

LEISTER®

UNIPLAN E



Leister Process Technologies
Riedstrasse
CH-6060 Sarnen/Switzerland

Tel. +41-41662 74 74
Fax +41-41662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com



Deutsch	BEDIENUNGSANLEITUNG	3
Englisch	OPERATING INSTRUCTIONS	9
Français	INSTRUCTIONS D'UTILISATION	15
Espanol	INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO	21
Portugês	INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO	27
Italiano	ISTRUZIONI D'USO	33
Nederland	GEBRUIKSAANWIJZING	39
Svenska	BRUKSANVISNING	45
Norsk	BRUKSANVISNING	51
Türkçe	KULLANMA KLAVUZU	57
Polski	INSTRUKCJA OBSŁUGI	63
Hungary	HASZNÁLATI UTASÍTÁS	69

LEISTER Uniplan E

Heissluft-Schweissautomat



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

ANWENDUNG

LEISTER Uniplan E

Überlapp-Schweissautomat

- Überlapp- und Bandschweissen von Planen aus beschichtetem Gewebe, Folien und Dichtungsbahnen aus PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc. sowie PE-beschichtete Bändchengewebe für Lastwagen, Zelte, Abdeckungen Landwirtschaft, Baugewerbe, Biotope, Schwimmbad, Markisen, Bootplanen, aufblasbare Boote, Werbeplanen etc.

Schweissnahtbreite 20 oder 30 mm



WARNUNG



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Heizelementrohr und Düse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!

Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



VORSICHT



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden.

Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.

Prüfzeichen



TECHNISCHE DATEN

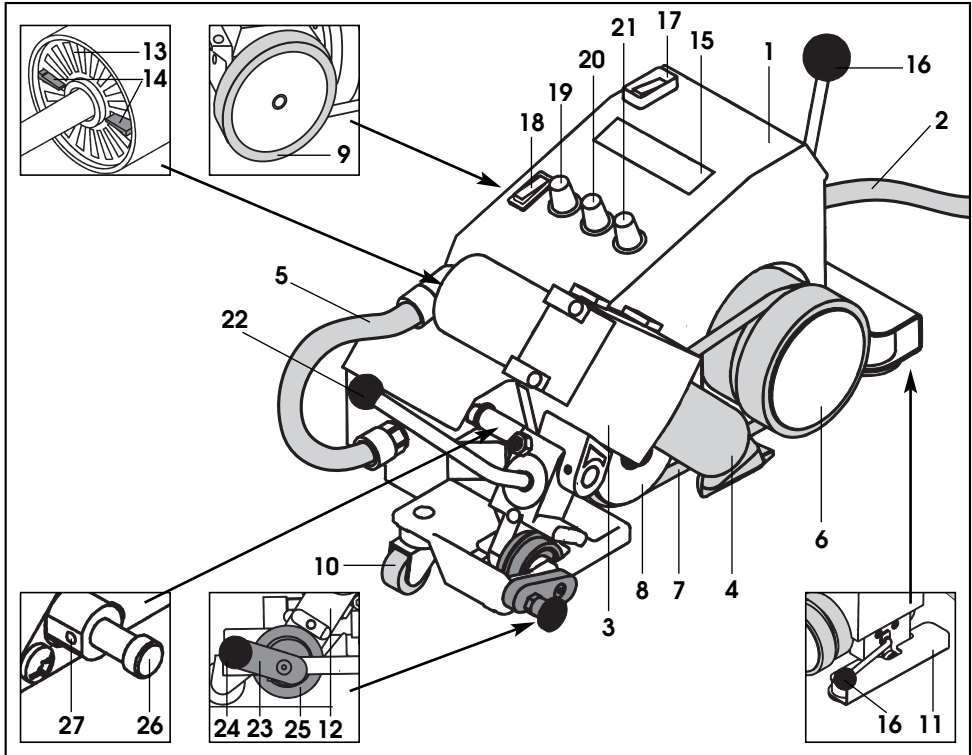
Geräteschutzklasse I



CCA zertifiziert

Spannung	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Leistung	W	2300	1800	1500
Temperatur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luftmenge (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Antrieb	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	67	65	65
Masse	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Gewicht	kg	11.5	11.5	11.5

★ Anschlussspannung nicht umschaltbar



Haupt-Komponenten

1. Gehäuse/Fahrgestell
2. Netzkabel
3. Heissluftgebläse
4. Schweißdüse
5. Verbindungsschlauch
6. Antriebs-/Andrückrolle
7. Niederhalterriemen
8. Umlenkrolle
9. Antriebsrolle
10. Lenkrolle
11. Abhebevorrichtung
12. Lagerbock
13. Luftfilter
14. Manueller Luftschieber
15. Display

Bedienelemente

16. Hebel Abhebevorrichtung
17. Hauptschalter
18. Antriebsschalter
19. Potentiometer für
Schweißgeschwindigkeit
20. Potentiometer für Luftmenge
21. Potentiometer für Lufttemperatur
22. Schwenkhebel

Führungseinrichtung

23. Hebel Führungsrolle
24. Knopf Führungsrolle
25. Führungsrolle

Anfahrautomatik

26. Schalterstift
27. Gewindestift

Betriebsbereitschaft

- Grundeinstellung der Düse kontrollieren. (Detail A)
- **Anfahrautomatik**
Bei Bedarf wird die Anfahrautomatik, abhängig der Düsenposition mit dem **Schalterstift (26)** und **Gewindestift (27)** eingestellt.
- **Führungsrolle**
Je nach Anwendung wird die **Führungsrolle (25)** mittels **Knopf Führungsrolle (24)** und **Hebel Führungsrolle (23)** auf «aktiv» oder «deaktiv» gestellt (siehe Detail B und C). **Führungsrolle (25)** bezweckt ein Geradeauslaufen des Schweissautomaten zur Schweissnahtkante.
- Gerät ans Netz anschliessen. Netzspannung muss mit Gerätespannung übereinstimmen.
- Gerät am **Hauptschalter (17)** einschalten. **Heissluftgebläse (3)** startet automatisch.
- **Wichtig: Unterspannung**
Wird die maximale Temperatur nicht erreicht, mittels **Manueller Luftschieber (14)** und **Potentiometer für Luftmenge (20)** Luftmenge reduzieren.

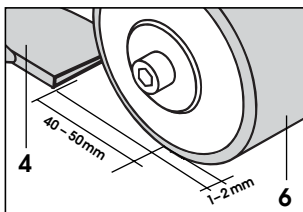
Arbeitshinweise

- Testschweissung gemäß Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung prüfen. Schweisstemperatur (Schweissparameter) nach Bedarf anpassen.

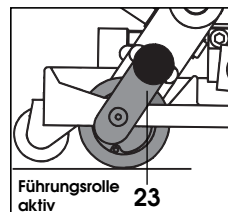
Gerätepositionierung

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (16)** betätigen, so dass **Antriebs-/Andrückrolle (6)** sowie **Antriebsrolle (9)** im Leerlauf sind.
- Wird mit **Führungsrolle (25)** geschweisst, den **Hebel Führungsrolle (23)** in **Lagerbock (12)** einrasten (siehe Detail B).
- Schweissautomat auf der Überlappung des Schweissmaterials positionieren. Dabei muss die Aussenkante der **Antriebs-/Andrückrolle (6)** und die **Führungsrolle (25)** mit der Überlappungskante des Schweissmaterials übereinstimmen.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (16)** betätigen, so dass der Schweissautomat fahrbereit ist.

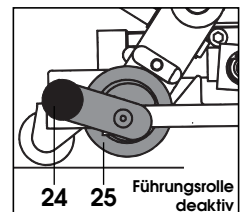
Detail A



Detail B

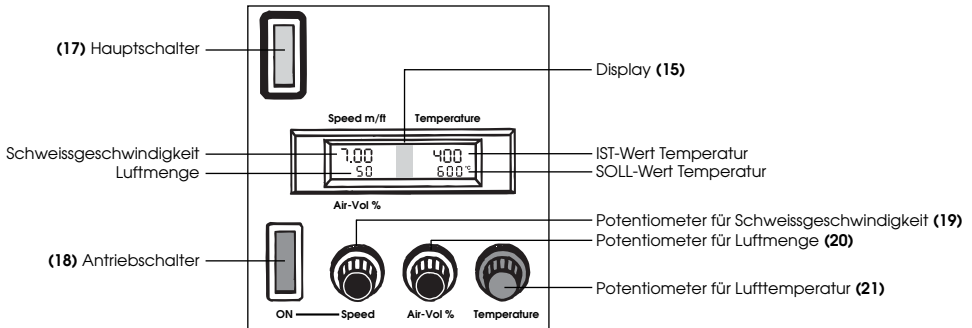


Detail C



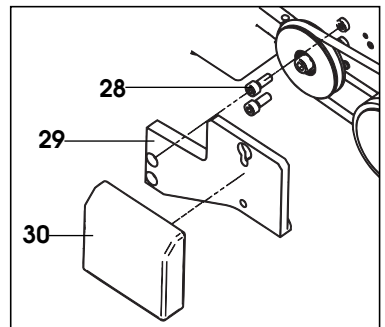
Schweissparameter

- **Potentiometer für Geschwindigkeit (19)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Luftmenge (20)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Lufttemperatur (21)** auf gewünschten Wert einstellen.
- Der Anpressdruck erfolgt durch das Eigengewicht des Heissluft-Schweissautomaten. Bei Bedarf das Zubehör Zusatzgewicht verwenden.



- **Montage Zusatzgewicht:**
 - **Zusatzgewichthalter (29)** mit **Zylinderschraube M8x20 (28)** am Gerät Uniplan E befestigen.
 - **Zusatzgewicht (30)** am **Zusatzgewichthalter (29)** einhängen.

Zubehör Zusatzgewicht



Schweissablauf

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag einschwenken. Der Schweissvorgang wird automatisch über die Anfahrautomatik gestartet.
- Bei Bedarf kann das Gerät mit dem **Antriebschalter (18)** manuell gestartet werden.
- Schweissvorgang kontrollieren. Bei Bedarf Schweissparameter an den **Potentiometern (19), (20) und (21)** korrigieren.
- Nach der Schweissung **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag hochschwenken. Der Schweissvorgang wird automatisch gestopt.
- Nach Beendigung der Schweissarbeiten **Potentiometer für Lufttemperatur (21)** auf Null stellen, damit das **Heissluftgebläse (3)** abgekühlt wird .
- Gerät am **Hauptschalter (17)** ausschalten.
- Gerät vom Netz trennen.

ZUBEHÖR

- Es darf nur LEISTER-Zubehör verwendet werden.
- Zusatzgewicht mit Halterung

SCHULUNG

- LEISTER Process Technologies und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweisskurse und Einschulungen an.

WARTUNG

- **Luffilter (13)** des Gerätes ist bei Verschmutzung mit einem Pinsel zu reinigen.
- **Schweissdüse (4)** mit Drahtbürste reinigen.
- **Netzkabel (2)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.

SERVICE UND REPARATUR

- Kohlenstand der Motoren nach ca. 1'000 Betriebsstunden durch Ihre Service-Stelle kontrollieren lassen.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **LEISTER-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

GEWÄHRLEISTUNG

- Für dieses Gerät besteht eine grundsätzliche Gewährleistung von einem (1) Jahr ab Kaufdatum (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Entstandene Schäden werden durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.
- Weitere Ansprüche sind, vorbehaltlich gesetzlicher Bestimmungen, ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Ansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert worden sind.

LEISTER Uniplan E

Automatic hot air welding machine



Read the operating instructions carefully before use and keep for future reference.

APPLICATION

LEISTER Uniplan E Overlap Automatic Welding Machine

- Overlap and tape welding of coated fabric covers, foils and sealing membranes made of PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc. as well as PE coated tape fabric for lorries, tents, agricultural covers, building trade, biotopes, swimming pools, marquees, boat covers, inflatable boats, advertising hoardings etc.

Welding seam width 20 or 30 mm



WARNING



Danger! Unplug the tool before opening it, as live components and connections are exposed.



Incorrect use of hot air tools can present a **fire and explosion hazard**, particularly in the proximity of flammable materials and explosive gases.



Danger of getting burned! Do not touch the end of the heater tube and nozzle when they are hot. Let the tool cool down. Do not point the hot air flow in the direction of people or animals.



Connect tool to a **receptacle with protective earth terminal**. Any disconnection of the protective conductor in or outside the tool is dangerous!

Only use extension lead with protective conductor.



CAUTION



The **rated voltage** stated on the tool must correspond with the mains voltage.



For personal protection, we strongly recommend the tool to be connected to an **RCCB** (Residual Current Circuit Breaker) before using it on construction sites.



The tool must be operated **under supervision**. Heat can ignite flammable materials which are not in view.



Protect the tool **from damp and wet**.

