisku (25)** «**Zatwierdź**» można dalej pracować. Urządzenie należy niezwłocznie dostarczyć do punktu serwisowego.



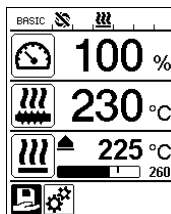
Wskazanie startowe

Na wskazaniu startowym wyświetlają się wszystkie wartości zadane. Ogrzewanie nie jest jeszcze włączone, ale można ustawić już wszystkie wartości zadane.



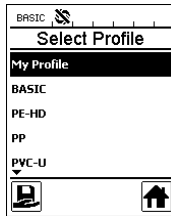
Wskazanie gotowości do rozpoczęcia zgrzewania

Wskazanie w trakcie procesu nagrzewania



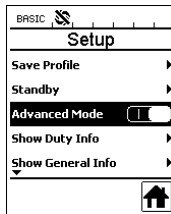
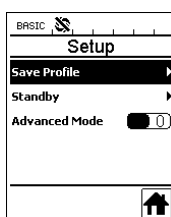
Select Profile (wybór profilu)

Wybór profilu zdefiniowanego przez użytkownika lub utworzonego przez firmę Leister. Wybór profilu jest szczegółowo opisany w rozdziale «Select Profile» (wybór profilu) na stronie 89.



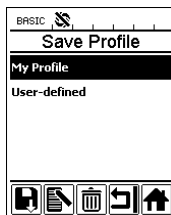
Setup (ustawienia)

W ustawieniu podstawowym za pomocą menu «Setup» (ustawienia) można przejść do zapisywania profilu i funkcji trybu gotowości. Po wybraniu opcji «Advanced Mode» (tryb zaawansowany) udostępniane są dalsze możliwości ustawień.



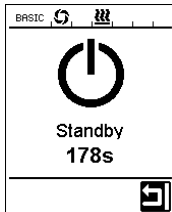
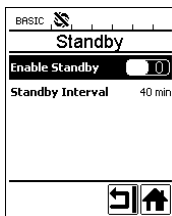
Save profile (definiowanie dowolnych profili)

Zapisywanie dowolnego profilu jest szczegółowo opisane w rozdziale «Definiowanie profili» na stronie 91/92.



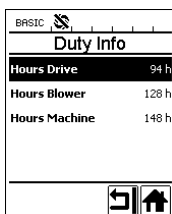
Standby (gotowość)

Gdy włączony jest tryb gotowości i w czasie zdefiniowanym w opcji «Standby Interval» (okres trybu gotowości) nie zostanie naciśnięty żaden przycisk na panelu obsługi lub **włącznik/wyłącznik napędu (2)**, urządzenie przechodzi automatycznie na wskazanie trybu gotowości. Jeśli w ciągu kolejnych 180 s nie zostanie naciśnięty **przycisk (25)**  «Zatwierdź», automatycznie rozpoczyna się tryb schładzania.



Duty Info (informacje robocze)

Hours Drive: aktualny czas pracy napędu (resetowalny).
Hours Blower: aktualny czas pracy dmuchawy.
Hours Machine: aktualny czas pracy maszyny.



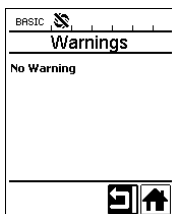
General Info (informacje ogólne)

Firmware HMI: wersja oprogramowania modułu wyświetlacza (moduł komunikacyjny).
Firmware Machine: wersja oprogramowania modułu mocy.
Production Info: informacje o czasie produkcji.



Warnings (ostrzeżenia)

Ostrzeżenie jest sygnalizowane na wyświetlaczu stanu symbolem . W menu «Warnings» (ostrzeżenia) można znaleźć dokładniejsze informacje na temat aktualnego ostrzeżenia.



Machine Setup (ustawienia maszyny)

Ustawienia maszyny są szczegółowo opisane w rozdziale «Ustawienia maszyny».



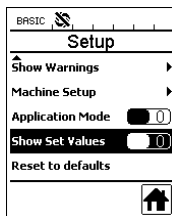
Application Mode (tryb aplikacji)

Gdy włączony jest «Application Mode» (tryb aplikacji), na wyświetlaczu roboczym wyświetlają się szczegółowe informacje o temperaturze rzeczywistej plastyfikacji i obciążeniu dmuchawy gorącego powietrza oraz elementu grzejnego układu plastyfikacji.



Plast : 80% 222°C
Heat : 40% 197°C
Amb. : 25°C
Mains : 50Hz

Gdy włączona jest opcja «Show Set Values» (wyświetli wartości zadane), wyświetla się temperatura rzeczywista (duża czcionka) i temperatura zadana (mała czcionka).

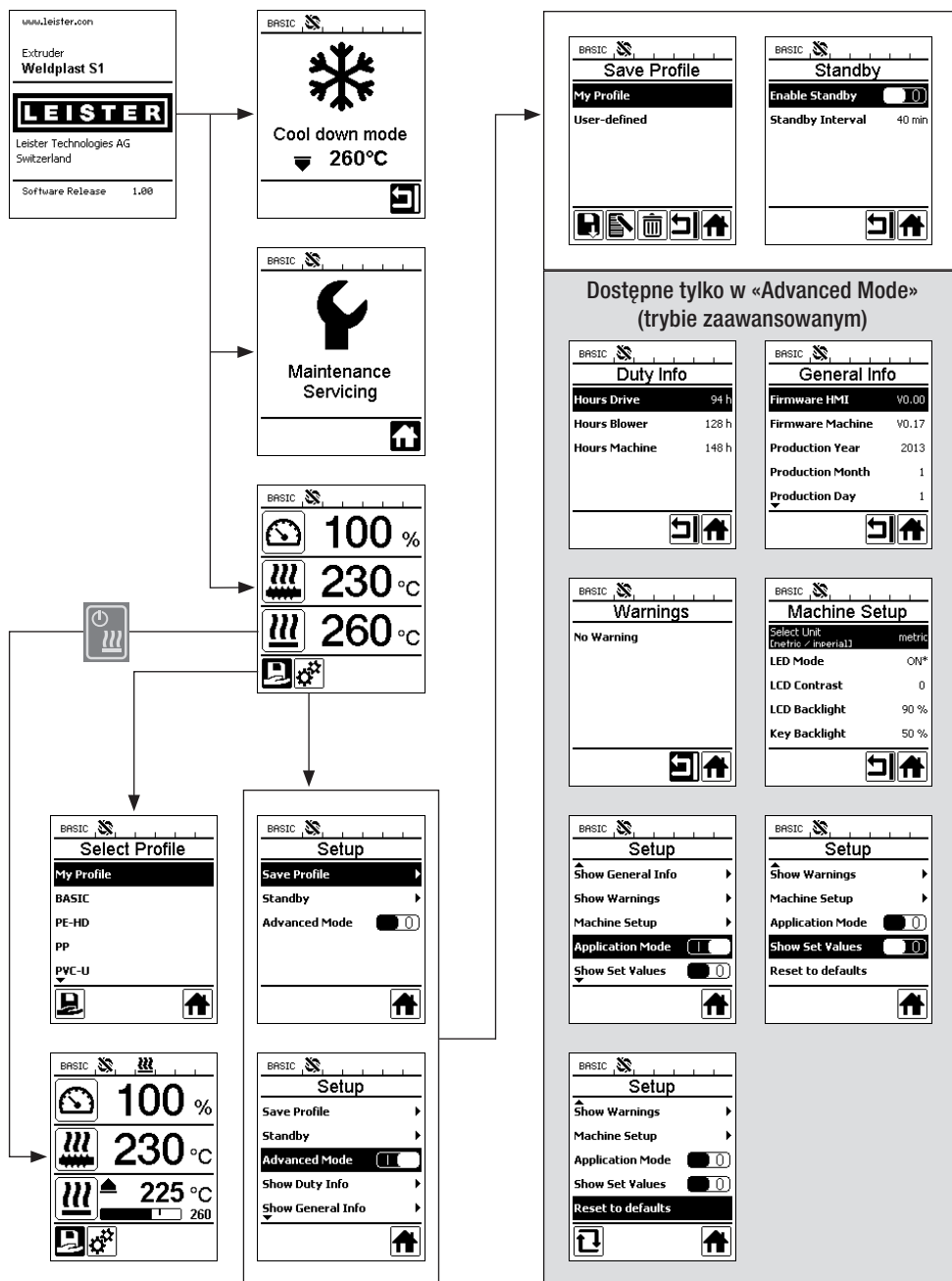


Reset to defaults (resetuj do wartości domyślnych)

Gdy menu «Reset to defaults» (resetuj do wartości domyślnych) jest wybrane i zatwierdzone poprzez wybór funkcji , usuwane są wszystkie profile utworzone przez klienta. Wartości zmienione w menu Setup (ustawienia) są resetowane do ustawień fabrycznych.



Nawigacja menu



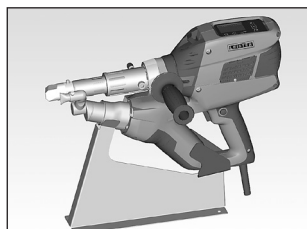


Przed uruchomieniem sprawdzić Przewód zasilający (13) i wtyczkę oraz przedłużacz pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.

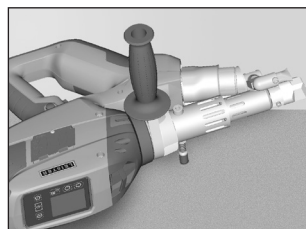
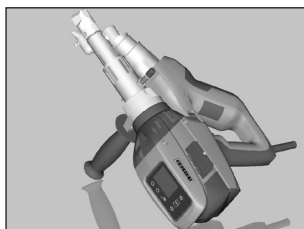
Ręczny ekstruder nie może być używany w otoczeniu zagrażającym wybuchem lub pożarem. Podczas prowadzenia prac zachowywać bezpieczny odstęp. Przewód sieciowy i drut spawalniczy muszą się swobodnie poruszać i nie mogą podczas pracy ograniczać ruchów użytkownika ani osób trzecich.

Ekstruder ręczny odstawiać zawsze na ognioodpornym podłożu! Gorące metalowe części oraz strumień gorącego powietrza muszą znajdować się zawsze w odpowiedniej odległości od podstawy i ścian.

Stanowisko pracy



Do uruchamiania i odkładania ręcznego ekstrudera do spawania Leister oferuje odpowiedni stojak.

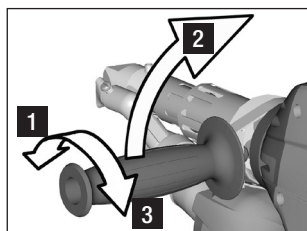


W przypadku przerwania prac spawalniczych należy wyłączyć napęd **włącznikiem/wyłącznikiem napędu (2)**.

Ręczny ekstruder do spawania z odpowiednio ustawionym i zablokowanym **uchwytem (6)** zgodnie z rysunkiem odstawić na stabilne, ognioodporne podłoże lub oprzeć na **trzępieniu (32)**.

