

W WELDY



miniwelder geo2/tex1/tex2/roof2

Heizkeil-Schweissautomat



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

(D)	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
(GB)	English	Operating Manual	10
(F)	Français	Notice d'utilisation	17
(E)	Español	Instrucciones de funcionamiento	24
(P)	Português	Instruções de Operação	31
(I)	Italiano	Istruzioni per l'uso	38
(NL)	Nederland	Gebruikershandleiding	45
(DK)	Dansk	Betjeningsvejledning	52
(S)	Svenska	Driftshandbok	59
(N)	Norsk	Instruksjonsbok	66
(SF)	Suomi	Käyttöohje	73



Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Benutzung sorgfältig durch und bewahren Sie sie zur späteren Einsicht auf.

WELDY miniwelder Heizkeil-Schweissautomat



Warnung



GEFAHR!

Gefahr beim Öffnen des Gerätes, weil Komponenten und Anschlüsse berührt werden können. Daher muss vor dem Öffnen der Netzstecker abgezogen werden, um sicherzustellen, dass das Gerät vom Stromnetz getrennt ist.



Brand- und Explosionsgefahr! Bei einer unsachgemässen Benutzung des Schweißautomaten (z. B. Überhitzung des Materials) kann besonders in der Nähe von brennbarem Material und explosiven Gasen Brand- und Explosionsgefahr bestehen.



Gefahr! Kann Verbrennungen verursachen! Blanke Metallteile und geschmolzenes Material dürfen in heissem Zustand nicht berührt werden. Gerät abkühlen lassen.



Gerät nur an eine **Steckerbuchse mit Schutzleiter anschliessen**. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!
Leitung/Stromverlängerungskabel nur mit Schutzerde/Schutzleiter und entsprechendem Querschnitt verwenden!



Bewegliche Teile dürfen nicht berührt werden. Es besteht die Gefahr von ungewolltem Erfassen und Einziehen.



Während der Arbeit am offenen System sollten keine losen Bekleidungsstücke wie Schals, Tücher oder Krawatten getragen werden. Langes Haar muss zusammengebunden oder mit einem Haarnetz geschützt werden.



Vorsicht



Die am Gerät angegebene **Nennspannung** muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Bei einem Stromausfall müssen sowohl **Potentiometerantriebsgeschwindigkeit (12)** als auch **Potentiometerheizung (15)** auf 0 gestellt werden.



Für den Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist ein FI-Schutzschalter zum Schutz des dort arbeitenden Personals **zwingend erforderlich**.

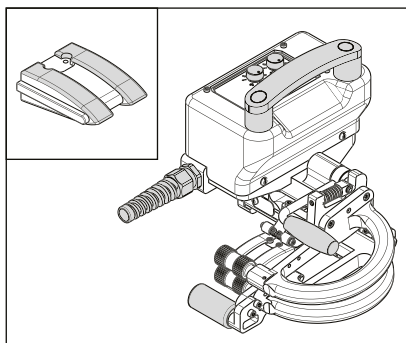


Das Gerät darf nur **unter Aufsicht betrieben werden**. Hitze kann zur Entzündung brennbaren Materials ausserhalb der Sichtweite führen. Die Maschine darf nur von **qualifizierten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benutzt werden. Kinder dürfen diese Maschine nicht benutzen.



Das Gerät muss vor **Feuchtigkeit** und **Nässe** geschützt werden.

Anwendung des miniwelders geo2



Hinweis: Für Schweißmaterialien aus **PVC** muss der miniwelder mit einem **Stahlkeil** verwendet werden.

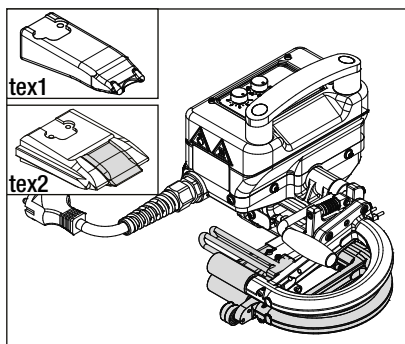
Bestimmungsgemäße Verwendung:

Der miniwelder geo2 ist ausgelegt für das Überlappschweißen dünnerer Geomembranen aus: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA. Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Einsatzbereiche:

Tiefbau, Deponien, Schnellstrassen, Dichtarbeiten, Talsperren, Anlegen künstlicher Seen und Teiche, Herstellung von Abdeckungen, die in Fischfarmen, in der Landwirtschaft sowie für Biogasrückhaltebeutel usw. genutzt werden.

Anwendung des miniwelders tex1/tex2



Hinweis: Für Schweißmaterialien aus **PVC** muss der miniwelder tex2 mit einem **Stahlkeil** verwendet werden.

Bestimmungsgemäße Verwendung:

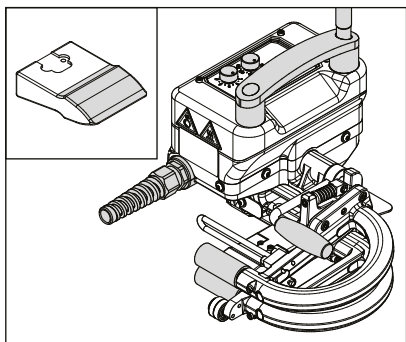
Der miniwelder tex2 ist für das Überlappschweißen von Materialien aus Textilien, beschichteten Textilien sowie dünnen Kunststoffen ab 100 Mikron (tex1: 50 Mikron), die aus PE, PP, PVC oder EVA bestehen, ausgelegt.

Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Einsatzbereiche:

Landwirtschaft und Architektur, Herstellung von Dichtbarrieren und Abdeckungen für Teiche, Gewächshäuser, Planen und Technische Textilien.

Anwendung des miniwelders roof2



Hinweis: Durch die Verwendung des **Stahlkeils**, können alle thermoplastischen Unterdachbahnen wie PVC und TPO Membranen gefügt werden.

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Der miniwelder roof2 ist ausgelegt für das randabfallende Überlappschweißen von dünnen Unterdachbahnen im Steildach: PVC, TPO/FPO, thermoplastische EPDM.

Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Einsatzbereiche:

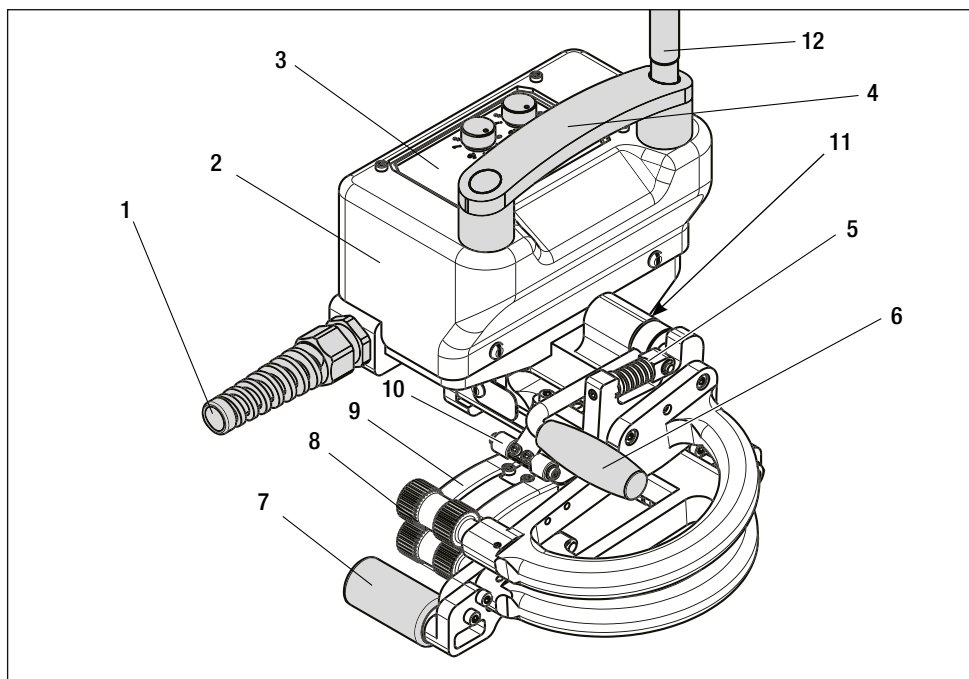
Steildach, schwach geneigte Dächer, Konfektionieren von Membranen im Indoor Bereich.

Technische Daten

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Spannung	V~	120/230	230	120/230	120/230
Leistungsaufnahme	W	800	300	800	800
Frequenz	Hz	50/60			
Heizkeiltemperatur max.	°C	480			
Schweissbreite (geo2 mit Prüfkanal)	mm	12/12/12	15	20	40
Schallpegel	LpA (dB)	60			
Material Schweisskeil		Kupfer / Stahl	Aluminium	Kupfer / Stahl	Aluminium / Stahl
Gewicht	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Geschwindigkeit	m/min	0.4–7.5			
Materialdicke (je nach Materialtyp)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. Überlappung	mm	100	100	100	80
Konformitätszeichen		CE			
Schutzklasse I		⊕			

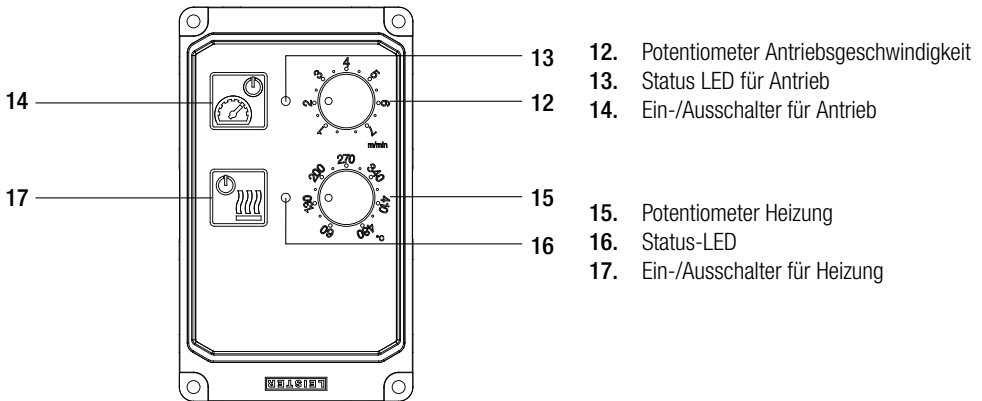
Die technischen Daten und Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Gerätebeschreibung

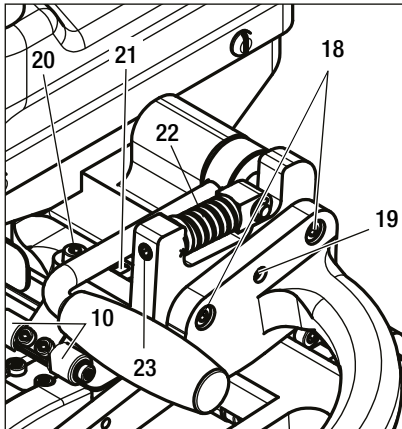


- | | | |
|-------------------------|------------------|------------------------|
| 1. Netzkabel | 5. Druckfeder | 9. Heizkeil |
| 2. Gehäuse | 6. Spannhebel | 10. Niederhalterrollen |
| 3. Steuergerät | 7. Laufrollen | 11. Antriebsmotor |
| 4. Trage-/Führungsgriff | 8. Andruckrollen | 12. Führungsstab |

Benutzerschnittstelle



Einstellungen



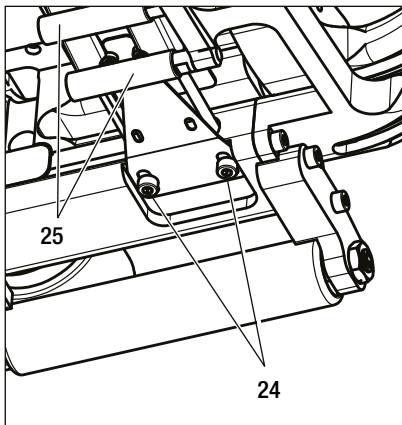
Vor der Einstellung der Komponenten Netzstecker ziehen.

Feineinstellung Druck

Die **Einstellschraube (23)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druck auf 30 % des maximalen Schweissdrucks zu verringern. Druck bei dünnerem oder weicherem Material reduzieren.

Ausrichtung der Andrückrollen (Laufrollen)

Schraube (19) lösen. Durch Drehen der **Schrauben (18)** kann der Winkel der oberen Andrückrolle angepasst werden. Dadurch wird die Position zur unteren Andrückrolle verändert. Eine Testschweißung durchführen, um die richtige Position zu überprüfen. Der Schweissdruck sollte links wie rechts gleich sein. Achtung: In der Ruhelage sind die Rollen nicht parallel. Bei HDPE > 0,5 mm sind Anpassungen nötig. **Schraube (19) festziehen**, um die Position zu verriegeln.

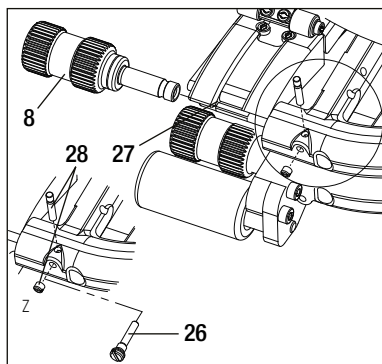


Einstellung Keilposition

Schrauben (24) lösen. Zwei zu verschweißende Materialteile zwischen die Andrückrollen legen und den **Spannhebel (6) schließen**. Keil mit leichtem Druck zwischen dem Material in Richtung Andrückrollen bewegen. Der Keil muss rechtwinklig zu den Andrückrollen stehen. **Schrauben (24) festziehen**.

Rollen niederhalten (nur für geo2)

Zwei zu verschweißende Materialteile zwischen den **Andruckrollen (8)** sowie den **oberen (10) und unteren Niederhalterrollen (25)** legen und den **Spannhebel (6) schließen**. Anhand der **Schraube (21)** die **oberen Niederhalterrollen (10)** positionieren. Durch Einstellen der **Schraube (20)** den Druck der **oberen und unteren Niederhalterrollen (25)** auf den Keil einstellen.



Achtung: Für optimale Schweissergebnisse sollte das Material während des Schweissprozesses maximalen Kontakt zur Ober- und Unterseite des Keils haben.

Austausch der Andruckrollen (8)

Je nach Schweissmaterial die richtigen **Andruckrollen (8)** aus Stahl oder Silikon wählen (es ist auch eine Kombination aus beiden möglich). Den **Gewindestift mit Zapfen (26)** oder **Stiftschraube und Hartmetallstift (28)** herausnehmen. Obere und/oder untere **Andruckrollen (8)** austauschen und **Gewindestift mit Zapfen (26)** oder **Stiftschraube und Hartmetallstift (28)** wieder einsetzen.

Achtung:

Das Vierkantende **der flexiblen Welle (27)** muss vorsichtig eingesetzt werden.

Arbeitsumgebung und Sicherheit



Während der Arbeit am offenen System sollten keine losen Bekleidungsstücke wie Schals, Tücher oder Krawatten getragen werden. Langes Haar muss zusammengebunden oder mit einem Haarnetz geschützt werden.

Der Miniwelder darf nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden.



Setzen Sie den Miniwelder niemals in explosionsgefährdeter oder leicht entzündbarer Umgebung ein und halten Sie stets Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen! Lesen Sie das Material-Sicherheits-Datenblatt des Materialherstellers und befolgen Sie dessen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material während des Schweissprozesses nicht zu verbrennen.



Benützen Sie das Gerät nur auf feuerfester Unterlage (Dachneigung bis 30°).

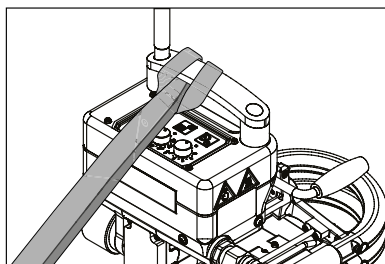
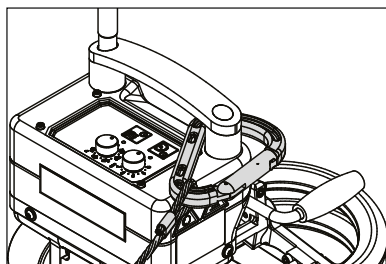
Beachten Sie ausserdem die nationalen gesetzlichen Vorgaben zur Arbeitssicherheit (Sicherung von Personen oder Geräten)!



Absturzsicherung bei Arbeiten in absturzgefährdeten Bereichen.

Beim Schweissen auf der Attika (Brüstung, Traufe) muss der Miniwelder am Traggriff an einer Anschlageneinrichtung mit horizontalen Führungen (z.B. Schienen- oder Seilsicherungssystemen) als Rücksicherung gegen Absturz fixiert werden.

Bei der Sicherungskette ist darauf zu achten, dass sämtliche **Sicherungselemente (Karabinerhaken, Seile)** eine Mindesttragfähigkeit von 7 kN in allen zu erwartenden Richtungen aufweisen. Zum Einhängen der Maschine müssen zwingend Verschluss-Karabiner (Twist-Lock oder Schraubtypen) verwendet werden. Alle Verbindungen der Sicherungskette müssen ordnungsgemäss entsprechend der Herstellervorgaben installiert und überprüft werden.



Inbetriebnahme



Bewegliche Teile dürfen nicht berührt werden. Es besteht die Gefahr von ungewolltem Erfassen und Einziehen.

- Stecker einstecken, **Ein-/Ausschalter für Heizung und Antrieb (14 + 17)** betätigen und Temperatur sowie Geschwindigkeit wählen, anschliessend zwei schmale Materialstücke für die Schweissversuche nehmen. Die Umgebungstemperatur und die Materialstärke bewirken, dass die Temperatúrauswahl für dasselbe Material unterschiedlich sein kann. Um das beste Schweissergebnis zu ermitteln, die Geschwindigkeit auf ca. 2 m/min einstellen, dann die unterschiedlichen Testnähte herstellen, während langsam die Temperatur erhöht wird.
- Schweissparameter mittels Zugfestigkeitsprüfung bestimmen.
- Nachdem Temperatur und Geschwindigkeit festgelegt wurden, Schweissmaterial zwischen zwei Andrückrollen einlegen und Spannhebel umlegen, um den Schweissvorgang zu starten.
- Schweissnaht prüfen. Geschwindigkeit bei Bedarf mit dem **Potentiometerantrieb (12)** verändern.
- Ist der Schweissvorgang abgeschlossen, Spannhebel lösen, um die Andrückrollen nicht zu beschädigen. Die Andrückrollen dürfen nicht ohne Material gegeneinander laufen.

Ausschalten

- **Ein-/Ausschalter für Heizung und Antrieb (14 + 17)** betätigen.
- Netzstecker ziehen.
- Gerät abkühlen lassen.

Testschweissung

Eine Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationaler Normen oder Richtlinien durchführen. Testschweissung kontrollieren.

Fehlermeldungen

Fehler	Ursache	Behebung
Antrieb funktioniert nicht	Motor blockiert (>3 s)	Nach 5 s startet der Motor automatisch neu
	Motor überhitzt (> 85 °C)	Motor für 20 min abkühlen lassen, dann erneut starten
	Flexible Antriebswelle defekt	Flexible Antriebswelle austauschen
Keine oder ungenügende Heizleistung	Heizpatrone defekt	Heizkeil komplett auswechseln
	Temperatursonde defekt	Heizkeil komplett auswechseln
	Unterspannung	Verlängerungskabel mit höherem Lastvermögen verwenden.
Sonstige Fehler	—	Lokaler Weldy-Partner kontaktieren

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz erklärt, dass dieses Produkt in der Version, wie es von uns in den Verkehr gebracht wird, die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllt

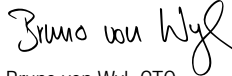
Richtlinien:

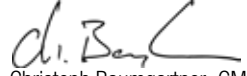
2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonisierte Normen:

EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Entsorgung



Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur EU-Länder:** Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Haushaltsabfall entsorgt werden!

Transport und Lagerung

Gerät immer in der Originalverpackung lagern und transportieren, um Schäden am Gerät sowie das Eindringen von Schmutz, Staub und Feuchtigkeit zu verhindern.



Für den Transport muss der **Heizkeil (9)** abgekühlt sein.



Keine brennbaren Materialien in der Transportbox lagern.

Wartung, Service und Reparatur

- Ist das Gerät nicht in Gebrauch, sollte es gereinigt und an einem trockenen Ort gelagert werden.
- Beim Schweißen von PVC sollten nach jedem Schweißvorgang die Verklebungen am Heizkeil beseitigt werden.
- **Achtung:** Beim Verschweißen von Materialien wie PVC, bei dem korrosives Gas entsteht, muss ein Heizkeil aus Stahl verwendet werden (evtl. optionales Zubehör).
- Reparaturen dürfen nur von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Die Benutzung ist auf die Verwendung von Originalzubehör und Originalersatzteilen von Weldy beschränkt.

Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die Garantie- bzw. Gewährleistungsrechte, die von den lokalen Weldy-Partnern zugesagt werden. Bei Garantie- oder Gewährleistungsansprüchen werden alle Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler von den lokalen Weldy-Partnern in deren Ermessen instand gesetzt oder ersetzt. Die Garantie- oder Gewährleistungsansprüche müssen durch eine Kaufrechnung oder einen Lieferschein belegt werden. Heizkeile sind von der Garantie oder Gewährleistung ausgeschlossen.
- Zusätzliche Garantie- oder Gewährleistungsansprüche sind innerhalb des gesetzlichen Rahmens ausgeschlossen.
- Die Garantie oder Gewährleistung gilt nicht für Defekte durch normale Abnutzung oder Verschleiss, Überlastung oder unsachgemässe Handhabung.
- Bei Geräten, die vom Käufer manipuliert oder verändert wurden, werden Garantie- oder Gewährleistungsansprüche abgelehnt.



Please read operating instructions carefully before use and keep for further reference.

WELDY miniwelder Wedge Welder



Warning



DANGER!

Danger when opening up the device, as components and connections are exposed. Therefore, before opening it, unplug the device to ensure disconnection from the mains.



Danger of fire and explosion! Incorrect use of the automatic welder (e.g. overheating of the material) can present a fire and explosion hazard, especially near combustible materials and explosive gases.



Danger – can cause burns! Do not touch bare metal parts and emerging material while hot. Allow the device to cool down.



Only connect the tool to a **receptacle with protective earth conductor**. Any disconnection of the protective earth conductor, in or outside the tool is dangerous! **Use line/mains extension cables with protective earth/ground conductor and adequate cross sectional area only!**



Moving parts may not be touched. The danger exists of inadvertently becoming caught and being pulled in.



While working on the open system avoid wearing garments such as shawls, scarves and ties. Long hair must be tied or protected by headgear.



Caution



The **voltage rating** stated on the device must correspond to the mains voltage. In case of a power loss, the **potentiometer drive speed (12)** and **potentiometer heating (15)** had to be set to 0.



For personal protection on building sites we **strongly recommend** the device be connected to a **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)**.

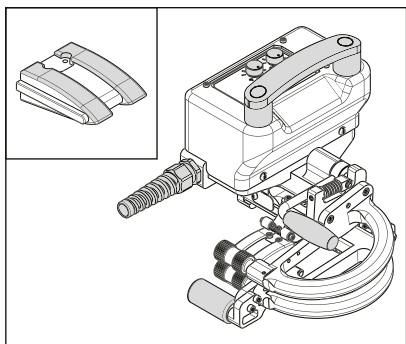


The device must be operated **under supervision**. Heat can ignite flammable materials which are not in view. The machine may only be used by **qualified specialists** or under their supervision. Children are not authorized to use this machine.



Protect device from **damp** and **wet**.

Application miniwelder geo2



Note: For welding materials made of **PVC** the miniwelder with a **steel wedge** must be used.

Intended use:

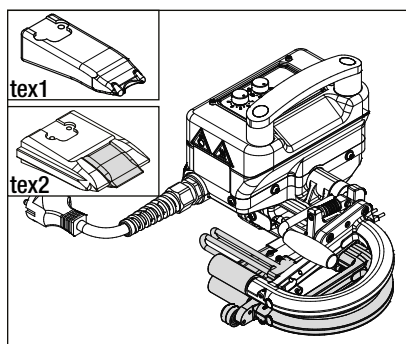
The miniwelder geo2 is designed for overlap welding of thinner geo membranes made from: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.

Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

Areas of use:

Civil engineering, landfills, expressways, water-proofing works, reservoirs, artificial lake and pond construction, production of covers, fish farms, agriculture, biogas retaining bags, etc.

Application miniwelder tex1/tex2



Note: For welding materials made of **PVC** the miniwelder tex2 with a **steel wedge** must be used.

Intended use:

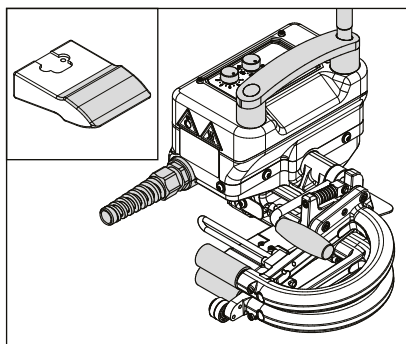
The miniwelder tex2 is designed for overlap welding of materials made from textiles and coated textiles and thinner synthetics from 100 microns up (tex 1: 50 microns) made from PE, PP, PVC, EVA.

Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

Areas of use:

Production of sealing barriers and covers in agriculture, ponds, greenhouses, tarpaulins, architecture.

Application miniwelder roof2



Note: For welding materials like thermoplastic sub-roof membranes (PVC and TPO), the miniwelder with a steel wedge must be used.

Intended use:

The miniwelder roof2 is designed for overlap welding close to the edge of thin sub-roof membranes made from: PVC, TPO/ FPO, thermoplastic EPDM.

Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

Areas of use:

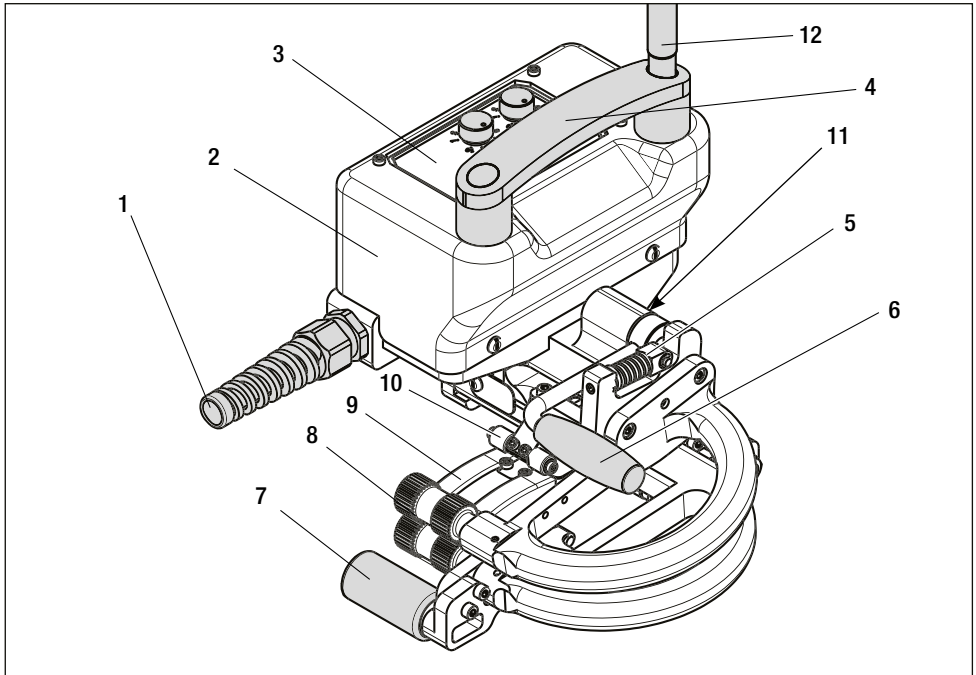
Pitched roofs, slightly sloped roofs, assembling of membranes for indoor applications.