Approval Marks



TECHNICAL DATA

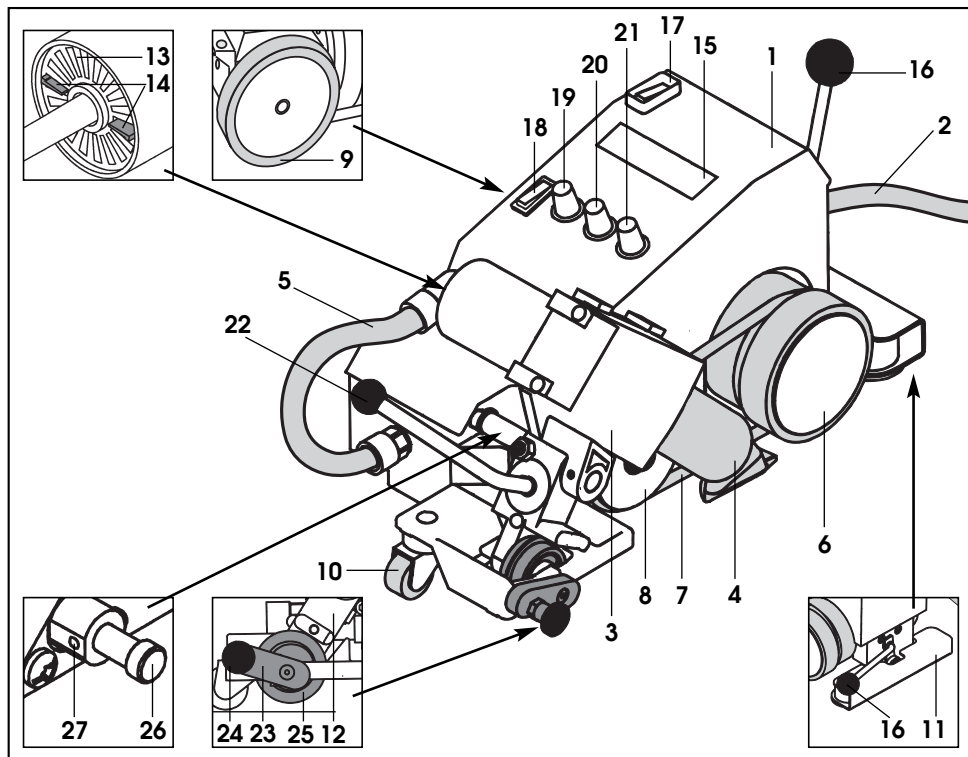
Protection Class I



CCA certified

		230 ★	120 ★	100 ★
Voltage	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequency	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Power consumption	W	2300	1800	1500
Temperature	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Airflow (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Drive speed	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Noise emission level	L _{pA} (dB)	67	65	65
Dimensions	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Weight	kg	11.5	11.5	11.5

★ Mains voltage is not reversible



Main components

1. Housing/chassis
2. Mains cable
3. Hot air blower
4. Welding nozzle
5. Connection hose
6. Drive/pressure roller
7. Pressure belt
8. Guide roller
9. Drive roller
10. Steering roller
11. Lifting device
12. Support bracket
13. Air filter
14. Manual air vane
15. Display

Operating components

16. Lifting device lever
17. Main switch
18. Drive switch
19. Potentiometer for welding speed
20. Potentiometer for air flow
21. Potentiometer for air temperature
22. Swivel lever

Steering equipment

23. Guide roller lever
24. Guide roller knob
25. Guide roller

Automatic drive

26. Switch pin
27. Set screw

Operational condition

- Check the nozzle's basic setting. (Detail A)
- **Automatic drive**
Automatic drive is adjusted as required, depending on nozzle position by means of **switch pin (26)** and **set screw (27)**.
- **Guide roller**
According to the application, the **guide roller (25)** is set to "active" (operational) or "deactive" (non-operational) by means of **guide roller knob (24)** and **guide roller lever (23)** (see Details B and C). The **guide roller (25)** causes the automatic welding machine to carry out a straight run to the edge of the welding seam.
- Connect tool to the mains. Mains voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.
- Switch on tool using **main switch (17)**. **Hot air blower (3)** starts automatically.
- **Important: undervoltage**
In case the maximum temperature is not reached, reduce air volume by means of **manual air vane (14)** and **potentiometer for air flow (20)**.

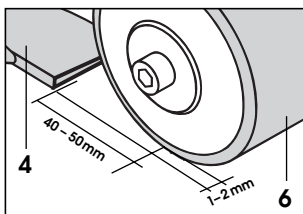
Operating Instructions

- Perform a test welding according to the welding instructions of the material manufacturer and the national standards or guidelines. Check the test welding. Adapt the welding temperature (welding parameters) as required.

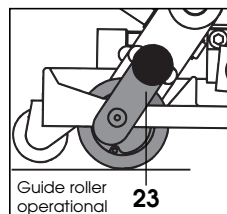
Tool positioning

- Swivel **hot air blower (3)** using **swivel lever (22)** up to the stop.
- Operate **lifting device (11)** by means of **lifting device lever (16)** so that **drive/pressure roller (6)** and **drive roller (9)** are at no-load.
- If welding is being carried out by means of **guide roller (25)**, lock **guide roller lever (23)** into **support bracket (12)** (see Detail B).
- Position automatic welding machine into the overlap of the material to be welded. The outside edge of **drive/pressure roller (6)** and **guide roller (25)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.
- Activate **lifting device (11)** by means of **lifting device lever (16)** so that the automatic welder is ready to start.

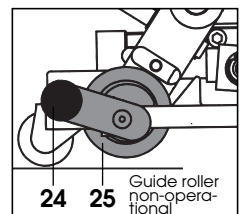
Detail A



Detail B

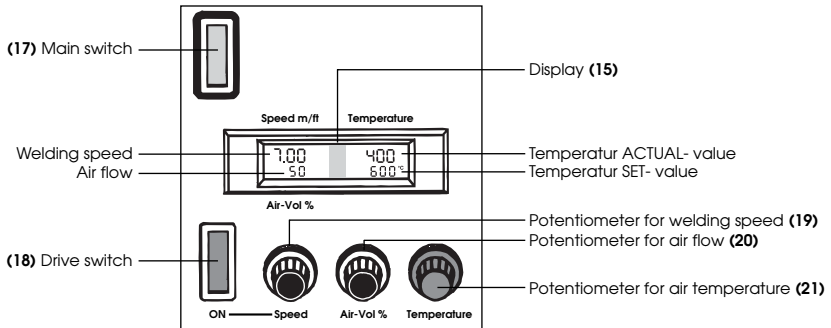


Detail C



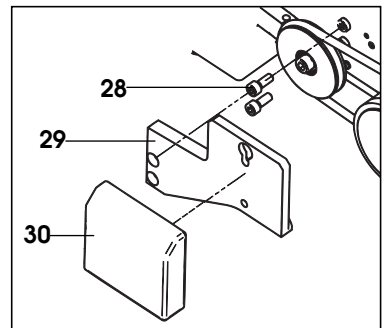
Welding parameters

- Set **potentiometer for welding speed (19)** to required value.
- Set **potentiometer for air flow (20)** to required value.
- Set **potentiometer for air temperature (21)** to required value.
- The pressure derives from the actual weight of the automatic hot air welding machine. Use additional weight if necessary.



- **Assembling additional weight**
 - Attach **additional weight holder (29)** to the Uniplan E tool by means of **cylindrical head screw M8x20 (28)**.
 - Put **additional weight (30)** into **additional weight holder (29)**.

Accessory additional weight



Welding process

- Swivel **hot air blower (3)** up to the stop using **swivel lever (22)**. The welding process starts automatically via automatic drive.
- If necessary, the tool can be started manually by means of the **drive switch (18)**.
- Check welding process. Adjust welding parameters using **potentiometers (19), (20)** and **(21)** if necessary.
- When welding has finished, swing **hot air blower (3)** to the stop by means of **swivel lever (22)**. Welding process stops automatically.
- After completing welding work, set **potentiometer for air temperature (21)** to zero so that the **hot air blower (3)** cools down.
- Switch off tool at the **main switch (17)**.
- Disconnect tool from the mains.

ACCESSORIES

- Only LEISTER accessories should be used.
- Additional weight with holder

TRAINING

- LEISTER Process Technologies and its authorised Service Centres offer free welding courses and training.

MAINTENANCE

- Clean the tool's **air filter (13)** with a brush when dirty.
- Clean **welding nozzle (4)** with wire brush.
- Check **mains cable (1)** and plug for electrical and mechanical damage.

SERVICE UND REPAIR

- Have your Service Centre check the motor brushes after about 1,000 hours of operation.
- Repairs should only be carried out by authorised **LEISTER Service Centres**. They guarantee a correct and reliable **repair service within 24 hours**, using original spare parts in accordance with the circuit diagrams and spare parts lists.

WARRANTY

- For this tool, we generally provide a warranty of one (1) year from the date of purchase (verified by invoice or delivery document). Damage that has occurred will be corrected by replacement or repair. Heating elements are excluded from this warranty.
- Additional claims shall be excluded, subject to statutory regulations.
- Damage caused by normal wear, overloading or improper handling is excluded from the guarantee.
- Guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.

LEISTER Uniplan E

Soudeuse automatique à air chaud



Instructions d'utilisation à lire très attentivement avant mise en marche et à conserver pour dispositions ultérieures.

APPLICATIONS

LEISTER Uniplan E

Soudeuse automatique par recouvrement

- Soudage par bandes et par recouvrement de bâches en tissu enduit, feuilles plastique et d'étanchéité en PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc. ainsi qu'en bandes de tissu enduit pour les poids lourds, tentes, bâches à usage agricole, pour bâtiment, biotope, piscine, marquise, bateaux zodiacs, publicités etc.

Largeur de la soudure 20 ou 30 mm.



AVERTISSEMENT



Danger mortel à l'ouverture de l'appareil, par le dégagement de composants et de raccords conducteurs. Débrancher la fiche du secteur avant toute ouverture de l'appareil.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation inappropriée des appareils à air chaud, en particulier à proximité de matières inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure! Ne pas toucher au tuyau de l'élément chauffant, ni à la buse s'ils sont encore chauds. Laisser refroidir l'appareil. Ne pas diriger le jet d'air chaud ni vers les personnes ou les animaux



Brancher l'appareil sur une **prise pourvue d'une mise à la terre**. Toute interruption du contact à la terre ayant lieu dans l'appareil ou à l'extérieur peut s'avérer dangereuse!
En cas d'utilisation de rallonge, n'employer que des rallonges munies du contact à la terre!



PRECAUTIONS



La **tension** indiquée sur l'étiquette mentionnant le type de l'appareil doit correspondre à la tension et à la fréquence du secteur.



En cas d'emploi de l'appareil sur des chantiers, utiliser obligatoirement un **interrupteur FI** pour garantir la sécurité des personnes.



L'appareil doit faire l'objet d'une **observation** continue pendant son fonctionnement. La chaleur peut atteindre des matières inflammables situées hors de la visibilité.



Protéger l'appareil de l'**humidité**.

Homologations



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

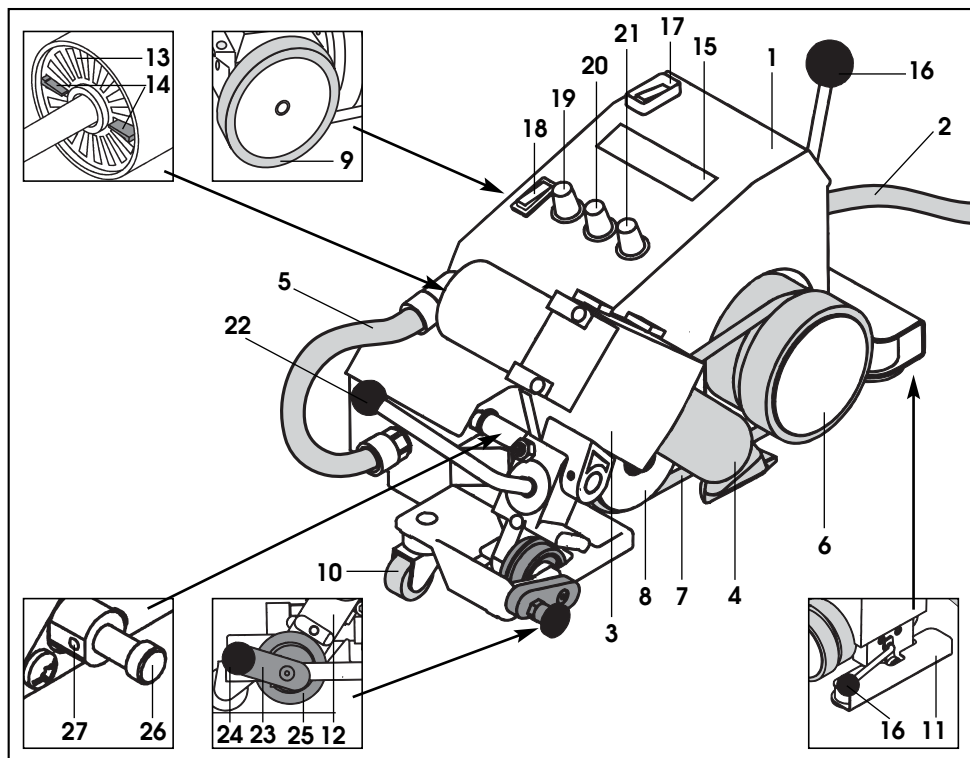
Classe de protection de l'appareil I
Certifié **CCA**



		230 ★	120 ★	100 ★
Tension	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Fréquence	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Puissance	W	2300	1800	1500
Température	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Débit d'air (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Entraînement	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Niveau sonore	L _{pA} (dB)	67	65	65
Dimensions	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Poids	kg	11.5	11.5	11.5