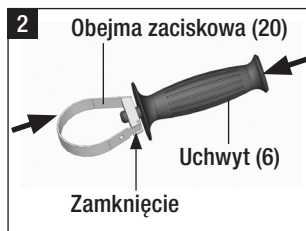
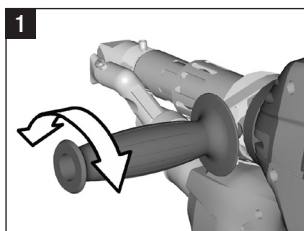
Uchwyt

Ustawianie uchwytu



- 1 Zwolnić zacisk, obracając **uchwyt (6)** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- 2 Umieścić **uchwyt (6)** w pożądanej pozycji roboczej.
- 3 Ponownie zaciśnąć zacisk, obracając **uchwyt (6)** w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Demontaż/montaż uchwytu



Niebezpieczeństwo oparzenia! Schłodzić urządzenie

Demontaż uchwytu

- 1 Zwolnić zacisk, obracając **uchwyt (6)** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- 2 Poprzez nacisk na **uchwyt (6)** i na **obejmę zaciskową (20)** otwiera się **zamknięcie** (patrz strzałki). Zdjąć **uchwyt (6)** z **obejmą zaciskową (20)**.

Uchwyt należy zamontować, wykonując czynności w odwrotnej kolejności.

Przedłużacz

- Przy stosowaniu przedłużaczy należy zwracać uwagę na zachowanie minimalnego przekroju przewodu:
- Przedłużacze muszą posiadać homologację dla danego miejsca zastosowania (np. na zewnątrz) i być odpowiednio oznaczone.
- Przy stosowaniu agregatu do zasilania w energię elektryczną w odniesieniu do mocy znamionowej zastosowanie ma zasadę:
 $2 \times \text{moc znamionowa ekstrudera ręcznego}$.

Długość [m]	Minimalny przekrój (przy 100 – 230V~) [mm ²]
do 19	2.5
20 – 50	4.0

Uruchamianie urządzenia

- W zależności od potrzeb zamontować odpowiedni **but spawalniczy (8)**, **dyszę podgrzewającą (9)** oraz **przewodnicę gorącego powietrza (16)** (Zmiana osprzętu, strona 94).



Podłączyć urządzenie do napięcia znamionowego. Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi być takie samo jak napięcie sieciowe.

- Włączyć wytłaczarkę za pomocą **wyłącznika głównego (1)**. W zależności od temperatury podgrzewanego powietrza na **wyświetlaczu (5)** wyświetla się wskazanie gotowości do startu lub «Cool down mode» (tryb schładzania). Naciśnięcie **przycisku (23) «Włącz/wyłącz ogrzewanie»**  powoduje rozpoczęcie procesu nagrzewania.
- Gdy urządzenie jest gotowe do pracy, automatycznie włącza się **oświetlenie LED (31)** (ustawienie fabryczne).
- Za pomocą **włącznika/wyłącznika napędu (2)** można uruchomić napęd.

Zgrzewanie

- Włożyć drut do zgrzewania (ø 3 lub 4 mm) we **włot (11)**.
- Drut do zgrzewania jest automatycznie wciągany przez włot (11). Podczas doprowadzania drutu nie może być wyczuwalny opór.



UWAGA!

Urządzenie należy zawsze eksploatować z drutem do zgrzewania, jednak nie wolno wkładać drutu jednocześnie w oba włoty.

- Za pomocą **potencjometru (3)** można ustawić prędkość wciągania drutu do zgrzewania.
- Przerwać tłoczenie masy za pomocą **włącznika/wyłącznika napędu (2)**.
- Skierować **dyszę podgrzewającą (9)** na obszar zgrzewania.
- Wykonując ruchy wahadłowe, podgrzać obszar zgrzewania.
- Ustawić urządzenie na przygotowanym obszarze zgrzewania i ponownie włączyć **włącznik/wyłącznik napędu (2)**.
- Wykonać zgrzew testowy zgodnie z instrukcją zgrzewania producenta materiału i krajowymi normami lub dyrektywami. Sprawdzić zgrzew testowy.
- W razie potrzeby dostosować temperaturę, ilość wyrzucanego materiału i ilość powietrza (patrz rozdział Ustawianie parametrów zgrzewania, strona 88).
- Gdy proces zgrzewania trwa dłużej, można przytrzymać **włącznik/wyłącznik napędu (2)** w trybie pracy ciągłej za pomocą **blokadę napędu (4)**.

UWAGA!

- Obróbka PCW-U i PCW-C wykonywana jest w menu PCW-U.
- Aby zapobiec korozji przy obróbce PCW-U, PCW-C, ECTFE, PVDF itp., po zakończeniu zgrzewania zaleca się przepłukanie wytłaczarki ręcznej HD-PE.

Wyłączanie urządzenia

- Zwolnić blokadę napędu (4) i zwolnić **włącznik/wyłącznik napędu (2)**.
- Usunąć materiał do zgrzewania z **buta spawalniczego (8)**.
- Naciśnięcie **przycisku (23) «Włącz/wyłącz ogrzewanie»**  i przycisku (25) «Zatwierdź» powoduje wyłączenie ogrzewania i urządzenie przechodzi w tryb schładzania «Cool down mode».
- Po schłodzeniu dmuchawa wyłącza się automatycznie, a na **wyświetlaczu (5)** wyświetla się wskazanie startowe.
- **Wyłączyć wyłącznik główny (1)**.



Odłączyć przewód sieciowy od sieci elektrycznej.

Ustawianie parametrów

- Gdy zachodzi konieczność zmiany wartości zadanej (np. zadanej temperatury plastyfikacji), poprzez naciśnięcie **przycisku 21/22 «W górę»**  lub **«W dół»**  można wybrać odpowiednią wartość zadaną. Dopóki wartość zadana jest zaznaczona, można zmieniać ją za pomocą **przycisków 24/26 «Plus»**  lub **«Minus»** . W urządzeniu WELDPLAST S1 można ustawić cztery wartości zadane:



Wyrzucana ilość (maks. wyrzut, gdy potencjometr jest ustawiony na stopień 5 lub na 100%).



Temperatura plastyfikacji

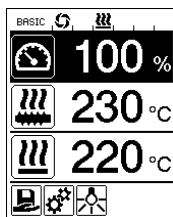


Temperatura po-
wietrza

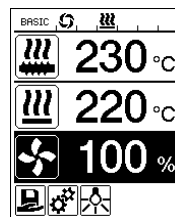


Ilość powietrza

- Na wyświetlaczu roboczym mogą wyświetlać się maks. trzy elementy.



- Do dalszych elementów można przejść, naciskając przyciski 21/22 «W górę»  lub «W dół» .



- W trakcie wytłaczania wyrzucaną ilość można regulować bezpośrednio za pomocą **potencjometru (3)** w krokach co 5%. Zakres ten rozciąga się przy tym od min. 35% do maks. ustawionej wyrzucanej ilości. Aktualnie ustawiona wartość jest zawsze widoczna na wyświetlaczu roboczym. Wartość ustawiona na wyświetlaczu roboczym jest wartością maksymalną. Za pomocą **potencjometru (3)** można dokonywać regulacji tylko do tej ustawionej wartości maksymalnej. Dlatego zazwyczaj jest ona ustawiona na 100%.
- Jeśli wyrzucana ilość przy wyrzucie minimalnym (35%) jest za duża, należy przejść na grubość drutu do zgrzewania 3 mm.
- Jeśli wyrzucana ilość przy wyrzucie maksymalnym (100%) jest za mała, należy przejść na grubość drutu do zgrzewania 4 mm.

Select Profile (wybór profilu)

- Wybór wstępnie zdefiniowanego lub dowolnego profilu
- Urządzenie WELDPLAST S1 dysponuje sześcioma wstępnie zdefiniowanymi profilami Leister i maksymalnie dziesięcioma, które można dowolnie definiować:

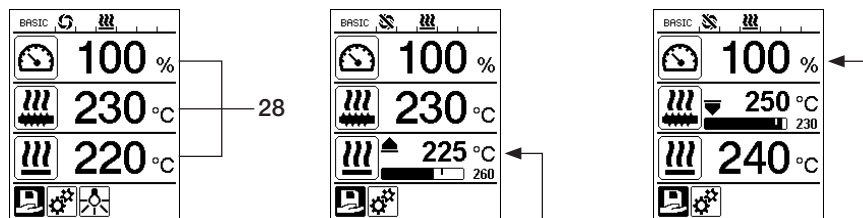
Profile zgrzewania		Maks. wyrzut [%]	Zadana temperatura plastyfikacji [°C/°F]	Zadana temperatura powietrza [°C/°F]	Ilość powietrza [%]
1	BASIC	ustawiany	ustawiana	ustawiana	ustawiana
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PCW-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	profile dowolne	ustawiany	ustawiana	ustawiana	ustawiana

- Poprzez wybór symbolu  na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** można przejść do menu «Select Profile» (wybierz profil). Jeden z sześciu zdefiniowanych profili (1 – 6) lub dowolny profil klienta (7 – 16) można wybrać za pomocą **przycisków 21/22 «W górę»**  i **«W dół»** .
- Jeśli w trakcie pracy zmienia się wartości zadane (profile 2 – 16), nie są one zapisywane w profilu!
- Po wyłączeniu/włączeniu maszyny wyświetlają się zawsze wartości zdefiniowane w profilu.
- Jeśli przy ponownym włączeniu maszyny użytkownik chce korzystać z ostatnio ustawionych wartości, należy wybrać profil BASIC (1).
- Aktualnie wybrany profil wyświetla się po lewej stronie na **wyświetlaczu stanu «Zakres 1» (29)**.

PE-HD 

Nadzór parametrów zgrzewania

- Aktualna temperatura plastyfikacji i powietrza jest nieustannie nadzorowana. Jeśli wartość rzeczywista odbiega od odpowiedniej wartości zadanej, jest to sygnalizowane na **wyświetlaczu roboczym (28)** (opcja «Show Set Values» (wyświetl wartości zadane) nie jest aktywna).



- Wartość rzeczywista odpowiada wartości zadanej.
- Wartość rzeczywista temperatury powietrza jest za niska. Proces nagrzewania jest sygnalizowany poprzez miganie (strzałka w górę i pasek postępu).
- Wartość rzeczywista temperatury plastyfikacji jest za wysoka. Proces schładzania jest sygnalizowany poprzez miganie (strzałka w dół i pasek postępu).

Zwalnianie napędu

- Do zwalniania napędu dostępne są cztery różne czasy oczekiwania (patrz tabela). Zależą one od rzeczywistej temperatury plastyfikacji oraz ustawionej zadanej temperatury plastyfikacji. Powietrze podgrzewające nie ma wpływu na zwolnienie napędu.
- Strefa zwolnienia rozpoczyna się, gdy tylko rzeczywista temperatura plastyfikacji jest wyższa niż temperatura zadana – 20 K.