Technical data

Type		geo2	tex1	tex2	roof2
Voltage	V~	120/230	230	120/230	120/230
Power consumption	W	800	300	800	800
Frequency	Hz	50/60			
Wedge temperature max.	°C	480			
Welding with (geo2 incl. test channel)	mm	12/12/12	15	20	40
Emission level	LpA (dB)	60			
Material of wedge		Copper / Steel	Aluminum	Copper / Steel	Aluminum / Steel
Weight	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Speed	m/min	0.4–7.5			
Material thickness (depending on type of material)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. overlap	mm	100	100	100	80
Mark of conformity		CE			
Protection class I		⊕			

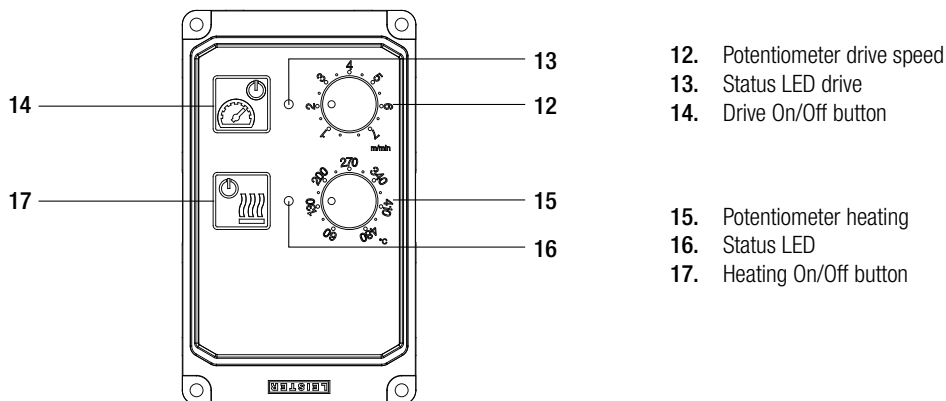
Technical data and specifications are subjected to change without prior notice.

Device description

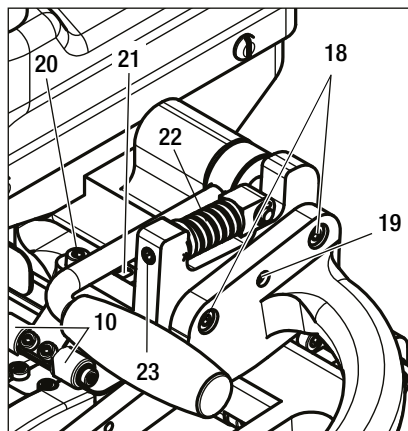


- | | | |
|-----------------------|---------------------|-----------------------|
| 1. Power cord | 5. Pressure spring | 9. Wedge |
| 2. Housing | 6. Tension lever | 10. Hold down rollers |
| 3. Control box | 7. Travel rollers | 11. Drive motor |
| 4. Carry/guide handle | 8. Pressure rollers | 12. Guide bar |

User Interface



Adjustments



Before adjusting components, pull plug from power supply.

Fine adjustment Pressure

Turn **adjusting screw (23)** anticlockwise to reduce the pressure down to 30 % of the maximum welding pressure. For thinner or softer materials reduce the pressure.

Pressure roller alignment (Drive rollers)

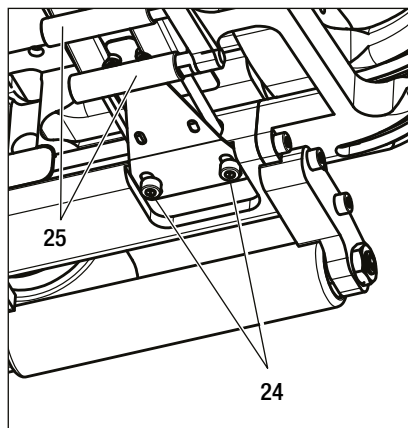
Loosen **screw (19)**. By turning **screws (18)** you can adjust the angle of the upper pressure roller. This adjusts the position to the lower pressure roller. Carry out a test weld to check the position is correct. The weld pressure should be the same from the left side to the right side. Attention in the relaxed position the rollers are not parallel. Adjustment is necessary for HDPE > 0.5 mm. Tighten **screw (19)** to lock the position.

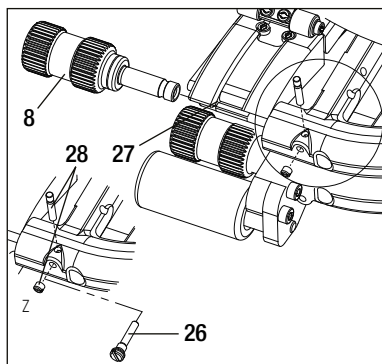
Wedge position adjustment

Loosen **screws (24)**. Place 2 pieces of the material to be welded between the pressure rollers and close the **tension lever (6)**. Move the wedge with light pressure between the material towards the pressure rollers. Wedge must be at right angle to pressure rollers. Tighten **screw (24)**.

Hold down rollers (only for geo2)

Place two pieces of the material to be welded between the **pressure rollers (8)** and **upper (10) and lower hold down rollers (25)** and close the **tension lever (6)**. By turning **screw (21)** position the **upper hold down rollers (10)**. By turning **screw (20)** adjust the pressure exerted on the wedge by the **upper and lower hold down rollers (25)**.





Attention: For optimal welding results the material should have maximum contact to the upper and lower side of the wedge during the welding process.

Replacing pressure rollers (8)

Depending on welding material choose the right **pressure rollers (8)** steel or silicone (both in combination also possible). Unscrew **grub screw with pin (26)** or **stud bolt and tungsten carbide pin (28)**. Replace upper and/or **lower pressure rollers (8)** and reinsert **threaded pin with pin (26)** or **stud bolt and carbide pin (28)**.

Attention:

Square-end of **flexible wire (27)** must be inserted carefully.

Work environment and safety



While working on the open system avoid wearing garments such as shawls, scarves and ties. Long hair must be tied or protected by headgear.

The miniwelder should be used only in the open or in a well-ventilated area.



Never use the miniwelder in explosive or readily inflammable surroundings and maintain sufficient distance from combustible materials or explosive gases at all times!

Read the material safety data sheet of the manufacturer of the material and follow that company's instructions. Be careful not to burn the material during the welding process.



Use the device only on a horizontal (roof slope up to 30°) and fireproof support.

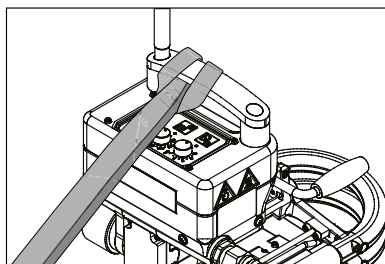
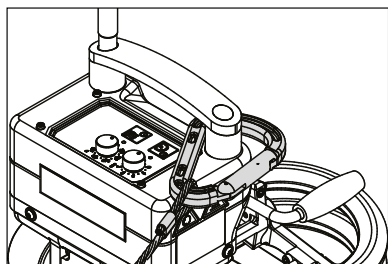
In addition, comply with national statutory requirements regarding occupational safety (securing safety of personnel or devices)!



Anti-fall protection when working on areas where there is a danger of falling.

When welding on roof parapets and eaves, a stop fixture with horizontal guides (e.g. rail or rope safety systems) must be secured to the carrying handle of the miniwelder as protection against falling.

With respect to the safety chain, care must be taken to ensure that all of the safety elements (carabiner hooks, ropes) have a minimum load-carrying capacity of 7 kN in every anticipatable direction. For the suspension of the machine, it is mandatory to use clasp carabiners (Twist-Lock or screw types). All safety chain connections must be installed and checked correctly in accordance with manufacturer specifications.



Putting into operation



Moving parts may not be touched. The danger exists of inadvertently becoming caught and being pulled in.

- Insert the power plug, turn on the power by pressing the **On/Off buttons for heating and drive (14 + 17)** and select temperature and speed, then take two narrow pieces of material for welding trials. Temperature selection can be different for the same material at different ambient temperature and material thickness. To determine the best welding result, adjust the speed to approximately 2 m/min, and then make different trial welds while slowly adjusting the temperature from low to high.
- Evaluate welding parameters by carrying out tensile testing.
- After temperature and speed have been determined, insert material to be welded between the two pressure rollers, and engage the tension lever to start the welding process.
- Check the welded seam. If required, correct the speed with the **potentiometer drive (12)**.
- When welding is completed, disengage the tension lever to prevent damage to the pressure rollers. Pressure rollers should never run against each other without material between them.

Switching off

- Push On/Off-button for heating and drive.
- Disconnect the mains voltage plug.
- Allow device to cool-down.

Test weld

Perform a test welding according to the welding instructions of the material manufacturer and the national standards or guidelines. Check the test welding.

Error messages

Error	Cause	Solving
Drive no function	Motor blocked (>3 sec)	After 5 sec. automatic motor restart
	Motor overheated (> 85 °C)	Cool down motor for 20 min then start again
	Flexible drive shaft defect	Change flexible drive shaft
No or not enough heating power	Heating cartridge defect	Change heating wedge completely
	Temperature-probe defect	Change heating wedge completely
	Under voltage	Use Extension cable with bigger load capacity.
Other errors	—	Contact local Weldy partner

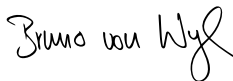
Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland confirms that this product, in the version as brought into circulation through us, fulfils the requirements of the following EC directives

Directives: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonised standards: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Disposal



Electrical equipment, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly way. **For EU countries only:** Do not dispose of electrical equipment with household refuse!

Transport and storage

To protect the device from damage, dirt, dust and moisture, always store and transport unit in the original box.



The **wedge (9)** must be cooled down for transport.



Do not store any flammable materials in the transport box

Maintenance, service and repairs

- The complete machine should be cleaned and placed in a dry place if it is not used.
- For PVC welding, the adhesions on hot wedge should be cleaned off after each weld.
- **Attention:** For welding of material such as PVC that produces corrosive gas use a stainless steel hot wedge (optional accessory).
- Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Usage is limited to the use of original accessories and original spare parts from Weldy.

Warranty

- The guarantee or warranty rights that were agreed upon by the local Weldy partners apply for this device. In the case of guarantee or warranty claims, all manufacturing or processing errors shall be repaired or replaced by the local Weldy partners at their own discretion. The guarantee or warranty claims must be proven by a purchase receipt or a delivery note. Hot wedges shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- Additional guarantee or warranty claims shall be excluded, subject to mandatory provisions of law.
- Warranty or guarantee shall not apply to defects caused by normal wear and tear, overload or improper handling.
- Warranty or guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.



Notice d'utilisation à lire attentivement avant de faire fonctionner l'outil et à conserver pour consultation ultérieure.

Mini soudeuse WELDY

Soudeuse automatique à panne chauffante



Avertissement



DANGER !

Danger lors de l'ouverture de l'outil, en raison de l'exposition de composants et de connexions. Avant d'ouvrir l'outil, le débrancher afin de s'assurer qu'il est déconnecté du réseau électrique.



Risque d'incendie et d'explosion ! Une utilisation non conforme de la soudeuse automatique (par exemple, surchauffe du matériau) peut générer un risque d'incendie et d'explosion, en particulier si elle est employée à proximité de matériaux combustibles et de gaz explosifs.



Danger – Risque de brûlure ! Ne pas toucher les pièces métalliques nues et le matériau qui sort alors qu'ils sont chauds. Laisser refroidir l'appareil.



Ne brancher l'outil qu'à une **prise avec conducteur de protection**. Toute déconnexion du conducteur de protection, à l'intérieur ou à l'extérieur de l'outil, est dangereuse !

Concernant les câbles de rallonge entre le câble d'alimentation de l'outil et la prise réseau, utiliser uniquement des modèles de section adaptée, avec conducteur de protection !



Il est interdit de toucher les pièces mobiles. Risque d'être happé et entraîné accidentellement.



Pendant les travaux sur le système ouvert, éviter de porter des vêtements pendants tels que des châles, des écharpes et des cravates. Les cheveux longs doivent être attachés ou protégés par une charlotte.



Attention



La **tension nominale** indiquée sur l'outil doit correspondre à la tension du réseau électrique.

En cas de coupure de l'alimentation électrique, le **potentiomètre de vitesse d'entraînement (12)** et le **potentiomètre de chauffage (15)** doivent être réglés sur 0.



Pour la protection des personnes sur les sites de construction, nous **recommandons vivement** de raccorder l'outil à un **disjoncteur différentiel (RCCB)**.

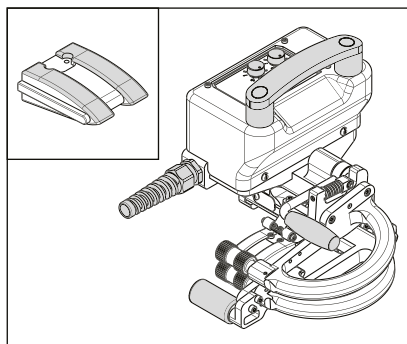


L'outil doit être utilisé **sous la surveillance d'une autre personne**. La chaleur peut mettre le feu à des matériaux inflammables qui ne sont pas dans le champ de vision de l'opérateur. La machine doit uniquement être utilisée par **des spécialistes qualifiés** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser cette machine.



Protéger l'outil de **l'humidité et de l'eau**.

Applications de la mini soudeuse geo2



Note : pour le soudage de matériaux constitués de **PVC**, une machine spéciale avec **panne en acier** doit être utilisée.

Utilisation prévue :

La miniwelder geo2 est conçue pour le soudage par recouvrement de géomembranes fines en LDPE, HDPE, PP, PVC et EVA.

Toute utilisation allant au-delà ou différant de celle décrite ci-dessus est considérée comme non prévue.

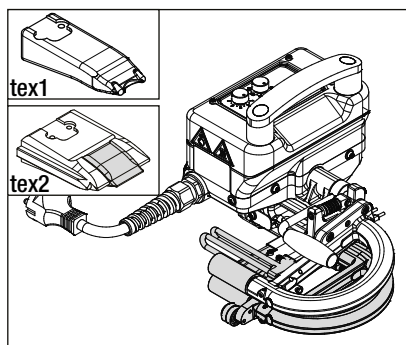
Domaines d'utilisation :

Génie civil, décharges, autoroutes, travaux d'imperméabilisation, réservoirs, construction de lacs et étangs artificiels, production de revêtements, pisciculture, agriculture, sacs de stockage de biogaz, etc.

Options :

Rouleaux de pression en acier avec canal de contrôle, panne de type GEO, rouleaux de maintien, rouleaux d'entraînement pour l'extérieur, ressort de pression brun.

Applications de la mini soudeuse tex1/tex2



Remarque: Pour les matériaux de soudage en **PVC**, le miniwelder tex2 doit être utilisé avec une **panne en acier**.

Utilisation prévue :

Le miniwelder tex2 est conçu pour le soudage par recouvrement de matériaux en textiles, de textiles enduits ainsi que de matières plastiques plus fines à partir de 100 microns (tex1 : 50 microns) composés de PE, PP, PVC ou EVA.

Toute utilisation allant au-delà ou différant de celle décrite ci-dessus est considérée comme non prévue.

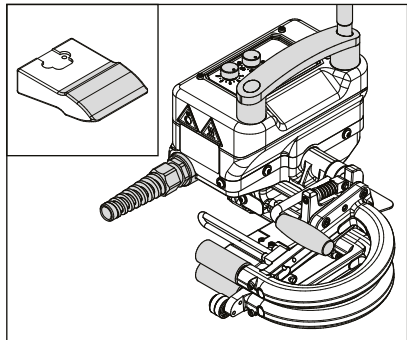
Domaines d'utilisation :

Production de barrières d'étanchéité et de revêtements pour l'agriculture, les étangs, les serres, le secteur des bâches, l'architecture.

Options :

Rouleaux en silicone sans canal de contrôle, panne de type TEX, barre de maintien, rouleaux d'entraînement pour l'intérieur, ressort de pression jaune.

Application de la mini soudeuse roof2



Remarque : L'utilisation de la panne en acier permet d'assembler toutes les sous-toitures thermoplastiques comme les membranes PVC et TPO.

Utilisation conforme :

La miniwelder roof2 est conçue pour le soudage par recouvrement à francs-bords de sous-toitures fines dans le toit à forte pente : PVC, TPO/FPO, EPDM thermoplastique.

Toute utilisation allant au-delà des domaines décrits ci-dessus est considérée comme non conforme.

Domaines d'application :

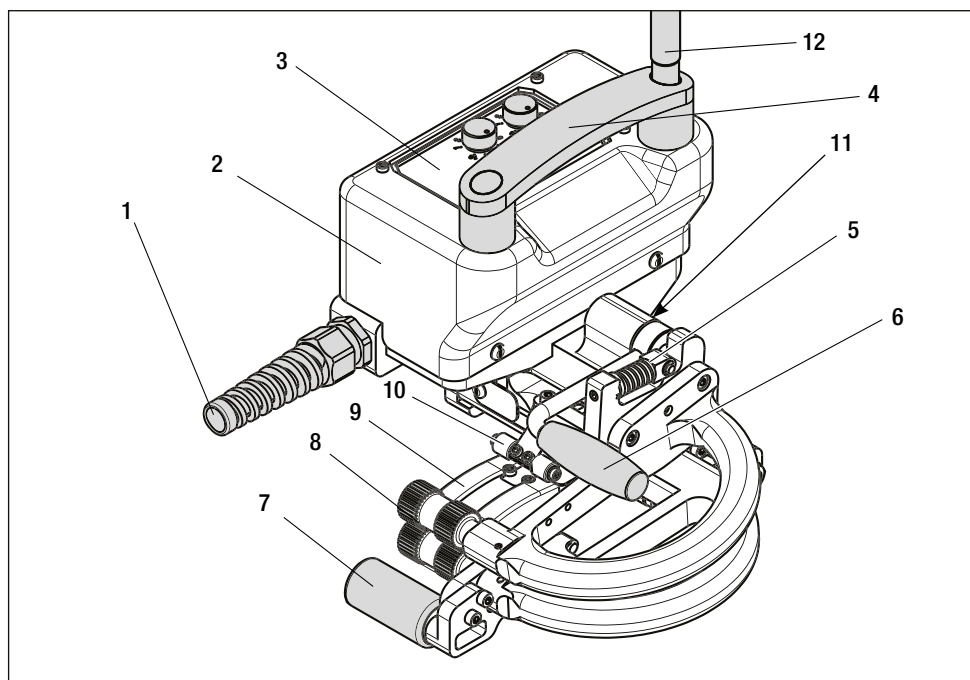
Toit à forte pente, toits à faible pente, confection de membranes en espace intérieur.

Caractéristiques techniques

Type		geo2	tex1	tex2	roof2
Tension	V~	120/230	230	120/230	120/230
Puissance absorbée	W	800	300	800	800
Fréquence	Hz	50/60			
Température maximale de la panne chauffante °C		480			
Largeur de soudure (geo2 avec canal de contrôle)	mm	12/12/12	15	20	40
Niveau acoustique	LpA (dB)	60			
Matériau de la panne de soudage		Cuivre/acier	Aluminium	Cuivre/acier	Aluminium/acier
Masse	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Vitesse	m/min	0.4–7.5			
Épaisseur du matériau (selon le type de matériau)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Chevauchement maximal	mm	100	100	100	80
Label de conformité		CE			
Classe de protection I		⊕			

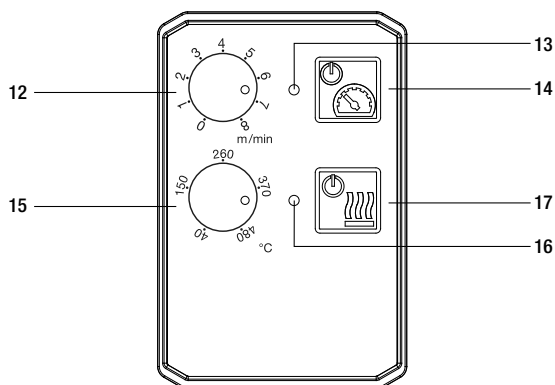
Les caractéristiques techniques et les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Description de l'appareil



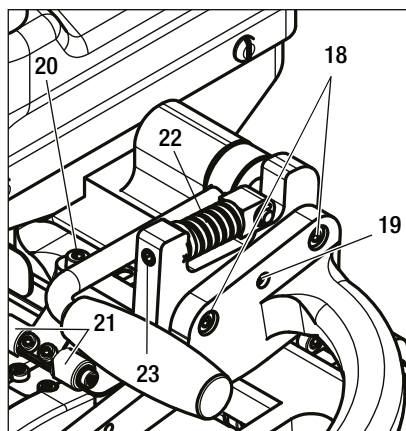
- | | | |
|---------------------------------|----------------------------|---------------------------|
| 1. Cordon d'alimentation | 5. Ressort de pression | 9. Panne |
| 2. Boîtier | 6. Levier de tension | 10. Rouleaux de maintien |
| 3. Boîtier de commande | 7. Rouleaux d'entraînement | 11. Moteur d'entraînement |
| 4. Poignée de transport/guidage | 8. Rouleaux de pression | 12. Manette de guidage |

Interface utilisateur



- 12. Potentiomètre de vitesse d'entraînement
- 13. LED d'état de l'entraînement
- 14. Bouton marche/arrêt de l'entraînement
- 15. Potentiomètre du chauffage
- 16. LED d'état
- 17. Bouton marche/arrêt du chauffage

Réglages



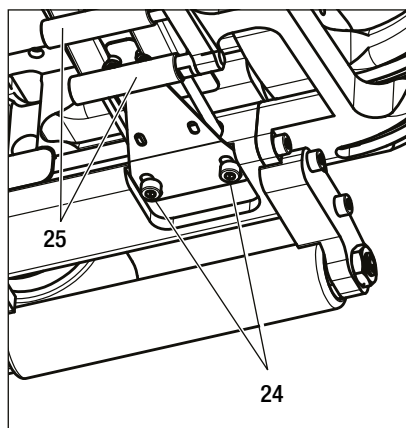
Avant de régler les composants, retirer la fiche de l'alimentation électrique.

Réglage précis de la pression

Tourner la **vis de réglage (23)** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la pression à 30 % de la pression de soudage maximale. Pour les matériaux plus fins ou plus souples, réduire la pression.

Alignement des rouleaux de pression (rouleaux d'entraînement)

Desserrer la **vis (19)**. Il est possible de régler l'angle du rouleau de pression supérieur en tournant les **vis (18)**. La position par rapport au rouleau de pression inférieur est ainsi réglée. Réaliser une soudure d'essai pour vérifier que la position est correcte. La pression de soudage devrait être la même entre le côté gauche et le côté droit. Attention : en position relâchée, les rouleaux ne sont pas parallèles. Un réglage est nécessaire pour le HDPE > 0,5 mm. Serrer la **vis (19)** pour bloquer la position.

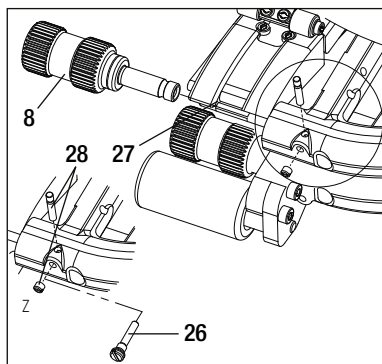


Réglage de la position de la panne

Desserrer les **vis (24)**. Placer deux pièces du matériau à souder entre les rouleaux de pression et fermer le **levier de tension (6)**. Déplacer la panne en exerçant une légère pression entre les pièces de matériau en direction des rouleaux de pression. La panne devrait être à angle droit par rapport aux rouleaux de pression. Serrer les **vis (24)**.

Maintenir les rouleaux en position basse (seulement pour geo2).

Poser deux pièces de matériau à souder entre les **rouleaux de pression (8)** et entre les **rouleaux d'appui supérieurs (10)** et **inférieurs (25)** et verrouiller le **levier de serrage (6)**. Positionner les **rouleaux d'appui supérieurs (10)** à l'aide de la vis (21). En réglant la **vis (20)**, régler la pression des **rouleaux d'appui supérieurs et inférieurs (25)** sur la panne.



Attention : pour des résultats de soudage optimaux, le matériau devrait présenter une surface de contact la plus grande possible avec la face supérieure et la face inférieure de la panne au cours du processus de soudage.

Remplacement des rouleaux de pression (8)

En fonction du matériau de soudage, choisir les bons **rouleaux de pression (8)** en acier ou en silicone (une combinaison des deux est également possible). Retirer la **tige filetée avec tenon (26)** ou le **goujon fileté et la tige en métal dur (28)**. Remplacer les **rouleaux de pression (8)** supérieur et/ou inférieur et remettre la **tige filetée avec tenon (26)** ou le **goujon fileté et la tige en métal dur (28)**.

Attention

L'extrémité carrée du **fil souple (27)** doit être insérée avec précaution.

Environnement de travail et sécurité



Pendant les travaux sur le système ouvert, éviter de porter des vêtements pendants tels que des châles, des écharpes et des cravates. Les cheveux longs doivent être attachés ou protégés par une charlotte.

Le miniwelder ne doit être utilisé qu'à l'extérieur ou dans des locaux bien ventilés.



Ne jamais exposer le miniwelder à un environnement explosif ou facilement inflammable et toujours garder ses distances par rapport aux matières inflammables ou aux gaz explosifs ! Lire la fiche technique de sécurité matériau du fabricant de matériau et respecter ses instructions. Ne pas brûler le matériau lors du processus de soudage.



Utiliser uniquement l'appareil sur un support réfractaire et horizontal (inclinaison de toit allant jusqu'à 30°).

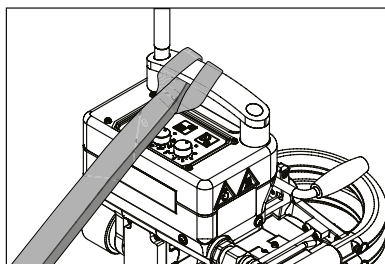
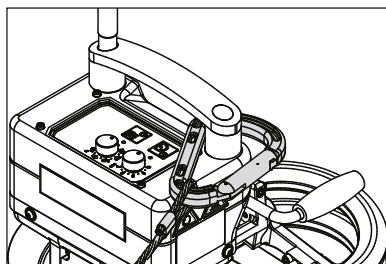
Respecter par ailleurs les prescriptions légales en vigueur au niveau national en matière de sécurité au travail (assurance des personnes ou des appareils) !



Sécurité anti-chute lors des travaux dans des zones comportant un risque de chute.

Lors du soudage sur l'acrotère (parapet, corniche), le miniwelder doit être fixé sur la poignée de transport sur un moyen d'arrêt avec des guides horizontaux (p. ex. systèmes de sécurité à rail ou à câble) servant de sécurité de secours contre les chutes.

Dans le cas de la chaîne de sécurité, il faut veiller à ce que tous les éléments de sécurité (**mousquetons, câbles**) présentent une force portante minimale de 7 kN dans toutes les directions attendues. Il faut absolument utiliser un mousqueton de sécurité (Twist-Lock ou modèles à vis) pour accrocher la machine. Tous les assemblages de la chaîne de sécurité doivent être installés et contrôlés en bonne et due forme conformément aux prescriptions du fabricant.



Mise en service



Il est interdit de toucher les pièces mobiles. Risque d'être happé et entraîné accidentellement.

- Enfiler le connecteur, actionner l'**interrupteur Marche/Arrêt pour le chauffage et l'entraînement (14 + 17)** et sélectionner la température et la vitesse, prendre ensuite deux pièces étroites de matériau pour les essais de soudage. La température ambiante et l'épaisseur du matériau peuvent entraîner des sélections de températures différentes pour le même matériau. Pour obtenir le meilleur résultat de soudage possible, régler la vitesse à environ 2 m/min, fabriquer ensuite les différentes soudures d'essai pendant que la température augmente lentement.
- Déterminer les paramètres de soudage à l'aide d'un contrôle de résistance à la traction.
- Après l'établissement de la température et de la vitesse, placer le matériau de soudage entre deux rouleaux de pression et actionner le levier de serrage pour démarrer le processus de soudage.
- Vérifier la soudure. Modifier si nécessaire la vitesse à l'aide de l'entraînement du **potentiomètre (12)**.
- À la fin du processus de soudage, desserrer le levier de serrage afin de ne pas endommager les rouleaux de pression. Les rouleaux de pression ne doivent pas entrer en contact l'un avec l'autre sans matériau.

Arrêt

- Appuyer sur le bouton Marche/Arrêt du chauffage et de l'entraînement.
- Laisser refroidir l'appareil.
- Débrancher la fiche du réseau électrique.

Soudure d'essai

Effectuer une soudure d'essai conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et aux normes ou directives nationales. Vérifier la soudure d'essai.