★ Tension de branchement non commutable

DESCRIPTION DE L'APPAREIL recouvrement 20/30 mm LEISTER Uniplan E



Composants principaux

1. Boîtier/châssis
2. Cable électrique
3. Soufflerie d'air chaud
4. Buse de soudage
5. Tuyau de raccordement
6. Rouleau de pression/
d'entraînement
7. Courroie
8. Rouleau d'inversion
9. Rouleau d'entraînement
10. Roulette de guidage
11. Dispositif de soulèvement
12. Bloc de palier
13. Filtre à air
14. Clapet d'air manuel
15. Ecran

Éléments de commande

16. Levier du dispositif de soulèvement
17. Interrupteur principal
18. Interrupteur d'entraînement
19. Potentiomètre de la vitesse de soudage
20. Potentiomètre du débit d'air
21. Potentiomètre de la température de l'air
22. Levier de pivotement

Dispositif de guidage

23. Levier du rouleau de guidage
24. Bouton du rouleau de guidage
25. Rouleau de guidage

Automatisme de démarrage

26. Vis de commande
27. Vis sans tête

Préparation au fonctionnement

- Contrôler le réglage de base de la buse. (Détail A)
- **Automatisme de démarrage**
Au besoin, l'automatisme de démarrage est réglé avec la **vis de commande (26)** et la **vis sans tête (27)**, indépendamment de la position de la buse.
- **Rouleau de guidage**
En fonction de l'application, le **rouleau de guidage (25)** est mis en position «**activé**» ou «**désactivé**» (voir détail B et C) au moyen du **bouton du rouleau de guidage (24)** et du **levier (23)**. Le **rouleau de guidage (25)** permet une marche droite de l'automate de soudage le long les bords des soudures.
- Brancher l'appareil sur le réseau. La tension du réseau doit correspondre à la tension nécessaire à l'appareil.
- Allumer l'appareil par l'**interrupteur principal (17)**. La **soufflerie d'air chaud (3)** s'allume automatiquement.
- **Important: sous-tension**
Si la température maximale n'est pas atteinte, réduire le débit d'air par le **clapet d'air manuel (14)** et le **potentiomètre du débit d'air (20)**.

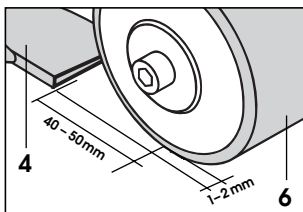
Instructions de travail

- Effectuer des soudures test suivant les instructions de soudage du fabricant du matériau et suivant les normes oudirectives nationales. Contrôler la soudure test. Adapter la température de soudage (parametres de soudage) suivant les besoins.

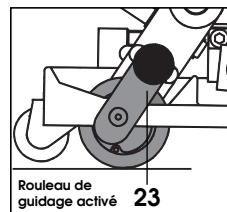
Positionnement de l'appareil

- Monter la **soufflerie d'air chaud (3)** en pivotant le **levier de pivotement (22)** jusqu'à la butée.
- Actionner le **dispositif de soulèvement (11)** au moyen du **levier** destiné à cet effet (**16**), de façon à ce que le **rouleau de pression/d'entraînement (6)** ainsi que le **rouleau d'entraînement (9)** tournent à vide.
- Si le **rouleau de guidage (25)** est nécessaire au soudage, encliqueter le **levier du rouleau de guidage (23)** dans le **bloc de palier (12)** (voir détail B).
- Positionner l'automate de soudage sur le recouvrement du matériau de soudage. Le bord extérieur du **rouleau de pression/d'entraînement (6)** et du **rouleau de guidage (25)** doit correspondre au bord de recouvrement du matériau de soudage.
- Actionner le **dispositif de soulèvement (11)** au moyen du **levier (16)**, l'automate est maintenant prêt à avancer.

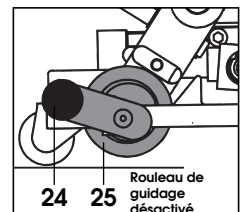
Détail A



Détail B

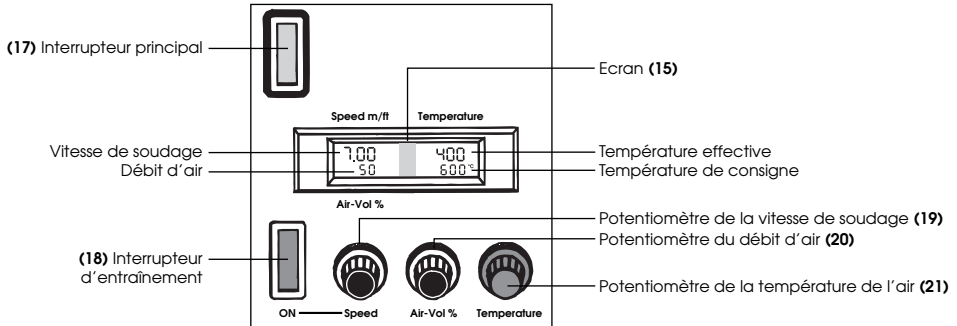


Détail C



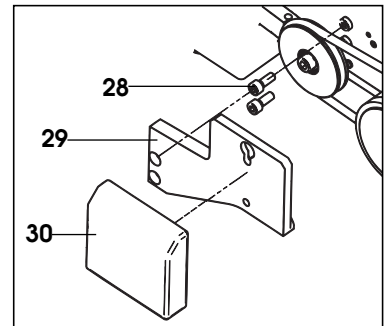
Paramètres de soudage

- Régler le **potentiomètre de vitesse (19)** à la vitesse choisi.
- Régler le **potentiomètre de débit de l'air (20)** au valeur choisi.
- Régler le **potentiomètre de la température de l'air (21)** à la température choisi.
- La pression de contact résulte de la soudeuse automatique à air chaud. En cas de besoin, utiliser l'accessoire poids supplémentaire permettant d'alourdir la soudeuse.



Accessoire poids supplémentaire

- **Montage du poids supplémentaire:**
 - Fixer le **support du poids supplémentaire (29)** sur l'appareil Uniplan E avec une **vis à tête cylindrique M8x20 (28)**.
 - Suspendre le **poids (30)** au support (29).



Processus de soudage

- Amener la **soufflerie d'air chaud (3)** en pivotant le **levier de pivotement (22)** vers l'intérieur. Le soudage démarre automatiquement au moyen du démarrage automatique.
- Au besoin, l'appareil peut être démarré manuellement par l'**interrupteur d'entraînement (18)**.
- Contrôler le soudage. Au besoin, rectifier les paramètres de soudage au niveau des **potentiomètres (19), (20) et (21)**.
- Quand le soudage est achevé, faire pivoter la **soufflerie d'air chaud (3)** vers le haut en actionnant le **levier de pivotement (22)** jusqu'à la butée. Le soudage s'arrête automatiquement.
- Quand les travaux de soudage sont terminés, mettre le **potentiomètre de la température de l'air (21)** à zéro, pour permettre à la **soufflerie d'air chaud (3)** de refroidir.
- Eteindre l'appareil en actionnant l'**interrupteur principal (17)**.
- Débrancher l'appareil du réseau.

ACCESSOIRES

- On ne doit utiliser que des accessoires LEISTER.
- Poids supplémentaire avec support

FORMATION

- La société LEISTER Process Technologies et ses points de service autorisés proposent des cours de soudage et des formations à titre gracieux.

MAINTENANCE

- En cas d'encrassement du **filtre à air (12)** de l'appareil, utiliser un pinceau pour le nettoyer.
- Nettoyer la **buse de soudage (4)** avec une brosse métallique.
- Contrôler le **cable électrique (2)** et la fiche d'alimentation contre toute détérioration mécanique et électrique.

SERVICE ET REPARATION

- Faire contrôler l'état des charbons des moteurs par votre point service après env. 1000 heures de fonctionnement.
- Des réparations doivent exclusivement être confiées à des **services de réparation et de maintenance autorisés par LEISTER**. Ceux-ci garantissent, **éventuellement en 24 heures**, un **service de réparation** approprié et fiable, avec des pièces d'échange d'origine selon schémas de connexions et listes de pièces détachées.

GARANTIE LÉGALE

- Pour cet appareil, une garantie d'un (1) an est toujours valable à partir de la date de l'achat (justificatif par facture ou bordereau de livraison). Une livraison de remplacement ou une réparation est assurée en cas de dommages sur l'appareil. Les éléments de chauffage ne sont pas couverts par cette garantie.
- Toute autre prétention est exclue sauf disposition légale contraire.
- Tout endommagement du à l'usure naturelle, à une surcharge de l'appareil ou à un maniement contraire aux prescriptions est exclu de la garantie.
- La garantie ne s'applique pas aux appareils ayant subi des modifications apportées par l'acheteur ou l'utilisateur.

LEISTER Uniplan E

Máquina automática de soldar con aire caliente



Por favor, leer detenidamente las instrucciones antes del uso y guardarlas para referencia adicional.

APLICACIÓN

LEISTER Uniplan E

Máquina automática para soldar a solapa

- La soldadura a solapa y soldadura de banda de toldos de tejido recubierto, folios y bandas de obturación de PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF, etc. así como de tejido de cinta recubierto con PE para vagones de carga, tiendas de campaña, recubrimientos para la agricultura, tejido para la construcción, biotopos, piscinas, marquesinas, toldos para barcos, botes hinchables, toldos publicitarios, etc.

Anchura de la costura de soldadura 20 ó 30 mm.



ADVERTENCIA



Peligro de muerte al abrir el aparato, puesto que se exponen componentes y conexiones que conducen tensión. Antes de abrir el aparato, retirar el conector de la red fuera de la caja de enchufe.



Peligro de incendio y de explosión en caso de uso incorrecto de los aparatos de aire caliente, especialmente en la proximidad de materiales combustibles y gases explosivos.



Peligro de quemaduras! No tocar el tubo de la resistencia ni la tobera cuando estén calientes. Dejar que se enfríe el aparato. No dirigir el chorro de aire caliente hacia personas o animales.



Conectar el aparato en una caja de enchufe con conductor de protección. ¡Es peligrosa cualquier interrupción del conductor de protección dentro o fuera del aparato!

¡Utilizar solamente cable de prolongación con conductor de protección!



PRECAUCIÓN



La **tensión nominal** está indicada en el aparato y debe coincidir con la tensión de la red.



Es absolutamente necesario un **conmutador-FI** cuando se utilice el aparato a pie de obra para protección de las personas.



El aparato **debe funcionar bajo observación**. El calor puede llegar a materiales combustibles, que se encuentran fuera del alcance de la vista.



Proteger el aparato de la humedad y la lluvia.

SIGNOS DE PRUEBA



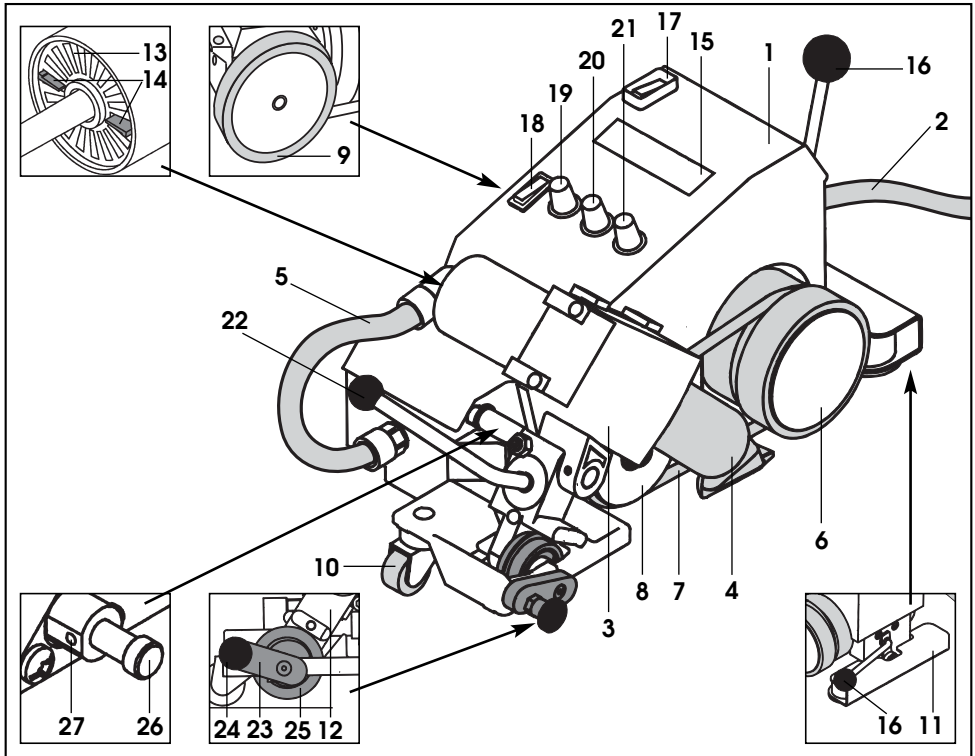
DATOS TÉCNICOS

Clase de protección de aparatos I



Certificado CCA

		230 ★	120 ★	100 ★
Tensión	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frecuencia	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Potencia	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Caudal de aire (50-100%)	l/min.	máx. 300	máx. 250	máx. 250
Avance	m/min.	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5
Nivel de emisión	LpA (dB)	67	65	65
Medidas	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Peso	kg	11,5	11,5	11,5