-  **Ważny symbol na wyświetlaczu stanu:**

Napęd nie jest zwolniony



Napęd zwolniony

Rzeczywista temperatura plastyfikacji przy włączeniu ogrzewania lub regulacja zadanej temperatury plastyfikacji	Zadana temperatura plastyfikacji	Czas zwolnienia po osiągnięciu strefy zwolnienia
zadana temperatura plastyfikacji – 5K < rzeczywista temperatura plastyfikacji	—	Napęd jest zwalniany bezpośrednio
zadana temperatura plastyfikacji – 20K < rzeczywista temperatura plastyfikacji < zadana temperatura plastyfikacji – 5K	—	30 s
zadana temperatura plastyfikacji – 20K > rzeczywista temperatura plastyfikacji (poniżej strefy zwolnienia)	> 190°C	2 min. 30 s
zadana temperatura plastyfikacji – 20K > rzeczywista temperatura plastyfikacji (poniżej strefy zwolnienia)	< 195°C	3 min. 30 s

- Jeśli przy zwolnionym napędzie urządzenie WELDPLAST S1 nie może utrzymać rzeczywistej temperatury plastyfikacji dłużej niż 10 s w strefie zwolnienia, napęd ponownie się blokuje. Gdy tylko urządzenie ponownie osiągnie strefę zwolnienia, napęd jest zwalniany po upływie czasu podanego w tabeli.

Blokada przycisków

- Jednoczesne naciśnięcie i przytrzymanie przez co najmniej dwie sekundy **przycisków 21/22 «W górę»**  i **«W dół»**  powoduje aktywację wzgl. dezaktywację blokady przycisków.

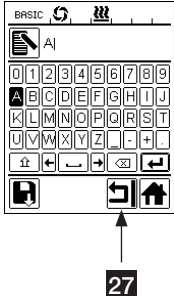
Przerwa w zasilaniu

Stan napędu przed przerwą w zasilaniu	Czas trwania przerwy w zasilaniu	Stan urządzenia WELDPLAST S1 po przerwie w zasilaniu
Napęd zwolniony, wyświetlacz roboczy Zgrzewanie	≤ 5 s	Urządzenie uruchamia się bez aktywacji zabezpieczenia przed ponownym uruchomieniem i przechodzi bezpośrednio w stan, w jakim znajdowało się przed przerwą w zasilaniu
Napęd zwolniony (powietrze podgrzewające > 100°C)	> 5 s	Urządzenie przechodzi bezpośrednio w «Cool down modus» (tryb schładzania)
Napęd zwolniony (powietrze podgrzewające < 100°C)	> 5 s	Urządzenie uruchamia się, a na wyświetlaczu (5) wyświetla się wskazanie startowe.

Wprowadzanie nazw lub haseł

- W trybie klawiaturowym można definiować nazwy lub hasła, składające się z maksymalnie 12 znaków.

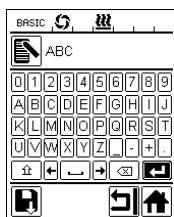
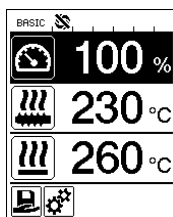
Tryb klawiaturowy	Wybór znaków 34	Wybór symboli 35
 	W górę (21) W dół (22)	Wybór znaków w pionie
 	Minus (24) Plus (26)	Wybór znaków w poziomie Wybór symboli
	Zatwierdź (25)	Zatwierdzanie wybranego znaku Zatwierdzanie wybranego symbolu



	Wybór pisowni małą i wielką literą
 	Przesuwanie pozycji kursora w nazwie
	Spacja
	Usuwanie pojedynczego znaku (znak po lewej stronie kursora)
	Wybranie tego symbolu powoduje przejście do wyświetlacza funkcyjnego 27

Definiowanie profili

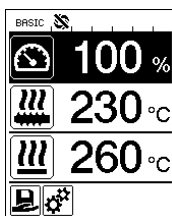
- W menu «Save Profile» (zapisz profil) pod wybraną nazwą można zapisywać wartości zadane dla maks. wyrzucanej ilości, temperatury powietrza i plastyfikacji oraz wydajności powietrza (patrz rozdział «Wprowadzanie nazw lub haseł»).
- Tworzenie nowego profilu:**
 - Na **wyświetlaczu roboczym (28)** ustawić wartości zadane za pomocą **przycisków 24/26 «Plus»**  lub **«Minus»** .
 - Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** wybrać za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  menu Ustawienia .
 - W menu «Setup» (ustawienia) za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  wybrać «Save Profile» (zapisz profil).
 - Wybrać profil «User-defined» (zdefiniowany przez użytkownika) i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
 - Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** wybrać symbol  «Edycja wybranej pozycji» i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
 - Wpisać nazwę profilu (patrz rozdział «Wprowadzanie nazw lub haseł»), a następnie za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  wybrać symbol  i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
 - Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** zatwierdzić wybrany symbol «Zapisywanie»  **przyciskiem (25)** . Profil jest zapisany i wybrany.



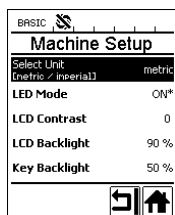
Definiowanie profili

• Edycja istniejącego profilu (z wyjątkiem profili Leister):

- Na **wyświetlaczu roboczym (28)** ustawić wartości zadane za pomocą **przycisków 24/26 «Plus»**  lub **«Minus»** .
- Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** wybrać za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  menu Ustawienia .
- W menu «Setup» (ustawienia) za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  wybrać «Save Profile» (zapisz profil).
- Wybrać profil do edycji i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
- Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** wybrać symbol  «Edycja wybranej pozycji» i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
- Wpisać nazwę profilu (patrz rozdział Wprowadzanie nazw lub haseł), a następnie za pomocą **przycisku 26 «Plus»**  wybrać symbol  i zatwierdzić **przyciskiem (25)** .
- Na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** zatwierdzić wybrany symbol «Zapisywanie»  **przyciskiem (25)** . Profil jest zapisany i wybrany.



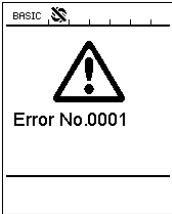
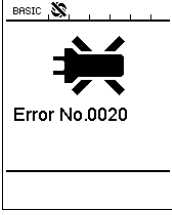
Ustawienia maszyny



Menu	Funkcja
Select Unit	Ustawianie jednostki: – metryczne/imperialne
LED Mode	Tryb LED: – ON*: Oświetlenie LED można włączać tylko wtedy, gdy napęd jest zwolniony. Po zwolnieniu napędu na wyświetlaczu funkcyjnym (27) wyświetla się symbol LED . Za pomocą tego symbolu można włączać/wyłączać oświetlenie LED. Tryb LED się nie zmienia. – ON: Oświetlenie LED jest zawsze włączone. Na wyświetlaczu funkcyjnym (27) wyświetla się symbol LED . Za pomocą tego symbolu można włączać/wyłączać oświetlenie LED. Tryb LED się nie zmienia. – OFF: Oświetlenie LED jest zawsze wyłączone.
LCD Contrast	Ustawianie kontrastu wyświetlacza LCD
LCD Backlight	Ustawianie podświetlenia tła wyświetlacza
Key Backlight	Ustawianie podświetlenia klawiatury

Ostrzeżenia i komunikaty o błędach

- W przypadku ostrzeżenia użytkownik może dalej pracować bez ograniczeń. Dodatkowe informacje na temat ostrzeżenia można wyświetlić na **wyświetlaczu funkcyjnym (27)** w menu Ustawienia  w opcji «Show Warnings» (pokaż ostrzeżenia).
- W przypadku błędu urządzenie wyłącza wszystkie elementy grzejne, a napęd nie jest zwalniany.

Rodzaj komunikatu	Wskazanie	Kod błędu	Opis błędu
Ostrzeżenie		—	Symbol ostrzeżenia  na wyświetlaczu stanu (30) . Należy wymienić szczotki węglowe napędu. Po pierwszym wyświetleniu symbolu ostrzegawczego napęd może pracować jeszcze przez 5 h. Następnie wyświetla się komunikat o błędzie « Error No.0400 » i napęd nie jest zwalniany.
Błąd		0001	Za wysoka temperatura urządzenia. Schłodzić urządzenie.
		0020	Element grzejny powietrza uszkodzony.
Błąd! Skontaktować się z Centrum Serwisowym Leister		0004	Błąd sprzętu.
		0008	Termoelement powietrza uszkodzony.
		0010	Termoelement masy plastycznej uszkodzony.
		0040	Element grzejny masy plastycznej uszkodzony.
		0100	Dmuchawa uszkodzona.
		0200	Błąd komunikacji.
		0400	Szczotki węglowe napędu lub za wysoka temperatura napędu.

Zmiana osprzętu



Niebezpieczeństwo
oparzenia!



Pracować tylko w rękawicach odpornych na wysoką temperaturę.

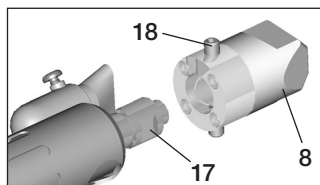
Zmiana buta spawalniczego

• Demontaż

- Rozgrzane urządzenie wyłączyć i odłączyć od sieci elektrycznej.
- **But spawalniczy (8)** poprzez odkręcenie **śrub zaciskowych (18)** zdjąć z **dyszy wytlaczającej (17)**.
- Przy każdej zmianie buta spawalniczego **dyszę wytlaczającą (17)** oczyszczać z resztek zgrzewanego materiału oraz upewnić się, że jest dobrze przykręcona.

• Montaż

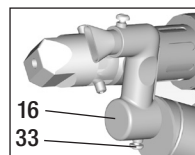
- Dopasowany do połączenia zgrzewanego **but spawalniczy (8)** nasunąć na **dyszę wytlaczającą (17)** i przymocować, dokręcając **śruby zaciskowe (18)**.



Zmiana przewodnicy gorącego powietrza

• Demontaż

- Odkręcić **śrubę zaciskową (33)**. **Przewodnicę gorącego powietrza (16)** można zdjąć lub obrócić w wybranym kierunku zgrzewania.
- Zamontować odpowiednią **przewodnicę gorącego powietrza (16)** (patrz rozdział Kierunek zgrzewania).
- Dokręcić **śrubę zaciskową (33)**.



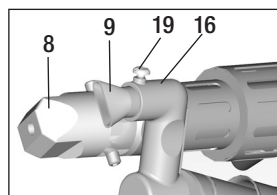
Zmiana dyszy podgrzewającej

• Demontaż

- W **dyszy podgrzewającej (9)** odkręcić **śrubę zaciskową (19)** i zdjąć **dyszę podgrzewającą (9)** z **przewodnicy gorącego powietrza (16)**.

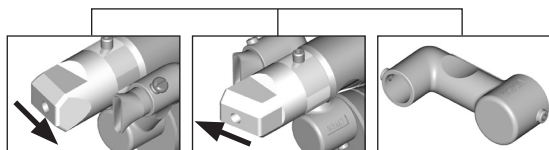
• Montaż

- Nasunąć **dyszę podgrzewającą (9)** na **przewodnicę gorącego powietrza (16)**. Zwrócić uwagę na równoległe ustawienie względem **buta spawalniczego (8)**.
- Dokręcić **śrubę zaciskową (19)**.