Messages d'erreur

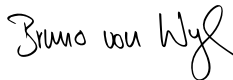
Erreur	Cause	Remède
Entraînement inopérant	Moteur bloqué (> 3 s)	Redémarrage automatique du moteur au bout de 5 s
	Surchauffe du moteur (> 85 °C)	Laisser refroidir le moteur pendant 20 min, puis redémarrer
	Défaut de l'arbre d'entraînement flexible	Remplacer l'arbre d'entraînement flexible
Puissance de chauffe inexistante ou insuffisante	Cartouche chauffante défectueuse	Remplacer la panne chauffante complète.
	Sonde de température défectueuse	Remplacer la panne chauffante complète.
	Sous-tension	Utiliser une rallonge avec une capacité supérieure
Autres erreurs	—	Contacteur le partenaire local Weldy

Conformité

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse atteste que ce produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives CE suivantes

Directives : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Normes harmonisées : EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, le 22.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Mise au rebut



Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés dans le respect de l'environnement. **Pour les pays de l'UE uniquement** : ne pas jeter l'appareils électroniques avec les ordures ménagères !

Transport et stockage

Pour protéger l'appareil contre les dommages, les impuretés, la poussière et l'humidité, toujours stocker et transporter l'unité dans sa caisse d'origine.



La **panne (9)** doit avoir refroidi pour le transport.



Ne pas stocker de matériaux inflammables dans la caisse de transport.

Maintenance, entretien et réparations

- La machine complète doit être nettoyée, graissée et stockée dans un endroit sec lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Pour le soudage du PVC, les dépôts adhérent sur la panne chauffante doivent être éliminés après chaque soudure.
- **Attention** : pour le soudage de matériaux qui produisent des gaz corrosifs, notamment le PVC, nous recommandons d'utiliser une panne chauffante en acier inoxydable (accessoire disponible en option).
- Les réparations ne peuvent être réalisées que par des partenaires locaux Weldy. L'utilisation est limitée à l'emploi d'accessoires et de pièces de rechange d'origine par Weldy.

Garantie

- Les droits au titre de la garantie octroyés par les partenaires locaux Weldy s'appliquent à cet appareil. En cas de recours à la garantie, tous les défauts de fabrication ou d'usure font l'objet soit d'une réparation soit d'un remplacement par les partenaires locaux Weldy, à leur appréciation. Les recours en garantie doivent être prouvés par une facture d'achat ou un bon de livraison. Les pannes chauffantes sont exclues de la garantie.
- Tout autre recours en garantie doit être refusé, sous réserve des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux défauts causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout outil qui a été modifié ou altéré par l'acheteur.



Instrucciones de funcionamiento

(Traducción de las instrucciones de funcionamiento originales en inglés)



Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el aparato y guárdelas para poder consultarlas más adelante.

Soldador de tamaño mini WELDY

Soldadora automática con cuña de calentamiento



Advertencia



¡PELIGRO!

Al abrir la herramienta, quedan expuestas piezas y conexiones y, por tanto, existe riesgo de accidente. Desconecte la herramienta de la red eléctrica antes de abrirla.



¡Peligro de incendio y explosión! El uso incorrecto del soldador automático (por ejemplo, por sobrecalentar el material) puede provocar un incendio o una explosión, sobre todo si hay cerca materiales combustibles o gases explosivos.



¡Peligro! Puede producir quemaduras. No toque las piezas metálicas al descubierto ni el material resultante mientras esté caliente. Esperar a que el equipo se haya enfriado.



Debe conectar la herramienta únicamente a **un receptáculo con un conductor de tierra protector**. ¡Es peligroso desconectar el conductor de tierra protector dentro o fuera de la herramienta!

Utilice cables prolongadores de línea/alimentación con un conductor de tierra y una sección transversal adecuada.



No deben tocarse los componentes en movimiento. Existe el riesgo de quedar enganchado de forma involuntaria y ser arrastrado.



Cuando trabaje con el sistema abierto, evite utilizar prendas tales como pañuelos, bufandas o corbatas. Si tiene el pelo largo, debe recogerse en una coleta o protegerlo con un gorro.



Atención



La **tensión de funcionamiento** que se indica en la herramienta debe ser la misma que la tensión de la red.

En caso de pérdida de potencia, el **potenciómetro de velocidad de accionamiento (12)** y el **potenciómetro de calentamiento (15)** deben ajustarse a 0.



Para proteger al personal de la obra, **se recomienda encarecidamente** que la herramienta esté conectada a un **interruptor diferencial residual**.

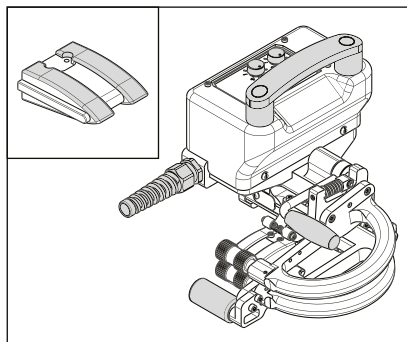


La herramienta debe utilizarse siempre **con supervisión**. El calor puede prender materiales inflamables no visibles. Únicamente podrán utilizar la máquina **los especialistas cualificados** o bien otras personas con su supervisión. Queda prohibido el uso de esta máquina por parte de niños.



Proteja la herramienta de la **humedad** y de superficies **mojadas**.

Aplicación del soldador de tamaño mini geo2



Nota: para materiales de soldadura fabricados en **PVC**, debe utilizarse una máquina especial con una **cuña de acero**.

Uso previsto:

El miniwelder geo2 está diseñado para realizar soldaduras de solape de geomembranas finas fabricadas en: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.

Cualquier uso que difiera de los anteriormente descritos se considerará uso no previsto.

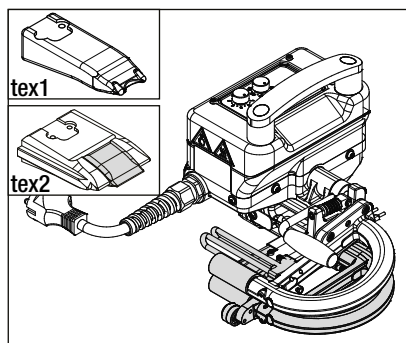
Ámbitos de aplicación:

Ingeniería civil, vertederos, autovías, tareas de impermeabilización, depósitos, construcción de estanques y lagos artificiales, fabricación de cubiertas, piscifactorías, agricultura, bolsas de retención de biogás, etc.

Opciones:

Cilindros de presión de acero con canal de prueba, cuña tipo GEO, cilindros de sujeción, cilindros de desplazamiento para exterior, muelle de presión marrón.

Aplicación del soldador de tamaño mini tex1/tex2



Nota: Para materiales de soldadura de **PVC** debe usarse la miniwelder tex2 con **cuña de acero**.

Uso previsto:

La miniwelder tex2 está diseñada para la soldadura a solapa de materiales textiles, textiles recubiertos y plásticos finos a partir de 100 micras (tex1: 50 micras) de PE, PP, PVC o EVA.

Cualquier uso que difiera de los anteriormente descritos se considerará uso no previsto.

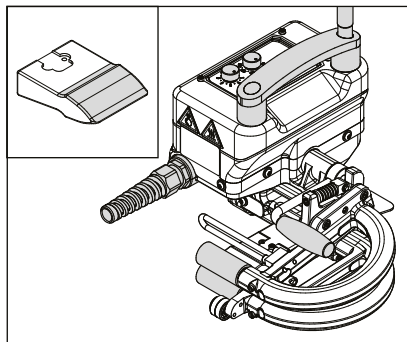
Ámbitos de aplicación:

Fabricación de cubiertas y barreras de sellado en agricultura, estanques, invernaderos, lonas, arquitectura.

Opciones:

Cilindros de silicona sin canal de prueba, cuña tipo TEX, barra de sujeción, cilindros de desplazamiento para interior, muelle de presión amarillo.

Aplicación del soldador de tamaño mini roof2



Nota: Utilizando la cuña de acero, puede unirse todas las bandas para el subtecho termoplásticas, como el PVC y las membranas tipo TPO.

Uso previsto por el fabricante:

El miniwelder roof2 está diseñado para la soldadura a solapa en el extremo de bandas para el subtecho finas en techos inclinados: PVC, TPO/FPO y EPDM termoplástico.

Cualquier uso que difiera de los ámbitos arriba descritos será considerado un uso no previsto.

Ámbitos de aplicación:

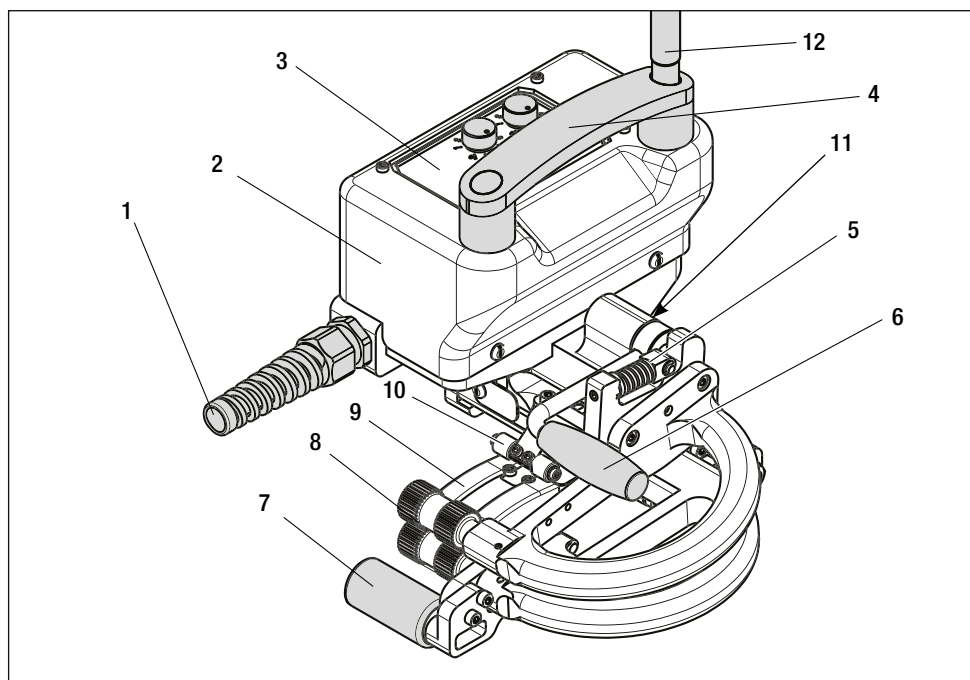
Techos inclinados, tejados ligeramente inclinados y confección de membranas en interiores.

Datos técnicos

Tipo		geo2	tex1	tex2	roof2
Tensión	V~	120/230	230	120/230	120/230
Consumo de potencia	W	800	300	800	800
Frecuencia	Hz	50/60			
Temperatura máx. de la cuña de calentamiento	°C	480			
Ancho de soldadura (geo2 con canal de prueba)	mm	12/12/12	15	20	40
Nivel de ruido	LpA (dB)	60			
Material de la cuña de soldadura		Cuña/acero	Aluminio	Cuña/acero	Aluminio/acero
Peso	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Velocidad	m/min	0.4–7.5			
Espesor del material (según tipo)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Solape máximo	mm	100	100	100	80
Marca de conformidad		CE			
Clase de protección I		⏏			

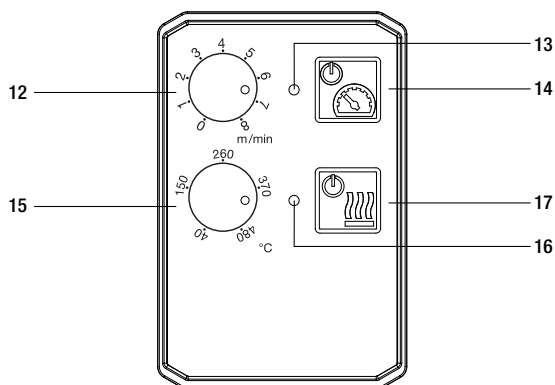
Las especificaciones y datos técnicos pueden cambiarse sin previo aviso.

Descripción del equipo



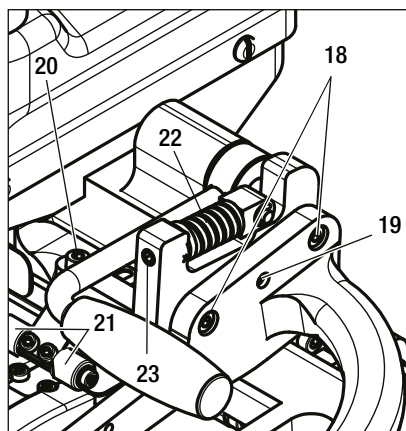
- | | | |
|---------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| 1. Cable de alimentación | 5. Muelle de presión | 9. Cuña |
| 2. Carcasa | 6. Palanca de tensión | 10. Rodillos de sujeción |
| 3. Caja de mandos | 7. Rodillos de desplazamiento | 11. Motor de accionamiento |
| 4. Asa de guía/transporte | 8. Rodillos de presión | 12. Palo guía |

Interfaz de usuario



- 12. Potenciómetro de velocidad de accionamiento
- 13. Led de estado de accionamiento
- 14. Botón On/Off de accionamiento
- 15. Potenciómetro de calentamiento
- 16. Led de estado
- 17. Botón On/Off de calentamiento

Ajustes



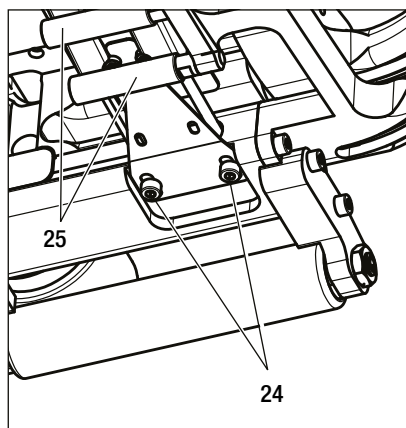
Antes de ajustar los componentes, desenchufar el conector del suministro de corriente.

Ajuste preciso de la presión

Girar el **tornillo de ajuste (23)** en sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la presión hasta un 30 % de la presión máxima de soldadura. Reducir la presión para materiales más finos o suaves.

Alineación del rodillo de presión (rodillo impulsor)

Aflojar el **tornillo (19)**. Al girar los **tornillos (18)** se puede ajustar el ángulo del rodillo de presión superior. Esto ajusta la posición al rodillo de presión inferior. Realizar una soldadura de prueba para comprobar si la posición es correcta. La presión de soldadura debería ser la misma de izquierda a derecha. Atención: en posición relajada, los rodillos no están en paralelo. El ajuste es necesario para HDPE > 0,5 mm. Apriete el **tornillo (19)** para bloquear la posición.

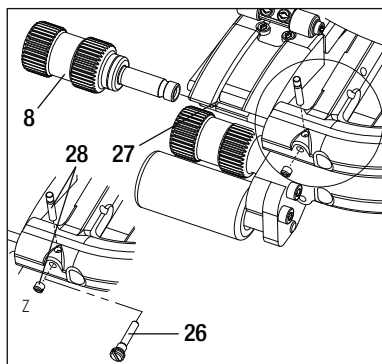


Ajuste de la posición de la cuña

Aflojar los **tornillos (24)**. Colocar dos piezas del material que se desea soldar entre los rodillos de presión y cerrar la **palanca de tensión (6)**. Mover la cuña con una leve presión para colocarla entre el material hacia los rodillos de presión. La cuña debe encontrarse en ángulo recto con respecto a los rodillos de presión. Apriete el **tornillo (24)**.

Oprimir rodillos (solo para geo2)

Colocar dos partes de material para soldar entre los **rodillos de presión (8)**, así como el **rodillo pisador superior (10)** e **inferior (25)** y cerrar, a continuación, cerrar la **palanca de sujeción (6)**. Posicione el **rodillo pisador superior (10)** con el **tornillo (21)**. Ajuste la presión de los **rodillos superior e inferior (25)** sobre la cuña ajustando el **tornillo (20)**.



Atención: para obtener unos excelentes resultados de soldadura, el material debe tener la máxima superficie posible en contacto con el lado inferior y superior de la cuña durante el proceso de soldadura.

Sustitución de los rodillos de presión (8)

En función del material de soldadura, elegir los **rodillos de presión (8)** de acero o de silicona (también se pueden combinar). Extraer el **tornillo prisionero con pivote (26)** o el **tornillo espárrago y el pasador de carburo (28)**. Sustituir los **rodillos de presión superiores y/o inferiores (8)** y volver a introducir el **tornillo prisionero con pivote (26)** o el **tornillo espárrago y el pasador de carburo (28)**.

Atención:

El extremo cuadrado de un **cable flexible (27)** debe insertarse con cuidado.

Entorno de trabajo y seguridad



Cuando trabaje con el sistema abierto, evite utilizar prendas tales como pañuelos, bufandas o corbatas. Si tiene el pelo largo, debe recogerse en una coleta o protegerlo con un gorro.



Use la miniwelder únicamente al aire libre o en espacios con buena ventilación.

Nunca utilice la miniwelder en entornos potencialmente explosivos o inflamables, y guarde siempre distancia con materiales inflamables o gases explosivos.

Lea la hoja de datos de seguridad del material facilitada por el fabricante y siga las instrucciones. Asegúrese de que el material no se quema durante los procesos de soldadura.



Utilice el equipo solo sobre una superficie horizontal (inclinación de hasta 30°) e ignífuga.

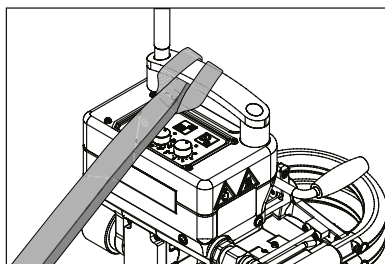
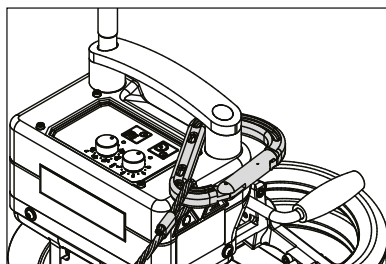
Además, tenga en cuenta la normativa legal sobre seguridad laboral (seguridad de personas o equipos).



Protección anticaída en trabajos con peligro de caída.

Al soldar sobre petos de cubierta (parapeto, canalón), la miniwelder debe sujetarse por el asa de transporte a un dispositivo de sujeción con guías horizontales (p. ej., sistemas de railes o cables de seguridad) para evitar que se caiga.

En la cadena de seguridad debe vigilarse que todos los **elementos de seguridad (mosquetón, cables)** posean una capacidad de carga mínima de 7 kN en todas las direcciones posibles. Para colgar la máquina deben utilizarse obligatoriamente mosquetones de seguridad (Twist Lock o de rosca). Todas las conexiones de la cadena de seguridad deben instalarse y verificarse correctamente según las indicaciones del fabricante.



Puesta en marcha



No deben tocarse los componentes en movimiento. Existe el riesgo de quedar enganchado de forma involuntaria y ser arrastrado.

- Enchufe el conector, **accione el interruptor on/off de calentamiento y accionamiento (14 + 17)** y seleccione la temperatura y la velocidad. A continuación, coja dos trozos pequeños de material para realizar una prueba de soldadura. La temperatura del entorno y el espesor del material hacen que la selección de temperatura para el mismo material pueda variar. Para determinar el mejor resultado de soldadura, ajuste la velocidad a 2 m/min aprox. y, a continuación, realice varias costuras de prueba mientras la temperatura va aumentando lentamente.
- Determine los parámetros de soldadura verificando la resistencia al desgarro.
- Tras fijar la temperatura y la velocidad, coloque el material de soldadura entre ambos rodillos de presión y mueva la palanca de sujeción para iniciar el proceso de soldadura.
- Verifique la costura de soldadura. En caso necesario, modifique la velocidad con el **accionamiento del potenciómetro (12)**.
- Una vez finalizado el proceso de soldadura, libere la palanca de sujeción para evitar dañar los rodillos de presión. Estos no deben circular si no hay material entre ambos.

Apagado

- Pulsar el botón On/Off para el calentamiento y el accionamiento.
- Esperar a que el equipo se haya enfriado.
- Desconectar el conector de voltaje de corriente eléctrica.

Soldadura de prueba

Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y a los estándares y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.

Mensajes de error

Error	Causa	Solución
El accionamiento no funciona	Motor bloqueado (>3 s)	Reinicio automático del motor tras 5 s
	Motor sobrecalentado (>85 °)	Dejar enfriar el motor durante 20 min y, a continuación, volver a arrancarlo
	Cardán flexible defectuoso	Sustituir el cardán flexible
Sin potencia de calentamiento o potencia de calentamiento insuficiente	Cartucho de calentamiento defectuoso	Cambie la cuña de calentamiento por completo
	Sensor de temperatura defectuoso	Cambie la cuña de calentamiento por completo
	Baja tensión	Utiliza un cable prolongador con una mayor capacidad de carga
Otros errores	—	Contactar con el socio Weldy local

Conformidad

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil (Suiza) confirma que este producto, en la versión que se ha puesto en circulación a través de nosotros, cumple los requisitos de las siguientes directivas CE

Directivas: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normas armonizadas: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Eliminación



Los equipos eléctricos, accesorios y embalajes deberían reciclarse de forma ecológica. **Solo para países de la UE:** No eliminar los equipos eléctricos junto con la basura doméstica.

Transporte y almacenamiento

Para proteger el equipo de daños, suciedad, polvo y humedad, debe almacenarse y transportarse en su caja original.



La **cuña (9)** debe haberse enfriado para su transporte.



No guardar materiales inflamables en la caja de transporte.

Mantenimiento, revisión y reparaciones

- Debe limpiarse y engrasarse toda la máquina. Además, debe guardarse en un lugar seco cuando no se utilice.
- Cuando se trabaje con PVC, deben limpiarse las adherencias que puedan quedar en el soldador con cuña caliente.
- **Atención:** para soldar materiales como el PVC, que produce un gas corrosivo, recomendamos utilizar una cuña caliente de acero inoxidable (accesorio opcional)
- Solamente los socios Weldy locales pueden llevar a cabo las reparaciones. El uso está limitado a la utilización de accesorios originales y piezas de repuesto originales de Weldy.

Garantía

- A este dispositivo se le aplican los derechos de garantía comercial o legal que garanticen los socios Weldy locales. En el caso de una reclamación de la garantía comercial o legal, los socios locales Weldy subsanarán o sustituirán todos los daños de fabricación o tratamiento a discreción. Los derechos de garantía comercial o legal se deben probar mediante una factura de compra o un albarán de entrega. Las cuñas térmicas no están cubiertas por la garantía comercial o legal.
- Quedan excluidas las reclamaciones de garantía de otro tipo según las disposiciones legales.
- La garantía no cubre los defectos provocados por el uso y desgaste normal, la sobrecarga o la utilización inadecuada del producto.
- No se admitirán las reclamaciones de garantía de aquellas herramientas que hayan sido alteradas o modificadas por el comprador.



Leia cuidadosamente as instruções antes de usar e guarde-a para futura referência.

Minissoldadora WELDY

Máquina automática de soldagem de cunha de soldagem



Aviso



PERIGO!

Perigo ao abrir a ferramenta, já que ocorre a exposição de conexões ou componentes. Portanto, antes de abrir, tire a ferramenta da tomada para garantir que foi feita a desconexão da rede elétrica.



Perigo de incêndio e explosão! O uso incorreto da soldadora automática (por exemplo, superaquecimento do material) pode resultar no perigo de incêndio e explosão, especialmente perto de materiais inflamáveis e gases explosivos.



Perigo – pode causar queimaduras! Não toque nas partes metálicas sem isolamento e no material que emerge enquanto estiverem quentes. Deixe o dispositivo esfriar.



Conecte a ferramenta somente a um **receptáculo com fio terra para proteção**. Qualquer desconexão que ocorra do fio terra de proteção, dentro ou fora da ferramenta é perigoso!

Use somente cabos de extensão da linha/rede elétrica com o fio terra/condutor de proteção e uma área de seção transversal adequada!



As partes móveis não devem ser tocadas. Perigo de ser acidentalmente ficar preso e ser puxado para dentro da máquina.



Ao trabalhar no sistema aberto evite o uso de vestimentas tais como xales, cachecóis e gravatas. Cabelos longos devem estar amarrados ou protegidos ou algum acessório para a cabeça.



Cuidado



A **tensão nominal** definida na ferramenta corresponde à tensão da rede elétrica. No caso de falta de energia, a **velocidade de tração do potenciômetro (12)** e o **aquecimento do potenciômetro (15)** teriam de ser ajustados em 0.



Para proteção individual em locais de construção **recomendamos fortemente** que a ferramenta seja conectada a um **RCCB (Disjuntor de Corrente Residual)**.

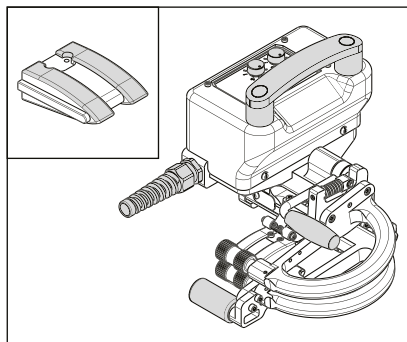


A ferramenta deve ser operada **sob supervisão**. O calor pode incendiar materiais inflamáveis que não estão visíveis. A máquina pode ser usada somente por **especialistas qualificados** ou sob a supervisão dos mesmos. As crianças não são autorizadas a usar a máquina.



Proteja a ferramenta contra **umidade e chuva**.

Aplicação da minissoldadora geo2



Nota: Para materiais de soldagem feitos de **PVC**, deve ser utilizada uma máquina especial com uma **cunha de aço**.

Utilização prevista:

A miniwelder geo2 destina-se à soldagem de sobreposição de membranas geográficas mais finas, feitas de: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.

Qualquer outro uso, diferente do descrito acima, é considerado como fora do uso previsto.

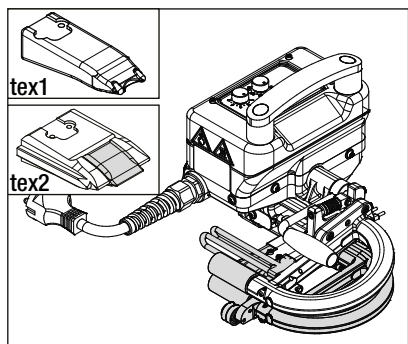
Áreas de utilização:

Engenharia civil, aterros sanitários, autoestradas, trabalhos à prova d'água, reservatórios, construção de lagos e lagoas artificiais, fabricação de coberturas, explorações piscícolas, agricultura, reservatórios retentores de biogás etc.

Opções:

Roletes de pressão de aço com canal de teste, cunha tipo GEO, roletes de retenção, roletes de tração de área externa, mola de compressão marrom.

Aplicação da minissoldadora tex1/tex2



Observação: Para materiais de solda de **PVC** o miniwelder tex2 deve ser usado com uma **cunha de aço**.

Utilização prevista:

O miniwelder tex2 é configurado para a solda de sobreposição de materiais de tecidos, tecidos revestidos, bem como plásticos mais finos a partir de 100 microns (tex1: 50 microns), consistentes em PE, PP, PVC ou EVA.

Qualquer outro uso, diferente do descrito acima, é considerado como fora do uso previsto.

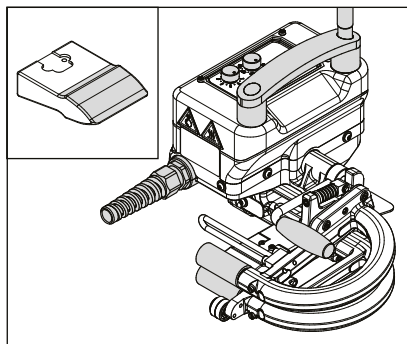
Áreas de utilização:

Fabricação de barreiras de vedação e coberturas na agricultura, arquitetura, em lagos, estufas e lonas.

Opções:

Roletes de silicone sem canal de teste, cunha tipo TEX, barra de retenção, roletes de tração de área interna, mola de compressão amarela.

Aplicação da minissoldadora roof2



Observação: Utilizando a cunha em aço, podem ser adicionadas todas as bases impermeáveis termoplásticas para telhado, como membranas de PVC e TPO.

Finalidade:

A miniwelder roof2 é projetada para a solda por sobreposição abaixo da borda de bases impermeáveis para telhado, em telhados inclinados: PVC, TPO/FPO, EPDM termoplástico.

Qualquer utilização que não se enquadre nas áreas acima descritas é considerada inadequada.