Componentes principales

1. Carcasa/bastidor
2. Cable de la red
3. Soplante de aire caliente
4. Tobera de soldar
5. Manguera de empalme
6. Rodillo de avance/presión
7. Correa de sujeción
8. Rodillo de desviación
9. Rodillo de avance
10. Rodillo de dirección
11. Dispositivo elevador
12. Caballete de soporte
13. Filtro de aire
14. Regulador manual de aire
15. Pantalla

Elementos de mando

16. Palanca dispositivo elevador
17. Conmutador principal
18. Conmutador de accionamiento
19. Potenciómetro para la velocidad de soldadura
20. Potenciómetro para el caudal del aire
21. Potenciómetro para la temperatura del aire
22. Palanca giratoria

Dispositivo de guía

23. Palanca de rodillo de guía
24. Botón del rodillo de guía
25. Rodillo de guía

Automática de arranque

26. Pasador del conmutador
27. Pasador roscado

Disponibilidad para el servicio

- Controlar la posición básica de la tobera (Detalle A)
- **Automática de arranque**
En caso necesario, se ajusta la automática de arranque en función de la posición de la tobera con el **pasador de conmutador (26)** y el **pasador roscado (27)**.
- **Rodillo de guía**
Según la aplicación, se coloca el **rodillo de guía (25)** por medio del botón del **rodillo de guía (24)** y de la **palanca del rodillo de guía (23)** en “**activado**” o “**desactivado**” (ver Detalles B y C). El rodillo de guía tiene la finalidad de alinear la máquina automática de soldar con el canto de la costura de soldadura.
- Conectar el aparato a la red. La tensión de la red debe coincidir con la tensión del aparato.
- Conectar el aparato en el **conmutador principal (17)**. El soplante de **aire caliente (3)** arranca automáticamente.
- **Importante: Caída de tensión**
En caso de no alcanzar la temperatura máxima, reducir el volumen de aire en la **ventana de aspiración (14)** y el **potenciómetro regulador de caudal (20)**.

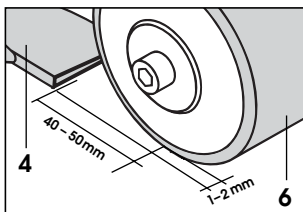
Instrucciones para la operación

- Efectuar una soldadura de prueba según las instrucciones de soldadura del fabricante y la normativa o directrices nacionales. Examinar la soldadura de prueba. Adaptar la temperatura de soldadura (parámetros de soldadura) si fuese preciso.

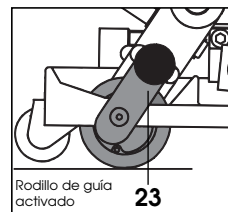
Colocación del aparato

- Girar hacia arriba el **soplante de aire caliente (3)** con la **palanca giratoria (22)** hasta el tope.
- Activar el **dispositivo elevador (11)** por medio de la **palanca del dispositivo elevador (16)**, para que el **rodillo de avance/presión (6)** así como el **rodillo de avance (9)** marchen en ralentí.
- Si se suelda con **rodillo de guía (25)**, encajar la **palanca del rodillo de guía (23)** en el **caballete de soporte (12)** (ver Detalle B).
- Colocar la máquina automática de soldar sobre la solapa del material a soldar. En este caso, el canto exterior del **rodillo de avance/presión (6)** y el **rodillo de guía (25)** deben coincidir con el canto de solapa del material a soldar.
- Activar el **dispositivo elevador (11)** por medio de la **palanca del dispositivo elevador (16)**, para que la máquina automática de soldar esté preparada para funcionar.

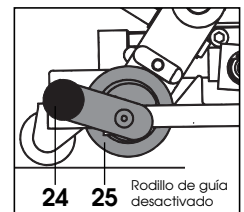
Detalle A



Detalle B

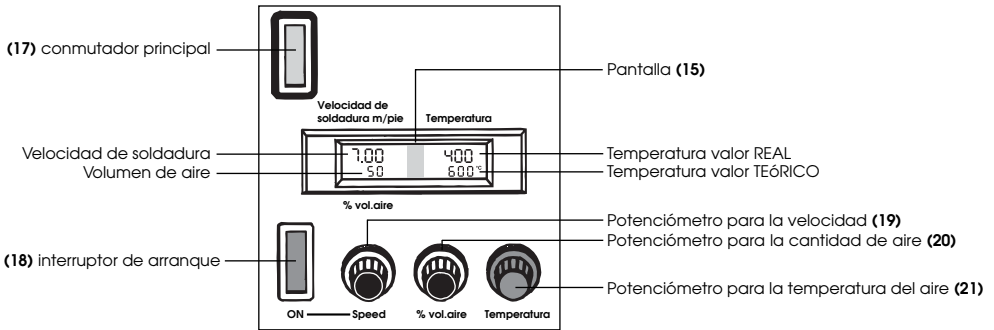


Detalle C



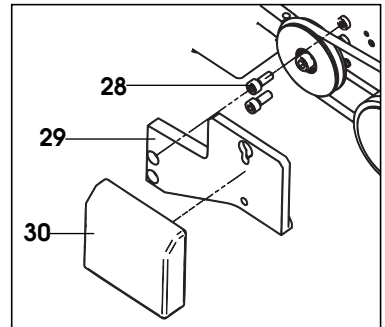
Parámetros de soldadura

- Ajustar el **potenciómetro para la velocidad (19)** al valor deseado.
- Ajustar el **potenciómetro para la cantidad de aire (20)** al valor deseado.
- Ajustar el **potenciómetro para la temperatura del aire (21)** al valor deseado.
- La presión de apriete se realiza a través del peso propio de la máquina automática de soldar con aire caliente. En caso necesario, utilizar peso adicional.



- **Ensamblaje del contrapeso adicional**
 - Fijación del soporte del **contrapeso adicional (29)** en la máquina uniplan mediante el **tornillo de cabeza cilíndrica de M8x20 (28)**
 - Conectar el **contrapeso adicional (30)** en el soporte del **contrapeso (29)**.

Contrapeso adicional



Ciclo de soldadura

- Girar hacia dentro del **soplante de aire caliente (3)** con la **palanca giratoria (22)** hasta el tope. El proceso de soldadura se inicia automáticamente a través de la automática de arranque.
- En caso necesario, el aparato se puede arrancar manualmente con el **conmutador de accionamiento (18)**.
- Controlar el proceso de soldadura. En caso necesario, corregir los parámetros de soldadura en los **potenciómetros (19), (20) y (21)**.
- Cuando la soldadura ha finalizado, retirar el **soplante de aire caliente (3)** por medio de la **palanca giratoria (22)**. El proceso de soldadura finaliza automáticamente.
- Antes de apagar la máquina, maniobrar en el **potenciómetro de temperatura (21)** hasta la posición cero del **calentador de aire (3)** para bajar la temperatura.
- Desconectar el aparato en el **conmutador principal (17)**.
- Desconectar la máquina de la red.

ACCESORIOS

- Solamente se pueden utilizar accesorios LEISTER.
- Peso adicional con soporte.

ENTRENAMIENTO

- LEISTER Process Technologies así como sus Centros de Servicio autorizados ofrecen cursos gratuitos en el campo de las aplicaciones.

MANTENIMIENTO

- El **filtro de aire (13)** del aparato debe limpiarse con un pincel cuando esté sucio.
- Limpiar la **tobera de soldar (4)** con cepillo de alambre.
- Verificar si están rotos y si tienen daños eléctricos y mecánicos el **cable de la red (2)** y el conector.

SERVICIO Y REPARACIÓN

- Mande controlar el estado de las escobillas de carbón de los motores después de aprox. 1000 horas de servicio a través de su Centro de Servicio.
- Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por **Centros de Servicio LEISTER** autorizados. Éstos garantizan un **Servicio de Reparación** especializado y fiable **en 24 horas** con piezas de repuesto originales según los esquemas de conexiones y las listas de piezas.

GARANTÍA

- Para este aparato concedemos una garantía de un (1) año a partir de la fecha de compra (comprobación mediante factura o albarán de entrega). Los daños serán subsanados mediante reposición o reparación del aparato, según se estime conveniente. Los elementos de caldeo no quedan cubiertos por esta garantía.
- Quedan excluidas las reclamaciones de otro tipo, salvo aquellas que la ley prescriba.
- No quedan cubiertos por la garantía los daños ocasionados por desgaste natural, sobrecarga o manejo inadecuado.
- Asimismo se declina cualquier reclamación para aquellos aparatos que hayan sido transformados o alterados respecto a su estado original de suministro.

LEISTER Uniplan E

Maquina automática de soldagem por ar quente



Por favor leia cuidadosamente este manual de instruções antes de utilizar o equipamento e guarde-o para futuras consultas.

APLICAÇÃO

LEISTER Uniplan E

Máquina automática de soldagem por sobreposição

- Soldagem por sobreposição ou de fita para encerados, telas e membranas impermeáveis de PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc., bem como fita de encerados em PE para carros, tendas, coberturas para a agricultura e construção, biótopos, piscinas, pavilhões, capotas de barcos, barcos insufláveis, painéis.

Soldadura de sobreposição com espessura de 20 ou 30 mm



AVISO



Perigo! – Desligue a máquina antes de a abrir, pois componentes móveis e ligações eléctricas ficarão expostos.



O uso incorrecto das máquinas de ar quente aumenta o **perigo de fogo ou explosão**, especialmente na proximidade de materiais inflamáveis e gases explosivos.



Perigo de queimaduras! Não toque no tubo de aquecimento e no terminal quando estão quentes. Deixe a máquina arrefecer. Não dirija o jacto de ar quente em direcção a pessoas ou animais.



Ligue a máquina a uma **ficha com condutor de protecção terra**. Qualquer ligação da máquina sem condutor de protecção terra, pode ser perigoso para com o interior ou exterior da máquina.

Utilize apenas extensões com eléctricas condutor de protecção terra.



ATENÇÃO



A **medida de tensão** indicada na máquina corresponde à sua tensão de alimentação.



Para protecção pessoal recomendamos vivamente a ligação da máquina através de um **RCCB** (Circuito de corte de Corrente Residual), antes de a utilizar nos locais de construção.



A máquina deve funcionar **sob supervisão**.

O calor pode atingir materiais combustíveis que se encontram fora do campo de visão imediato.



Proteja a ferramenta da **chuva e da humidade**.

Símbolos de Aprovação



DADOS TÉCNICOS

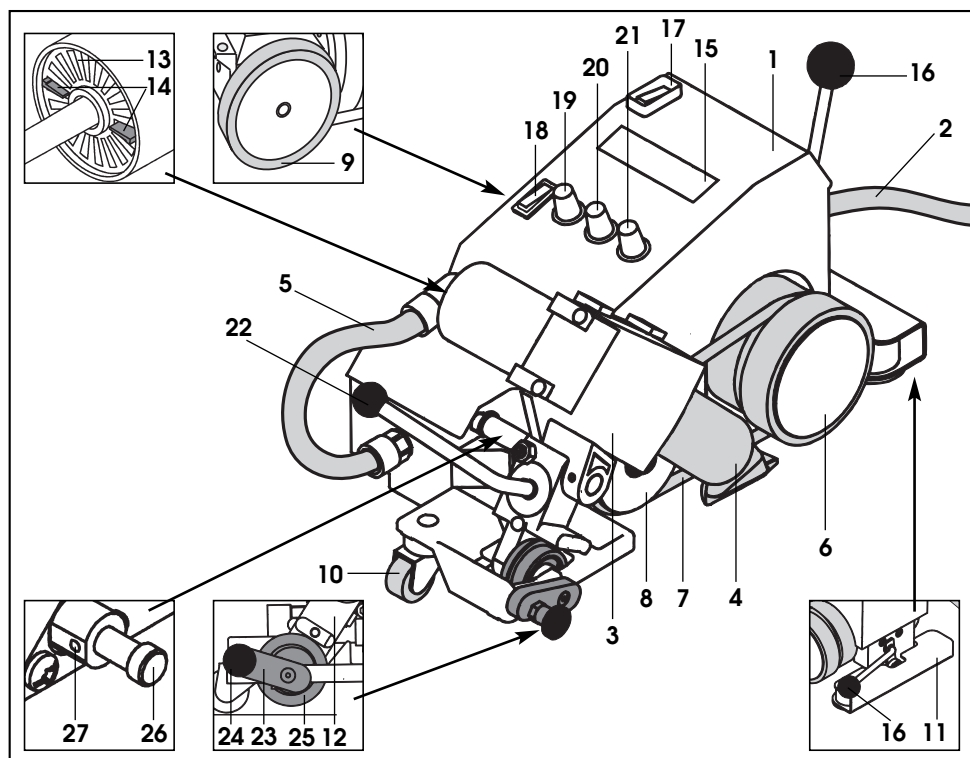
Protecção classe I



certificação **CCA**

		230 ★	120 ★	100 ★
Voltagem	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequência	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Capacidade	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Caudal de ar	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Nível de Ruído	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Velocidade de tracção	LpA(dB)	67	65	65
Dimensions	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Peso	kg	11.5	11.5	11.5

★ A tensão de funcionamento não é reversível.