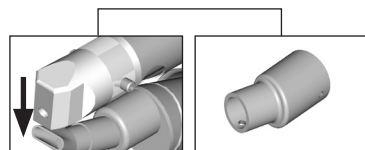
Kierunek zgrzewania

- Przewodnica gorącego powietrza pasująca do wybranego kierunku zgrzewania.



Kierunek zgrzewania

Przewodnica gorącego
powietrza



Kierunek
zgrzewania

Przewodnica gorącego
powietrza

Osprzęt

- Ze względów technicznych oraz ze względów bezpieczeństwa wolno stosować wyłącznie osprzęt firmy Leister.
- Osprzęt na stronie www.leister.com

Asortyment butów spawalniczych

- Firma Leister Technologies AG oferuje buty spawalnicze w różnych rozmiarach przeznaczone do wszystkich popularnych kształtów spoin:



Spoina nieobrobiona



Spoina pachwinowa



Spoina narożna



Spoina V

Prowadnica gorącego powietrza



Dysza podgrzewająca

- Aby przy dużym wyborze butów spawalniczych zapewnić optymalne podgrzanie, firma Leister Technologies AG oferuje różne dysze podgrzewające.

But spawalniczy	Szerokość spoiny mm	Dysze podgrzewające			
		 Szerokość 21 mm Długość 26 mm	 Szerokość 21 mm Długość 42 mm	 ø 14 mm długość 58 mm zakrzywiona	 ø 14 mm długość 46 mm
Spoina pachwinowa 	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
Spoina narożna 				• (b)	•
Spoina V 	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		

a) Buty spawalnicze DVS analogicznie do WELDPLAST S2-PVC.

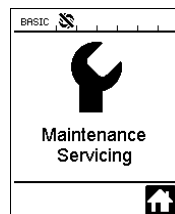
b) Zakrzywiona dysza podgrzewająca do optymalnego podgrzewania przy promieniowym zgrzewaniu rur.

Konserwacja

- Sprawdzić, czy **przewód sieciowy (13)** ani wtyczka nie mają uszkodzeń elektrycznych lub mechanicznych.
- **Dyszę ekstrudera 17)** oczyszczać podczas każdej wymiany buta spawalniczego z pozostałości spawanego tworzywa sztucznego.

Serwis i naprawy

- Naprawy mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe firmy Leister**. Gwarantują one **fachowy oraz niezawodny serwis** przy użyciu oryginalnych części zamiennych zgodnie ze schematami połączeń i listami części zamiennych, a wszystko to w **ciągu 24 godzin**.
- Jeśli na wyświetlaczu WELDPLAST S1 po włączeniu urządzenia pojawia się komunikat «Maintenance servicing», silnik napędowy (kolektor i szczotki węglowe) powinien zostać skontrolowany i ewentualnie wymieniony przez autoryzowany serwis firmy Leister. Komunikat niknie automatycznie po 10 sekundach lub może zostać wyłączony od razu naciśnięciem **przycisku (25)**  «Potwierdź».



Gwarancja

- Niniejsze urządzenie począwszy od daty zakupu objęte jest rękojmią lub gwarancją udzielaną przez bezpośredniego partnera handlowego/sprzedawcę. W przypadku roszczeń z tytułu rękojmi lub gwarancji (udokumentowanie przez fakturę lub dowód dostawy) partner handlowy ma obowiązek usunąć wady fabryczne lub powstałe w procesie przetwarzania poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzewcze nie są objęte rękojmią ani gwarancją.
- Dalsze roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji są w ramach bezwzględnie obowiązujących przepisów prawa wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub zastosowaniem niezgodnym z przeznaczeniem nie podlegają gwarancji.
- Wyklucza się roszczenia z tytułu rękojmi lub gwarancji w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub zmodyfikowane.



A beüzemelés előtt a használati utasítást figyelmesen olvassa el, és későbbi betekintés céljából őrizze meg.

Leister WELDPLAST S1 Kézi hegesztő extruder

Alkalmazás

- Extrúziós hegesztés a következő anyagok esetében:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Egyéb anyagok igény esetén



Figyelmeztetés



Életveszély a berendezés felnyitásakor, mivel feszültségvezető komponensek és csatlakozások válhatnak szabaddá. A berendezés kinyitása előtt húzza ki a hálózati csatlakozót az aljzatból.



A kézi hegesztő extruder szakszerűtlen használata esetén tűz- és robbanásveszély áll fenn (pl. az anyag túlmelegedése miatt), különösen éghető anyagok és robbanékony gázok közelében.



Égésveszély ! A fényes fémeket és a kilépő anyagokat forró állapotban nem szabad megérinteni. Hagyja lehűlni a készüléket. A forró levegősugarat és a kilépő masszát ne fordítsa emberek vagy állatok felé.



A készüléket védővezetékkel rendelkező aljzathoz csatlakoztassa. A védővezeték készüléken belüli vagy kívüli megszakítása veszélyes!

Csak védővezetékes hosszabbító kábelt használjon!



Vigyázat



A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a készüléken megadott hálózati feszültséggel. Áramkimaradás esetén a főkapcsolót és a meghajtást ki kell kapcsolni (arretálás kioldása).



A berendezés építkezéseken történő használata esetén a személyvédelem érdekében **feltétlenül FI-kapcsolót kell használni.**



Mégvakulás veszélye! Kerülje a közvetlen szemkontaktust a LED-fénysugárral. A berendezést **felügyelet alatt** kell üzemeltetni. A hő eljuthat éghető anyagokhoz, amelyek látótávolságon kívül esnek.

A berendezést csak **képzett szakemberek** működtethetik, illetve ilyen személy felügyelete szükséges hozzá. Gyermekek számára az üzemeltetés szigorúan tilos.



A készüléket védeni kell a nedvességtől.

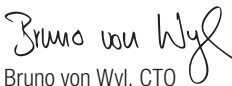
Megfelelőség

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svájc igazolja, hogy a termék az általunk forgalomba hozott kivitelben megfelel a következő EU-irányelvek követelményeinek.

Irányelvek: 2006/42/EG,
2014/30/EU,
2011/65/EU

Harmonizált szabványok: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 63000

Kaegiswil, 26.08.2020


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

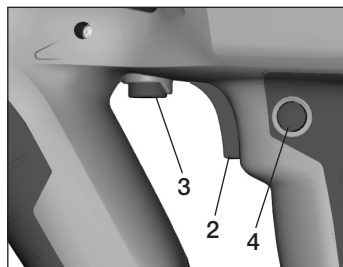
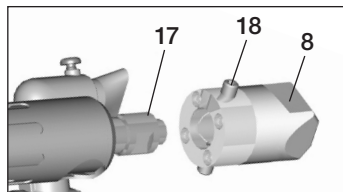
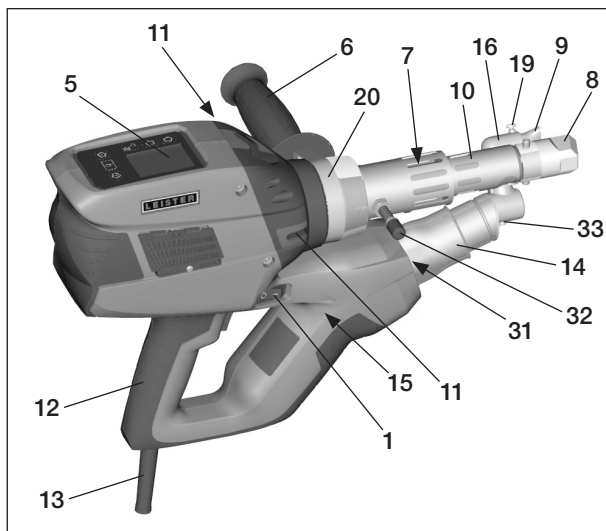
Hulladékkezelés



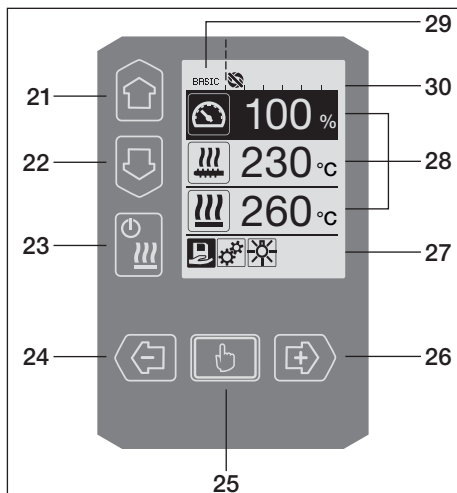
Biztosítani kell az elektromos készülékek, tartozékok és csomagolásuk környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítását. **Csak az EU tagállamokban:** Az elektromos készülékek ne dobja a háztartási szemétkbe!

Műszaki adatok

Feszültség	V~	100	120	230
Teljesítmény	W	1500	1800	1600
Frekvencia	Hz	50/60	50/60	50/60
Léghőmérséklet	°C	max. 360		
Műanyagositási hőmérséklet	°C	max. 260		
Kibocsátás (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Kibocsátás (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Hegesztődrót	mm	Ø 3 / Ø 4		
Üzemi zajszint	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Méret H × Sz × M	mm	435 × 264 × 91 (hegesztő saru nélkül)		
Tömeg	kg	4.7 (tápkábel nélkül)		
Megfelelőségi jel				
Érintésvédelmi osztály I				
A műszaki módosítások joga fenntartva				



- | | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| 1 Főkapcsoló | 13 Hálózati csatlakoztatóvezeték |
| 2 Hajtás be-/kikapcsoló | 14 Fűtőelem - védőcső |
| 3 Potenciométer | 15 Hőlégfúvó (kefementes) |
| 4 Hajtás reteszelés | 16 Hőlégvezető |
| 5 Kijelző | 17 Extrudáló fuvóka |
| 6 Fogantyú | 18 Hegesztőpapucs, rögzítőcsavar |
| 7 Köpenyfűtés | 19 Előmelegítő fúvóka, rögzítőcsavar |
| 8 Hegesztőpapucs | 20 Szorítóbilincs |
| 9 Előmelegítő fúvóka | 31 LED-világítás |
| 10 Védőcső | 32 Támasztócsap |
| 11 Hegesztőhuzal-bevezető | 33 Hőlégvezető, rögzítőcsavar |
| 12 Markolat | |



Kezelési egység

- 21 «Fel» gomb
- 22 «Le» gomb
- 23 Fűtés «Be/Ki» gomb
- 24 «Mínusz» gomb
- 25 «Jóváhagyás» gomb
- 26 «Plusz» gomb

Kijelző

- 27 Funkciókijelző
- 28 Munkakijelző
- 29 Állapotjelző, «1. rész»
- 30 Állapotjelző, «2. rész»

Kezelési egységek leírása

Billentyűzet mód	Aktuális kijelölés a munkakijelzőn	Aktuális kijelölés a funkciókijelzőn
	Fel (21) Le (22)	Pozíció változtatása a munkakijelzőn
	Fűtés Be/Ki (23)	Váltás hegesztési üzemmódról hűtési üzemmódra Váltás hűtési üzemmódról hegesztési üzemmódra Váltás az induló képről hegesztési üzemmódra
	Mínusz (24) Plusz (26) (rövid megnyomás)	A kívánt célérték beállítása 5 °C-os, ill. 5%-os lépésekben.
	Mínusz (24) Plusz (26) (megnyomás és lenyomva tartás)	A kívánt célérték beállítása 10 °C-os, ill. 10%-os lépésekben.
	Jóváhagyás (25)	A beállított érték alkalmazásra kerül, a kijelölés pedig automatikusan visszaugrik a funkciókijelzőre.