Áreas de aplicação:

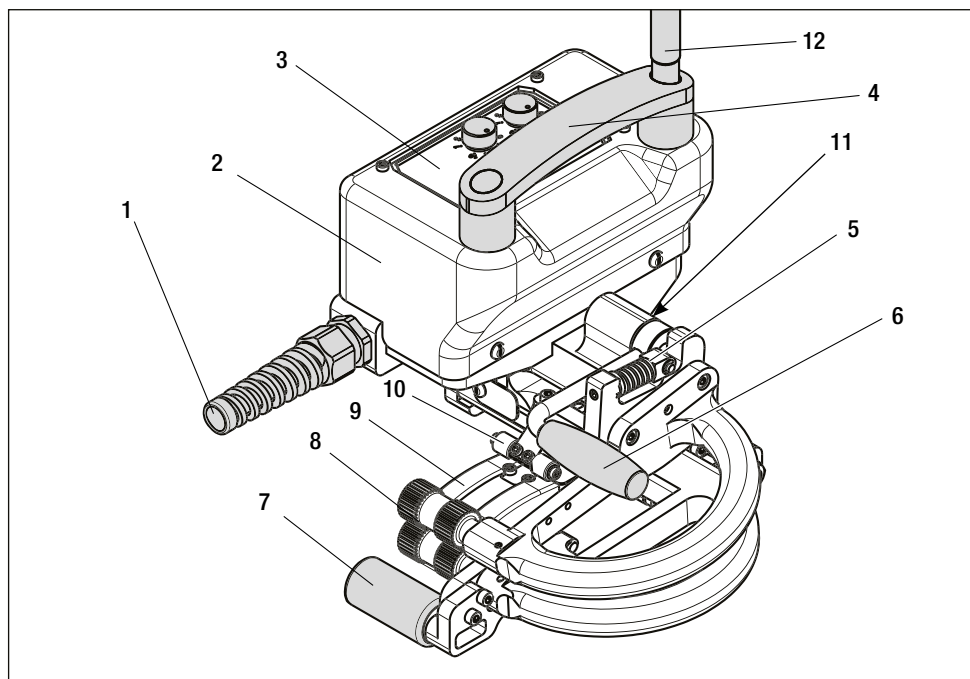
Telhados inclinados, telhados levemente inclinados, confecção de membranas em áreas internas.

Informações técnicas

Tipo		geo2	tex1	tex2	roof2
Tensão	V~	120/230	230	120/230	120/230
Consumo	W	800	300	800	800
Frequência	Hz	50/60			
Temperatura da cunha de soldagem máx.	°C	480			
Largura da solda (geo2 com canal de teste)	mm	12/12/12	15	20	40
Nível sonoro	LpA (dB)	60			
Material da cunha de soldagem		Cobre / Aço	Alumínio	Cobre / Aço	Alumínio / Aço
Peso	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Velocidade	m/min	0.4–7.5			
Espessura do material (conforme o tipo de material)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Sobreposição máx.	mm	100	100	100	80
Marca de conformidade		CE			
Classe de proteção I		⊕			

As especificações e dados técnicos estão sujeitos à alteração sem aviso prévio.

Descrição do dispositivo

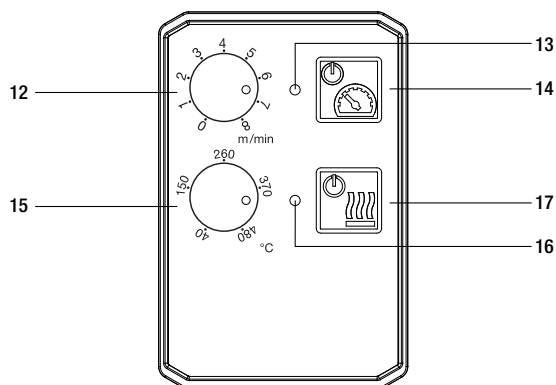


1. Cabo de alimentação
2. Carcaça
3. Caixa de comando
4. Punho guia/transporte

5. Mola de compressão
6. Alavanca de tensão
7. Roletes de tração
8. Roletes de pressão

9. Cunha
10. Roletes de retenção
11. Motor de tração
12. Haste guia

Interface do Usuário



12. Velocidade de tração do potenciômetro

13. LED de status de tração

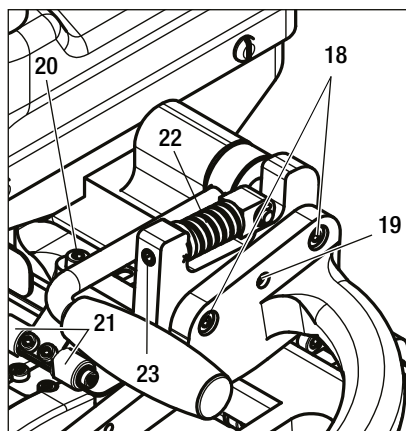
14. Tração Botão Liga/Desliga

15. Aquecimento do potenciômetro

16. LED de status

17. Aquecimento Botão Liga/Desliga

Ajustes



Antes de ajustar os componentes, puxe o conector da alimentação de energia.

Pressão de ajuste preciso

Gire o **parafuso de ajuste (23)** no sentido anti-horário, para reduzir a pressão em 30 % da pressão de soldagem máxima. Reduza a pressão, para materiais mais finos ou mais leves.

Alinhamento do rolete de pressão (roletes de tração)

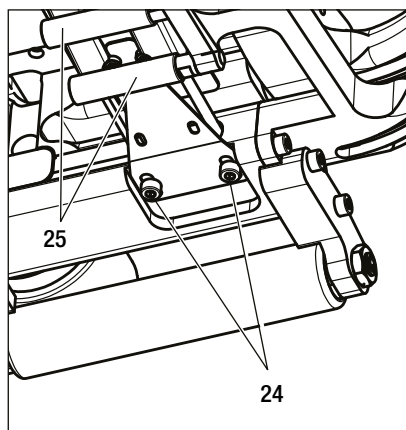
Solte o **parafuso (19)**. Ao girar os **parafusos (18)**, você pode ajustar o ângulo do rolete de pressão superior. Isto ajusta a posição do rolete de pressão inferior. Realize uma soldagem de teste, para verificar se a posição está correta. A pressão de soldagem deve ser igual, do lado esquerdo até o lado direito. Atenção, na posição relaxada os roletes não estão paralelos. É necessário ajuste para HDPE > 0,5 mm. Aperte o **parafuso (19)**, para travar a posição.

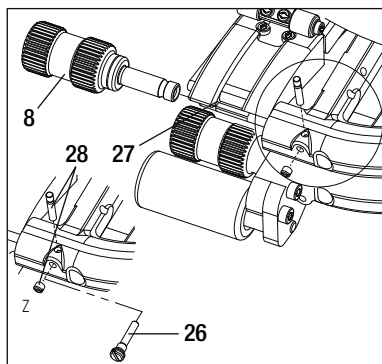
Ajuste da posição da cunha

Solte os **parafusos (24)**. Coloque 2 pedaços do material a ser soldado entre os roletes de pressão, e feche a **alavanca de tensão (6)**. Com uma leve pressão, mova a cunha na direção dos roletes de pressão, entre o material. A cunha deve estar em ângulo reto, em relação aos roletes de pressão. Aperte o **parafuso (24)**.

Manter os rolos pressionados (apenas para geo2)

Colocar duas partes do material a ser soldado entre os **rolos de pressão (8)** e os **roletes de montagem superiores (10)** e **inferiores (25)** e fechar a **alavanca de fixação (6)**. Com base no **parafuso (21)**, posicionar os **roletes de montagem superiores (10)**. Ao ajustar o **parafuso (20)**, ajustar a pressão dos **roletes de montagem superiores e inferiores (25)** sobre a cunha.





Atenção: Para resultados de soldagem ideais, o material deve ter o máximo de contato com os lados superior e inferior da cunha, durante o processo de soldagem.

Substituição dos roletes de pressão (8)

De acordo com o material de solda, escolher os **rolos de pressão (8)** corretos de aço ou silicone (também é possível uma combinação dos dois). Retirar o **pino roscado com munhão (26)** ou **cavilha roscada e pino de metal duro (28)**. Substituir os **rolos de pressão (8)** superiores e/ou inferiores e recolocar o **pino roscado com munhão (26)** ou **cavilha roscada e pino de metal duro (28)**.

Atenção:

A ponta quadrada do **cabo flexível (27)** deve ser reinserida com cuidado.

Ambiente de trabalho e segurança



Ao trabalhar no sistema aberto evite o uso de vestimentas tais como xales, cachecóis e gravatas. Cabelos longos devem estar amarrados ou protegidos ou algum acessório para a cabeça.

O minissoldador pode ser usado somente em espaços externos ou bem ventilados.



Nunca instale o minissoldador em ambientes inflamáveis ou com fácil risco de explosão e sempre mantenha distância de materiais inflamáveis ou gases explosivos!

Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga suas instruções. Tenha atenção para o material não queimar durante o processo de soldagem.



Utilize o aparelho apenas em uma base horizontal (inclinação do telhado de até 30°) e à prova de fogo.

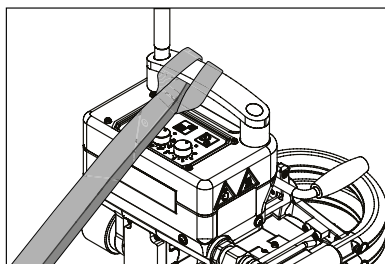
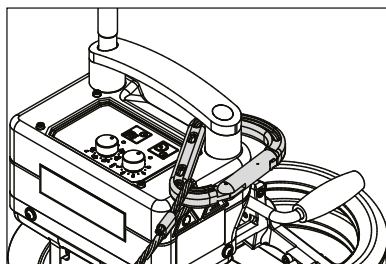


Além disso, observe as normas legais nacionais sobre segurança do trabalho (segurança das pessoas ou dos aparelhos)!

Proteção contra queda em trabalhos em áreas com perigo de queda.

Em soldagens em Attika (parapeito, calha), o minissoldador deve ser fixo em alças, em um dispositivo de amarração com guias horizontais (por exemplo, sistemas de fixação por cabos ou trilhos), como precaução contra queda.

No caso da corrente de segurança, deve-se observar para que os **elementos de segurança (mosquetões, cabos)** tenham uma capacidade de carga mínima de 7 kN em todas as direções esperadas. Para engatar a máquina, é obrigatório o uso de mosquetões de fecho (trava de torção ou tipo aparafusado). Todas as conexões da corrente de segurança devem ser instaladas corretamente e verificadas de acordo com as normas do fabricante.



Colocação em operação



As partes móveis não devem ser tocadas. Perigo de ser acidentalmente ficar preso e ser puxado para dentro da máquina.

- Ligar o conector, acionar o **interruptor liga/desliga para aquecimento e acionamento (14 + 17)** e selecionar a temperatura e a velocidade e, em seguida, obter duas partes estreitas de material para o teste de soldagem. A temperatura ambiente e a espessura do material fazem com que a seleção de temperatura para o mesmo material possa ser diferente. Para que se estabeleça o melhor resultado da soldagem, ajustar a velocidade em aproximadamente 2 m/min e, em seguida, produzir diversas costuras de teste, enquanto a temperatura é aumentada lentamente.
- Determinar os parâmetros de soldagem por meio da verificação da resistência.
- Após a temperatura e a velocidade terem sido determinadas, inserir o material de soldagem entre os dois rolos de pressão e colocar a alavanca de fixação para iniciar o processo de soldagem.
- Verificar a costura de solda. Se necessário, alterar a velocidade com o **acionamento do potenciômetro (12)**.
- Se o processo de soldagem estiver concluído, soltar a alavanca de fixação para não danificar os rolos de pressão. Os rolos de pressão não devem funcionar um contra o outro, sem material.

Desligando

- Aperte o botão Liga/Desliga para aquecimento e tração.
- Aguarde até que o dispositivo esfrie.
- Desconecte o conector da rede elétrica.

Soldagem de teste

Realize uma soldagem de teste, de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e as diretrizes ou as normas nacionais. Verifique a soldagem de teste.

Mensagens de erro

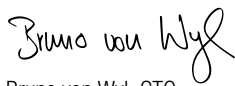
Erro	Causa	Solução
Tração sem função	Motor bloqueado (>3 seg)	Após 5 seg., reinício automático do motor
	Motor superaquecido (> 85 °C)	Aguarde o motor esfriar por 20 min e ligue-o novamente
	Defeito no eixo de transmissão flexível	Substitua o eixo de transmissão flexível
Energia de aquecimento ausente ou insuficiente	Defeito no cartucho de aquecimento	Trocar a cunha de aquecimento completa
	Defeito na sonda de temperatura	Trocar a cunha de aquecimento completa
	Baixa tensão	Utilize um fio de extensão com maior capacidade de carga.
Outros erros	—	Entrar em contato com o parceiro Weldy local

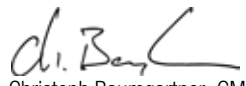
Conformidade

A **Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suíça** confirma que este produto, na versão em que foi colocado em circulação, atende aos requisitos das seguintes diretivas da CE

Diretivas: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
normas compatíveis: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Eliminação



Os equipamentos elétricos, os acessórios e as embalagens devem ser reciclados de uma forma que não agride o meio ambiente. **Somente para os países da UE:** Não elimine equipamentos elétricos junto com o lixo doméstico!

Transporte e armazenamento

Para proteger o dispositivo contra dano, sujeira, poeira e umidade, sempre armazene e transporte a unidade na caixa original.



A **cunha (9)** deve ser resfriada para transporte.



Não armazene materiais inflamáveis na caixa de transporte

Manutenção, Serviço e Reparos

- Toda a máquina deve ser limpa, lubrificada e colocada e colocado em um local seco se não estiver em uso.
- Para soldagem de PVC, os locais de aderência na cunha quente devem ser limpos, após cada soldagem.
- **Atenção:** para soldagem de materiais, como PVC, que produzem gás corrosivo, recomendamos o uso de uma cunha quente de aço inoxidável (acessório opcional)
- Os reparos só podem ser executados pelos parceiros Weldy locais. A utilização é limitada ao uso de acessórios e peças sobressalentes originais da Weldy.

Garantia

- Para este equipamento são válidos os direitos de garantia acordados com os parceiros Weldy locais. Em caso de reivindicações de garantia, todas as falhas de fabricação ou processamento serão reparadas ou substituídas pelos parceiros Weldy locais à sua discrição. As reivindicações de garantia devem ser acompanhadas pela nota fiscal de compra ou documento de expedição. As cunhas quentes estão excluídas da garantia.
- Garantias e reivindicações de garantia adicionais deverão ser excluídas, sujeitas às provisões obrigatórias por lei.
- A garantia não deverá ser aplicável aos defeitos causados pelo uso e desgaste normal, sobrecarga ou mau uso inadequado.
- A garantia ou as reivindicações de garantia serão rejeitadas para ferramentas que tiverem sido alteradas ou trocadas pelo comprador.



Istruzioni per l'uso (Istruzioni per l'uso originali)



Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso e conservarle per la futura consultazione.

WELDY miniwelder Saldatrice automatica a cuneo caldo



Avvertenza



PERICOLO!

Pericolo all'apertura dell'apparecchio, poiché vengono esposti componenti e collegamenti. Prima dell'apertura, quindi, staccare la spina dell'apparecchio per assicurare la disconnessione dalla rete.



Pericolo di incendio e di esplosione! Un uso improprio della saldatrice automatica (ad es., surriscaldamento del materiale) può causare un incendio e un rischio di esplosione, in modo particolare in prossimità di materiali infiammabili e di gas esplosivi.



Pericolo di ustioni! Non toccare parti in metallo nudo e materiali sporgenti se caldi. Attendere che si raffreddino.



Collegare l'apparecchio esclusivamente a **prese provviste di messa a terra di protezione**. Qualsiasi scollegamento della messa a terra di protezione all'interno o all'esterno dell'apparecchio è pericolosa!

Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga della rete o della linea dotati di conduttori di terra protettivi e di una sezione trasversale di superficie adeguata!



Non toccare le parti in movimento. Esiste il pericolo di impigliamento e trascinamento accidentale.



Quando si opera sul sistema a riscaldamento diretto non indossare capi come foulard, sciarpe e cravatte. I capelli lunghi devono essere raccolti o protetti indossando un copricapo.



Attenzione



La **tensione nominale** indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete. In caso di perdita di potenza, la **velocità sul variatore del potenziometro (12)** e il **potenziometro del riscaldamento (15)** devono essere impostati a 0.



Per la tutela della persona nei cantieri è **vivamente raccomandato** di collegare l'apparecchio a un **interruttore differenziale** (noto anche con l'acronimo inglese **RCCB**).

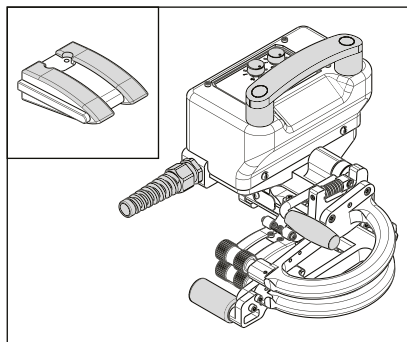


Sorvegliare **sempre l'apparecchio durante l'uso**. Il calore può raggiungere materiali infiammabili che non sono visibili. L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente da **personale specializzato addestrato** o sotto il controllo dello stesso. È assolutamente vietato l'impiego da parte di bambini.



Proteggere l'apparecchio dall'**umidità** e dal **bagnato**.

Applicazione miniwelder geo2



Nota: Per la saldatura di materiali in **PVC**, è necessario utilizzare una macchina specifica con **cuneo in acciaio**.

Uso previsto:

Il prodotto miniwelder geo2 è progettato appositamente per la saldatura a sovrapposizione di geomembrane sottili realizzate in: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA. Qualsiasi uso diverso da quello appena descritto è da ritenersi non previsto.

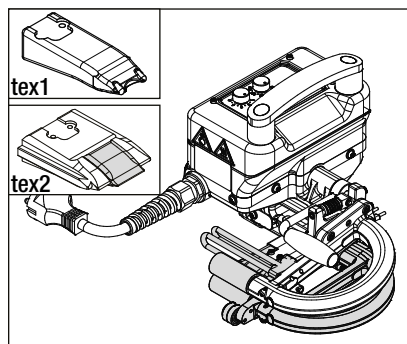
Campi di impiego:

Ingegneria civile, realizzazione di discariche, autostrade, costruzioni stagne, serbatoi, costruzione di laghi e bacini artificiali, produzione di coperture, piscicoltura, agricoltura, coperture per contenimento di biogas, ecc.

Opzioni:

Rulli pressori in acciaio con canale di prova, cuneo tipo GEO, rulli di fissaggio, rulli di trascinamento esterni, molla di compressione marrone.

Applicazione miniwelder tex1/tex2



Nota: Per materiali di saldatura in **PVC** è necessario utilizzare il miniwelder tex2 con un **cuneo in acciaio**.

Uso previsto:

Il miniwelder tex2 è adatto per la saldatura a sovrapposizione di materiali di tessuto, tessuti rivestiti e materiali plastici più sottili a partire da 100 micron (tex1: 50 micron) in PE, PP, PVC o EVA.

Qualsiasi uso diverso da quello appena descritto è da ritenersi non previsto.

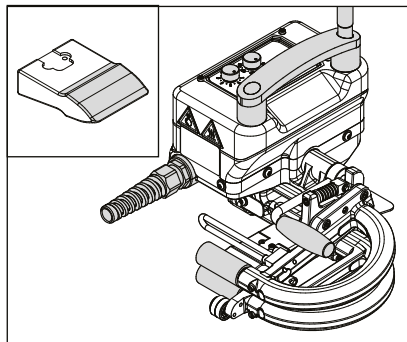
Campi di impiego:

Produzione di barriere isolanti e coperture per l'agricoltura, bacini, serre, teloni impermeabili, architettura.

Opzioni:

Rulli in silicone senza canale di prova, cuneo tipo TEX, barra di fissaggio, rulli di trascinamento interni, molla di compressione gialla.

Applicazione miniwelder roof2



Nota: Grazie all'impiego del cuneo in acciaio, è possibile giuntare tutte le guaine sottotetto termoplastiche come le membrane PVC e TPO.

Utilizzo conforme:

Il prodotto miniwelder roof2 è concepita per la saldatura a sovrapposizione con bordo curva di guaine sottotetto sottili nel tetto spiovente: PVC, TPO/FPO, EPDM termoplastici.

Qualsiasi impiego che diverge dai settori descritti in alto è considerato non conforme.

Campi d'impiego:

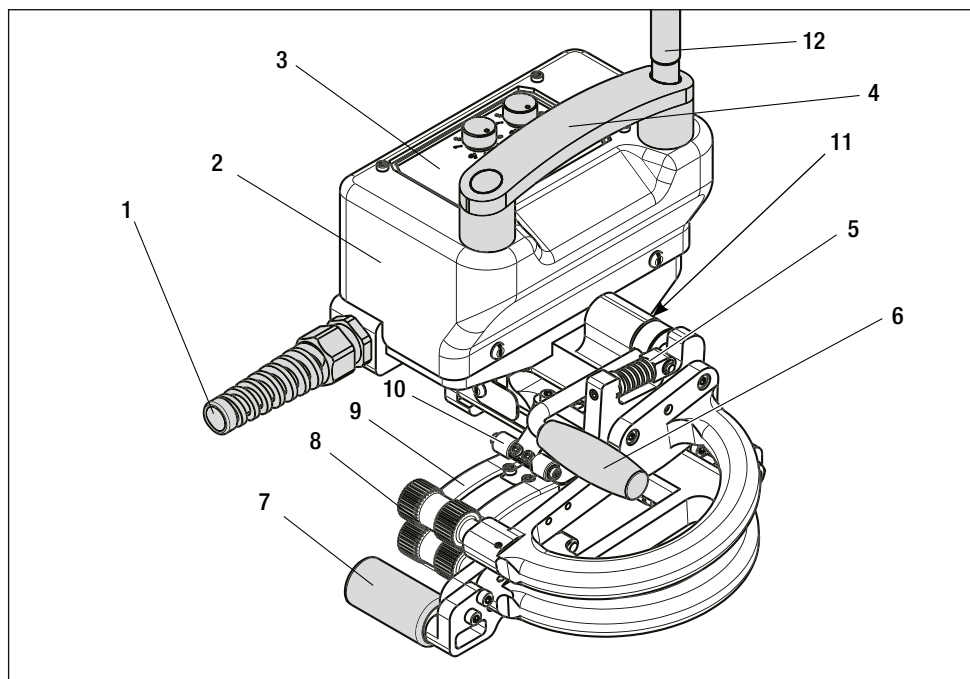
tetti spioventi, tetti con un'inclinazione ridotta, confezionamento di membrane per interni.

Specifiche tecniche

Tipo		geo2	tex1	tex2	roof2
Tensione	V~	120/230	230	120/230	120/230
Potenza assorbita	W	800	300	800	800
Frequenza	Hz			50/60	
Temperatura del cuneo max.	°C			480	
Larghezza di saldatura (geo2 con canale di controllo)	mm	12/12/12	15	20	40
Livello di pressione acustica	LpA (dB)			60	
Materiale cuneo di saldatura		Rame / acciaio	Alluminio	Rame / acciaio	Alluminio / acciaio
Peso	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Velocità	m/min			0.4–7.5	
Spessore del materiale (in base al tipo del materiale) mm		0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Sovrapposizione max.	mm	100	100	100	80
Marchio di omologazione				CE	
Classe di protezione I				⊕	

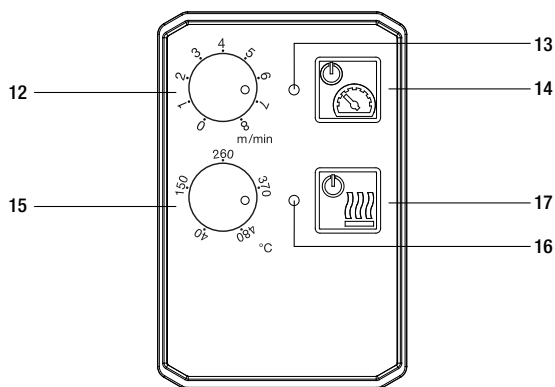
Dati e specifiche tecniche sono soggetti a modifica senza preavviso.

Descrizione dell'apparecchio



- | | | |
|-------------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 1. Cavo di alimentazione | 5. Molla di compressione | 9. Cuneo |
| 2. Alloggiamento | 6. Leva tensione | 10. Rulli di fissaggio |
| 3. Gruppo di regolazione | 7. Rulli di trascinamento | 11. Motore di avanzamento |
| 4. Maniglia di trasporto e di guida | 8. Rulli pressori | 12. Asta di guida |

Interfaccia utente



12. Potenziometro con variatore di velocità

13. LED di stato dell'unità

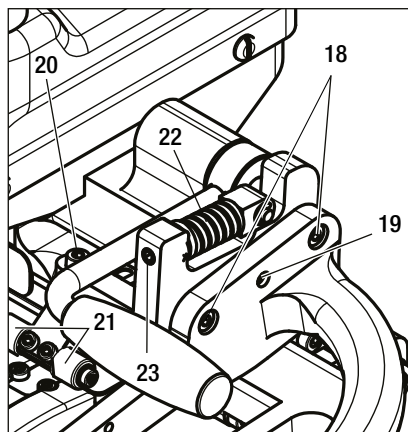
14. Pulsante unità On/Off

15. Potenziometro del riscaldamento

16. LED di stato

17. Pulsante On/Off riscaldamento

Regolazioni



Prima di regolare i componenti, staccare la spina dall'alimentazione.

Regolazione di precisione della pressione

Girare **la vite di regolazione (23)** in senso antiorario per ridurre la pressione al 30 % della pressione massima di saldatura. In caso di materiale più sottile o più morbido, ridurre la pressione.

Allineamento dei rulli pressori (rulli di trazione)

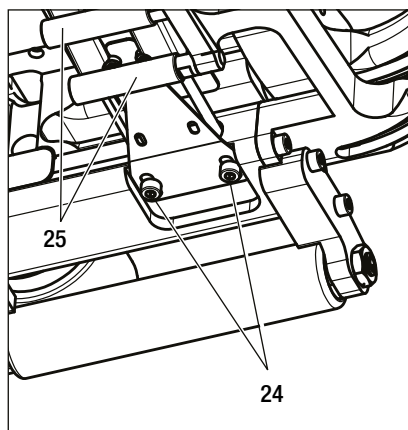
Allentare **la vite (19)**. Girando **le viti (18)** è possibile regolare l'angolo del rullo pressore superiore. Regolazione del rullo pressore inferiore. Eseguire una saldatura di prova per verificare che la posizione sia corretta. La pressione di saldatura deve essere la stessa da sinistra a destra. Attenzione: in posizione di riposo i rulli non sono paralleli. La regolazione è necessaria per l'HDPE > 0,5 mm. Serrare **la vite (19)** per bloccare la posizione.

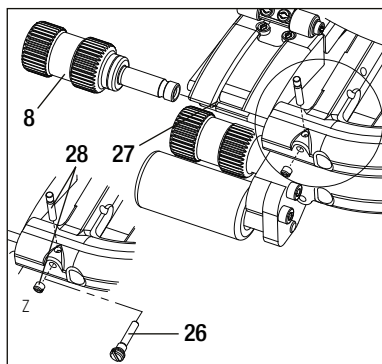
Regolazione della posizione del cuneo

Allentare **le viti (24)**. Disporre 2 pezzi di materiale da saldare tra i rulli pressori e chiudere la **leva di tensione (6)**. Spostare il cuneo con una leggera pressione tra il materiale in direzione dei rulli pressori. Il cuneo dovrebbe essere disposto ad angolo retto rispetto ai rulli pressori. Serrare **la vite (24)**.

Tenere abbassati i rulli (solo per geo2)

Inserire due pezzi di materiale da saldare tra i **rulli pressori (8)** nonché i **rulli premibarra superiori (10)** e **inferiori (25)** e chiudere la **leva di tensione (6)**. Mediante **la vite (21)**, posizionare i **rulli premibarra superiori (10)**. Mediante regolazione della **vite (20)**, regolare la pressione dei **rulli premibarra superiori e inferiori (25)** sul cuneo.





Attenzione: Per ottenere risultati di saldatura ottimali il materiale deve trovarsi il più possibile a contatto con il lato superiore e inferiore del cuneo durante il processo di saldatura.