Componentes Básicos

1. Chassis
2. Cabo de alimentação
3. Soprador de ar quente
4. Terminal de soldagem
5. Mangueira de ligação
6. Rolo de pressão/ tracção
7. Correia de pressão
8. Rolo Guia
9. Rolo de tracção
10. Roda direcciona
11. Dispositivo de elevação
12. Braço de suporte
13. Filtro de ar
14. Válvula de ar manual
15. Visor

Componentes de Operação

16. Alavanca do dispositivo de elevação
17. Interruptor principal
18. Interruptor do motor
19. Potenciómetro para velocidade de soldagem
20. Potenciómetro para o caudal do ar
21. Potenciómetro para a temperatura do ar
22. Alavanca giratória

Equipamento de tracção

23. Alavanca do rolo guia
24. Puxador do rolo guia
25. Rolo Guia

Tracção automática

26. Perno do interruptor
27. Parafuso de ajuste

Condições de Funcionamento

- Verifique a posição normal do terminal (Detalhe A)
- **Tracção automática**
A tracção automática é ajustável quando necessário dependendo da posição do terminal através do **perno do interruptor (26)** e do **Parafuso de ajuste (27)**.
- **Equipamento de tracção**
De acordo com a aplicação, o **Rolo guia (25)** define-se “**activo**” (operacional) ou “**desactivo**” (não operacional) através do **Puxador do rolo guia (24)** e da **Alavanca do rolo guia (23)** (Detalhes B e C). O **Rolo guia (25)** faz com que a máquina automática de soldar execute uma linha recta paralela à junção de solda.
- Ligue a máquina à alimentação. A tensão tem que corresponder à da máquina.
- Ligue a máquina utilizando o **Interruptor principal (17)**. O **Soprador de ar quente (3)** começa automaticamente.
- **Importante: sob voltagem**
No caso da temperatura máxima não ser atingida, reduza o volume do ar através da **Válvula de ar manual (14)**.

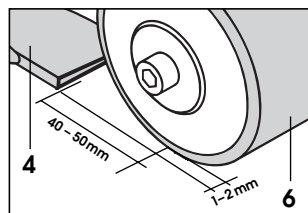
Indicações de trabalho

- Executar soldaduras de ensaio conforme a instrução de soldadura do fabricante do material e as normas oudirectivas. Controlar a soldadura de ensaio. Adaptar a temperatura de soldadura (parâmetros de soldadura) conforme as necessidades.

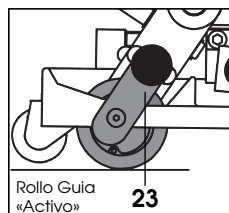
Posicionamento da máquina

- Rode o **Soprador de ar quente (3)** utilizando a **Alavanca giratória (22)** até ao stop.
- Use o **Dispositivo de elevação (11)** com a **Alavanca do dispositivo de elevação (16)** de modo a que o **Rolo de pressão/tracção (6)** e o **Rolo de tracção (9)** não estejam a exercer resistência.
- Se a soldagem estiver sendo realizada com o **Rolo guia (25)**, tranque a **Alavanca do rolo guia (23)** ao **Suporte (12)**. (Detalhe B).
- Coloque a máquina automática de soldar na sobreposição do material a ser soldado. A borda exterior do **Rolo de pressão/tracção (6)** e do **Rolo guia (25)** têm de estar alinhados com a borda do material de sobreposição a ser soldado.
- Accione o **Dispositivo de elevação (11)** através a **Alavanca do dispositivo de elevação (16)** de modo a que a soldagem automática esteja pronta a começar.

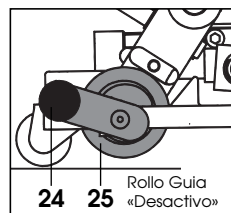
Detalhe A



Detalhe B

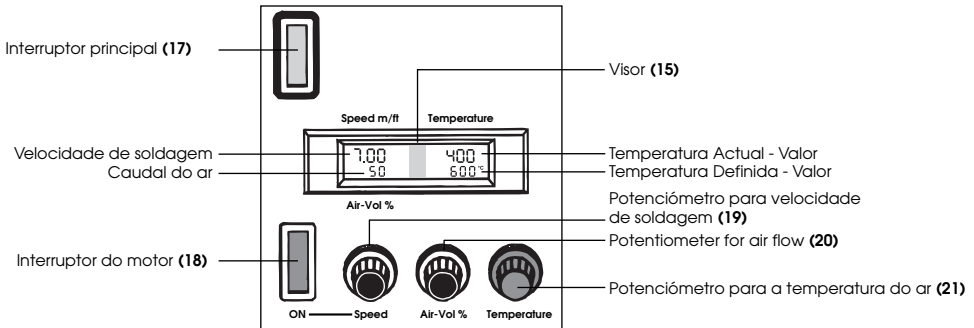


Detalhe C



Parâmetros de soldagem

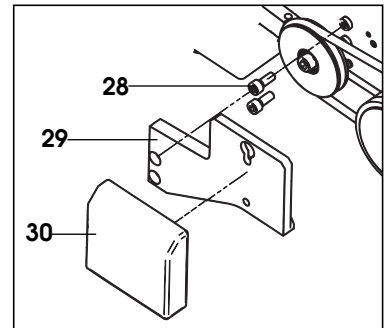
- Posicione o **Potenciômetro para velocidade de soldagem (19)** no valor desejado.
- Posicione o **Potenciômetro para o caudal do ar (20)** no valor desejado.
- Posicione o **Potenciômetro para a temperatura do ar (21)** no valor desejado.
- A pressão deriva do peso real da máquina automática de soldar por ar quente. Utilize peso adicional se necessário.



Montagem de peso adicional

- Fixe o **suporte de peso adicional (29)** à Máquina Uniplan E com **um parafuso de cabeça cilíndrica M8x20**.
- Coloque o **peso adicional (30)** no **Suporte do peso adicional (29)**

Peso adicional (acessório)



Procedimentos de soldagem

- Rode o **Soprador de ar quente (3)** até ao stop utilizando a **Alavanca giratória (22)**. O procedimento de soldagem começa automaticamente via Tracção automática.
- Se necessário, a máquina pode ser ligada manualmente através do **Interruptor do motor (18)**.
- Verifique processo de soldadura. Ajuste os parâmetros de soldagem utilizando **os potenciômetros (19), (20) e (21)** se necessário.
- Quando a soldagem terminar, retorne o **Soprador de ar quente (3)** até ao stop com a **Alavanca giratória (22)**. O procedimento de soldagem pára automaticamente.
- Depois de terminar o trabalho de soldagem, posicione o **Potenciômetro para a temperatura do ar (21)** no zero, de modo a que o **Soprador de ar quente (3)** arrefeça.
- Desligue a máquina no **Interruptor principal (17)**.
- Desligue a máquina da alimentação.

ACESSÓRIOS

- Somente acessórios da Leister podem ser utilizados.
- Peso adicional com suporte.

INSTRUÇÕES

- LEISTER Process Technologies e seu Centro técnico LEISTER oferecem cursos de soldagem e instruções gratuitos.

MANUTENÇÃO

- Limpar o **Filtro do ar (13)** com uma escova quando estiver sujo.
- Limpar o **Terminal de soldagem (4)** com a escova de arame.
- Verifique o **cabo de alimentação (1)** e a tomada para com avarias eléctricas e mecânicas.

SERVIÇO E REPARAÇÃO

- Deverá verificar no seu Centro Técnico as escovas do motor após 1000 horas de funcionamento.
- As reparações só podem ser efectuadas pelo **Centro Técnico LEISTER**. Estes garantem, **em 24 horas, um serviço de reparação correcto e seguro utilizando** peças de substituições originais, de acordo com os diagramas de circuito e as listas de peças de substituições.

GARANTIA LEGAL

- A princípio oferecemos para este aparelho uma garantia de um ano a partir da data de aquisição (comprovada pela factura ou guia de remessa). Danos originados são eliminados através de um fornecimento de substituição ou de uma reparação. Os elementos de aquecimento são excluídos desta garantia.
- Excluídas outras reivindicações, salvo directivas legais.
- Danos provocados por um desgaste natural, sobrecarga ou tratamento incorrecto são excluídos da garantia de qualidade.
- Excluídas reivindicações para aparelhos que foram modificados ou alterados pelo cliente.

LEISTER Uniplan E

Apparecchio automatico per saldatura ad aria calda



Prima della messa in funzione leggere attentamente queste istruzioni d'uso e tenerle a disposizione per la consultazione

Applicazioni

LEISTER Uniplan E Apparecchio automatico per saldatura a sovrapposizione

- saldatura a sovrapposizione e saldatura di nastri per teloni in tessuto spalmato, foglie e manti per isolamento in PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF ecc...e nastri in tessuto spalmato con PE per camion, tende, per coperture agricole, per edilizia, per culture biologiche, piscine, tende per coperture per barche, gommoni, teli pubblicitari, ecc...

Larghezza della saldatura : 20 oppure 30 mm.



Avvertenza



Pericolo letale: l'apparecchio contiene componenti sotto tensione. Prima di aprire l'apparecchio, togliere la spina.



Pericolo d'incendio e di esplosione in caso di uso improprio degli apparecchi ad aria calda, specialmente in prossimità di materiali infiammabili e di gas esplosivi.



Attenzione alle scottature! Non toccare il tubo contenente l'elemento riscaldante e l'ugello quando sono ancora caldi. lasciare raffreddare l'apparecchio. Non dirigere il getto di aria calda verso persone o animali.



Allacciare l'apparecchio ad una **presa** provvista di **messa a terra**. Qualsiasi interruzione della messa a terra, interna od esterna allo apparecchio, è pericolosa.

Utilizzare solamente cavi di prolunga con filo di messa a terra.



Attenzione



La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.



Interruttore FI (salvavita) è assolutamente necessario quando l'apparecchio viene usato in cantiere.



Sorvegliare sempre l'apparecchio durante l'uso.

Il calore può raggiungere materiali infiammabili che si trovano oltre il campo visivo.



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

Contrassegni di omologazione



Dati tecnici

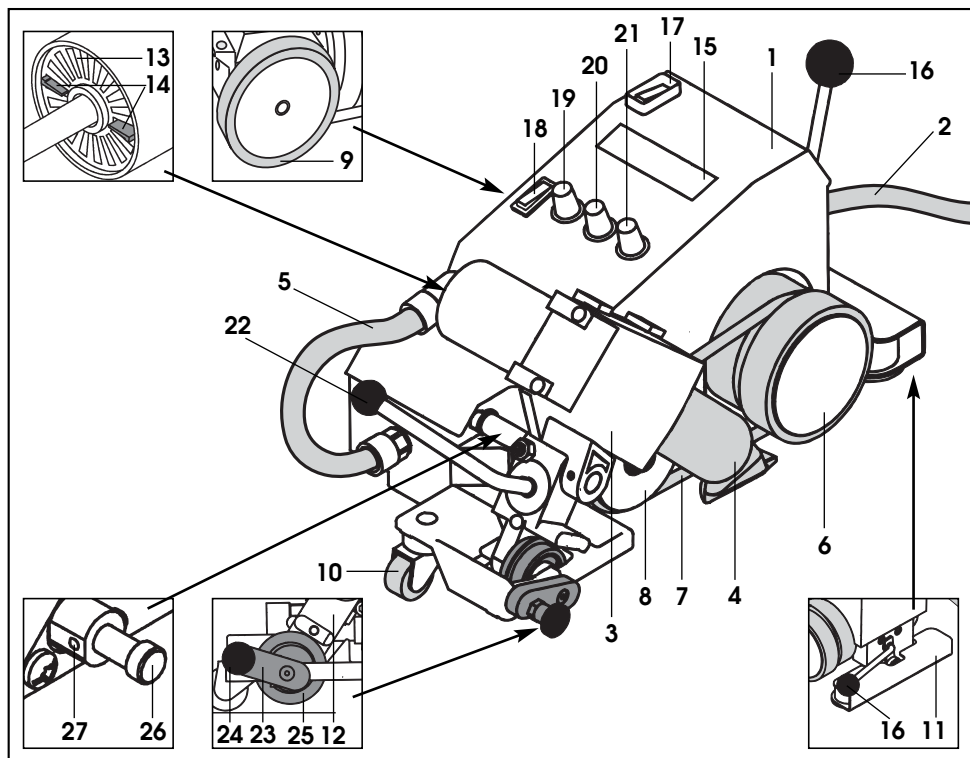
Apparecchio con protezione classe I



certificato **CCA**

Tensione	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequenza	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Potenza	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Quantità aria (50-100%)	l/min.	mass. 300	mass. 250	mass. 250
Avanzamento	m/min.	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5
Emissione sonora	LpA (dB)	67	65	65
Dimensioni L × I × H	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Peso	kg	11,5	11,5	11,5

★ Tensione di allacciamento non commutabile



Componenti principali

1. Carter/telaio
2. Cavo collegamento rete
3. Soffiante aria calda
4. Ugello di saldatura
5. Cavo di collegamento
6. Rullo di pressione/azionamento
7. Cinghia premitelo
8. Rullo di rinvio
9. Rullo di traino
10. Rullo di guida apparecchio
11. Dispositivo di sollevamento
12. Supporto cuscinetto
13. Filtro aria soffiante
14. Serranda manuale dell'aria
15. Display

Elementi di servizio

16. Leva del dispositivo di sollevamento
17. Interruttore principale
18. Interruttore per l'azionamento
19. Potenziometro per la velocità di saldatura
20. Potenziometro per la quantità dell'aria
21. Potenziometro per la temperatura dell'aria
22. Leva di posizionamento

Accessori per la guida della saldatura

23. Leva del rullino di guida saldatura
24. Bottone del rullino di guida saldatura
25. Rullino di guida saldatura

Automatismo per la partenza

26. Perno di innesto partenza
27. Grano filettato

Parametri di preparazione

- Controllare il posizionamento dell'**ugello di saldatura (4)** come da dettaglio A
- **Partenza automatica**
Se necessario si può regolare l'automatismo di partenza secondo la posizione dell'**ugello (4)** tramite il **perno di innesto partenza (26)** e il **grano filettato (27)**.
- **Rullino di guida**
In funzione dell'applicazione, il **rullino di guida (25)**, tramite il **botone (24)** e la leva del rullino di **guida (23)** viene messo in posizione "**attivato**" e/o "**disattivato**" (vedi dettaglio B/C). Il **rullino di guida (25)** costringe l'apparecchio automatico a seguire perfettamente diritto, il bordo del telo.
- Allacciare l'apparecchio alla rete elettrica. La tensione di rete deve corrispondere a quella indicata sull'apparecchio.
- Inserire l'**interruttore principale (17)**. Il **soffiante dell'aria calda (3)** parte automaticamente.
- **Importante : Tensione di rete insufficiente.**
Qualora non si raggiunga la massima temperatura, tramite la **serranda manuale dell'aria (14)** e il **potenziometro per la quantità dell'aria (20)** ridurre la portata dell'aria.