Kijelző leírása

Állapotjelző, «1. rész» (29)

PE-HD	Aktuálisan kiválasztott profil. A 6 karakternél hosszabb profilnevek esetén először az első 6 karakter jelenik meg, utána a további karakterek.
1m16s	A hajtás engedélyezéséig hátralévő idő (1 perc/16 másodperc)

Állapotjelző, «2. rész» (30)

	Hajtás engedélyezve
	Hajtás nincs engedélyezve
	Figyelmeztetés van érvényben (szénkefék/hajtás)
	Billentyűzár (csak akkor jelenik meg, ha aktív a billentyűzár)
	Levegő- és plasztikálófűtés bekapcsolva

Funkció- és munkakijelző

- A funkció- és a munkakijelzőn mindig a kijelöléssel megjelenő mező vagy ikon van éppen kiválasztva.
- A munkakijelző mindig a tényleges értékeket mutatja, kivéve, ha pozíció van kiválasztva, ekkor a célérték jelenik meg rajta.
- Ha a «Show Set Values» (Beállított értékek megjelenítése) aktív, akkor megjelennek a tényleges és (kicsivel) a beállított célértékek is.

Funkciókijelző (27)	
	Szabadon beállítható és előre meghatározott profilok kiválasztása
	Beállítások
	Vissza a munkakijelzőre (menü közvetlen elhagyása)
	LED be-/kikapcsolása. Ez a funkció csak akkor érhető el, ha a LED aktiválva van.
	Egy szinttel vissza
	Beállítások vagy óraszámoló visszaállítása
	Szerviz menü (csak jelszó megadása után érhető el)
	Mentés
	Kijelölt pozíció törlése
	Kijelölt pozíció szerkesztése
	Lehűtési folyamat elindítása

Munkakijelző (28)	
	Célérték: Hajtás kibocsátási mennyiség [%]
	Célérték: Plasztikálási hőmérséklet [°C/°F]
	Célérték: Légmennyiség [°C/°F]
	Célérték: Légmennyiség [%]
	Információs ablak
	A felfelé irányuló nyíl és a folyamatjelző sáv mutatják, hogy még nincs elérve a (sávon is megjelölt) célérték (túl hideg). A villogó érték a tényleges érték. A folyamatjelző sáv mellett megjelenő érték a beállított célérték.
	A lefelé irányuló nyíl és a folyamatjelző sáv mutatják, hogy még nincs elérve a (sávon is megjelölt) célérték (túl meleg). A villogó érték a tényleges érték. A folyamatjelző sáv mellett megjelenő érték a beállított célérték.
	Ha a «Show Set Values» (Beállított értékek megjelenítése) aktív, akkor megjelenik az aktuális hőmérséklet (nagy) és a célhőmérséklet (kicsi).
	Lehűtési folyamat
	Készülék készenléti üzemmódban. A készülék a számlálóóra alapján indítja el a «Cool down modus» (Lehűtési üzemmód) módot
	A készüléken hiba lépett fel. Megjelenik egy hibakód is (a készülék nem működtethető). Vegye fel a kapcsolatot hivatalos szervizzel.
	Levegő-fűtőelem rossz
	Túl magas a készülék hőmérséklete. Hagyja lehűlni a készüléket.

Kezdő képernyő

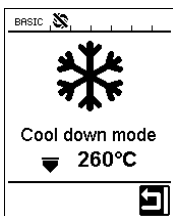
Ez jelenik meg a kijelzőn, ha a teljesítménymodul Software Release (szoftveres kiadás) által indul.



Cool down mode (Lehűtési üzemmód)

Ebben az üzemmódban a fűtések ki vannak kapcsolva, a készülék lehűtési módban van. Ha a készülék bekapcsolásakor az előmelegítő léghőmérséklet nagyobb, mint 100 °C, akkor a készülék automatikusan «Cool down mode» (lehűtési üzemmód) folyamatba kapcsol át. A folyamat akkor zárul le, ha az előmelegítő léghőmérséklet 2 percig 100 °C alatt marad.

Ha a fűtéseket újra be akarjuk kapcsolni, akkor a **«Fűtés Be/Ki» gombot (23)** vagy a **«Jóváhagyás» gombot (25)** kell megnyomni.



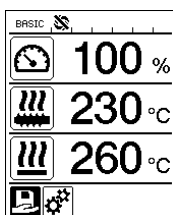
Maintenance servicing (Karbantartás)

Ha lejár a meghajtó motor karbantartási intervalluma, akkor az indítási kijelzését követően megjelenik a «Maintenance Servicing» (Karbantartás). A **«Jóváhagyás» gomb (25)** megnyomásával tovább folytathatjuk a munkát. A készüléket mindenképpen juttassa el a szervizbe.



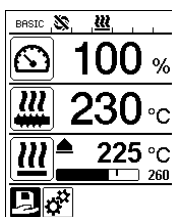
Kezdő kép

A kezdő képen minden célérték megjelenik. A fűtés még nincs bekapcsolva, de lehetséges, hogy már vannak célértékek beállítva.



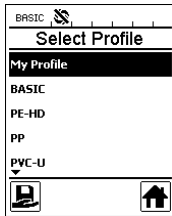
Hegesztés kezdő kijelzés

Kijelzés a felmelegítési folyamat alatt



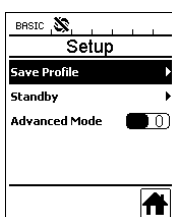
Select Profile (Profilválasztás)

Válasszon ki egy Ön által meghatározott vagy a Leister által előre beállított profilt. A profilválasztás részletes leírása a «Select Profile» (Profilválasztás) fejezetben a 108. oldalon található.



Setup (Beállítások)

Az alapbeállításban a «Setup» (Beállítások) menün keresztül tud eljutni a profil mentéshez és a készenléti üzemmódhoz. Az «Advanced Mode» (Haladó üzemmód) opciót választva különböző beállítási lehetőségek állnak rendelkezésre.



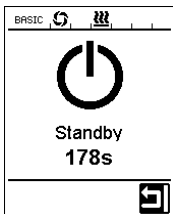
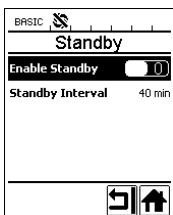
Save profile (Szabad profilok meghatározása)

A szabad profilok mentésének részletes leírása a «Profile definieren» (Profilok meghatározása) fejezetben a 110/111. oldalon található.



Standby (Készenlét)

Ha a készenléti üzemmód aktiválva van, és a «Standby Interval» (Készenléti időtartam) alatt meghatározott ideig nem nyom meg egy gombot sem a kezelőegységen vagy a **Hajtás Be/Ki kapcsolón (2)**, akkor a készülék automatikusan a készenléti képre vált. Ha a következő 180 másodperc során nem nyomja meg a **«Jóváhagyás» gombot (25)**, akkor automatikusan elindul a lehűtési folyamat.

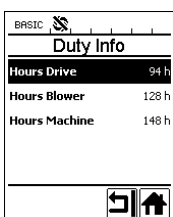


Duty Info (Munka infó)

Hours Drive (Hajtás üzemórái): a hajtás aktuális futásideje (visszaállítható).

Hours Blower (Hőlégfúvó üzemórái): a hőlégfúvó aktuális futásideje.

Hours Machine (Gép üzemórái): a gép aktuális futásideje.



General Info (Általános infó)

Firmware HMI (HMI firmware): a kijelzőegység (kommunikációs modul) szoftverének verziója.

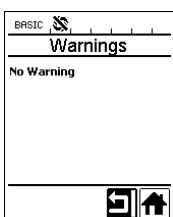
Firmware Machine (Gép firmware): a teljesítménymodul szoftverének verziója.

Production Info (Gyártási infó): a gyártás időpontjára vonatkozó adatok.



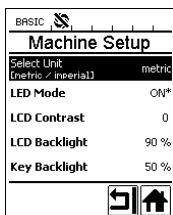
Warnings (Figyelmeztetések)

Ha figyelmeztetés van érvényben, akkor az állapotjelzőn megjelenik a(z)  ikon. A «Warnings» (Figyelmeztetések) menüben pontosabb adatokat talál az aktuális figyelmeztetésre vonatkozóan.



Machine Setup (Gépbeállítás)

A gép beállításainak részletes leírása a «Gépbeállítás» c. fejezetben található.

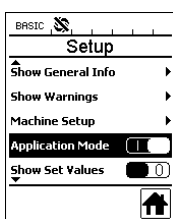


Application Mode (Alkalmazási mód)

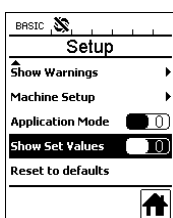
Ha az «Application Mode» (Alkalmazási mód) aktív, akkor a munkakijelzőn részletes adatok jelennek meg a tényleges plastifikálási hőmérsékletre és a hőlégfúvó, ill. a plastifikálós munkaterhelésre vonatkozóan.