Sostituzione dei rulli pressori (8)

A seconda del materiale di saldatura selezionare il **ruolo pressore corretto (8)** in acciaio o silicone (è possibile anche una combinazione dei due). Estrarre il **tappo filettato con un perno (26)** o con una vite prigioniera e un perno in metallo duro (28). Sostituire i **rulli pressori superiore e/o inferiore (8)** e reinserire il **tappo filettato con un perno (26)** o con una **vite prigioniera e un perno in metallo duro (28)**.

Attenzione:

L'estremità quadrata del **filo flessibile (27)** deve essere inserita attentamente.

Ambiente di lavoro e sicurezza



Quando si opera sul sistema a riscaldamento diretto non indossare capi come foulard, sciarpe e cravatte. I capelli lunghi devono essere raccolti o protetti indossando un copricapo.



Il miniwelder è progettato per essere utilizzato esclusivamente all'aperto oppure all'interno di locali ben aerati.



Non impiegare mai il miniwelder in ambienti o aree a rischio di esplosione o in cui sia presente un rischio di infiammabilità osservando sempre una distanza sufficiente da materiali infiammabili o da gas esplosivi!

Leggere la scheda di dati di sicurezza del materiale fornita dal produttore e attenersi alle indicazioni ivi contenute. Prestare attenzione a non bruciare il materiale durante il processo di saldatura.



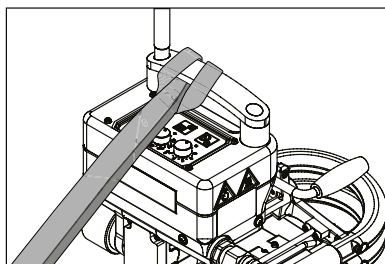
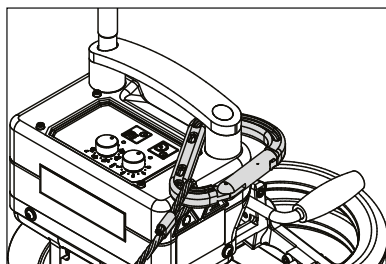
Utilizzare l'apparecchio solo su una base orizzontale (inclinazione del tetto fino a 30°) e ignifuga.

Attenersi inoltre alle normative nazionali vigenti in materia di sicurezza sul lavoro (Protezione delle persone e delle apparecchiature)!

Protezione anticaduta in caso di lavori in aree con pericolo di caduta.

Per la saldatura su attici (parapetti, gronde) fissare il miniwelder sulla maniglia da trasporto a un sistema di ancoraggio con guide orizzontali (ad es. sistemi di protezione a fune o a binario) come protezione ulteriore contro la caduta.

Nella catena di sicurezza, prestare attenzione che tutti gli **elementi di protezione (ganci a moschettone, funi)** garantiscano una capacità di carico minima di 7 kN in tutte le direzioni possibili. Per l'aggancio della macchina utilizzare solo moschettoni con chiusura (di tipo Twist-Lock o a vite). Tutti i collegamenti della catena di sicurezza devono essere installati correttamente e controllati in conformità con le indicazioni del produttore.



Messa in funzione



Non toccare le parti in movimento. Esiste il pericolo di impigliamento e trascinamento accidentale.

- Inserire la spina, azionare l'interruttore di avvio/arresto per riscaldamento e motore (14 + 17) e selezionare la temperatura e la velocità; in seguito usare due pezzi di materiale sottili per le prove di saldatura. La temperatura ambiente e lo spessore del materiale fanno sì che la scelta della temperatura per lo stesso materiale può essere diversa. Per individuare il risultato di saldatura migliore, regolare la velocità a circa 2 m/min., quindi realizzare i diversi cordoni di prova aumentando lentamente la temperatura.
- Determinare i parametri di saldatura mediante la prova di resistenza alla trazione.
- Dopo aver stabilito la temperatura e la velocità, inserire il materiale di saldatura tra i due rulli pressori e azionare la leva di tensione per avviare il processo di saldatura.
- Verificare il cordone di saldatura. All'occorrenza modificare la velocità con l'attuatore potenziometrico (12).
- Se il processo di saldatura è terminato, allentare la leva di tensione per non danneggiare i rulli pressori. I rulli pressori non devono essere premuti uno contro l'altro senza materiale.

Spegnimento

- Premere il pulsante On/Off per il riscaldamento e l'azionamento.
- Attendere il raffreddamento del dispositivo.
- Scollegare la spina della tensione di rete.

Saldatura di prova

Eseguire una saldatura di prova in base alle istruzioni del fabbricante del materiale e conformemente alle norme o direttive nazionali. Controllare il risultato della saldatura di prova.

Messaggi di errore

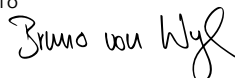
Errore	Causa	Soluzione
L'unità non funziona	Motore bloccato (>3 sec)	Dopo 5 sec., riavvio automatico del motore
	Motore surriscaldato (> 85 °C)	Attendere il raffreddamento del motore per 20 min., quindi riavviare
	Albero di trasmissione flessibile guasto	Sostituire l'albero di trasmissione flessibile
Potenza di riscaldamento assente o insufficiente	La cartuccia riscaldante è difettosa	Sostituire il cuneo caldo per intero
	Sonda termica difettosa	Sostituire il cuneo caldo per intero
	Sottotensione	Utilizzare cavi di prolunga con una capacità di carico maggiore.
Altri errori	—	Contattare il partner Weldy locale

Conformità

Con la presente Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil (Svizzera) conferma che il presente prodotto, nella versione da noi immessa in commercio, è conforme ai requisiti delle seguenti direttive CE

Direttive: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Norme armonizzate: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil (Svizzera), 22.10.2018


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Smaltimento



Le apparecchiature elettriche, gli accessori e gli imballaggi vanno riciclati nel rispetto dell'ambiente.
Solo per i paesi UE: non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici!

Trasporto e stoccaggio

Per proteggere l'apparecchio dai danni, dalla sporcizia, dalla polvere e dall'umidità, trasportare e immagazzinare l'unità sempre nella custodia originale.



Il **cuneo (9)** deve essere raffreddato a scopo di trasporto.



Non depositare materiali infiammabili nella scatola di trasporto

Manutenzione, assistenza e riparazioni

- Quando non è in uso, l'intera macchina deve essere pulita, lubrificata e riposta in un luogo asciutto.
- In caso di saldatura di PVC, i residui rimasti attaccati al cuneo caldo devono essere eliminati dopo ogni uso.
- **Attenzione:** per la saldatura di materiali come il PVC, che produce gas corrosivi, si suggerisce l'uso di un cuneo caldo in acciaio inossidabile (accessorio opzionale)
- Le riparazioni possono essere eseguite soltanto dai partner Weldy locali. Possono essere utilizzati solo accessori originali e parti di ricambio originali di Weldy.

Garanzia

- A questo prodotto si applicano i diritti previsti per la garanzia concessi dai partner Weldy locali. In caso di ricorso alla garanzia sono previste la riparazione o la sostituzione di difetti di fabbricazione o di lavorazione a cura e a discrezione dei partner Weldy locali. Il diritto alla garanzia deve essere comprovato con una fattura di acquisto o una bolla di consegna. I cunei caldi sono esclusi dalla garanzia.
- Qualsiasi ulteriore ricorso alla garanzia commerciale o legale non espressamente previsto dalle vigenti norme di diritto cogente è escluso.
- Sono esclusi dalla garanzia commerciale o legale i danni riconducibili alla naturale usura, al sovraccarico o alla scorretta manipolazione.
- Il ricorso alla garanzia commerciale o legale decade per gli apparecchi sottoposti a modifiche o alterazioni da parte dell'acquirente.



Lees a.u.b. - voorafgaand aan het gebruik van dit apparaat - de gebruikershandleiding zorgvuldig door. Bewaar deze handleiding voor naslag in de toekomst.

WELDY-minilasapparaat Lasautomaat met verwarmingswig



Waarschuwing



GEVAAR!

Bij het openen van dit stuk gereedschap ontstaat gevaar omdat onderdelen en aansluitingen bloot komen te liggen. Neem daarom de stekker uit de netspanning-contactdoos voordat u het gereedschap gaat openen.



Anders bestaat er gevaar voor brand of explosie! Onjuist gebruik van het automatisch werkend lasapparaat (bijvoorbeeld door oververhitting van het te lassen materiaal) kan gevaar veroorzaken in de vorm van kans op brand of explosie, in het bijzonder nabij brandbare materialen of nabij explosiegevaarlijke gassen.



Gevaar – kan leiden tot brandwonden! Raak geen hete blanke metalen deel of heet uitstromend materiaal aan. Laat het lasapparaat afkoelen.



Sluit het lasapparaat uitsluitend aan op een netspanningcontactdoos **die is voorzien is van randaarde**. Het afkoppelen van de aardleider, zowel in als buiten het lasapparaat, is gevaarlijk!

Gebruik uitsluitend netsnoeren of verlengkabels die van een aardleider zijn voorzien en waarvan de aders een voldoende grote doorsnede hebben!



Raak bewegende onderdelen niet aan. Het gevaar is dat het apparaat uw kleding en/of uw ledematen grijpt en naar binnen trekt.



Drag - als u met het geopende lasapparaat moet werken - geen kleding zoals sjaals, dassen of halskettingen. Bind lang haar op of stop dat onder een haarnetje of hoofddeksel.



Waarschuwing



De op het gereedschap vermelde **bedrijfsspanning moet overeenkomen met de netspanning**.

Is sprake van energieverlies? Stel dan de **snelheid van de aandrijving via potentiometer (12)** en de **verwarming via potentiometer (15)** op nul ('0').



Voor uw persoonlijke bescherming op bouwlocaties adviseren wij u dringend het gereedschap aan te sluiten via een leidingscheidende zwerf-/lekstroomveiligheidschakelaar van het type **RCCB** (Residual Current Circuit Breaker).

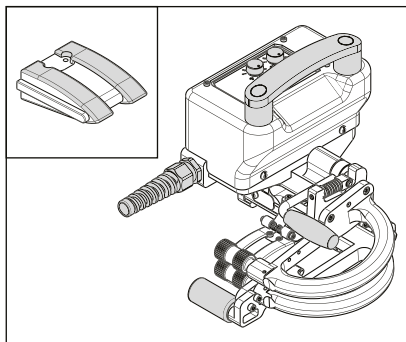


Gebruik het gereedschap uitsluitend **onder toezicht**. Hitte kan brandbaar materiaal, dat buiten uw gezichtsveld ligt, laten ontbranden. Uitsluitend daartoe **gekwalificeerde vakmensen** of anderen, maar dan onder toezicht van een dergelijk gekwalificeerde vakman, mogen het lasapparaat gebruiken. Kinderen mogen dit lasapparaat niet gebruiken.



Bescherm het gereedschap tegen de inwerking van **damp en vocht**.

Toepassing van de miniwelder geo2



Opmerking: Gebruik voor het lassen van artikelen, gemaakt van **PVC**, een speciaal lasapparaat, dat voorzien is van een **stalen wig**.

Beoogd gebruik:

De "miniwelder geo2" is bedoeld voor het overlappend lassen van dunne geomembranen, gemaakt van de kunststofmaterialen: LDPE, HDPE, PP, PVC of EVA.

Elk ander gebruik dan hierboven bedoeld, wordt als niet beoogd beschouwd.

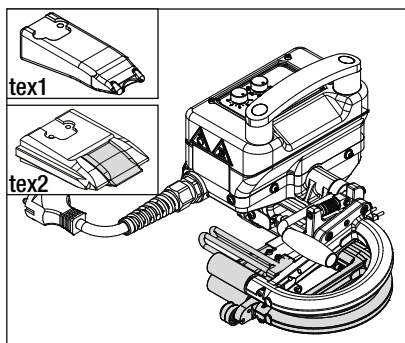
Toepassingsgebieden:

Civiele technieken, stortplaatsen, autosnelwegen, waterdichte constructies, reservoirs, aanleg van kunstmatige meren en vijvers, productie van dekzeilen, viskwekerijen, landbouw, opvangzakken voor biogas, en dergelijke.

Opties:

Stalen drukrollen met testkanaal, wigtype GEO, neerhoudrollen, aandrijfrollen, bruin gekleurde drukveer.

Toepassing van de miniwelder tex1/tex2



Opmerking: Voor lasmaterialen uit PVC moet u het van een **stalen verwarmingswig** voorziene minilasapparaat tex2 gebruiken.

Beoogd gebruik:

Het minilasapparaat tex2 is ontworpen voor het overlappen van materialen gemaakt van textiel, gecoat textiel en dunnere kunststoffen vanaf 100 micron (tex1: 50 micron) die zijn samengesteld uit PE, PP, PVC of EVA.

Elk ander gebruik dan hierboven bedoeld, wordt als niet beoogd beschouwd.

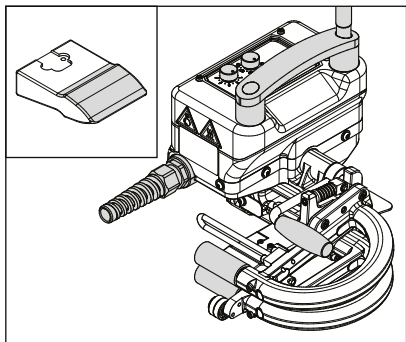
Toepassingsgebieden:

Vervaardiging van afdichtingen en dekzeilen voor gebruik in de landbouw, voor vijvers, voor broeikassen, voor waterdichte werkkleding, en in de architectuur.

Opties:

Silicone rollen zonder testkanaal, wigtype TEX, neerhoudstang, aandrijfrollen, geel gekleurde drukveer.

Toepassing van de «miniwelder roof2»



Toepassing van de miniwelders roof2

Tip: Door gebruik te maken van de stalen wig kunt u alle onderdakse banen van thermoplastische kunststofmembranen zoals van PVC en TPO voeglassen.

Beoogd gebruik:

Het van een verwarmingswig voorziene lasapparaat is gedimensioneerd voor het overlappend lassen van over de dakrand vallende dunne onderdakse banen van een steil dakvlak: PVC, TPO/FPO, thermoplastisch EPDM.

Elke gebruik dat verder gaat dan de hierboven beschreven toepassing, geldt als niet-beoogd.

Toepassingsgebieden:

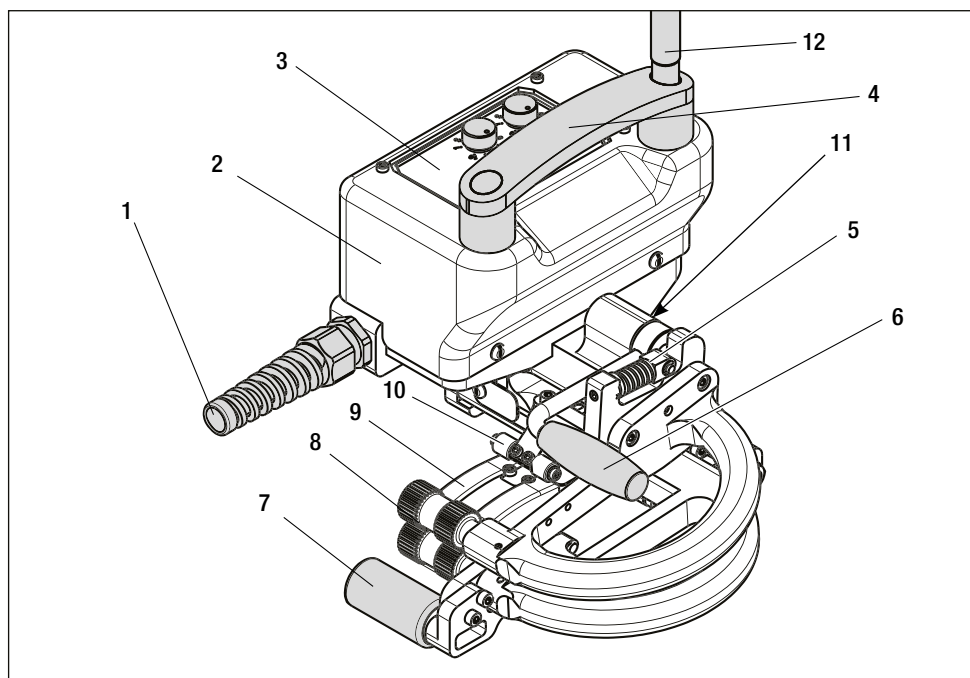
Steile daken, daken met een lichte helling, op maat maken van membranen voor het interieur.

Technische specificaties

Type		geo2	tex1	tex2	roof2
Spanning	V~	120/230	230	120/230	120/230
Energieverbruik	W	800	300	800	800
Frequentie	Hz	50/60			
Maximale temperatuur van de verwarmingswig °C		480			
Lasbreedte (geo2 inclusief testkanaal) mm		12/12/12	15	20	40
Geluidsdrukniveau	LpA (dB)	60			
Materiaal van de laswig		Koper / staal	Aluminium	Koper / staal	Aluminium / staal
Massa	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Lassnelheid	m/min	0.4–7.5			
Materiaaldikte (afhankelijk van het soort materiaal) mm		0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Maximale overlapping	mm	100	100	100	80
Conformiteitsmerkteken		CE			
Beschermklasse I		⊕			

Technische gegevens en specificaties kunnen zonder kennisgeving vooraf worden gewijzigd.

Beschrijving van het apparaat

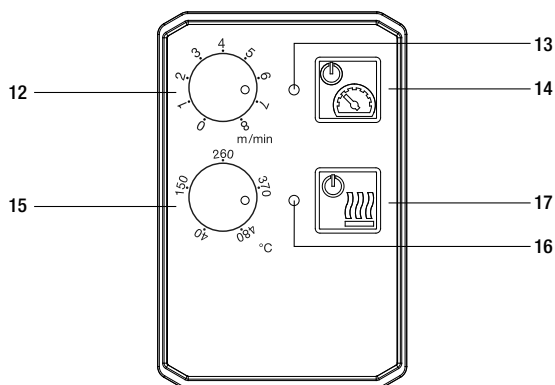


1. Netsnoer
2. Behuizing
3. Regelmodule
4. Draaggreep / leigreep

5. Drukveer
6. Spanhendel
7. Aandrijfmotor
8. Drukrollen

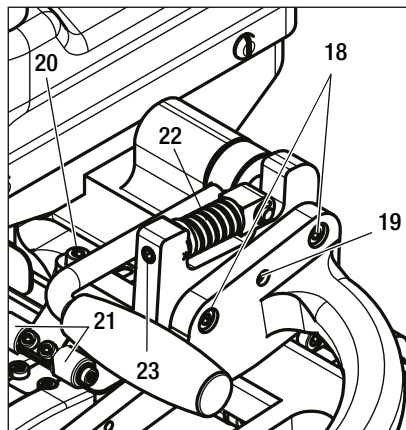
9. Wig
10. Neerhoudrollen
11. Aandrijfmotor
12. Leistaaf

Gebruikersinterface



- 12. Potentiometer voor de aandrijsnelheid
- 13. Status-LED van de aandrijving
- 14. Aan/Uit-toets voor de aandrijving
- 15. Potentiometer voor de verwarming
- 16. Status-LED van de verwarming
- 17. Aan/Uit-toets voor de verwarming

Instellingen



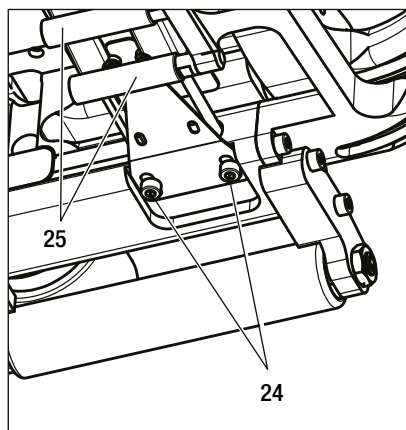
Trek de netstekker uit de contactdoos als u onderdelen van het lasapparaat wilt instellen.

Nauwkeurig instellen van de lasdruk

Draai de **stelschroef (23)** tegen de richting van de klok in (dus: linksom) om de druk te verminderen tot 30% van de maximale lasdruk. Verminder de druk als u dun of zacht materiaal wilt lassen.

Uitlijnen van de drukrollen (aandrijfrollen)

Los de **arrêteerschroef (19)**. Verdraai de **stelschroeven (18)** om de scheluwstand van de bovenste drukrol in te stellen. Hierdoor stelt u tevens de stand van de onderste drukrol in. Maak een testlas om te zien of de stand van de drukrollen goed is. De lasdruk moet zowel links als rechts identiek zijn. Let op: de drukrollen zullen in ontspannen stand niet parallel staan. Wil u HDPE lassen met een dikte van meer dan 0,5 mm? Dan moet u de instelling van de drukrollen aanpassen. Vergeet niet de **arrêteerschroef (19)** vast te draaien om de stand van de drukrollen te vergrendelen.

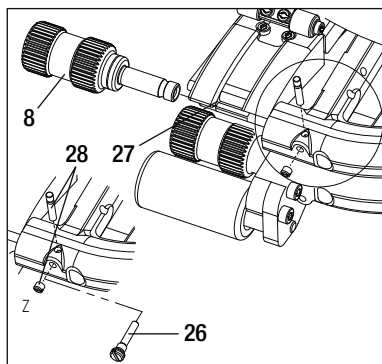


Instellen van de stand van de wig

Los de **schroeven (24)**. Plaats twee stukken van het te lassen materiaal tussen de drukrollen en sluit de **spanhendel (6)**. Duw de wig met enige druk tussen het te lassen materiaal in de richting van de drukrollen. De wig moet een rechte hoek met de drukrollen maken. Draai de **schroeven (24)** vast.

Neerhouden van de rollen (uitsluitend voor geo2)

Leg de twee aan elkaar te lassen materiaal delen zowel tussen de **aandrukrollen (8)** als tussen de **bovenste (10)** en **onderste neerhoudrollen (25)**. Sluit de **spanhendel (6)**. Positioneer de **bovenste neerhoudrollen (10)** met behulp van de **stelschroef (21)**. Stel - door aan de **stelschroef (20)** te draaien - de druk van de **bovenste en van de onderste neerhoudrollen (25)** in op de wig.



Let op: Het materiaal moet - om een optimaal lasresultaat te bereiken - tijdens het lassen maximaal contact maken met de bovenzijde en de onderzijde van de wig.

Vervangen van de drukrollen (8)

Afhankelijk van het lasmateriaal de juiste **aandrukrollen (8)** uit staal of silicone selecteren (een combinatie van beide is ook mogelijk). De **stelschroef met tap (26)** of tapeind en **hardmetaalstift (28)** eruit halen. Bovenste en/of onderste **aandrukrollen (8)** vervangen en **stelschroef met tap (26)** of tapeind en **hardmetaalstift (28)** opnieuw plaatsen.

Let op:

Zorg dat u het vierkante uiteinde **van de flexibele draad (27)** weer zorgvuldig in de borgpen aanbrengt.

Werkomgeving en veiligheid



Draag - als u met het geopende lasapparaat moet werken - geen kleding zoals sjaals, dassen of halskettingen. Bind lang haar op of stop dat onder een haarnetje of hoofddeksel.

Gebruik het minilasapparaat uitsluitend in de open lucht en in goed geventileerde ruimten.



Plaats het minilasapparaat nooit in een explosiegevaarlijke omgeving of licht ontvlambare omgeving en houdt steeds afstand tot brandbare materialen of explosieve gassen! Lees het informatieblad betreffende de materiaalveiligheid van de fabrikant en volg diens instructies op. Let erop dat het materiaal tijdens het lassen niet verbrandt.



Gebruik het apparaat uitsluitend in horizontale positie (dakneiging tot 30°) en op een vuurvaste ondergrond.

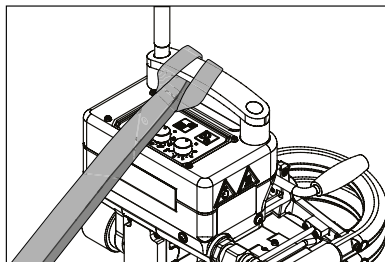
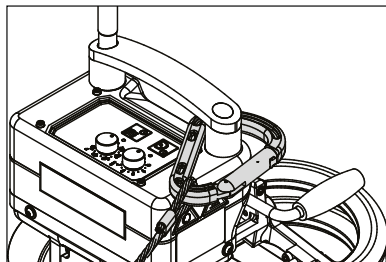


Let bovendien op de nationale wettelijke voorschriften betreffende de arbeidsveiligheid (ter bescherming van mensen of apparaten)!

Valbeveiliging bij werkzaamheden in zones met valgevaar.

Zet - als extra beveiliging tegen vallen - bij lassen op de attiek (borstwering, dakgoot) het minilasapparaat bij de draaggreep vast aan een aanhaakvoorziening met horizontale geleiders (bijvoorbeeld een rail- of kabelveiligheidsteststelsel).

Let bij de veiligheidsketting erop dat alle veiligheidselementen (**karabijnhaken, kabels**) een minimaal draagvermogen van 7 kN hebben in de te verwachten richtingen. U bent verplicht bij het aanhaken van het lasapparaat een karabijnhaak met sluiting (draaigrendel of schroefsluiting) te gebruiken. Monteer en controleer in overeenstemming met de voorschriften van de fabrikant alle koppelingen van de veiligheidsketting.



In werking stellen



Raak bewegende onderdelen niet aan. Het gevaar is dat het apparaat uw kleding en/of uw ledematen grijpt en naar binnen trekt.

- Plaats de netstekker. Bedien daarna de **Aan/Uit-schakelaar voor de verwarming en de aandrijving (14 + 17)**. Selecteer temperatuur en snelheid. Zoek daarna twee smalle stukken materiaal voor een lasproef uit. De omgevingstemperatuur en de dikte van het materiaal hebben invloed op uw temperatuurkeuze. Die kan voor hetzelfde materiaal dus verschillend zijn. Stel - om het beste lasresultaat te bepalen - de snelheid in op 2 m/min. Maak daarna een aantal verschillende testnaden waarbij u telkens langzaam de temperatuur verhoogt.
- Bepaal de lasparameters door middel van een treksterktemeting.
- Hebt u de optimale temperatuur en snelheid bepaald? Leg dan het te lassen materiaal tussen de beide aandrukrollen en leg de spanhendel om zodat het lasproces start.
- Test de lasnaad. Wijzig zo nodig de lassnelheid met behulp van de **aandrijfpotentiometer (12)**.
- Bent u klaar met lassen? Los dan de spanhendel om de aandrukrollen niet te beschadigen. Laat de aandrukrollen niet zonder materiaal tegen elkaar draaien.

Uitschakelen

- Breng de Aan/Uit-schakelaar voor verwarming en aandrijving in de stand Uit (Off).
- Laat het lasapparaat afkoelen.
- Neem de netstekker uit de contactdoos.

Testlas

Maak een testlas conform de lasinstructies, verstrekt door de fabrikant van het te lassen materiaal, en in overeenstemming met het gestelde in nationale normen of voorschriften. Inspecteer de testlas.

Storingmeldingen

Storing	Oorzaak	Remedie
Aandrijving werkt niet	Motor geblokkeerd (>3 s)	De motor zal na 5 s automatisch opnieuw aanlopen
	Motor te heet (> 85 °C)	Laat de motor gedurende 20 minuten afkoelen. Start daarna de motor opnieuw
	Flexibele aandrijfjas defect	Vervang de flexibele aandrijfjas
Geen of onvoldoende verwarming	Verwarmingselement defect	Vervang de complete verwarmingswag
	Temperatuursonde defect	Vervang de complete verwarmingswag
	Te lage spanning	Gebruik een verlengkabel voor een hoger vermogen.
Andere fouten	—	Contact opnemen met lokale Weldy-partner

Verklaring van Conformiteit

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland verklaart dat dit product in de uitvoering zoals die door ons in de handel wordt gebracht, in overeenstemming is met de eisen, gesteld in onderstaande Europese Richtlijnen

Richtlijnen : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Geharmoniseerde EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2,
normen: EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil (Zwitserland), 22.10.2018

Bruno von Wyl

Bruno von Wyl, CTO

Ch. Baumgartner

Christoph Baumgartner, GM

Verwijderen



Breng elektrische toestellen, toebehoren of accessoires evenals verpakkingen op een milieuvriendelijke manier weer in de materiaalkringloop. **Uitsluitend voor landen, aangesloten bij de Europese Unie:** Verwijder uitgediende elektrische toestellen niet samen met of via het huishoudelijke afval!