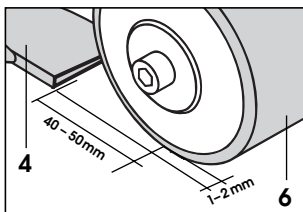
Indicazioni operative

- Eseguire saldature di prova operando secondo le istruzioni di saldatura messe a disposizione dal produttore del materiale da saldare ed attenendosi sempre alle norme nazionali o direttive vigenti. Controllare la saldatura di prova. Adattare la temperatura di saldatura (parametri di saldatura) alle esigenze.

Posizionamento dell'apparecchio.

- Sollevare il **soffiante aria calda (3)** tramite la **leva di posizionamento (22)** fino al fermo.
- Inserire il **dispositivo di sollevamento (11)** mediante l'**apposita leva (16)**, di conseguenza sia il **rullo di pressione/azionamento (6)** che il **rullo di traino (9)** sono ora liberi.
- Affinchè il **rullino di guida (25)** si trovi in posizione di saldatura, occorre posizionare l'**apposita leva (23)** nel **supporto del cuscinetto (12)** (vedi dettaglio B).
- Posizionare ora l'apparecchio automatico sui due lembi da saldare. il bordo esterno del **rullo di pressione/azionamento (6)** e il **rullino di guida (25)** devono corrispondere esattamente al bordo del telo da saldare.
- Mediante la **leva del dispositivo di sollevamento (16)** l'apparecchio viene liberato ed è ora pronto per saldare.

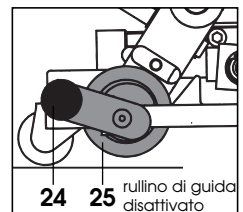
Dettaglio A



Dettaglio B

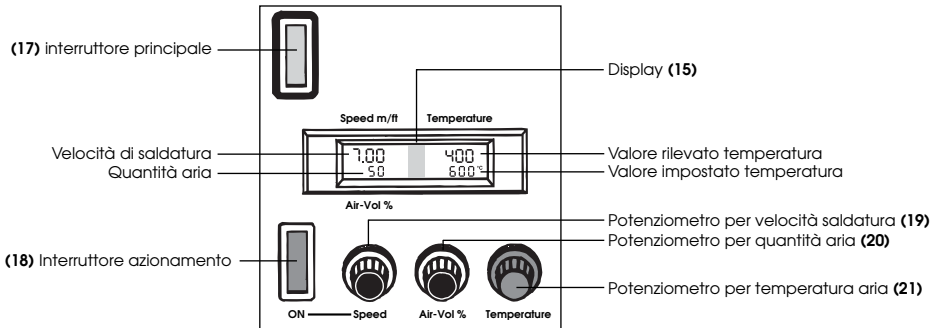


Dettaglio C



Parametri di saldatura

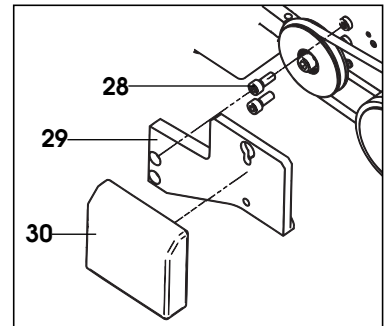
- Inserire il valore desiderato al **potenziometro per la velocità di saldatura (19)**.
- Inserire il valore desiderato al **potenziometro per la quantità dell'aria (20)**.
- Inserire il valore desiderato al **potenziometro per la temperatura dell'aria (21)**.
- La pressione sulla saldatura avviene tramite il peso dell'apparecchio automatico stesso. Se necessario utilizzare i pesi aggiuntivi opzionali.



• Montaggio peso aggiuntivo :

- Tramite le **viti cilindriche M8x20 (28)**, fissare all'Uniplan E il **supporto peso aggiuntivo (29)**.
- Appendere il **peso aggiuntivo (30)** all'apposito **supporto (29)**.

Accessorio pesi aggiuntivi



Andamento della saldatura

- Azionando la **leva per il posizionamento del soffiante (22)** abbassare il **soffiante ad aria calda (3)** fino all'arresto. La saldatura parte automaticamente.
- Se necessario, l'apparecchio può partire inserendo l'**interruttore dell'azionamento (18)**.
- Controllare l'andamento della saldatura. Se necessario, correggere i parametri di saldatura tramite i **potenziometri (19), (20), (21)**.
- Eseguita la saldatura sganciare la **leva di posizionamento del soffiante (22)** e ruotare verso l'alto il **soffiante aria calda (3)** fino al fermo. La saldatura viene automaticamente interrotta.
- Terminata la saldatura, portare il **potenziometro della temperatura dell'aria (21)** a zero, cossiché il **riscaldatore dell'aria (3)** si può raffreddare.
- Tramite l'**interruttore principale (17)** disinserire l'apparecchio.
- Staccare l'apparecchio dalla rete elettrica.

Accessori

- Devono essere utilizzati unicamente accessori LEISTER.
- Zusatzgewicht mit Halterung

Corsi di addestramento

- La LEISTER Process Technologies e i propri punti di servizio autorizzati, offrono ai clienti corsi gratuiti di addestramento alla saldatura.

Manutenzione

- **Lufffilter (13)** des Gerätes ist bei Verschmutzung mit einem Pinsel zu reinigen.
- **Schweissdüse (4)** mit Drahtbürste reinigen.
- Controllare sempre che il **cavo di alimentazione (2)** e la spina non abbiano danni meccanici ed elettrici.

Assistenza e riparazioni

- L'apparecchio deve essere controllato presso i punti di assistenza autorizzati LEISTER, Dopo 1.000 ore di esercizio, i carboncini devono essere controllate dai punti assistenza Leister.
- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente presso i punti assistenza autorizzati Leister. Questi sono in grado di garantire riparazioni sicure e affidabili con ricambi secondo le liste di ricambio e gli schemi elettrici originali in 24 ore.

Garanzia legale

- Per questo apparecchio viene concessa una garanzia di principio di un (1) anno dalla data dell'acquisto (dimostrazione tramite fattura o bolla di consegna). Danni che dovessero sorgere verranno eliminati tramite fornitura sostitutiva oppure riparazione. Gli elementi riscaldanti sono esclusi dalla presente garanzia.
- Si esclude ogni altro tipo di prestazione di garanzia che non sia prevista dalle disposizioni legali.
- La garanzia non copre eventuali danni conseguenti ad usura, carico eccessivo od uso improprio del prodotto. Si esclude ogni prestazione di garanzia in caso di danni dovuti a normale usura, a sovraccarico, oppure a trattamento ed impiego inappropriato.
- Non si accorda nessuna prestazione di garanzia in caso di macchine manomesse o modificate dal Cliente.

LEISTER Uniplan E

Hetelucht-lasautomaat



Gebruiksaanwijzing voor ingebruikname, zorgvuldig lezen en als naslag bewaren.

TOEPASSING

LEISTER Uniplan E

Overlap-lasautomaat

- Overlappen van banen van gecoate weefsels, folies van PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc., PE-weefsels voor tenten, landbouw, bouw, kassen, zwembaden en zonweringen, dekzeilen voor boten, opblaasbare boten, reclamedoeken, etc.

Lasnaadbreedte 20 of 30 mm



WAARSCHUWINGEN



Levensgevaar bij het openen van het apparaat, omdat onderdelen bloot komen te liggen die onder spanning kunnen staan. Haal eerst de stekker uit het stopcontact voor het openen van het apparaat.



Brand- en explosiegevaar bij verkeerd gebruik van het apparaat. Voornamelijk in de buurt van brandbare/explosieve gassen.



Raak de behuizing van het element en het mondstuk niet aan wanneer zij heet zijn. Dit kan ernstige verbrandingen tot gevolg hebben. Laat het apparaat afkoelen. Richt de hete luchtstraal niet op personen en dieren.



Apparaat alleen op een geaard stopcontact aansluiten. Elke onderbreking van de aarding, binnen of buiten de machine, is gevaarlijk.

Alleen geaarde verlengkabels gebruiken.



LET OP



Netspanning die op het apparaat staat vermeld moet overeen komen met de netspanning.



Aardlekschakelaar toepassen wanneer het apparaat gebruikt wordt op een bouwplaats.



Het apparaat in de gaten houden tijdens het gebruik. De hitte kan brandbare materialen bereiken die niet in het zicht staan.



Apparaat **beschermen tegen water en vocht.**

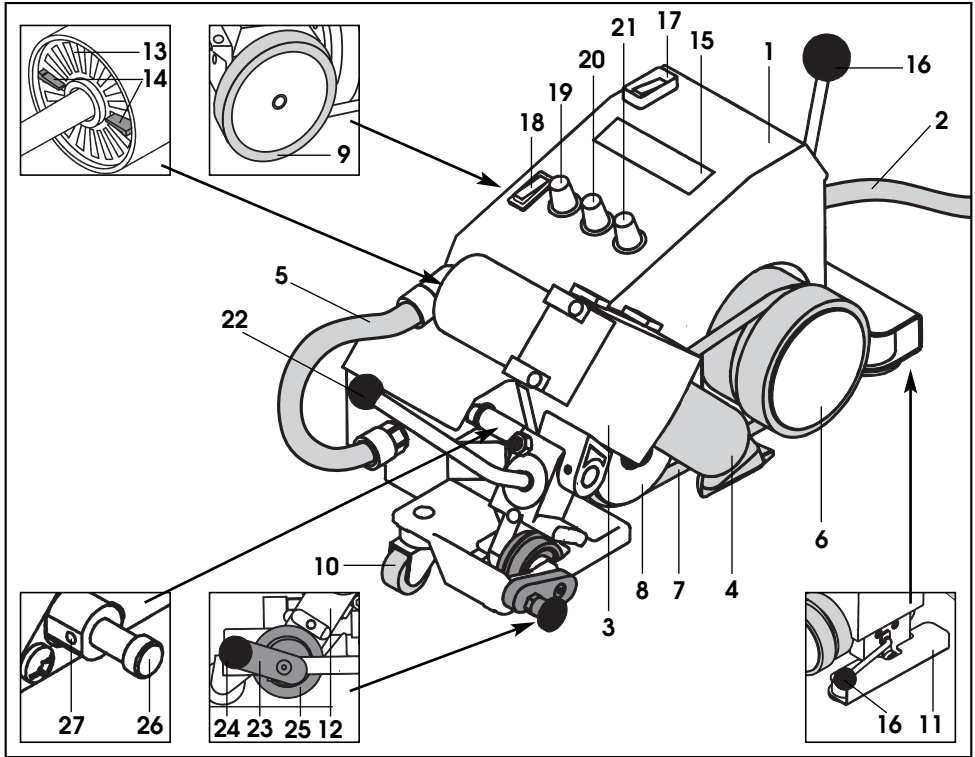
KEURMERKEN



TECHNISCHE SPECIFICATIES

beschermingsklasse I  CCA goedgekeurd

		230 ★	120 ★	100 ★
Spanning	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequentie	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Vermogen	W	2300	1800	1500
Temperatuur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luchthoeveelheid (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Snelheid	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Geluidsniveau	L _{pA} (dB)	67	65	65
Afmeting	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Gewicht	kg	11.5	11.5	11.5



Hoofdcomponenten

- 1. Behuizing / onderstel
- 2. Aansluitsnoer
- 3. Hetel luchtföhn
- 4. Lasmondstuk
- 5. Kabelslang
- 6. Aandrijf- en aandrukrol
- 7. Aandrukriem
- 8. Snaarwiel
- 9. Aandrijfrol
- 10. Zwenkwiel
- 11. Hefinrichting
- 12. Föhnhouder
- 13. Luchtfilter
- 14. Luchtschuif
- 15. Display

Bedieningsgedeelte

- 16. Hefboom hefinrichting
- 17. Hoofdschakelaar
- 18. Aandrijfschakelaar
- 19. Potmeter voor de lassnelheid
- 20. Potmeter voor de luchthoeveelheid
- 21. Potmeter voor de luchttemperatuur
- 22. Zwenkhefboom

Geleideinrichting

- 23. Hefboom geleiderol
- 24. Knop geleiderol
- 25. Geleiderol

Startautomaat

- 26. Stiftschakelaar
- 27. Draadstift

Bedrijfsklaar maken.