Plast (Plaszt): 80% 222 °C
Heat (Fűtés): 40% 197 °C
Amb. (Körny.): 25 °C
Mains (Hálózat): 50 Hz

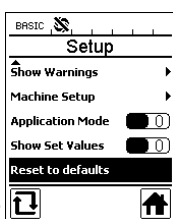


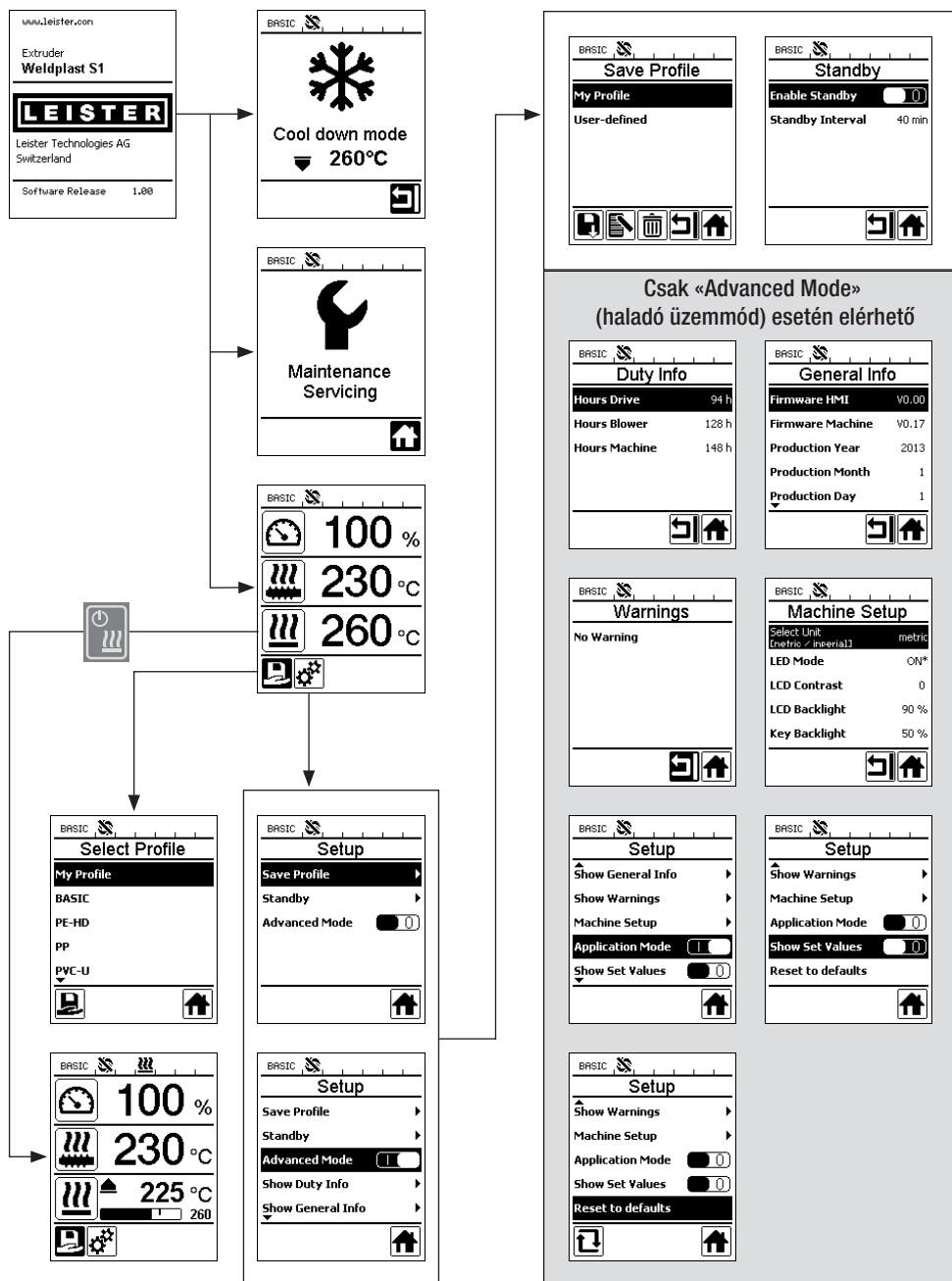
Ha a «Show Set Values» (Beállított értékek megjelenítése) aktív, akkor megjelenik a tényleges hőmérséklet (nagy) és a célhőmérséklet (kicsi).



Reset to defaults (Visszaállítás alapértelmezésre)

Ha kijelöli a «Reset to defaults» (Visszaállítás alapértelmezésre) menüt, majd jóváhagyja a  gombbal, akkor minden ügyfélspecifikus profil törlésre kerül. A Setup (Beállítás) menüben tett összes beállítás visszaáll az alapértelmezett gyári értékre.







A hálózati kábelt (13) és csatlakozót elektromos és mechanikus sérülésekre ellenőrizni kell.

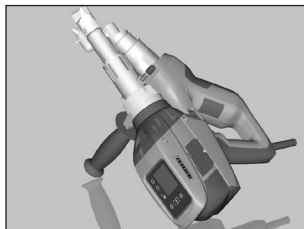
A kézi hegesztő extrudert nem szabad robbanásveszélyes, illetve gyúlékony környezetben használni. Munka közben ügyeljen a biztos alagra. A tápkábelnek és a hegesztődrótnak szabadon kell tudnia mozogni, és sem a felhasználót, sem másokat nem szabad akadályoznia a munka során.

A kézi hegesztő extrudert tűzbiztos alagra állítsa! A forró fémelemeket és a forró levegő sugarat kellő távolságra kell tartani az alaptáttól és a falaktól.

Munkahely

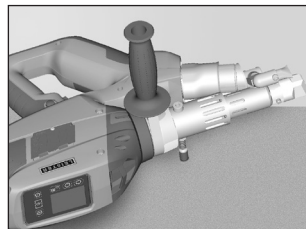


A Leister a kézi hegesztő extruder üzembe helyezéséhez és letámasztásához készülékállványt kínál.



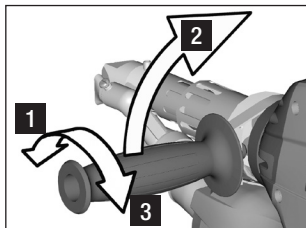
A hegesztési munkálatok megszakítása esetén a hajtást a **Hajtás Be/Ki kapcsolóval (2)** kell kikapcsolni.

A kézi hegesztő extrudert megfelelően beállított és szorosan meghúzott **fogantyúval (6)**, az ábrának megfelelően stabil, tűzálló aljzatra vagy **támasztócsapra (32)** kell helyezni.



Fogantyú

A fogantyú beállítása

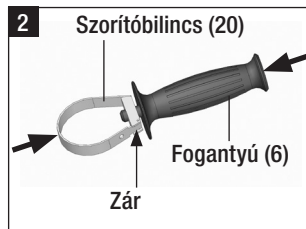
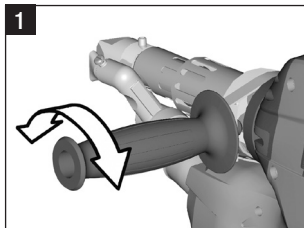


1 Lazítsa ki a **fogantyút (6)** azáltal, hogy az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja.

2 Állítsa a **fogantyút (6)** a kívánt munkavégzési helyzetbe.

3 Húzza meg a **fogantyút (6)** azáltal, hogy az óramutató járásával megegyező irányba tekeri.

A fogantyú leszerelése/felszerelése



Égési sérülés veszélye! Hagyja lehűlni a készüléket

A fogantyú leszerelése

1 Lazítsa ki a **fogantyút (6)** azáltal, hogy az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja.

2 Ha nyomást gyakorol a **fogantyúra (6)** és a **szorítóbilincsre (20)**, akkor kinyílik a **zár (lásd a nyilakat)**. Vegye le a **fogantyút (6)** a **szorítóbilincssel (20)** együtt.

A fogantyú felszerelése fordított sorrendben történik.

Hosszabbító kábel

- Hosszabbító kábel használata esetén ügyelni kell a minimális keresztmetszetre:
- A hosszabbító vezetéknek jóváhagyottnak kell lennie a munkavégzés helyén (pl. szabadban), illetve megfelelő jelöléssel kell rendelkeznie.
- Generátor használata esetén annak névleges teljesítménye: a kézi hegesztő extruder névleges teljesítményének 2-szerese.

Hosszúság [m]	Minimális keresztmetszet (bei 100 – 230V~) [mm ²]
19-ig	2.5
20 – 50	4.0

A készülék indítása

- Igény szerint szerelje fel a megfelelő **hegesztőpapucsot (8)**, a megfelelő **előmelegítő fűvókát (9)**, valamint a **hőlégvezetőt (16)** (113. oldal: Tartozékok cseréje).



Csatlakoztassa a készüléket a névleges feszültségre. A készüléken megadott névleges feszültség értékének egyeznie kell a hálózati feszültség értékével.

- Kapcsolja be az extrudert a **főkapcsolóval (1)**. Az előmelegítő léghőmérséklettől függően a **kijelzőn (5)** a kezdő kép vagy a «Cool down mode» (Lehűtési üzemmód) jelenik meg. A **«Fűtés Be/Ki» gomb (23)**  megnyomásával indítható el a felfűtési folyamat.
- Ha a készülék üzemkész, akkor automatikusan bekapcsol a **LED-világítás (31)** (gyári beállítás).
- A **Hajtás Be/Ki kapcsoló (2)** segítségével lehet a hajtást elindítani.

Hegesztési folyamat

- Helyezze be a hegesztőhuzalt (ø 3 vagy 4 mm) a **hegesztőhuzal-bevezetőbe (11)**.
- A hegesztőhuzalt a **hegesztőhuzal-bevezető (11)** automatikusan behúzza. A huzaladagolásnak ellenállás nélkül kell történnie.



FIGYELEM!

Mindig hegesztőhuzallal működtesse a készüléket, de soha ne helyezzen egyszerre mindkét hegesztőhuzal-behúzóba hegesztőhuzalt.

- A **potenciométer (3)** segítségével beállítható a hegesztőhuzal behúzási sebessége.
- Állítsa le az anyagmozgatást a **Hajtás Be/Ki kapcsoló (2)** segítségével.
- Irányítsa az **előmelegítő fűvókát (9)** a hegesztendő területre.
- Ingaszerű mozdulatokkal melegítse elő a hegesztendő területet.
- Helyezze rá a készüléket az előkészített hegesztendő területre, majd nyomja meg újra a **Hajtás Be/Ki kapcsolót (2)**.
- Az anyag gyártójának hegesztési útmutatója, illetve nemzeti szabványok vagy irányelvek előírásainak megfelelően végezzen próbahegesztést. Ellenőrizze a próbahegesztést.
- Igény szerint állítsa be a hőmérsékleteket, a kibocsátási mennyiséget és a légmennyiséget (lásd a Hegesztési paraméterek c. fejezetet a 107. oldalon).
- Hosszabb hegesztési folyamat esetén a **Hajtás Be/Ki kapcsoló (2)** a **hajtás reteszelés (4)** segítségével folyamatos működtetésben tartható.

FIGYELEM!

- A PVC-U és PVC-C megmunkálása a PVC-U menüjében történik.
- A PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF stb. megmunkálása következtében fellépő korróziós károk elkerülése érdekében javasolt a hegesztési munkálatok elvégzése után a kézi hegesztő extrudert HD-PE-vel előlőltetni.

A készülék kikapcsolása

- Oldja fel a hajtás reteszelését (4) és engedje el a **Hajtás Be/Ki kapcsolót** (2).
- Távolítsa el a **hegesztőpapucsban** (8) lévő anyagot.
- A **«Fűtés Be/Ki» gomb** (23)  és a **«Jóváhagyás» gomb** (25) megnyomása által kikapcsol a fűtés, a készülék pedig elindítja a «Cool down mode» (Lehűtési üzemmód) folyamatot.
- A hűtési folyamatot követően a hőlégfúvó automatikusan lekapcsolódik, a **kijelzőn** (5) pedig megjelenik az induló képernyő.
- **Kapcsolja ki a főkapcsolót** (1) .