Transport en opslag

Bewaar en vervoer het lasapparaat altijd in de oorspronkelijke kist om het apparaat te beschermen tegen schade, vuil, stof en vocht.



Laat de **wig (9)** afkoelen voordat u het lasapparaat gaat vervoeren.



Berg geen brandbaar materiaal op in de transportkist

Onderhoud en reparaties

- Gebruikt u het lasapparaat enige tijd niet? Maak dan het volledige apparaat schoon, smeer het apparaat door en berg het apparaat weg op een droge plaats.
- Hebt u PVC-materiaal gelast? Verwijder dan na elke gemaakte las eventueel op de hete wig achtergebleven materiaal.
- **Let op:** voor het lassen van materialen zoals PVC, waarbij corrosieve gassen vrijkomen adviseren wij u een wig, gemaakt van roestvast staal, te gebruiken (verkrijgbaar als accessoire)
- Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door lokale Weldy-partners. Voor het gebruik komen alleen originele onderdelen en originele reserveonderdelen van Weldy in aanmerking.

Garantie

- Voor dit apparaat gelden de garantierechten van de lokale Weldy-partners. Bij aanspraak op garantie worden alle productie- of bewerkingfouten door de lokale Weldy-partners hersteld of vervangen. De aanspraak op garantie is alleen geldig met voorlegging van een aankoopfactuur of een leveringsbon. Wigvormige verwarmingselementen zijn niet in de garantie inbegrepen.
- Aanspraken op aanvullende garantie of waarborgen zijn uitgesloten, tenzij sprake is van een wettelijke verplichting daartoe.
- Waarborg of garantie is niet van toepassing op defecten die zijn ontstaan door slijtage als gevolg van normaal gebruik, door overbelasting of door onjuist gebruik.
- Aanspraken op waarborg of garantie worden afgewezen als de koper het gereedschap heeft gewijzigd of gemodificeerd.



Læs denne betjeningsvejledning grundigt igennem inden ibrugtagningen, og opbevar den til senere brug.

WELDY miniwelder Varmekilesvejseautomat



Advarsel



FARE!

Livsfare ved åbning af apparatet, da komponenter og tilslutninger kan berøres. Derfor skal netstikket trækkes ud, før apparatet åbnes, for at sikre, at det er adskilt fra elnettet.



Brand- og eksplosionsfare! Ved fagmæssigt ukorrekt brug af svejseautomaten (f.eks. overophedning af materialet) kan der især i nærheden af brændbart materiale og eksplosive gasser være fare for brand og eksplosion.



Fare! Kan forårsage forbrændinger! Blanke metaldele og smeltet materiale må ikke berøres i denne varme tilstand. Lad apparatet køle af.



Tilslut kun apparatet til en **stikdåse med beskyttelsesledning**. Enhver afbrydelse af beskyttelsesledningen i eller uden for apparatet er farlig!

Anvend kun ledning/forlængerledning med beskyttelsesjording/beskyttelsesledning og korrekt dimensioneret tværsnit!



Bevægelige dele må ikke berøres. Der er fare for utilsigtet at blive grebet og trukket ind.



Under arbejde på det åbne system bør man ikke bære løse beklædningsgenstande såsom sjal, tørklæde eller slips. Langt hår skal være bundet sammen eller beskyttet med et hårnet.



Forsigtig



Netspændingen angivet på apparatet skal stemme overens med netspændingen. Ved strømsvigt skal både **potentiometerdrevhastigheden (12)** og **potentiometervarmen (15)** stilles til 0.



For at beskytte personer på byggepladser **anbefaler vi på det kraftigste** at slutte apparatet til et **fejlstrømsrelæ**.

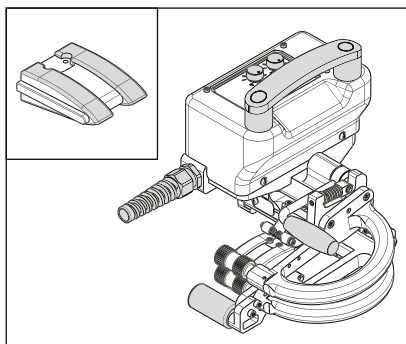


Apparatet må kun **anvendes under opsyn**. Varme kan medføre antændelse af brændbart materiale uden for synsvidde. Maskinen må kun anvendes af **kvalificerede fagfolk** eller under opsyn af disse. Børn må ikke benytte denne maskine.



Apparatet skal beskyttes mod **fugt** og **væde**.

Anvendelse af miniwelderer geo2



OBS: Til svejsematerialer af **PVC** skal miniwelderer anvendes med en **stålkile**.

Korrekt anvendelse:

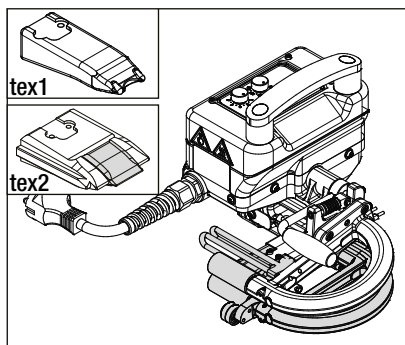
miniwelder geo2 er beregnet til overlappingsvejsning af tyndere geomembraner: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.

Hver anvendelse, der går ud over områderne beskrevet ovenfor, anses som ikke korrekt.

Anvendelsesområder:

Anlægsarbejde, deponier, motorveje, tætningsarbejder, dæmninger, anlæg af kunstige søer, fremstilling af afdækninger, der benyttes i dambrug, i landbruget samt til biogastilbageholdelsesposer osv..

Anvendelse af miniwelderer tex1/tex2



Bemærk: Til svejsematerialer af **PVC** skal miniwelderer tex2 anvendes med en **stålkile**.

Korrekt anvendelse:

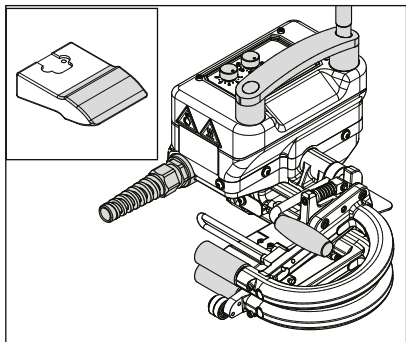
Miniwelderer tex2 er beregnet til overlappingsvejsning af materialer af tekstil, laminerede tekstiler samt tyndere kunststofmaterialer fra 100 mikron (tex1: 50 mikron), der består af PE, PP, PVC eller EVA.

Hver anvendelse, der går ud over områderne beskrevet ovenfor, anses som ikke korrekt.

Anvendelsesområder:

Landbrug og arkitektur, fremstilling af tætningsbarrierer og afdækninger til damme, drivhuse, presenninger og tekniske tekstiler.

Anvendelse af miniwelderer roof2



OBS: Ved brug af **stålkilen** kan alle termoplastiske undertagsbaner som PVC- og TPO-membraner sammenføjes.

Korrekt anvendelse:

Varmekilemaskinen er beregnet til overlappende svejsning med kantfald af tynde undertagsbaner på stejle tag: PVC, TPO/FPO, termoplastisk EPDM.

Hver anvendelse, der går ud over områderne beskrevet ovenfor, anses som ikke korrekt.

Anvendelsesområder:

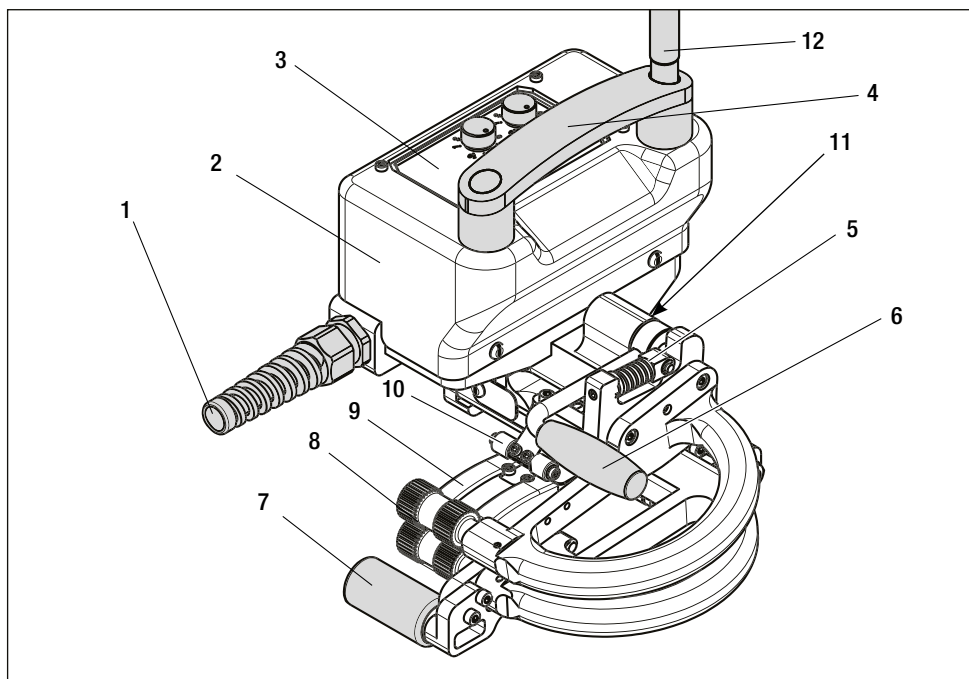
Stejle tag, svagt skrånende tag, konfektionering af membraner til indendørs brug.

Tekniske data

Type		geo2	tex1	tex2	roof2
Spænding	V~	120/230	230	120/230	120/230
Optagen effekt	W	800	300	800	800
Frekvens	Hz			50/60	
Varmekiletemperatur maks.	°C			480	
Svejsbredde (geo2 med testkanal)	mm	12/12/12	15	20	40
Lydtryksniveau	LpA (dB)			60	
Materiale svejsekile		Kobber/stål	Aluminium	Kobber/stål	Aluminium/stål
Vægt	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Hastighed	m/min			0.4–7.5	
Materialetykkelse (afhængigt af materialetype) mm		0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Maks. overlapning	mm	100	100	100	80
Overensstemmelsesmærke				CE	
Beskyttelsesklasse I				⏏	

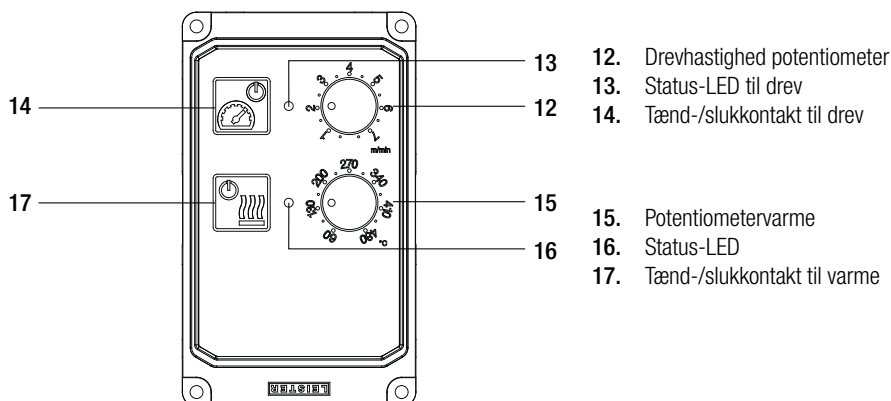
De tekniske data og specifikationer kan ændres uden forudgående varsel.

Beskrivelse af apparatet

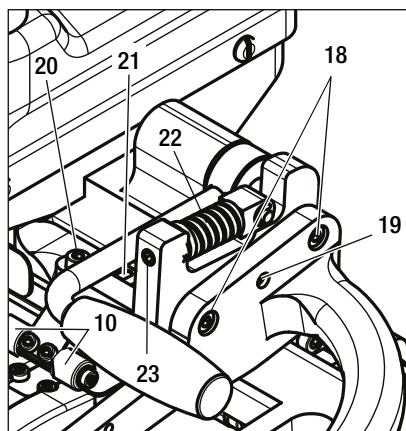


- | | | |
|--------------------|---------------|--------------------|
| 1. Netledning | 5. Trykfeder | 9. Varmekile |
| 2. Hus | 6. Spændearm | 10. Nedholderuller |
| 3. Styreenhed | 7. Løberuller | 11. Drivmotor |
| 4. Bære-/styregreb | 8. Trykruller | 12. Styresøjle |

Brugerinterface



Indstillinger



Træk netstikket ud før indstilling af komponenter.

Finindstilling af tryk

Skru **indstillingsskruen (23)** mod uret for at reducere trykket til 30 % af det maksimale svejsetryk. Reducer trykket ved tyndere eller blødere materiale.

Justering af trykrullerne (løberullerne)

Løsn **skruen (19)**. Ved at dreje på **skruerne (18)** kan den øverste trykrulles vinkel tilpasses. Derved ændres positionen i forhold til den nederste trykrulle. Foretag en testsvejsning for at kontrollere den rigtige position. Svejsetrykket skal være ens i venstre og højre side. Vigtigt: I hviletilstanden er rullerne ikke parallelle. Justering er nødvendig for HDPE > 0,5 mm. **Spænd skruen (19)** for at låse positionen.

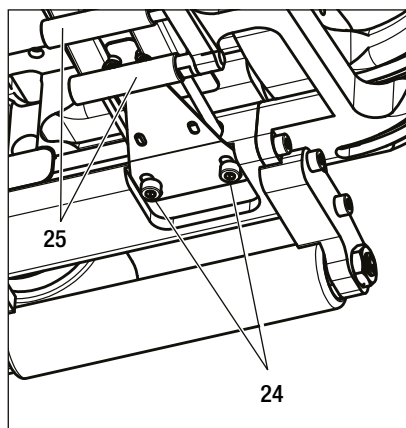
Indstilling af kileposition

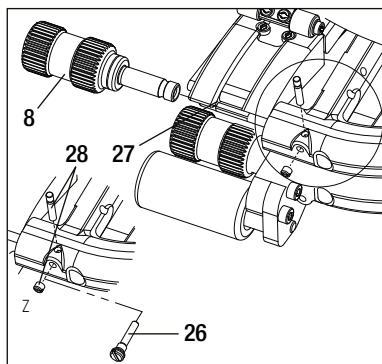
Løsn **skruerne (24)**. Læg to stykker af materialet, der skal svejses, mellem trykrullerne, og luk **spændearmen (6)**. Bevæg kilen ind mellem materialet i retning af trykrullerne med et let tryk. Kilen skal stå vinkelret på trykrullerne. Spænd **skruen (24)**.

Nedholderuller (kun for geo2)

Læg to stykker af materialet, der skal svejses, mellem **trykrullerne (8)** og de **øverste (10)** og **nederste nedholderuller (25)**, og luk **spændearmen (6)**. Ved hjælp af **skruen (21)** positioneres **de øverste nedholderuller (10)**. Ved at indstille **skruen (20)** indstilles **de øverste og nederste nedholderullers (25)** tryk mod kilen.

Vigtigt: For at opnå optimale svejseresultater bør materialet have maksimal kontakt med kilens over- og underside under svejseprocessen.





Udskiftning af trykruller (8)

Afhængigt af svejsematerialet skal man vælge de rigtige **trykruller (8)** af stål eller silikone (det er også muligt at kombinere begge). Tag **gevindstiften med tap (26)** eller tapskruen og **hårdmetalstiften (28)** ud. Udskift de **øverste og/eller nederste trykruller (8)**, og sæt **gevindstiften med tap (26)** tapskruen og **hårdmetalstiften (28)** i igen.

Vigtigt:

Den firkantede ende **af den fleksible aksel (27)** skal sættes forsigtigt i igen.

Arbejdsomgivelser og sikkerhed



Under arbejde på det åbne system bør man ikke bære løse beklædningsgenstande såsom sjal, tørklæde eller slips. Langt hår skal være bundet sammen eller beskyttet med et hårnet.

Miniweldereren må kun anvendes udendørs eller i godt ventilerede rum.



Anvend aldrig miniweldereren i eksplosionsfarlige eller letantændelige omgivelser, og hold konstant afstand til brændbare materialer eller eksplosive gasser!

Læs materialeproducentens materiale-sikkerhedsdatablad, og følg anvisningerne deri. Pas på ikke at brænde materialet under svejseprocessen.



Benyt kun apparatet på et underlag, der er vandret (indtil 30° taghældning) og ikke-brændbart.

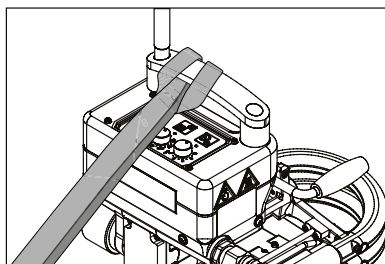
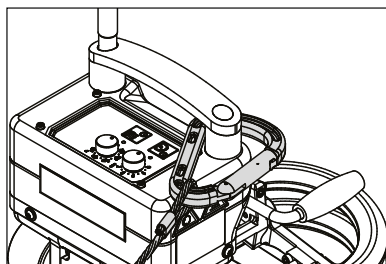
Følg desuden de nationale lovmæssige forskrifter om arbejdssikkerhed (sikring af personer eller udstyr)!



Faldsikring ved arbejde i områder med risiko for nedstyrtning.

Ved svejsning på attikaen (brystning, tagskæg) skal miniweldereren fastgøres i bæregrebet til en anhuigningsanordning med horisontale føringer (f.eks. skinne- eller linesikringsystemer) som ekstra sikring mod at falde ned.

Ved sikringskæden skal man sørge for, at samtlige **sikringselementer (karabinhager, liner)** har en minimumsbæreevne på 7 kN i alle de relevante retninger. Til ophængning af maskinen er det obligatorisk at benytte lukke-karabinhager (twist-lock eller af skruetypen). Alle sikringskædens forbindelser skal installeres korrekt og kontrolleres i overensstemmelse med producentens anvisninger.



Ibrugtagning



Bevægelige dele må ikke berøres. Der er fare for utilsigtet at blive grebet og trukket ind.

- Sæt stikket i, aktivér **tænd-/slukkontakterne til varme og drev (14 + 17)**, og vælg temperatur og hastighed. Tag derefter to smalle materialestykker til svejsforsøgene. Omgivelsestemperaturen og materialetykkelsen bevirker, at temperaturvalget kan være forskelligt for det samme materiale. For at finde frem til det bedste svejseresultat skal hastigheden indstilles til ca. 2 m/min. Lav derefter de forskellige testsømme, mens temperaturen langsomt øges.
- Bestem svejseparametrene på grundlag af en kontrol af trækstyrken.
- Når temperaturen og hastigheden er fastlagt, lægges svejsematerialet ind mellem trykrullerne, og spændearmen lægges om for at starte svejseprocessen.
- Kontrollér svejsesømmen. Ved behov ændres hastigheden med **potentiometerdrevet (12)**.
- Når svejsningen er afsluttet, løsnes spændearmen for ikke at beskadige trykrullerne. Trykrullerne må ikke løbe mod hinanden uden materiale.

Frakobling

- Aktivér **tænd-/slukkontakterne til varme og drev (14 + 17)**.
- Træk netstikket ud.
- Lad apparatet køle af.

Testsvejsning

Foretag en testsvejsning ifølge svejsevejledningen fra materialeproducenten og de nationale standarder eller direktiver. Kontrollér testsvejsningen.

Fejlmeldinger

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Drevet fungerer ikke	Motor blokeret (> 3 s)	Efter 5 s genstarter motoren automatisk
	Motor overophedet (> 85 °C)	Lad motoren køle af i 20 min., og start den igen
	Flexibel drivaksel defekt	Udskift den fleksible drivaksel
Ingen eller utilstrækkelig varmeydelse	Varmepatron defekt	Udskift varmekilen komplet
	Temperatursonde defekt	Udskift varmekilen komplet
	Underspænding	Anvend forlængerledning med større belastningsevne.
Andre fejl	—	Kontakt den lokale Weldy-partner

Overensstemmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz erklærer, at dette produkt i den version, som vi har udsendt det i, opfylder kravene i følgende EU-direktiver

Direktiver: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

harmoniserede standarder: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, (CTO)

Christoph Baumgartner, (GM)

Bortskaffelse



Elektriske apparater, tilbehør og emballage skal afleveres til genvinding. **Kun EU-lande:** Elektriske apparater må ikke bortskaffes med husholdningsaffaldet!

Transport og opbevaring

Opbevar og transportér altid apparatet i den originale emballage for at forhindre skader på apparatet og forhindre indtrængen af snavs, støv og fugt.



Inden transport skal **varmekile (9)** være kølet af.



Opbevar ikke brændbare materialer i transportboksen.

Vedligeholdelse, service og reparation

- Når apparatet ikke er i brug, skal det rengøres og opbevares et tørt sted.
- Ved svejsning af PVC bør de tilklæbede rester på varmekilen fjernes efter hver svejsning.
- **Vigtigt:** Ved svejsning af materialer som PVC, hvor der opstår korrosiv gas, skal der anvendes en varmekile af stål (evt. ekstratilbehør).
- Reparationer må kun foretages af lokale Weldy-partnere. Brugen er begrænset til anvendelsen af Weldy's originale tilbehør og originale reservedele.

Garanti

- For dette apparat gælder garantien, som godkendes af de lokale Weldy-partnere. I forbindelse med garantien kan de lokale Weldy-partnere frit beslutte om alle fabrikations- eller forarbejdningsfejl skal udbedres eller udskiftes. Garantien skal angives med en faktura eller en følgeseddel. Varmekilerne er ikke dækket af garantien.
- Yderligere garanti- eller erstatningskrav er udelukkede inden for rammerne af lovgivningen.
- Garantien eller erstatningskravet gælder ikke for defekter som følge af normal brug eller slitage, overbelastning eller fejlagtig håndtering.
- Ved apparater, som køberen har manipuleret eller modificeret, afvises krav om garanti eller erstatning.



Läs driftsinstruktionerna noggrant före användning och spara dem för framtida bruk.

WELDY minisvets Svetsautomat med värmekil



Varning



FARA!

Fara när verktyget öppnas eftersom delar och anslutningar exponeras. Dra därför ur kontakten innan verktyget öppnas så att det är garanterat fränkopplat från elnätet.



Risk för brand och explosion! Felaktig användning av svetsautomaten (t.ex. överhettning av materialet) kan utgöra en brand- och explosionsrisk, särskilt i närheten av brännbara material eller explosiva gaser.



Fara – kan framkalla brännskador! Vidrör inte nakna metalldelar eller het utträngande materia. Låt automaten svalna.



Anslut endast verktyget till ett **honuttag med skyddsjordsledare**. Brott i skyddsledaren utanpå eller inuti verktyget innebär en säkerhetsrisk!

Använd endast förlängningskablar med skyddsjord/jordledare och adekvat tvärsnittsarea!



Rörliga delar får inte vidröras. Det finns risk för att du oavsiktligt fastnar och dras in.



Undvik att bära plagg som sjalar, halsdukar och slipsar när du arbetar på det öppna systemet. Långt hår måste knytas eller skyddas av en huvudbonad.



Viktigt



Den **märkspänning** som anges på verktyget måste motsvara nätspänningen. Vid strömavbrott måste **potentiometerns framföringshastighet (12)** och **potentiometerns uppvärmning (15)** ställas in på 0.



För personskydd på byggplatser **rekommenderar vi bestämt** att verktyget ansluts till en **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)**.

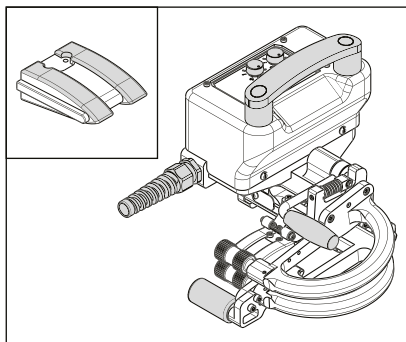


Verktyget måste användas **under uppsikt**. Värmen kan antända brännbara material som ligger utom synhåll. Maskinen får bara användas av **kvalificerade specialister** eller under deras överinseende. Barn får inte använda denna maskin.



Skydda verktyget mot **fukt** och **väta**.

Tillämpning minisvets geo2



Observera: För svetsning av material av **PVC** måste en speci-
almaskin med en **stålkil** användas.

Avsedd användning:

miniwelder geo2 är avsedd för överlappssvetsning av tunnare geomembran som tillverkats av: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA. Annan eller allt för långtgående användning än vad som beskrivs ovan betraktas som ej avsedd användning.

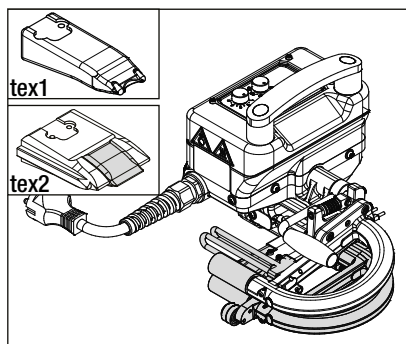
Användningsområden:

Väg och vatten, jordtäckta soptippar, motorvägar, vattentätning, reservoarer, konstruktion av konstgjorda sjöar och dammar, locktillverkning, fiskodlingar, jordbruk, biogasbevarande påsar etc.

Alternativ:

Ståltryckrullar med testkanal, svetsstyp GEO, rullnedhållare, drivrullar för utomhusbruk, brun tryckfjäder.

Tillämpning minisvets tex1/tex2



Obs: Till svetsmaterial av **PVC** måste miniwelder tex2 användas med en **stålkil**.

Avsedd användning:

miniwelder tex2 är konstruerad för överlappssvetsning av material av textilier, laminerade textilier samt tunnare plaster från 100 mikron (tex1: 50 Mikron) som består av PE, PP, PVC eller EVA. Annan eller allt för långtgående användning än vad som beskrivs ovan betraktas som ej avsedd användning.

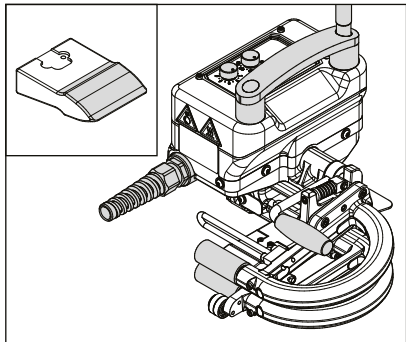
Användningsområden:

Produktion av tätningsbarriärer och skydd för jordbruk, dammar, växthus, presenningar, arkitektur.

Alternativ:

Silikonrullar utan testkanal, svetsstyp TEX, tryckstång, drivrullar för inomhusbruk, gul tryckfjäder.

Tillämpning minisvets roof2



Observera: Genom att använda en stålkil kan alla termoplastiska takmembran som PVC och TPO fogas.

Avsedd användning:

Värmekilsmaskinen är utformad för nedåtgående överlappssvetsning av tunna takmembran i sadeltak: PVC, TPO/FPO, termoplastiska EPDM.

All användning som avviker från de områden som beskrivs ovan betraktas som felaktig.

Användningsområden:

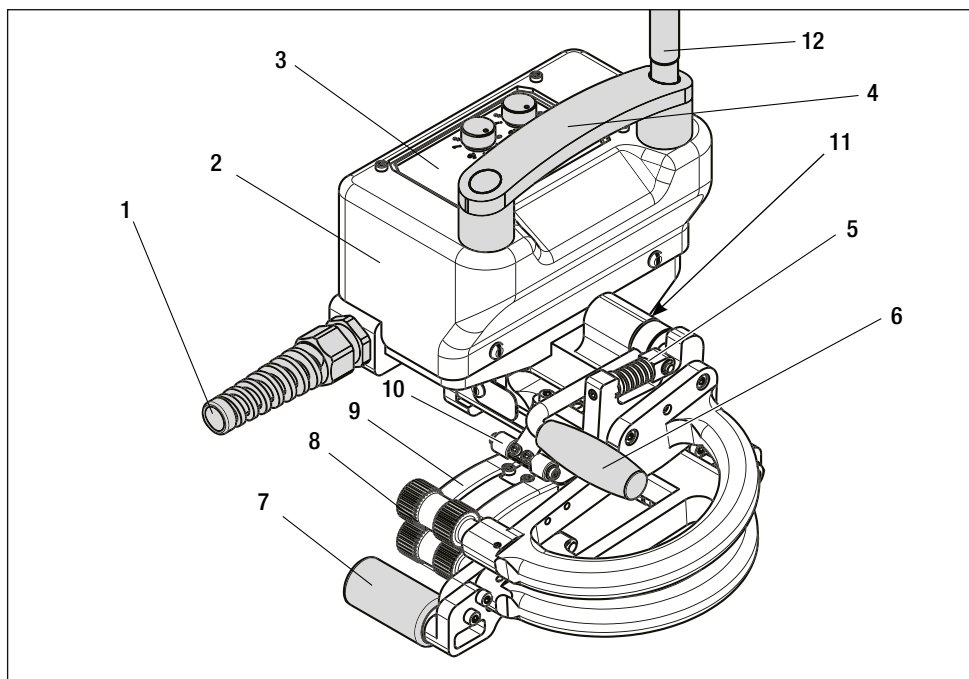
Sadeltak, tak med svag lutning, konfektionering av membran inomhus.