- Basisinstelling van het lasmondstuk controleren. (Detail A)
- **Startautomaat**
Naar behoefte de startautomaat, afhankelijk van de positie van het lasmondstuk met de **stiftschakelaar (26)** en **draadstift (27)** afstellen.
- **Geleiderol**
Afhankelijk van de toepassing wordt de **geleiderol (25)** met knop **geleiderol (24)** en **hefboom geleiderol (23)** op actief of non-actief gezet (zie detail B en C). **Geleiderol (25)** garandeert het volgen van de foliekant door de lasmachine.
- Steek de stekker in het stopcontact. De netspanning en de spanning vermeld op het apparaat moeten overeenstemmen.
- Apparaat met **hoofdschakelaar (17)** aanzetten. **Heteluchtföhn (3)** start automatisch.
- **Let op:**
indien de maximale temperatuur niet wordt bereikt; de luchthoeveelheid reduceren met behulp van de **luchtschuif (14)** en **potmeter voor de luchthoeveelheid (20)**.

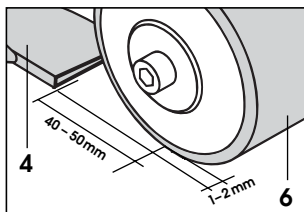
Tips voor de werkzaamheden

- Voer een testlas uit volgens het lasvoorschrift van de fabrikant van het materiaal en nationale normen of richtlijnen. Controleer de testlas. Pas de lastemperatuur (lasparameters) naar behoefte aan.

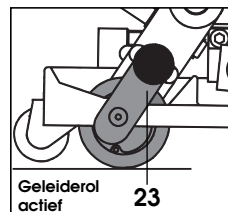
Positionering van het apparaat.

- **Heteluchtföhn (3)** met **zwenkhefboom (22)** tot de aanslag omhoog zetten.
- Met **hefboom hefinrichting (16)** de **hefinrichting (11)** omhoog zetten zodat de **aandrijf- en andrukrol (6)** en **aandrijfrol (9)** vrij kunnen draaien.
- Indien er met **geleiderol (25)** gelast wordt; de **hefboom geleiderol (23)** in de **föhnhouder (12)** plaatsen (zie detail B).
- Lasautomaat op de overlapping van de te lassen banen plaatsen zodat de buitenkant van **aandrijf- en andrukrol (6)** en de **geleiderol (25)** in lijn ligt met de rand van de te lassen banen.
- Met **hefboom hefinrichting (16)** de lasautomaat neerzetten zodat deze rijklaar is.

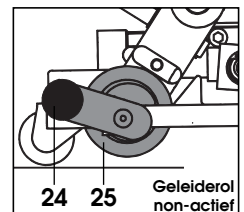
Detail A



Detail B

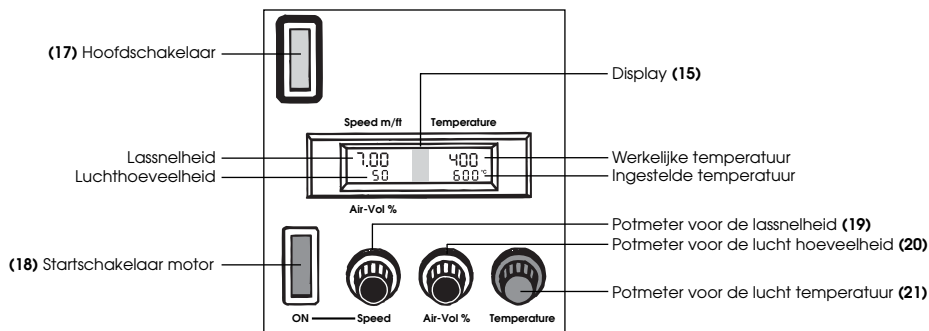


Detail C



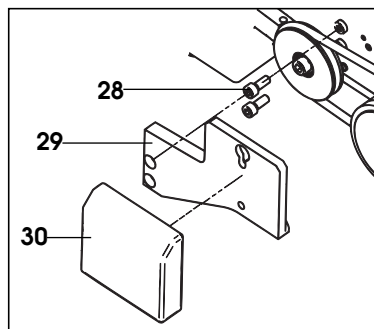
Lasparameters

- **Potmeter voor de lassnelheid (19)** op gewenste waarde instellen.
- **Potmeter voor de luchthoeveelheid (20)** op gewenste waarde instellen.
- **Potmeter voor de luchttemperatuur (21)** op gewenste waarde instellen.
- Het gewicht van de lasautomaat zelf is tevens aandrukgewicht. Naar behoefte extra gewicht bijzetten.



- **Montage extra gewicht**
 - **Gewichthouder (29)** met 2 x **cilinderschroef M8 x 20 (28)** op lasautomaat monteren.
 - **Extra gewicht (30)** aan **gewichthouder (29)** hangen.

Toebehoren extra gewicht



Lasproces beginnen

- **Heteluchtföhn (3)** met **zwenkhefboom (22)** neerkantelen en tot de aanslag inschuiven. Het lassen start automatisch door de startautomaat.
- Indien gewenst kan er ook met **startschakelaar motor (18)** handmatig gestart worden.
- Las controleren. Eventueel **lasparameters met potmeters (19), (20) en (21)** aanpassen.
- Na het lassen **heteluchtföhn (3)** met **zwenkhefboom (22)** uitschuiven en tot de aanslag omhoog klappen. Het lassen wordt automatisch gestopt.
- Na de laswerkzaamheden de potmeter voor de **luchttemperatuur (21)** op nul zetten zodat de **heteluchtföhn (3)** kan afkoelen.
- **Hoofdschakelaar (17)** uitschakelen.
- Stekken uit stopcontact halen.

TOEBEHOREN

- Er mogen uitsluitend LEISTER toebehoren gebruikt worden.
- Extra gewicht met houder.

SCHOLING

- De firma LEISTER biedt evenals zijn vertegenwoordigers gratis een lascursus aan.

ONDERHOUD

- **Luchtfilter (13)** reinigen.
- **Lasmondstuk (4)** met een messing borstel reinigen.
- **Aansluitkabel (2)** op breuk en mechanische beschadigingen controleren.

SERVICE EN REPARATIE

- Koolborstels van de motoren na 1000 werkuren door erkend Servicecentrum/ Dealer laten controleren.
- Reparaties mogen uitsluitend uitgevoerd worden door de erkende **LEISTER reparatiecentra**. **Binnen 24 uur** met originele onderdelen overeenkomstig de originele tekeningen en onderdelenlijsten.

WETTELIJKE GARANTIE

- Voor dit apparaat geldt principieel een garantie van een (1) jaar vanaf de aankoopdatum (factuur of leverbon geldt als bewijs). Opgetreden defecten worden verholpen door een vervangingslevering of reparatie. Verwarmingselementen zijn van deze garantie uitgesloten.
- Overige aanspraken zijn behoudens wettelijke bepalingen uitgesloten.
- Schade die terug te voeren is op natuurlijke slijtage, overbelasting of onoordeelkundig gebruik is van de garantie uitgesloten.
- Er bestaat geen aanspraak bij gereedschappen die door de koper zijn omgebouwd of veranderd.

LEISTER Uniplan E svetsautomat med varmluft



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

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

LEISTER Uniplan E automat för överlappsveitsning

- För överlapp- och bandsveitsning av presenningar av plastöverdragen väv, folier och täckfolier av, PVC-P, PE, ECB, CSPE, EMM, PVDF m.m. samt PE-överdragna vävband för lastbilar, tält, membran inom byggbranschen och jordbruket, biotoper, simbassänger, markiser, båtkaPELL, uppblåsbara båtar, fasadreklam osv.

Sveitsbredd 20 eller 30 mm.



VARNING



Livsfara att ta isär nätansluten automat på grund av strömförande anslutningar och delar. Drag först ut stickproppen ur väggkontakten.



Brandfara och explosionsrisk vid oförsiktig användning av varmluftsapparater, framför allt i närheten av antändbara material och explosiva gaser.



Risk för brännskador vid beröring av driftvarm värmelementhylsa och munstycke. Låt apparaten först kallna. Blås inte varmluft i riktning mot människor eller djur.



Anslut automaten till **jordad kontakt**. Brott i skyddsledaren utanpå eller inuti automaten innebär en säkerhetsrisk. **Även förlängningsladdar måste vara jordade!**



VIKTIGT



Märkspänningen på automaten måste vara samma som nätspänningen.



Jordfelsbrytare krävs ovillkorligen som personskydd vid användning ute på arbetsplatser.



Håll automaten **under uppsikt** vid användning. Varmluften kan antända brännbart material som ligger utom synhåll.



Automaten får inte utsättas för **väta och fukt**.

SKYDDSMÄRKNING



TEKNISKA DATA

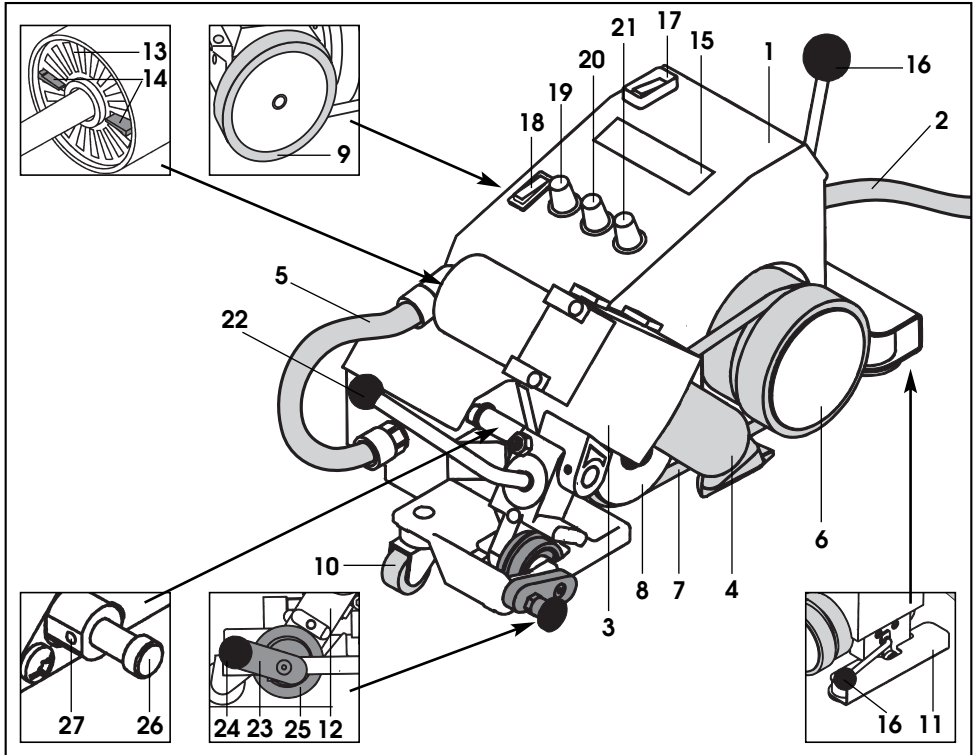
Skyddsklass I



CCA -certifierad

		230 ★	120 ★	100 ★
Spänning	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frekvens	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Effekt	W	2300	1800	1500
Temperatur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luffflöde (50-100%)	l/min	max. 300	max. 250	max. 250
Hastighet	m/min	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5	1,0 – 7,5
Ljudtrycksnivå	L _{pA} (dB)	67	65	65
Mått	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Vikt	kg	11,5	11,5	11,5

★ Spänning ej omkopplingsbar



Huvudkomponenter

1. Käpa
2. Nätkabel
3. Varmluftsassarfat
4. Svetsmunstycke
5. Slang
6. Drag/tryckrulle
7. Spännrem
8. Remrulle
9. Drivrulle
10. Stödhjul
11. Lyftanordning
12. Spindelstöd
13. Luftfilter
14. Manuellt luftspjäll
15. Display

Manöverorgan

16. Spak för lyftanordning
17. Huvudströmbrytare
18. Startströmbrytare
19. Potentiometer för svetshastighet
20. Potentiometer för luftflöde
21. Potentiometer för lufttemperatur
22. Spak för lyftanordning

Styranordning

23. Styrrullearm
24. Styrrulleknapp
25. Styrrulle

Startautomatik

26. Kopplingsspindel
27. Låsskruv

Förberedelser

- Kontrollera munstyckets grundinställning. (Skiss A)
- **Startautomatiken**
Vid behov, beroende på munstyckets läge, ställs startautomatiken in med **kopplingsspindeln (26)** och **låsskruven (27)**.
- **Styrrullen**
Med **styrrulleknappen (24)** och **styrrullearmen (23)** fälls vid behov **styrrullen (25)** ned eller upp (se skiss B och C). **Styrrullen (25)** gör att automaten följer svetskanten.
- Anslut automaten till elnätet. Kontrollera att nätspänningen är samma som automatens märkspänning.
- Starta automaten med **huvudströmbrytaren (17)**. **Varmluftapparaten (3)** startar automatiskt.
- **Viktigt vid för låg nätspänning**
Minska luftflödet med det **manuella luftspjället (14)** och **potentiometern för luftflödet (20)** om inte max. temperatur uppnås.