Válassza le a csatlakozóvezetékét az elektromos hálózatról.

Paraméter beállítása

- Ha célérték-beállítást (pl. plasztikálási hőmérséklet értéke) kell változtatni, a **21/22 «Fel»**  vagy **«Le» gombok**  megnyomásával lehet a megfelelő értéket kijelölni. Amíg a célérték kijelöléssel jelenik meg, addig a **24/26 «Plusz»**  vagy **«Mínusz» gombokkal**  lehet rajta módosítani. A WELDPLAST S1 esetében négy célértéket lehet beállítani:



Kibocsátott mennyiség (max. kibocsátás, ha a potenciométer 5. fokozatban van, vagy 100%-ra van beállítva).



Plasztikálási hőmérséklet

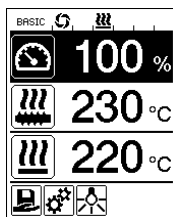


Lég hőmérséklet

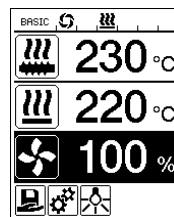


Légmennyiség

- A munkakijelzőn legfeljebb három elem megjelenítésére van lehetőség.



- A további elemek elérése a **21/22 «Fel»**  vagy **«Le»**  által történik.



- A kibocsátási mennyiség az extrudálás alatt a **potenciométer** (3) segítségével közvetlenül állítható 5%-os lépésenként. A állíthatósági tartomány min. 35%-ról indul és a beállított teljes kibocsátási mennyiség terjed. Az aktuálisan beállított érték mindig látható a munkakijelzőn. A munkakijelzőn beállítható érték maximum értéként értendő. A **potenciométerrel** (3) csak erre a beállított maximum értékre lehet beállítani a készüléket. Emiatt általában 100%-ra van beállítva.
- Ha a minimálisra állított kibocsátás (35%) mellett is túl nagy a kibocsátott mennyiség, akkor 3 mm-es hegesztőhuzalra kell váltani.
- Ha a maximálisra állított kibocsátás (100%) mellett is túl kicsi a kibocsátott mennyiség, akkor 4 mm-es hegesztőhuzalra kell váltani.

Select Profile (Profilválasztás)

- Előre meghatározott vagy szabad profil kiválasztása
- A WELDPLAST S1 hat előre meghatározott Leister-profillal, és maximum tíz szabadon beállítható profillal rendelkezik:

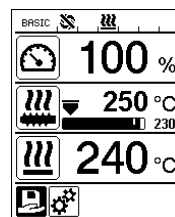
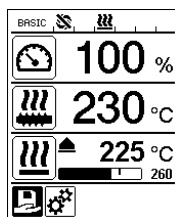
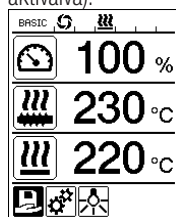
Hegesztési profilok		Max. kibocsátás [%]	Plasztikálási célhőmérséklet [°C/°F]	Cél lég-hőmérséklet [°C/°F]	Légmennyiség [%]
1	BASIC (ALAP)	beállítható	beállítható	beállítható	beállítható
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	szabad profilok	beállítható	beállítható	beállítható	beállítható

- A **funkciókijelzőn (27)** lévő  ikon megnyomása által juthat el a «Select Profile» (Profilválasztás) menübe. A hat előre definiált (1 – 6) vagy az ügyfélspecifikus szabad profilok (7 – 16) közül a «**Fel**»  és «**Le**»  **gombokkal 21/22**  tud választani.
- Ha munkavégzés közben változtat a célértékeken (2 – 16 profilok), a módosítások elmentése nem történik meg a profilokban!
- Ha ki-/bekapcsolja a gépet, újra a profilban meghatározott értékek jelennek meg.
- Ha a gép visszakapcsolása után a legutoljára beállított értékeket szeretné használni, akkor a BASIC profilt (1) kell választania.
- Az aktuálisan kiválasztott profil balra látható az **állapotjelző «1. részében» (29)**.

PE-HD 

A hegesztési paraméterek felügyelete

- A plasztikálási és a lég hőmérséklet folyamatos felügyelet alatt áll. Ha valamely tényleges érték eltér a megfelelő célértéktől, akkor megjelenik a **munkakijelzőn (28)** («Show Set Values» (Beállított értékek megjelenítése) nincs aktíválva).



- A tényleges érték megfelel a célértéknek.
- A lég hőmérséklet tényleges értéke túl alacsony. A felfűtési folyamatot a villogás jelzi (felfűtési nyíl és folyamatjelző sáv).
- A tényleges plasztikálási hőmérséklet túl magas. A lehűtési folyamatot a villogás jelzi (lefelé nyíl és folyamatjelző sáv).

Hajtás engedélyezés

- a hajtás engedélyezésére négy különböző várakozási idő van (lásd táblázat). Ezek a tényleges pasztikálási hőmérséklettől, valamint a beállított pasztikálási célhőmérséklettől függenek. Az előmelegítő levegő nem befolyásolja a hajtás engedélyezését.
- Az engedélyezési zóna kezdetét veszi, amint a tényleges pasztikálási hőmérséklet nagyobb lesz, mint a beállított célhőmérséklet – 20 K.
- **Kapcsolódó állapotjelző ikon:**



Hajtás nincs engedélyezve



Hajtás engedélyezve

tényleges pasztikálási hőmérséklet a fűtés bekapcsolásakor vagy a pasztikálási célhőmérséklet elállítása	pasztikálási célhőmérséklet	engedélyezési időtartam az engedélyezési zóna elérése után
pasztikálási célhőmérséklet – 5K < tényleges pasztikálási hőmérséklet	—	A hajtás közvetlenül engedélyezésre kerül
pasztikálási célhőmérséklet – 20K < tényleges pasztikálási hőmérséklet < pasztikálási célhőmérséklet – 5K	—	30 másodperc
pasztikálási célhőmérséklet – 20K > tényleges pasztikálási hőmérséklet (engedélyezési zóna alatt)	> 190°C	2 perc 30 másodperc
pasztikálási célhőmérséklet – 20K > tényleges pasztikálási hőmérséklet (engedélyezési zóna alatt)	< 195°C	3 perc 30 másodperc

- Ha a WELDPLAST S1 engedélyezett hajtás mellett több mint 10 másodpercig nem tudja az engedélyezési zónában tartani a tényleges pasztikálási hőmérsékletet, akkor zárolja a hajtást. Amint a készülék elérte az engedélyezési zónát, a hajtás a táblázatban meghatározott idő elteltével újra feloldásra kerül.

Billentyűzár

- Ha legalább két másodpercen keresztül egyidejűleg nyomva tartja a «Fel»  és a «Le» gombokat (21/22) , akkor aktiválódik, ill. kikapcsol a billentyűzár.

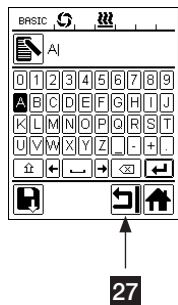
Áramszünet

Hajtás állapota áramszünet előtt	Áramszünet időtartama	WELDPLAST S1 állapota áramszünet után
Hajtás engedélyezve Hegesztés munkakijelző	≤ 5 másodperc	A készülék újrafelfutási védelem nélkül indul, majd közvetlenül az áramszünet előtti állapotba vált
Hajtás engedélyezve (előmelegítési levegő > 100 °C)	> 5 másodperc	A készülék közvetlenül «Cool down modus» (Lehűtési üzemmód) módra vált
Hajtás engedélyezve (előmelegítési levegő < 100 °C)	> 5 másodperc	A készülék elindul és a kijelzőn (5) megjelenik az induló kijelzés.

Nevek vagy jelszavak beville

- Billentyűzet üzemmódban lehet neveket definiálni vagy jelszavakat megadni maximum 12 karakter terjedelemben.

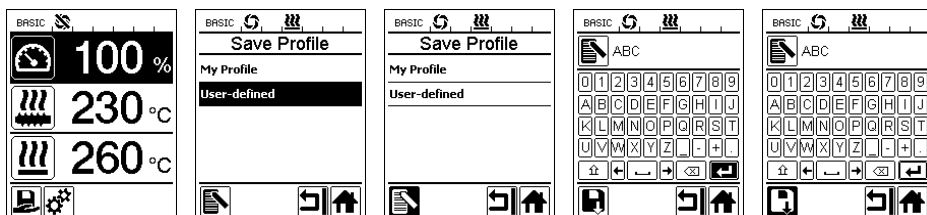
Billentyűzet mód	Karakterek kijelölése 34	Szimbólumok kijelölése 35
 	Fel (21) Le (22)	Karakterek kijelölése - függőleges irány
 	Mínusz (24) Plusz (26)	Karakterek kijelölése - vízszintes irány
	Jóváhagyás (25)	Kijelölt karakter jóváhagyása
		Kijelölt szimbólum jóváhagyása



	Nagy- és kisbetűs írásmód közötti váltás
 	Kurzor pozíciójának eltolása a néven belül
	Szóköz beszúrása
	Egyetlen (a kurzortól balra lévő) karakter törlése
	Ezen ikon használatával lehet visszatérni a funkciókijelzőre 27

Profilok meghatározása

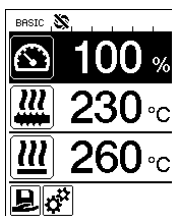
- A «Save Profile» (Profil mentése) menüben tudja elmenteni a max. kibocsátási mennyiség, plasztikálási hőmérséklet és légteljesítmény értékek beállításait egy Ön által megadott név alatt (lásd a «Nevek vagy jelszavak beville» című fejezetet).
- Új profil létrehozása:
 - A **munkakijelzőn (28)** állítsa be a kívánt célértékeket a **«Plusz»**  vagy a **«Mínusz»** gomb 24/26  segítségével.
 - A **funkciókijelzőn (27)** válassza ki a **«Plusz»** gombbal (26)  a Beállítások  menüt.
 - A «Setup» (Beállítások) menüben pedig a **«Plusz»** gombbal (26)  válassza a «Save Profile» (Profil mentése) opciót.
 - Jelölje ki a «User-defined» (Felhasználói) profilt, és hagyja jóvá a **gombbal (25)** .
 - A **funkciókijelzőn (27)** válassza az  «Kijelölt pozíció szerkesztése» opciót, és hagyja jóvá a  gombbal (25).
 - Adja meg a kívánt profilnevet (lásd a «Nevek vagy jelszavak beville» c. fejezetet), majd jelölje ki a **«Plusz»** gombbal (26) az   ikont, és hagyja jóvá a  gombbal (25).
 - A **funkciókijelzőn (27)** kijelölt «Mentés» ikont  hagyja jóvá a  gombbal (25). A profil mentése és kiválasztása sikeresen megtörtént.