Tekniska data

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Spänning	V~	120/230	230	120/230	120/230
Effektförbrukning	W	800	300	800	800
Frekvens	Hz	50/60			
Värmekilens max. temperatur	°C	480			
Svetsbredd (geo2 med testkanal)	mm	12/12/12	15	20	40
Bullernivå	LpA (dB)	60			
Material svetskil		Koppar/stål	Aluminium	Koppar/stål	Aluminium/stål
Vikt	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Hastighet	m/min	0.4–7.5			
Materialets tjocklek (beroende på materialtyp)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. överlappning	mm	100	100	100	80
CE-märkning		CE			
Skyddsklass I		⚡			

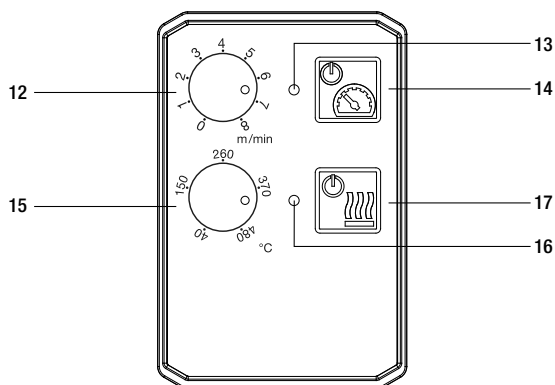
Tekniska data och specifikationer kan ändras utan föregående meddelande.

Maskinbeskrivning



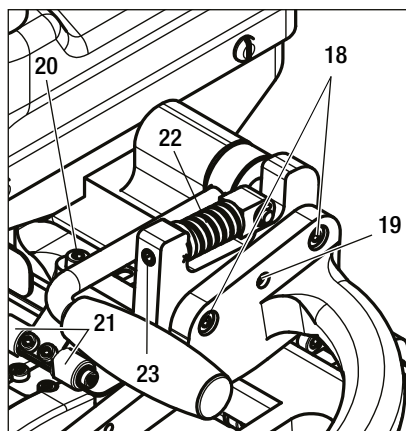
- | | | |
|---------------------|----------------|--------------------|
| 1. Nätsladd | 5. Tryckfjäder | 9. Kil |
| 2. Hölje | 6. Spännspak | 10. Rullnedhållare |
| 3. Styrbox | 7. Drivrullar | 11. Drivningsmotor |
| 4. Bär-/styrhandtag | 8. Tryckrullar | 12. Styrstång |

Användargränssnitt



- 12. Potentiometerns drivningshastighet
- 13. Status-LED drivning
- 14. Drivning På/Av-knapp
- 15. Potentiometerns uppvärmning
- 16. Status LED
- 17. Uppvärmning På/Av-knapp

Justeringar



Dra ut kontakten från strömförsörjningen innan du justerar några komponenter.

Finjustering av tryck

Vrid **justeringsskruven (23)** moturs för att minska trycket 30 % av max. svetstryck. Minska trycket för tunnare eller mjukare material.

Justering av tryckrullar (drivningsrullar)

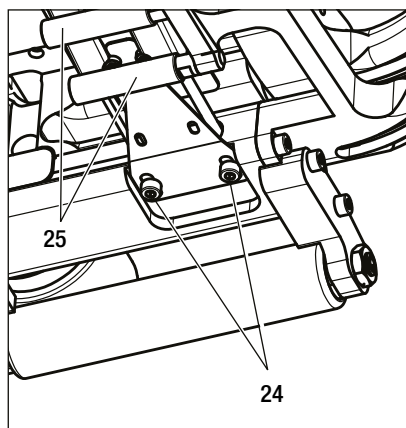
Lösa **skruven (19)**. Vrid på **skruvarna (18)** för att justera vinkeln på den övre tryckrullen. Därigenom justeras positionen till den nedre tryckrullen. Gör en testsvetsning för att kontrollera att positionen är rätt. Svetstrycket ska vara samma från vänster sida till höger sida. Obs! I avslappnat läge är rullarna inte parallella. Justering är nödvändig för HDPE > 0,5 mm. Dra åt **skruven (19)** för att låsa positionen.

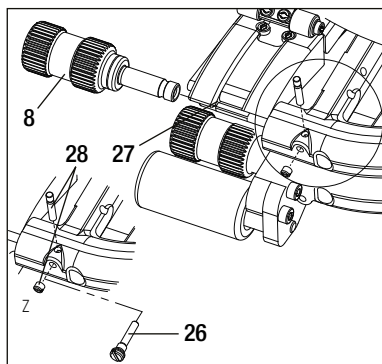
Justering av kilposition

Lösa **skruvarna (24)**. Sätt 2 bitar av materialet som ska svetsas mellan tryckrullarna och stäng **spännspaken (6)**. Flytta kilen med lätt tryck mellan materialen mot tryckrullarna. Kilen ska vara i rätt vinkel mot tryckrullarna. Dra åt **skruven (24)**.

Nedhållning av rullar (endast geo2)

Lägg två materialdelar som ska svetsas ihop mellan **tryckrullarna (8)** och de **övre (10)** och **nedre nedhållarrullarna (25)** och stäng **spännspaken (6)**. Positionera de **övre nedhållarrullarna (10)** med hjälp av **skruven (21)**. Reglera **skruven (20)** för att ställa in de **övre och nedre nedhållarrullarnas (25)** tryck på kilen.





Obs! För optimala svetsresultat måste material ha största möjliga kontakt med den övre och nedre sidan av kilen under svetsningen.

Byte av tryckrullar (8)

Välj rätt tryckrullar (8) av stål eller silikon baserat på svetsmaterialet (det går även bra att kombinera båda). Ta ut stoppskruven med tapp (26) eller stiftskruven och hårdmetallstiftet (28). **Byt övre och/eller undre tryckrullar (8)** och **sätt tillbaka stoppskruven med tapp (26)** eller stiftskruven och **hårdmetallstiftet (28)**.

Obs!

Den fyrkantiga änden av den **böjliga tråden (27)** måste sättas in försiktigt.

Arbetsmiljö och säkerhet



Undvik att bära plagg som sjalar, halsdukar och slipsar när du arbetar på det öppna systemet. Långt hår måste knytas eller skyddas av en huvudbonad.



miniwelder får endast användas utomhus eller i utrymmen med god ventilation.

Använd aldrig miniwelder i explosionsfarliga eller lättantändliga miljöer och håll alltid ett avstånd från brännbara material eller explosiva gaser!

Läs igenom tillverkarens materialsäkerhetsdatabladet och följ dess instruktioner. Se till att materialet inte bränns under svetsningen.



Apparaten får endast användas på plant (taklutning upp till 30°) och brandtåligt underlag.

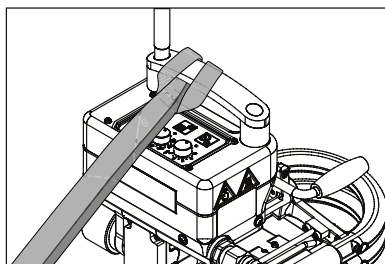
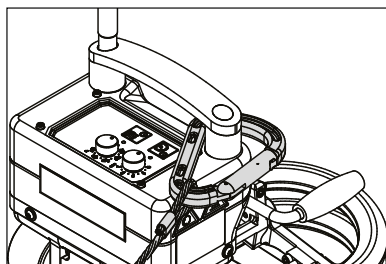
Följ dessutom de nationella föreskrifterna om arbetssäkerhet (säkerhet för personer eller apparater)!



Använd fallskydd vid arbete i områden där risk för fall föreligger.

Vid svetsning på balustrad (bröstning, takkant) måste miniwelder fästas i bärhandtaget till en förankringsanordning med vågräta gejder (t.ex. sken- eller linsäkringssystem) för att skydda mot fall.

På säkerhetskedjan är det viktigt att samtliga **säkerhetselement (karbinkrok, lina)** har en minsta bärkraft på 7 kN i alla förväntade riktningar. För att haka i maskinen måste låskarbiner (twist-lock eller skruvutförande) användas. Alla anslutningar till säkerhetskedjan måste monteras och kontrolleras i enlighet med tillverkarens anvisningar.



Idriftsättning



Rörliga delar får inte vidröras. Det finns risk för att du oavsiktligt fastnar och dras in.

- Sätt i kontakten, tryck på **till-/frånkopplingsknappen för värme och drivning (14 + 17)** och välj temperatur och hastighet. Gör sedan ett svetsförsök med två smala arbetsstycken. Omgivningstemperaturen och materialstyrkan gör att temperaturen för samma material kan variera. För att uppnå bästa möjliga svetsresultat ska hastigheten ställas in på ca 2 m/min. Gör sedan de olika testfogarna och öka temperaturen en liten bit åt gången.
- Ange svetsparametrar utifrån en draghållfasthetsprovning.
- När du har angett temperatur och hastighet lägger du i svetsmaterialet mellan två tryckrullar och lägger om spännspaken för att påbörja svetsningen.
- Kontrollera svetsfogen. Ändra hastigheten med **potentiometerdrivningen (12)** vid behov.
- Om svetsningen är avslutad lossar du spännspaken för att inte skada tryckrullarna. Tryckrullarna får inte löpa mot varandra utan material.

Koppla in

- Tryck på På/Av-knappen för uppvärmning och drivning.
- Låt enheten svalna.
- Frånkoppla nätspänningens kontakt.

Testsvetsning

Genomför en testsvetsning enligt svetsinstruktionerna från materialtillverkaren och enligt de lokala föreskrifterna eller direktiven. Kontrollera testsvetsningen.

Felmeddelanden

Fel	Orsak	Lösning
Drivningen fungerar inte	Motorn är blockerad (>3 sek)	Efter 5 sek startar motorn om
	Motorn är överhettad (> 85 °C)	Låt motorn svala i 20 min och försök igen
	Den flexibla drivaxeln är defekt	Byt ut den flexibla drivaxeln
Ingen eller otillräcklig värmekraft	Värmepatronen är defekt	Komplett byte av värmekil
	Temperatursonden är defekt	Komplett byte av värmekil
	Under spänning	Använd en förlängningskabel med större lastkapacitet.
Andra fel	—	Kontakta en lokal Weldy-partner

Överensstämmelse

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bekräftar att denna produkt, i den version som marknadsförs av oss, uppfyller kraven i följande EG-direktiv

Direktiv: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmoniserade standarder: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Avfallshantering



Elapparater, tillbehör och förpackning ska omhändertas på miljövänligt sätt för återvinning. **Endast för EU-länder:** Släng inte elapparater i hushållsavfall!

Transport och förvaring

För att skydda enheten mot skador, smuts, damm och fukt måste den alltid förvaras och transporteras i sin originalförpackning.



Kil (9) måste vara nedkyld för transport.



Lagra inga brännbara material i apparatväskan.

Underhåll, service och reparationer

- Hela maskinen måste rengöras, smörjas och placeras på en torr plats om den inte används.
- Vid PVC-svetsning måste bindemedlet på värmekilen tvättas bort efter varje svetsning.
- **Obs!** Vid svetsning av material som avger frätande gaser, t.ex. PVC, rekommenderar vi att en värmekil av rostfritt stål används (valfritt tillbehör)
- Reparationer får endast utföras av lokala Weldy-partner. Användningen är begränsad till originaltillbehör och originalreservdelar från Weldy.

Garanti

- För den här enheten gäller de garantier som har utfästs av de lokala Weldy-partnerna. Vid garantianspråk repareras eller ersätts alla tillverknings- eller bearbetningsfel av de lokala Weldy-partnerna enligt deras bedömning. Garantianspråken måste beläggas med en faktura på köpet eller en leveranssedel. Garantin omfattar inte värmekilar.
- Övriga garantianspråk utesluts i den utsträckning tvingande lagregler medger det.
- Garantin ska inte gälla defekter som orsakas av normalt slitage, överbelastning eller felhantering.
- Garantianspråk avvisas för verktyg som har ändrats eller modifierats av köparen.



Les instruksjonsboken nøye igjennom før apparatet brukes, og oppbevar den for senere referanser.

WELDY minisveiser

Varmekile-sveiseautomat



Advarsel



FARE!

Fare når apparatet åpnes. Komponenter og tilkoblinger kan berøres. Derfor må strømledningen trekkes ut for å sikre at apparat er atskilt fra strømnettet.



Brann- og eksplosjonsfare! Ved feilaktig bruk av sveiseautomaten (f.eks. overoppheting av materialet) kan det oppstå fare for brann og eksplosjon, spesielt i nærheten av brennbare eller eksplosive materialer.



Fare! Kan forårsake forbrenning! Blanke materialdeler og smeltet materiale må ikke berøres i varm tilstand. Avkjøl apparatet.



Apparatet skal bare kobles til en **stikkontakt med jordledning**. Ethvert brudd på jordledningen innenfor eller utenfor apparatet er farlig!

Bruk jordet ledning/skjøteledning med tilstrekkelig diameter!



Bevegelige deler må ikke berøres. Fare for å hekte seg opp og bli trukket inn.



Ikke bruk løse klesplagg som sjal, halstørklær eller slips ved arbeid på åpent system. Langt hår må bindes opp eller beskyttes med hårnett.



Forsiktig



Spenningen som er angitt på apparatet må stemme over ens med nettspenningen. Ved strømbrydd må både **potensiometerstyringshastigheten (12)** og **potensiometeroppvarmingen (15)** stilles på 0.



For å beskytte personer på byggeplasser **anbefaler vi innstendig** å koble apparatet til en **jordfeilbryter**.

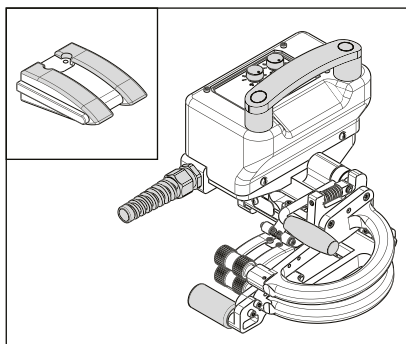


Apparatet skal bare **drives under tilsyn**. Varmen kan antenne brennbare materialer utenfor synsfeltet. Apparatet skal bare brukes av **kvalifiserte fagfolk** eller under oppsyn av disse. Barn må ikke bruke apparatet.



Apparatet å beskyttes mot **væte** og **fuktighet**.

Bruk av minisveiseren geo2



Henvisning: For sveisematerialer av **PVC** må minisveiseren brukes med en **stålkile**.

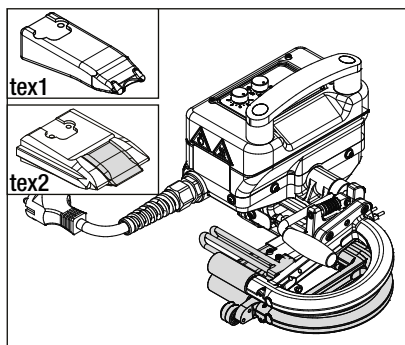
Bruksformål:

miniwelder geo2 er konstruert for overlappingsveising av tynnere geomembraner av: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA. Enhver bruk som går ut over det som er beskrevet ovenfor, anses som formålsstridig.

Bruksområder:

Undergrunnsanlegg, deponier, motorveier, tetningsarbeider, damanlegg, anlegg av kunstige innsjøer og dammer, produksjon av tildekninger for fiskeoppdrettsanlegg, i landbruket samt for biogassretensjonsbager, osv.

Bruk av minisveiseren tex1/tex2



Henvisning: For sveisematerialer av **PVC** må minisveiseren tex2 brukes med en **stålkile**.

Bruksformål:

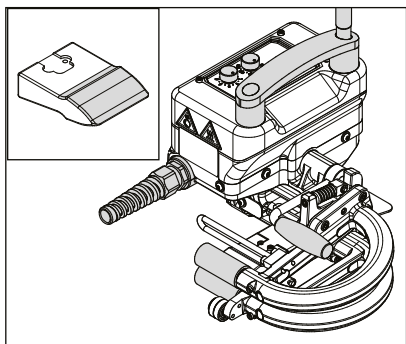
Minisveiseren tex2 er konstruert for overlappssveising av tekstilmaterialer, tekstiler med belegg samt tynnere plast fra og med 100 mikron (tex1: 50 mikron), som består av PE, PP, PVC eller EVA.

Enhver bruk som går ut over det som er beskrevet ovenfor, anses som formålsstridig.

Bruksområder:

Landbruk og arkitektur, fremstilling av tetningsbarrierer og tildekninger for dammer, veksthus, presenninger og tekniske tekstiler.

Bruk av minisveiseren roof2



Henvisning: Ved bruk av **stålkile** kan man fuge alle termoplastiske takunderlag, som PVC- og TPO-membraner.

Bruksformål:

miniwelder roof2 er konstruert for kanthellende overlappingsveising av tynne takunderlag på bratte tak: PVC, TPO/FPO, termoplastisk EPDM.

Enhver bruk som går ut over det som er beskrevet ovenfor, anses som formålsstridig.

Bruksområder:

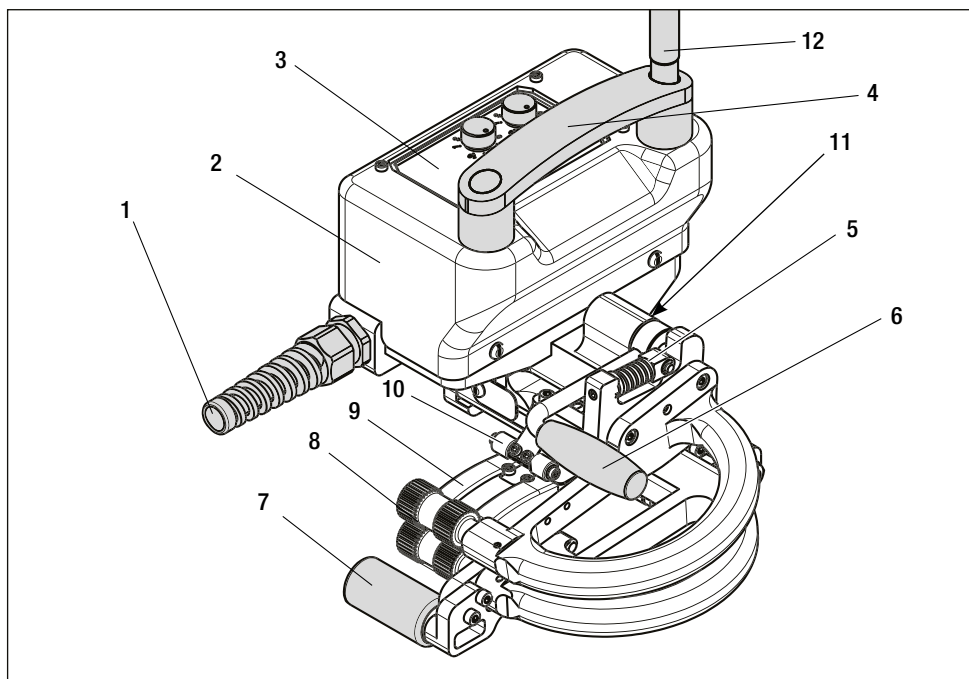
Bratte tak, svakt hellende tak, montering av membraner innendørs.

Tekniske data

Type		geo2	tex1	tex2	roof2
Spenning	V~	120/230	230	120/230	120/230
Effektopptak	W	800	300	800	800
Frekvens	Hz	50/60			
Varmekiletemperatur maks.	°C	480			
Sveisebredde (geo2 med testkanal)	mm	12/12/12	15	20	40
Lydnivå	LpA (dB)	60			
Sveisekilemateriale		Kobber / stål	Aluminium	Kobber / stål	Aluminium / stål
Vekt	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Hastighet	m/min	0.4–7.5			
Materialtykkelse (avhengig av materialtype)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Maks. overlapping	mm	100	100	100	80
Samsvarmerke		CE			
Beskyttelsesklasse I		⚡			

Tekniske data og spesifikasjoner kan endres uten forhåndsvarsel.

Apparatbeskrivelse

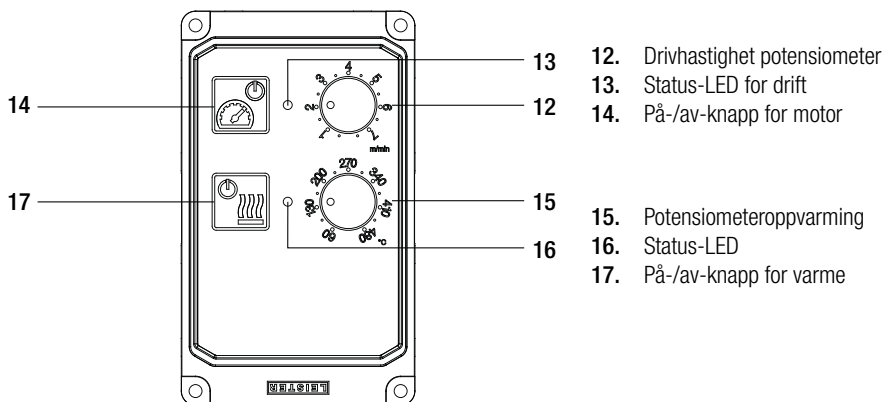


1. Strømledning
2. Hus
3. Styreapparat
4. Bære-/føringshåndtak

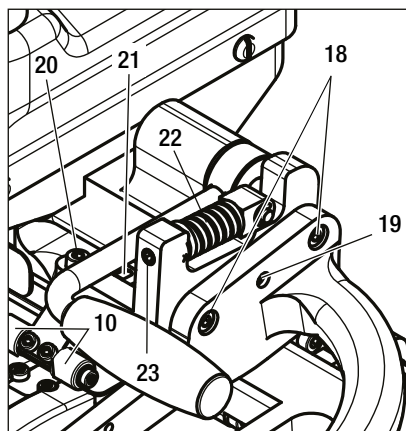
5. Trykktjær
6. Spennarm
7. Lederuller
8. Trykkruller

9. Varmekile
10. Nedholderruller
11. Drivmotor
12. Føringsstang

Brukergrensesnitt



Innstillinger



Trekk ut strømledningen før componentene stilles inn.

Finjustering av trykket

Drei **innstillingsskruen (23)** mot klokken for å redusere trykket til 30 % av det maksimale sveisetrykket. Reduser trykket ved tynnere eller svakere materialer.

Oppretting av trykkrullene (løperullene)

Løsne **skruen (19)**. Ved å dreie på **skruene (18)** kan vinkelen på den øvre trykkrullen tilpasses. Dermed blir posisjonen i forhold til den nedre trykkrullen forandret. Foreta testsveising for å sjekke riktig posisjon. Sveisetrykket skal være likt på venstre og høyre side. Advarsel: Rullene er ikke parallelle i hvilestilling. Ved HDPE > 0,5 mm er tilpassing nødvendig. **Trekk til (19)** for å låse posisjonen.

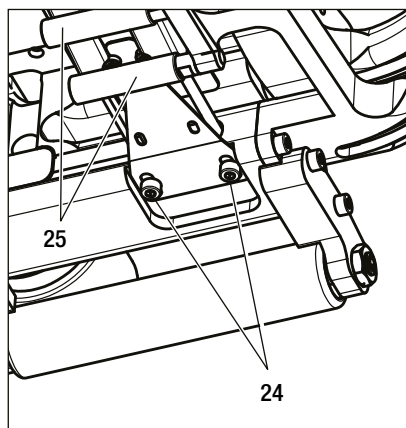
Innstillinger av kileposisjon

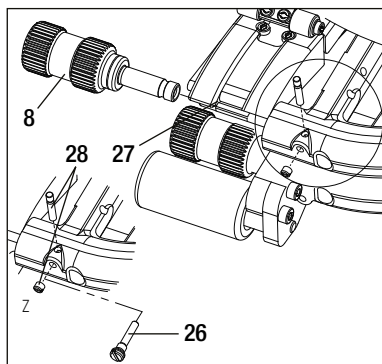
Løsne **skruene (24)**. Legg to materialdeler som skal sveises mellom trykkrullene og **lukk spennarmen (6)**. Beveg kilen mellom materialene i retning av trykkrullene med et lett trykk. Kilen må stå i rett vinkel til trykkrullene. Trekk til **skruen (24)**.

Hold rullene nede (bare for geo2)

Legg to materialdeler som skal sveises mellom **trykkrullene (8)** samt de **øvre (10)** og de **nedre nedholderrullene (25)** og **lukk spennarmen (6)**. Bruk **skruen (21)** for å posisjonere de **øvre nedholderrullene (10)**. Bruk **skruen (20)** for å stille inn trykkene på de **øvre og nedre nedholderrullene (25)** på kilen.

Advarsel: For optimale sveiseresultater bør materialet ha maksimal kontakt med over- og undersiden på kilen under sveiseprosessen.





Bytte av trykkruller (8)

Avhengig av sveisematerialet velger du riktige **trykkruller (8)** av stål eller silikon (en kombinasjon av begge er også mulig). Ta ut **gjengestiften med tapp (26)** eller pinneskruen og **hardmetallstiften (28)**. Bytt ut øvre og/eller nedre **trykkruller (8)** og sett inn **gjengestiften med tapp (26)** eller pinneskruen og **hardmetallstiften (28)** igjen.

Advarsel:

Firkantenden på den **fleksible akselen (27)** må settes inn forsiktig.

Arbeidsomgivelser og sikkerhet



Ikke bruk løse klesplagg som sjal, halstørklær eller slips ved arbeid på åpent system. Langt hår må bindes opp eller beskyttes med hårnnett.

Minisveiseren skal bare brukes utendørs eller i godt ventilerte rom.



Bruk aldri minisveiseren i eksplosjonsfarlige eller lettantennelige omgivelser og hold alltid avstand til brennbare materialer eller eksplosive gasser!

Les materialsikkerhetsdatabladet fra materialprodusenten og følg disse anvisningene. Pass på at du ikke brenner material under sveisingen.



Apparatet skal bare brukes på horisontalt og brannsikkert underlag (takhelling opp til 30°).

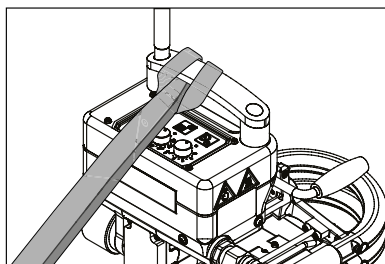
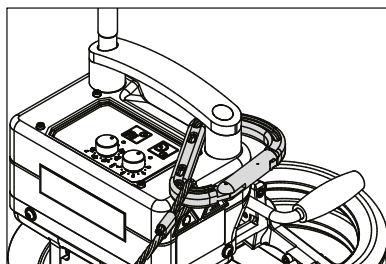
Følg i tillegg nasjonale lovfestede standarder for arbeidssikkerhet (sikring av personer eller apparater)!



Fallsikring ved arbeider i områder hvor det er fare for å falle.

Ved sveising på taket (brystning, takrenne) må bærehåndtaket på minisveiseren festes i en festeinnretning med horisontale føringer (f.eks. skinne- eller vaiersikringssystem) som en ekstra sikring mot fall.

Ved sikringskjedet må man sørge for at samtlige **sikringselementer (karabinkroker, vaiere)** har en bæreevne på minst 7 kN i alle forventede retninger. For å henge inn maskinen er det svært viktig at det brukes låsekarabinkroker (Twist-Lock- eller skrutyper). Alle forbindelser for sikringskjedet må installeres og kontrolleres på riktig måte iht. produsentens standarder.



Oppstart



Bevegelige deler må ikke berøres. Fare for å hekte seg opp og bli trukket inn.