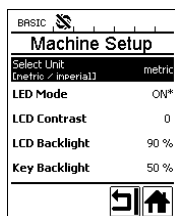
Profilok meghatározása

• Meglévő profil szerkesztése (kivéve Leister profilok):

- A **munkakijelzőn (28)** állítsa be a kívánt célértékeket a **«Plusz»**  vagy a **«Mínusz» gomb 24/26**  segítségével.
- A **funkciókijelzőn (27)** válassza ki a **«Plusz» gombbal (26)**  a Beállítások  menüt.
- A «Setup» (Beállítások) menüben pedig a **«Plusz» gombbal (26)**  válassza a «Save Profile» (Profil mentése) opciót.
- Jelölje ki a szerkesztendő profilt, és hagyja jóvá a  gombbal (25).
- A **funkciókijelzőn (27)** válassza az  «Kijelölt pozíció szerkesztése» opciót, és hagyja jóvá a  gombbal (25).
- Adja meg a kívánt profilnevet (lásd a Nevek vagy jelszavak bevitele c. fejezetet), majd jelölje ki a **«Plusz» gombbal (26)**  az  ikont, és hagyja jóvá a  gombbal (25) .
- A **funkciókijelzőn (27)** kijelölt «Mentés» ikont  hagyja jóvá a  gombbal (25). A profil mentése és kiválasztása sikeresen megtörtént.



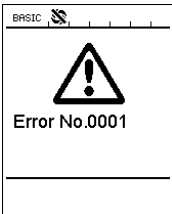
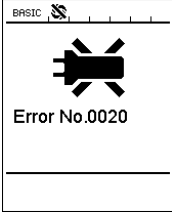
Gépbeállítások



Menü	Funkció
Select Unit (Mértékegység választás)	A használni kívánt mértékegység: – metrikus/angolszász
LED Mode (LED üzemmód)	LED üzemmód: – ON* (BE): A LED-világítás csak akkor kapcsolható be, ha a hajtás engedélyezve van. Amint a hajtás engedélyezésre kerül, a funkciókijelzőn (27) megjelenik a LED-ikon . Ezzel az ikonnal lehet kívánság szerint be-/kikapcsolni a LED-megvilágítást. A LED-üzemmód nem kerül módosításra. – ON (BE): A LED-megvilágítás mindig be van kapcsolva. A funkciókijelzőn (27) megjelenik a  LED-ikon. Ezzel az ikonnal lehet kívánság szerint be-/kikapcsolni a LED-et. A LED-üzemmód nem kerül módosításra. – OFF (KI): A LED-megvilágítás mindig ki van kapcsolva.
LCD Contrast (LCD kontraszt)	Az LCD kontraszt beállítása
LCD Backlight (LCD háttérvilágítás)	A kijelző háttérvilágításának beállítása
Key Backlight (Bil- lentyű háttérfény)	A billentyűzet háttérvilágításának beállítása

Figyelmeztetés és hibaüzenetek

- Ha figyelmeztetés van érvényben, a felhasználó korlátozás nélkül tovább tud dolgozni. A figyelmeztetéssel kapcsolatban pontosabb információkat a **funkciókijelzőn (27)** a Beállítások  menüben talál a «Show Warnings» (Figyelmeztetések mutatása) alatt.
- Ha hiba lép fel, a készülék minden fűtést kikapcsol, és nem engedélyezi a hajtást.

Az üzenet jellege	Kijelző	Hibakód	Hibaleírás
Figyelmeztetés		—	 figyelmeztető ikon az állapotjelzőn (30) . Cserélni kell a szénkefét a motorban. A figyelmeztető ikon első megjelenésétől kezdve még 5 órán keresztül lehet működtetni a motort. Ezután megjelenik az « Error No.0400 » hibaüzenet, és a készülék nem engedélyezi a hajtást.
Hiba		0001	A készülék túlmelegedett. Hagyja lehűlni a készülékét.
		0020	Levegő-fűtőelem rossz.
Hiba! Lépjen kapcsolatba a Leister szervizközponttal.		0004	Hardver hiba.
		0008	Levegő termoelem rossz.
		0010	Plaszt termoelem rossz.
		0040	Plaszt fűtőelem rossz.
		0100	Hőlégfúvó rossz.
		0200	Kommunikációs hiba.
		0400	Hajtás szénkefe vagy hajtás túlmelegedés.

Tartozékok cseréje



Égési sérülés veszélye!

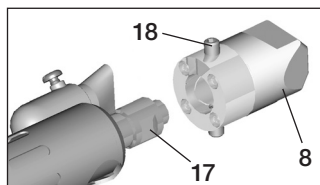


Csak hőálló kesztyűben dolgozzon.

A hegesztőpapucs cseréje

• Leszerelés

- Kapcsolja le az üzemeleg készüléket, és válassza le az elektromos hálózatról.
- Távolítsa el a **hegesztőpapucsot (8)** azáltal, hogy lecsavarja a **rögzítőcsavarokat (18)** az **extrudáló fúvókáról (17)**.
- Az **extrudáló fúvókát (17)** hegesztőpapucs cseréjekor mindig tisztítsa meg a rajtamaradt hegesztési anyagoktól, és győződjön meg róla, hogy rendesen fel van-e csavarozva.



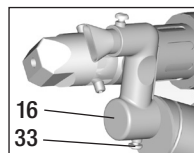
• Felszerelés

- Töljön rá a hegesztési varratnak megfelelő **hegesztőpapucsot (8)** az **extrudáló fúvókára (17)**, és rögzítse a **szorítócsavarok (18)** meghúzása által.

Hőlégvezető cseréje

• Leszerelés

- Lazítsa meg a **rögzítőcsavart (33)**. A **hőlégvezető (16)** lehúzható vagy a kívánt hegesztési irányba forgatható.
- Szerelje fel a megfelelő **hőlégvezetőt (16)** (lásd A hegesztés iránya c. fejezetet).
- Húzza meg a **rögzítőcsavart (33)**.



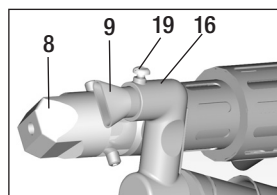
Előmelegítő fúvóka cseréje

• Leszerelés

- Lazítsa meg az **előmelegítő fúvókánál (9)** lévő **szorítócsavart (19)**, és húzza le az **előmelegítő fúvókát (9)** a **hőlégvezetőről (16)**.

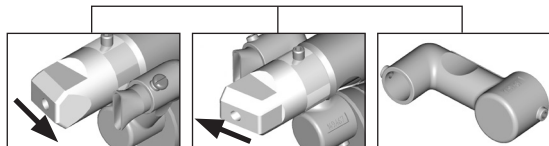
• Felszerelés

- Tolja rá az **előmelegítő fúvókát (9)** a **hőlégvezetőre (16)**. Ügyeljen rá, hogy párhuzamos legyen a **hegesztőpapucssal (8)**.
- Húzza meg a **rögzítőcsavart (19)**.



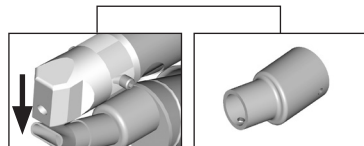
Hegesztés iránya

- A választott hegesztési iránynak megfelelő hőlégvezető.



Hegesztés iránya

Hőlégvezető



Hegesztés iránya

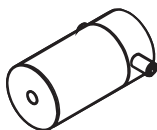
Hőlégvezető

Tartozékok

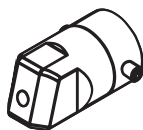
- Műszaki és biztonságtechnikai okokból kizárólag Leister tartozékok használhatók.
- A tartozékok megtalálhatók a www.leister.com címen.

Hegesztőpapucs-kínálat:

- A Leister Technologies AG minden szokványos varratformához kínál különböző méretű hegesztőpapucsokat:



Nyersdarab



Gégevarrat



Sarokvarrat



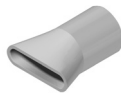
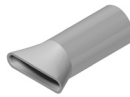
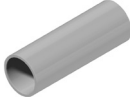
V-varrat

Hőlégvezető



Előmelegítő fúvóka

- Annak érdekében, hogy a széles hegesztőpapucs-választék mellett minden esetben optimális legyen az előmelegítés, a Leister Technologies AG különböző előmelegítő fúvókákat is kínál.

Hegesztőpapucs	Hegesztési varrat szélessége mm	Előmelegítő fúvókák			
		 Szélesség: 21 mm Hossz: 26 mm	 Szélesség: 21 mm Hossz: 42 mm	 Ø 14 mm Hossz: 58 mm lekerekített	 Ø 14 mm Hossz: 46 mm
Gégevarrat 	5/6			• (b)	•
	8/10			• (b)	•
	12			• (b)	•
Sarokvarrat 				• (b)	•
V-varrat 	3/4	•	• (a)		
	5/6	•	• (a)		
	8/10	•	• (a)		

a) DVS-hegesztőpapucso, WELDPLAST S2-PVC-hez hasonló.

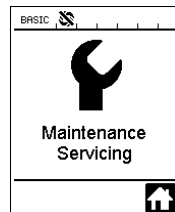
b) Hajlított előmelegítő fúvóka radiális csőhegesztések optimális előmelegítéséhez.

Karbantartás

- A **tápkábel (13)** és a csatlakozót ellenőrizze elektromos vagy mechanikus sérülések szempontjából
- Az **extrudáló fúvókát (17)** minden hegesztősaru-cserénél tisztítsa meg a hegesztési anyag maradványaitól

Szerviz és javítás

- Javítási munkákat kizárólag hivatalos **Leister szervizek** végezhetnek. Ezek **24 órán belül** szakszerű és megbízható javítási szolgáltatást **nyújtanak, melyhez eredeti alkatrészeket használnak** a kapcsolási tervek és alkatrész-listák szerint.
- Ha a WELDPLAST S1 esetében a készülék bekapcsolása után a «Maintenance servicing» (Karbantartás) kijelzés jelenik meg, akkor a meghajtó motort (kollektor és szénkefék) hivatalos Leister-szerviznek kell ellenőriznie és szükség esetén kicserélnie. A kijelzés 10 másodperc elteltével automatikusan eltűnik, vagy a «Jóváhagyás»  **gomb (25)** megnyomásával közvetlenül is átugorható.



Szavatosság

- A készülékre a közvetlen értékesítési partner/eladó által biztosított garanciális és szavatossági jogok vonatkoznak, a vásárlás időpontjától kezdve. Garanciális vagy szavatossági igény esetén (igazolás számlával vagy szállítólevéllel) az értékesítési partner cserekészülékkel vagy javítással hárítja el a gyártási vagy megmunkálási hibákat. A szavatosság vagy garancia a fűtőelemekre nem vonatkozik.
- Az ezen túlmenő garanciális vagy szavatossági igényeket a hatályos jog keretein belül kizárjuk.
- A természetes elhasználódásra, túlterhelésre vagy szakszerűtlen kezelésre visszavezethető károkra a garancia nem vonatkozik.
- A vásárló által átépített vagy módosított készülékre vonatkozólag semmiféle garanciális vagy szavatossági igény nem érvényesíthető.



© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com

BA WELDPLAST S1 / 08.2013 / 08.2020
Art. 140.136 (part 2)