- Sett inn støpselet, **betjen på-/av-bryterne for varme og motor (14 + 17)** og still inn både temperatur og hastighet, ta deretter to små materialstykker til sveisetesten. Omgivelsestemperaturen og tykkelsen på materialet gjør at temperaturvalget kan avvike for det samme materialet. For å få best mulig sveiseresultat bør hastigheten settes til ca. 2 m/min. Deretter lager du ulike testsømmer mens temperaturen langsomt økes.
- Bestem sveiseparametrene ed hjelp av en trekkfasthetstest.
- Når temperatur og hastighet er fastlagt, legger du sveisematerialet mellom to trykkuller og legger om spennarmen for å starte sveiseprosessen.
- Kontroller sveisesømmen. Hastigheten kan endres etter behov med **potensiometerdrevet (12)**.
- Når sveiseprosessen er ferdig, løsnes spennarmen slik at trykkullene ikke blir skadet. Trykkullene må ikke kjøre mot hverandre uten materiale.

Slå av

- **Betjen på-/av-bryterne for varme og motor (14 + 17).**
- Trekk ut strømstøpselet.
- Avkjøl apparatet.

Testsveising

Foreta en testsveising i henhold til sveiseinstruksjonen fra materialprodusenten og nasjonale normer eller retningslinjer. Kontroller testsveisingen.

Feilmeldinger

Feil	Årsak	Retting
Motoren fungerer ikke	Motoren er blokkert (> 3 s)	Motoren starter automatisk på nytt etter 5 s
	Motoren er overopphetet (> 85 °C)	La motoren avkjøles i 20 min., og start den opp igjen
	Den fleksible drivakselen er defekt	Bytt den fleksible drivakselen
Ingen eller ikke tilstrekkelig varme	Varmepatronen er defekt	Bytt hele varmekilen
	Temperatursonden er defekt	Bytt hele varmekilen
	Underspenning	Bruk en skjøteledning med større belastningsevne.
Andre feil	—	Ta kontakt med lokal Weldy-partner

Samsvar

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Sveits bekrefter at dette produktet i den utgaven som er markedsført av oss oppfyller kravene i følgende EU-direktiver

Direktiver: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmoniserte normer: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Avfallsbehandling



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

Bare for EU-land: Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med husholdningsavfallet!

Transport og oppbevaring

For å forhindre skader på apparatet og holde det fritt for smuss, støv og fuktighet, bør det alltid oppbevares og transporteres i originalforpakningen.



Varmekile (9) må være avkjølt ved transporten.



Brennbare materialer må ikke oppbevares i transportkassen.

Vedlikehold, service og reparasjon

- Når apparatet ikke skal brukes, bør det rengjøres og oppbevares på et tørt sted.
- Ved sveising av PVC bør varmekilen rengjøres for kleberester etter hver sveiseprosess.
- **Advarsel:** Ved sveising av materialer som PVC, der det oppstår en korrosiv gass, må en varmekilen av stål brukes (ev. ekstrautstyr).
- Reparasjoner må kun gjennomføres av lokale Weldy-partnere. Bruken er begrenset til anvendelse av originalt tilbehør og originale reservedeler fra Weldy.

Garanti

- For dette apparatet gjelder de garanti- eller ansvarsytelsesrettigheter som innrømmes fra de lokale Weldy-partnere. Ved garantikrav eller krav på grunnlag av plikten til ansvarsytelse vil alle produksjons- eller bearbeidingsfeil bli satt i stand eller byttet ut av de lokale Weldy partnerne etter deres vurdering. Garantikrav eller krav på grunnlag av plikten til ansvarsytelse må dokumenteres vha. en faktura eller en følgeseddel. Varmekiler er utelukket fra garanti- og ansvarsytelse.
- Øvrige garantikrav utelukkes, innenfor lovens rammer.
- Garantien gjelder ikke for defekter som skyldes normal slitasje, overbelastning eller feilaktig håndtering.
- Apparater som er endret eller manipulert av kjøperen, dekkes ikke av garantien.



Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen käyttöä ja pidä ne saatavilla myöhempää tarvetta varten.

WELDY-minihitsauslaite Kuumakiilahitsausautomaatti



Varoitus



VAARA!

Vaara työkalua avattaessa, koska osia ja liitäntöjä paljastuu. Tämän vuoksi työkalun pistoke on irrotettava ennen avaamista verkkovirran katkeamisen varmistamiseksi.



Tulipalon ja räjähdysvaara! Automaattihitsauslaitteen vääränlainen käyttö (esim. materiaalin ylikuumentaminen) voi aiheuttaa tulipalon ja räjähdysvaaran erityisesti syttyvien materiaalien ja räjähtävien kaasujen läheisyydessä.



Vaara – voi aiheuttaa palovammoja! Älä kosketa paljaita metalliosia tai ulostulevaa materiaalia sen ollessa kuumaa. Anna laitteen jäähtyä.



Liitä työkalu ainoastaan **runkoliittimeen, jossa on suojamaadoitusjohdin**. Suojamaadoitusjohtimen irrottaminen työkalun sisä- tai ulkopuolelta on vaarallista! **Käytä ainoastaan johtojen/verkkovirran jatkojohtoja, joissa on suojamaadoitusjohdin ja riittävä poikkileikkauspinta!**



Älä koske liikkuviin osiin. On olemassa tahaton tarttumisvaara ja sisäänvedon vaara.



Vältä saalien, huivien ja kravattien kaltaisten asusteiden käyttämistä työskennellessäsi avoimen järjestelmän parissa. Pitkät hiukset on kiinnitettävä tai suojattava hiusverkolla.



Huomio



Työkalussa ilmoitetun nimellisjännitteen on vastattava verkkojännitettä.

Jos virta katkeaa, **potentiometrin käyttölaitteen nopeus (12)** ja **potentiometrin lämmitys (15)** on asetettava tilaan 0.



Henkilökohtaiseksi suojaukseksi rakennustyömailla **suosittelemme ehdottomasti** työkalun yhdistämistä **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)** -vikavirtasuojakytkimeen.

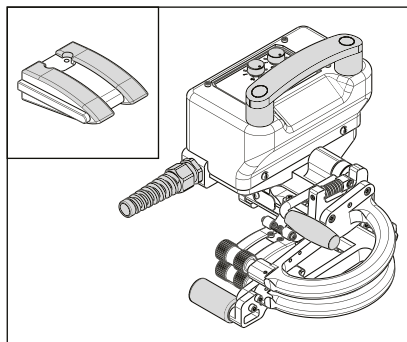


Työkalua on käytettävä **valvotusti**. Kuumuus voi sytyttää palavia materiaaleja, jotka eivät ole näkyvillä. Konetta saa käyttää ainoastaan **koulutettu ammattihenkilökunta** tai heidän valvonnassaan. Lapset eivät saa käyttää tätä konetta.



Suojaa työkalu **kosteudelta ja vedeltä**.

Miniwelder geo2 -laitteen käyttö



Huomautus: Hitsausmateriaaleille, jotka on valmistettu **PVC-stä**, on käytettävä erikoiskonetta **teräskiilan** kanssa.

Käyttötarkoitus:

miniwelder geo2 -laite on suunniteltu sellaisten ohuiden geo-kalvojen liimihitsaukseen, jotka on valmistettu seuraavista materiaaleista: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.

Kaikki muu käyttö on käyttötarkoituksen vastaista.

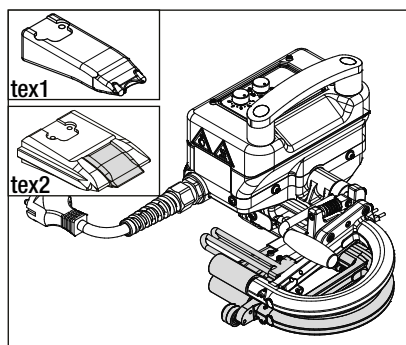
Käyttöalueet:

Maa- ja vesirakennus, kaatopaikat, moottoritiet, vedenpitävyyden tarkastustyöt, tekoaltaat, tekojärvien ja -lampien rakennus, suojusten valmistus, kalankasvattamot, maatalous, biokaasun talteenottopussit jne.

Optiot:

Teräspuristusrullat testikanavan kanssa, kiilatyypin GEO, pidätysrullat, ulkotilojen kuljetusrullat, painejousi ruskea.

Miniwelder tex1/tex2 -laitteen käyttö



Huomautus: **PVC**-hitsausmateriaalien hitsaamiseen on käytettävä miniwelder tex2 -laitetta, jossa on **teräskiila**.

Käyttötarkoitus:

Miniwelder tex2 on tarkoitettu seuraavien materiaalien hitsaamiseen: tekstiilit, päällystetyt tekstiilit sekä ohuehkot (alkaen 100 mikronista, tex1: 50 mikronia) muovit, jotka koostuvat PE:stä, PP:stä, PVC:stä tai EVA:sta.

Kaikki muu käyttö on käyttötarkoituksen vastaista.

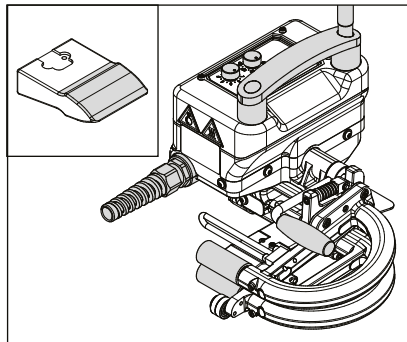
Käyttöalueet:

Tiivistesulkujen ja suojusten valmistus maataloudessa, lammilla, kasvihuoneissa, suojapeitteissä, arkkitehtuurissa.

Optiot:

Silikonirullat ilman testikanavaa, kiilatyypin TEX, pidiketanko, sisätilojen kuljetusrullat, painejousi keltainen.

Miniwelder roof2 -laitteen käyttö



Huomautus: **Teräskiilaa** käyttämällä voidaan hitsata kaikenlaisia teräskalvoja, kuten PVC- ja TPO-kalvoja.

Käyttötarkoituksen mukainen käyttö:

Kuumakiilakone on suunniteltu ohuiden aluskatteiden kiekkohitsaukseen jyrkissä katoissa: PVC, TPO/FPO, termoplastinen EPDM.

Muu kuin yllä olevaa kuvausta vastaava käyttö katsotaan käyttötarkoituksen vastaiseksi.

Käyttöalueet:

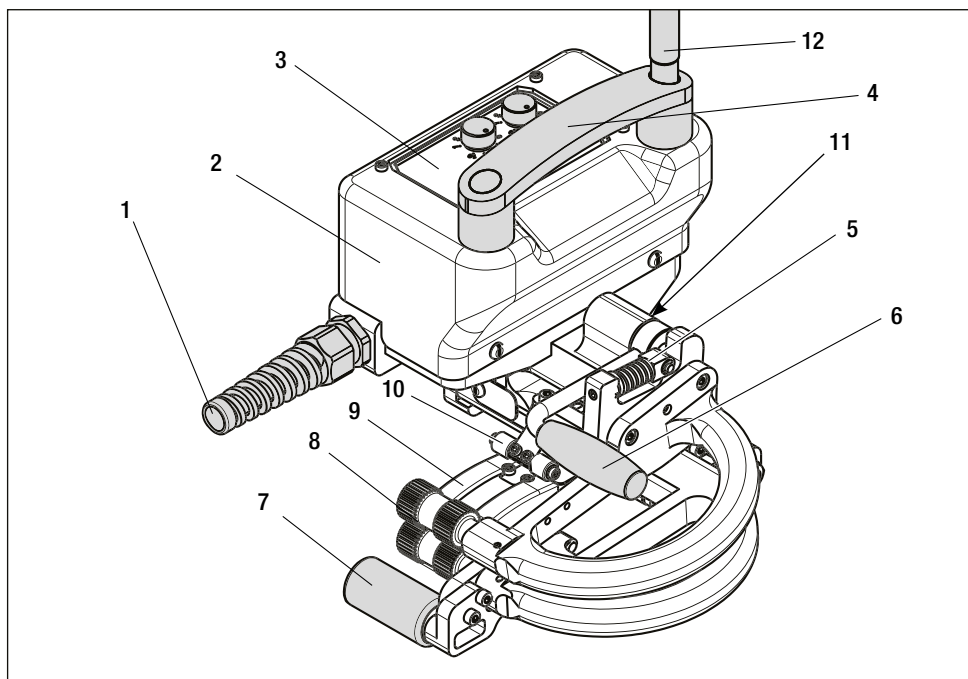
jyrkät katot, loivat katot, kalvojen viimeistely sisätiloissa.

Tekniset tiedot

Tyyppi		geo2	tex1	tex2	roof2
Jännite	V~	120/230	230	120/230	120/230
Ottoteho	W	800	300	800	800
Taajuus	Hz	50/60			
Kuumakiilan enimmäislämpötila	°C	480			
Hitsausleveys (geo2 testikanavalla)	mm	12/12/12	15	20	40
Melutaso	LpA (dB)	60			
Hitsauskiilan materiaali		Kupari/teräs	Alumiini	Kupari/teräs	Alumiini/teräs
Paino	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Nopeus	m/min	0.4–7.5			
Materiaalin paksuus (materiaalityypin mukaan)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Enimmäislimitys	mm	100	100	100	80
Vaatimustenmukaisuusmerkintä		CE			
Suojausluokka I		⊕			

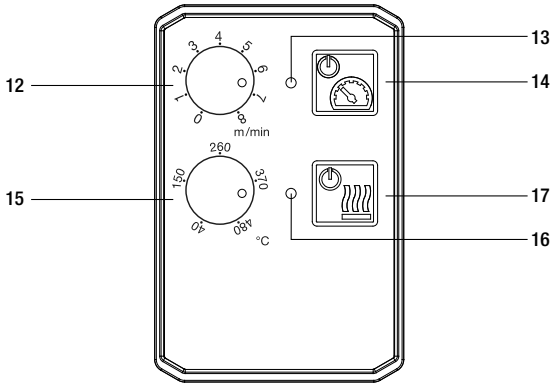
Tekniset tiedot ja erittelyt voivat muuttua ilman edelläkäyvää ilmoitusta.

Laitteen kuvaus



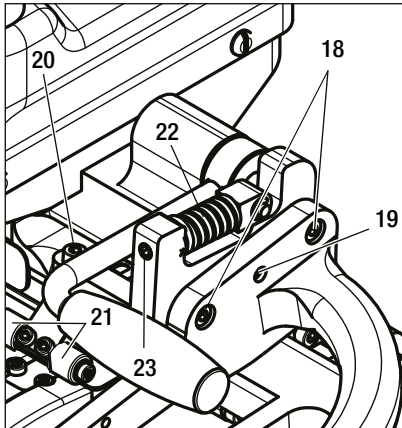
- | | | |
|-----------------------|-------------------|--------------------|
| 1. Virtajohto | 5. Painejousi | 9. Kiila |
| 2. Kotelo | 6. Kiristysvipu | 10. Pidätysrullat |
| 3. Säättörasia | 7. Kuljetusrullat | 11. Käyttömoottori |
| 4. Kanto-/ohjainkahva | 8. Puristusrullat | 12. Ohjainsauva |

Käyttöliittymä



- 12. Potentiometrin käyttölaitteen nopeus
- 13. Käyttölaitteen tila-LED
- 14. Käyttölaite päälle/pois-painike
- 15. Potentiometrin lämmitys
- 16. Tila-LED
- 17. Lämmitys päälle/pois-painike

Säädöt



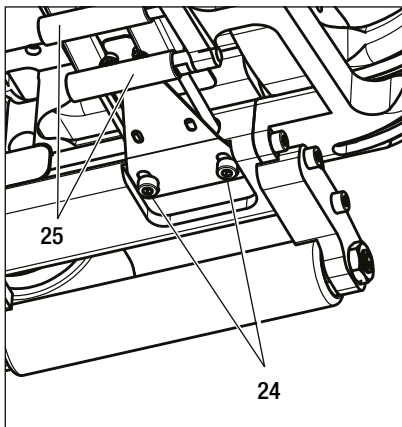
Irrota pistoke virtalähteestä ennen komponenttien säätöä.

Puristuksen hienosäätö

Käännä **säätöruuvia (23)** vastapäivään laskeaksesi puristuksen 30 prosenttiin hitsauksen enimmäispuristuksesta. Vähennä puristusta ohuille ja pehmeille materiaaleille.

Puristusrullien kohdistus (vetorullat)

Löysää **ruuvi (19)**. Kääntämällä **ruuveja (18)** voit säätää yläpuristusrullan kulmaa. Tämä säätää asennon alapuristusrullan. Suorita koehitsaus tarkistaaksesi, että asento on oikea. Hitsauspaineen tulisi olla sama vasemmalta puolelta oikealle puolelle. Huomaa, että rullat eivät ole samansuuntaisesti lepoasennossa. Säätö on tarpeen HDPE:lle > 0,5 mm. Kiristä **ruuvi (19)** lukitaksesi asennon.

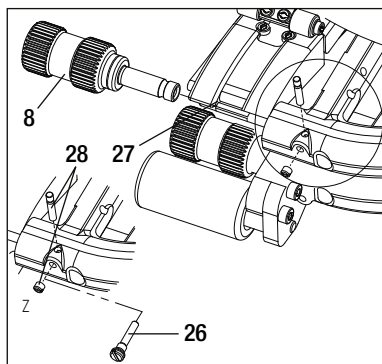


Kiilan asennon säätö

Löysää **ruuvit (24)**. Aseta 2 kappaletta hitsattavaa materiaalia puristusrullien väliin ja sulje **kiristysvipu (6)**. Siirrä kiilaa kevyesti puristamalla materiaalien välissä kohti puristusrullia. Kiilan tulisi olla oikeassa kulmassa puristusrulliin. Kiristä **ruuvi (24)**.

Rullien pitäminen alhaalla (vain geo2)

Aseta kaksi hitsattavaa materiaaliolosaa **puristusrullien (8)** sekä **ylempien (10)** ja **alempien pidätinrullien (25)** väliin ja sulje **kiristysvipu (6)**. Säädä **ylempien pidätinrullien (10)** asento **ruuvien (21)** avulla. Säädä **ylempien ja alempien pidätinrullien (25)** paine kiilassa **ruuvia (20)** kiertämällä.



Huomio: Jotta hitsaustulos olisi optimaalinen, materiaalin tulisi olla enimmäiskosketuksessa kiilan ylä- ja alapuoleen hitsauksen aikana.

Puristusrullien (8) vaihto

Valitse teräksiset tai silikoniset (myös näiden yhdistelmä on mahdollinen) **puristusrullat (8)** hitsausmateriaalin mukaan. Irrota **kierretappi ja tulppa (26)** tai **kierretappi ja kovametallitappi (28)**. Vaihda ylemmät ja/tai alemmat **puristusrullat (8)** ja aseta **kierretappi ja tulppa (26)** tai **kierretappi ja kovametallitappi (28)** takaisin paikalleen.

Huomio:

Joustavan johdon (27) suorakulmainen pää on asetettava huolellisesti.

Työympäristö ja turvallisuus



Vältä saalien, huivien ja kravattien kaltaisten asusteiden käyttämistä työskennellessäsi avoimen järjestelmän parissa. Pitkät hiukset on kiinnitettävä tai suojattava hiusverrolla.

miniwelder-hitsausautomaattia saa käyttää vain ulkona tai tiloissa, joissa on hyvä ilmanvaihto.



Älä koskaan käytä miniwelder-hitsausautomaattia räjähdysalttiissa tai helposti syttyvässä ympäristössä ja säilytä aina etäisyys palaviin materiaaleihin tai räjähtäviin kaasuihin! Lue materiaalinvalmistajan toimittama materiaalin käyttöturvallisuustiedote ja noudata siinä annettuja ohjeita. Pidä huolta siitä, ettet polta materiaalia hitsauksen aikana.



Käytä laitetta vain vaakasuoralla (kattokaltevuus korkeintaan 30°) ja tulenkestävällä alustalla.

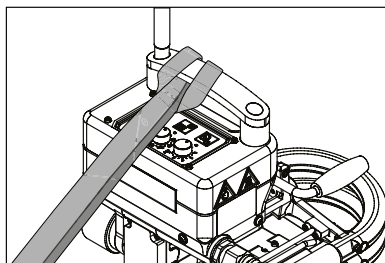
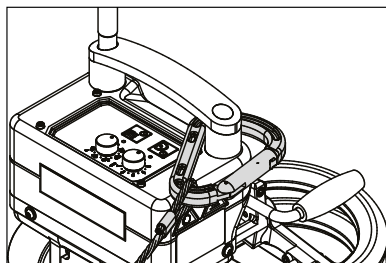
Noudata lisäksi työturvallisuutta koskevia kansallisia lakimääräyksiä (henkilöiden ja laitteiden suojaus)!



Putoamisenestolaite työskenneltäessä alueilla, joilla on putoamisen vaara.

Hitsattaessa kattokaiteilla (kaiteet, räystäät) miniwelder-hitsausautomaatti on kiinnitettävä kantokahvasta kiinnityslaitteeseen, jossa on vaakasuorat johteet (esim. kisko- tai köysikiinnitysjärjestelmät) putoamisen estämiseksi.

Turvallisuusketjussa on huomioitava, että kaikkien **turvallisuuselementtien (karabiinihaka, köysi)** kantokyvyn on oltava vähintään 7 kN kaikkiin odotettavissa oleviin suuntiin. Koneen ripustamiseen on ehdottomasti käytettävä lukkokarabiinia (Twist-Lock tai ruuvityypit). Kaikki turvallisuusketjun liittännät on oltava asennettu ja tarkistettu asianmukaisesti valmistajan antamien tietojen mukaisesti.



Käyttöönotto



Älä koske liikkuviin osiin. On olemassa tahaton tarttumisvaara ja sisäänvedon vaara.

- Työnnä pistoke pistorasiaan, paina **lämmityksen ja käytön kytkentäpainiketta (14 + 17)** ja valitse lämpötila ja materiaali. Tee sen jälkeen testihitsaus kahta kapeaa materiaalikappaletta käyttäen. Ympäristön lämpötilan ja materiaalin vahvuuden vaikutuksesta sama materiaali voi vaatia eri lämpötila-asetuksen. Jotta saavutat parhaat hitsaustulokset, säädä nopeudeksi noin 2 m/min ja tee sitten eri testisaumat nostamalla samalla lämpötilaa hitaasti.
- Määritä hitsausparametrit vetolujuuden tarkistuksen avulla.
- Kun olet määrittänyt lämpötilan ja nopeuden, käynnistä hitsaus asettamalla hitsattava materiaali kahden puristusrullan väliin ja sulkemalla kiristysvipu.
- Tarkista hitsausauma. Muuta nopeutta tarvittaessa **potentiometrikäytöllä (12)**.
- Kun hitsaus on päättynyt, avaa kiristysvipu, jotta et vaurioita puristusrullia. Puristusrullat eivät saa pyöriä ilman materiaalia toisiaan vasten.

Poiskytkentä

- Paina lämmityksen ja käyttölaitteen päälle/pois-painiketta.
- Anna laitteen jäähtyä.
- Irrota verkkojännitteen pistoke.

Testihitsaus

Suorita testihitsaus materiaalinvalmistajan hitsausohjeiden ja paikallisten standardien tai ohjeiden mukaisesti. Tarkasta testihitsaus.

Virheilmoitukset

Virhe	Syy	Ratkaisu
Käyttölaite ei toimi	Moottori estetty (> 3 s)	5 s:n jälkeen automaattinen moottorin uudelleenkäynnistys
	Moottori ylikuumentunut (> 85 °C)	Anna moottorin jäähtyä 20 min ja käynnistä uudelleen
	Joustava vetoakseli on rikki	Vaihda joustava vetoakseli
Lämmitystehoa ei ole tai se ei ole riittävä	Lämmityspatruuna viallinen	Vaihda kuumakiila kokonaan
	Lämpötilakoetin viallinen	Vaihda kuumakiila kokonaan
	Alijännite	Käytä jatkojohtoa, jonka kuormakapasiteetti on suurempi.
Muut virheet	—	Ota yhteyttä paikalliseen Weldy-kumppaniin

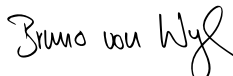
Vaatimustenmukaisuus

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland vakuuttaa, että tämä tuote, meidän markkinoille tuomassamme versiossa, täyttää seuraavien EY-direktiivien vaatimukset

Direktiivit: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Yhdenmukaistetut standardit: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 6100-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 22.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Hävittäminen



Sähkölaitteet, lisätarvikkeet ja pakkaukset on kierrätettävä ympäristöystävällisesti. **Vain EU-maat:** Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana!

Kuljetus ja varastointi

Laitteen suojaamiseksi vaurioilta, lialta, pölyltä ja kosteudelta varastoi ja kuljeta laite aina alkuperäisessä laatikossa.



Kiila (9) on oltava jäähtynyt, että sitä voidaan kuljettaa.



Älä säilytä kuljetuslaatikossa syttyviä materiaaleja

Kunnossapito, huolto ja korjaukset

- Koko kone tulisi puhdistaa, rasvata ja sijoittaa kuivaan paikkaan, jos sitä ei käytetä.
- PVC-hitsauksessa kuumakiilan adhesiot tulisi puhdistaa pois jokaisen hitsauksen jälkeen.
- **Huomautus:** suosittelemme käyttämään ruostumattomasta teräksestä valmistettua kuumakiilaa (valinnainen lisävaruste) PVC:n kaltaisille hitsausmateriaaleille, jotka tuottavat korroosiota aiheuttavaa kaasua.
- Vain paikalliset Weldy-kumppanit saavat suorittaa korjaukset. Käyttö on rajoitettu Weldyn alkuperäisten tarvikkeiden ja varaosien käyttöön.

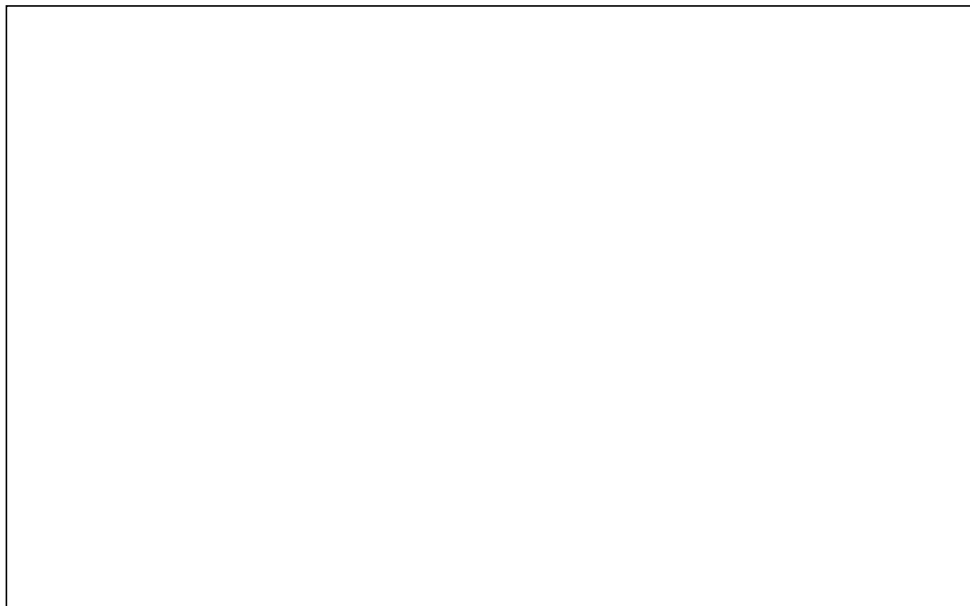
Takuu

- Tähän laitteeseen sovelletaan paikallisten Weldy-kumppaneiden myöntämiä takuu- ja takuuvastuuoikeuksia. Takuu- ja takuuvastuuvasteiden tapauksessa paikalliset Weldy-kumppanit korjaavat tai korvaavat kaikki valmis- tus- ja työstövirheet harkintansa mukaan. Takuu- ja takuuvastuuvasteiden mukana on toimitettava ostolasku tai lähetysluettelo. Kuumakiilat eivät sisälly takuuseen tai takuuvastuuseen.
- Muut takuuvaatimukset ovat poissuljettuja lain voimassaolevien ehtojen mukaan.
- Takuu ei koske sellaisia vikoja, jotka ovat aiheutuneet normaalin käytön ja kulumisen, ylikuormituksen tai virheellisen käytön seurauksena.
- Takuuvaatimuksia ei hyväksytä sellaisille työkaluille, joita ostaja on muunnellut tai muuttanut.



www.weldy.com

Your partner:



© Copyright by Leister

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

miniwelder / 04.2016 / 10.2018
Art. 159.303