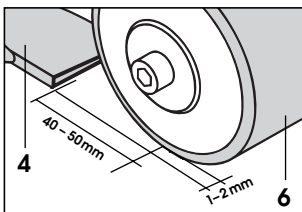
Arbetsanvisningar

- Testsvetsa enligt materialtillverkarens svetsanvisning och nationella standarder eller direktiv. Kontroll av testsvetsning. Anpassa svetsstemperaturen (svetsparametrar) om så behövs.

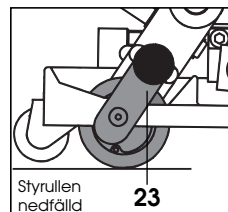
Rikta in automaten i arbetsläge

- Fäll med **lyftspaken (22)** upp **varmluftapparaten (3)** till ändläget.
- Frikoppla **drag/tryckrullen (6)** och **drivrullen (9)** med **lyftanordningens (11) spak (16)**.
- Svetsas med **styrrullen (25)** nedfälld, ska **styrrullearmen (23)** snäppa in i spärrläge i **spindelstödet (12)**. (Se skiss B)
- Rikta in automaten i plastens överlappning. Utsidan av **drag/tryckrullen (6)** och **styrrullen (25)** riktas in längs plastens överlappningskant.
- Med **spaken (16)** för **lyftanordningen (11)** ställs automaten i körklart läge.

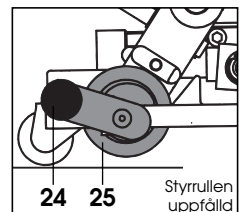
Skiss A



Skiss B

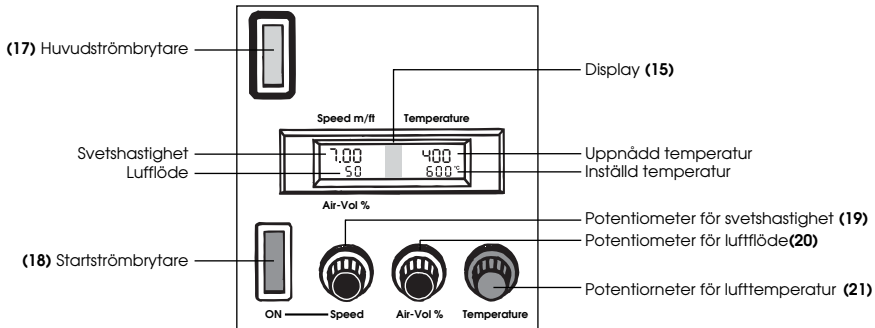


Skiss C



Svetsparametrar

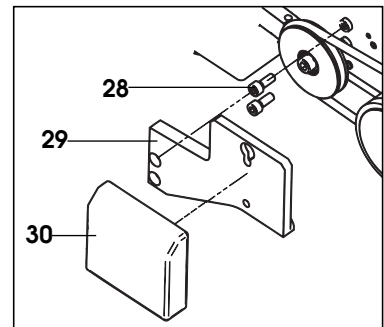
- Ställ in önskad svets hastighet med **potentiometern (19)**.
- Ställ in önskat luffflöde med **potentiometern (20)**.
- Ställ in önskad svetslufftemperatur med **potentiometern (21)**.
- Presskraften bestäms av automatens vikt. Vid behov kan extravikt monteras (tillbehör).



• Montering av extravikt

- Fäst **extravikthållaren (29)** med **skruvarna M8x20 (28)** i svetsautomaten.
- Fäst **extravikten (30)** i hållaren (29).

Extravikt (tillbehör)



Svetsning

- Fäll med **spaken (22)** ned **varmluftsapparaten (3)** helt i arbetsläge. Svetsningen startas då automatiskt av startautomatiken.
- Vid behov kan svetsningen också startas manuellt med **startströmbrytaren (18)**.
- Kontrollera svetsresultatet. Korrigera vid behov svetsparametrarna med **potentiometrarna (19), (20) och (21)**.
- Stoppa svetsningen genom att med **spaken (22)** fälla upp **varmluftsapparaten (3)** ända till ändläget. Svetsningen stoppas då automatiskt.
- Avsluta med att ställa in **lufftemperaturens potentiometer (21)** på noll. Då kyls **varmluftsapparaten (3)** med kall luft.
- Stäng av autornaten med **huvudströmbrytaren (18)**.
- Drag ut nätkabelns stickkontakt.

TILLBEHÖR

- Endast originaltillbehör från LEISTER får användas.
- Extravikt med hållare.

UTBILDNING

- Efter föregående anmälan anordnar Leisters auktoriserade serviceverkstäder halvdagskurser inom plastsvetsning.

UNDERHÅLL

- Rengör **lufffiltret (13)** med pensel.
- Rengör **svetsmunstycket (4)** med stålborste.
- Kontrollera att **nätkabeln (2)** och stickkontakten inte är kortslutna eller skadade.

SERVICE OCH REPARATIONER

- Efter ca 1000 drifttimmar ska kolen i motorerna kontrolleras av en av Leister auktoriserad serviceverkstad.
- Reparationer får endast utföras av **auktoriserad LEISTER-service** som omgående åtgärdar insända apparater och garanterar en fackmässig och tillförlitlig service med originaldelar i överensstämmelse med kopplingscheman och reservdelslistor.

GARANTI

- För denna produkt lämnar vi principiellt garanti för ett (1) år utgående från köpdatum (köpet måste styrkas med faktura eller följesedel). Skador som uppstått åtgärdas genom ersättningsleverans eller reparation. Garantin omfattar inte värmeelement.
- Övriga anspråk uteslutes under förbehåll av lagliga bestämmelser.
- Garantin täcker inte skador som orsakas av normalt slitage, överbelastning eller felaktig hantering.
- Garanti lämnas inte på produkter som köparen byggt om eller förändrat.

LEISTER Uniplan E Sveiseautomat



Ta vare på bruksanvisningen og les den nøye før apparatet tas i bruk.

BRUKSOMRÅDER

LEISTER Uniplan E Overlapp sveiseautomat

- Overlapp og båndsvising av armerte presenninger, folier og membraner i PVC-P, PE, ECB, EPDM, PVDF etc. for lastebilkapell, telt, landbruk, byggeplass, basseng, markiser, båt ,bil osv.

Sveisebredde 20 eller 30 mm.



ADVARSEL



Det er **livsfarlig** å åpne apparatet da dette frilegger strømførende komponenter og koblinger. Ta alltid ut kontakten før apparatet åpnes.



Brann og eksplosjonsfare ved uforsiktig bruk av automaten, spesielt i nærheten av brennbare materialer og eksplosive gasser.



Risk for brannskader! Rør ikke dyse i varm tilstand. Avkjøl apparatet etter bruk.



Automaten **må tilkobles jordet kontakt**. Enhver jordfeil innen eller utenfor automaten er farlig.
Bruk kun jordet kabel.



VIKTIG



Apparatets **spenning** må være den samme som nettspenningen.



Som personbeskyttelse på arbeidsplassen må apparatet kobles til en **jordfeilsbryter**.



Hold apparatet **under oppsikt** ved bruk og inntil det har kjølnet.



Beskytt apparatet mot regn og fukt.

MERKET



TEKNISKE DATA

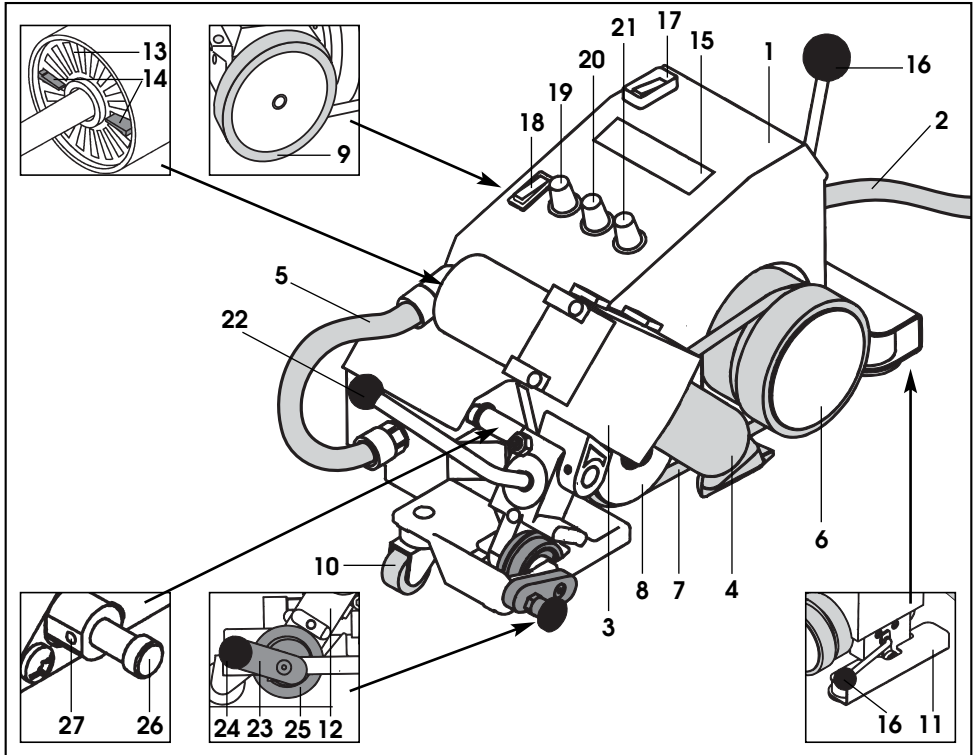
Beskyttelsesklasse I



CCA sertifisert

		230 ★	120 ★	100 ★
Spenning	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frekvens	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Effekt	W	2300	1800	1500
Temperatur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luftmengde (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Hastighet	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Lydnivå	LpA(dB)	67	65	65
Mål	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Vekt	kg	11.5	11.5	11.5

★ Spenning ikke omkoblingsbar



Hoved komponenter

1. Hus/understell
2. Kabel
3. Varmluftapparat
4. Dyse
5. Kabelslange
6. Driv/trykkehjul
7. Trykbelte
8. Hjul
9. Drivhjul
10. Hjul
11. Frihjulskobling
12. Aksling
13. Filter
14. Spjeld
15. Display

Innstillinger

16. Spak for frihjulskobling
17. Hovedbryter
18. Fremdriftsbryter
19. Pot. mtr. for hastighet
20. Pot. mtr. for luftmengde
21. Pot. mtr. for temperatur
22. Spak

Styrehjul

23. Arm styrehjul
24. Håndtak styrehjul
25. Styrehjul

Fremdriftsautomatikk

26. Autostart bryter
27. Innstillingskrue

Forberedelser

- Kontroller innstilling av dyse. (Bilde A)
- **Autostart**
Før bruk stilles autostart inn med **autostartbryter (26)** og **innstillingskrue (27)**, avhengig av dyseposisjon.
- **Styrehjul**
Før bruk, sett **styrehjul (25)** i ønsket posisjon, <aktiv> eller <deaktiv>, med **håndtak (24)** og **arm (23)** (se bilde B og C).
- **Styrehjulet (25)** sørger for at automaten følger overlappskanten.
- Sett i kontakten. Nettspenningen må være den samme som apparatets.
- Slå på **hovedbryter (17)**. **Varmluftsapparatet (3)** starter automatisk.
- **Viktig: Underspenning**
Hvis ikke max. temperatur oppnås, reduser luftmengde med **spjeld (14)** og **pot. mtr.(20)**.

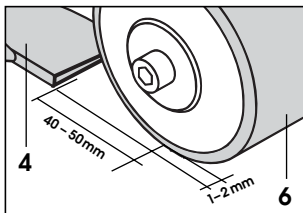
Arbeidsanvisninger

- Testsveis i henhold til materialprodusentenes sveiseanvisninger og til nasjonale normeringer og forskrifter. Kon-troller testsveisingene. Tilpass sveisetemperaturen (sveiseparametre) til det behov som foreligger.

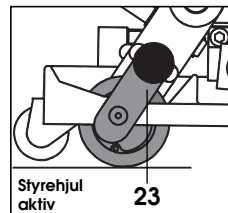
Automat plassering

- Hev **apparatet (3)** med **spak (22)**.
- Hev automat med **frihjulskobling (11)** og **spak(16)**, slik at **trykkhjul (6)** og **drivhjul (9)** frigjøres.
- Hvis det sveises med **styrehjul (25)**, lås **arm (23)** i **aksling (12)**, (Bilde B).
- Plasser automaten på overlappen slik at ytterkanten til **trykkhjul (6)** og **styrehjul (25)** stemmer overens med overlappskanten.
- Senk automat med **spak (16)** og **frihjulskobling (11)**.

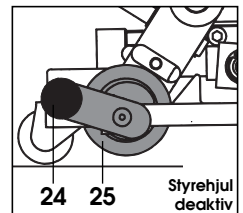
Bilde A



Bilde B

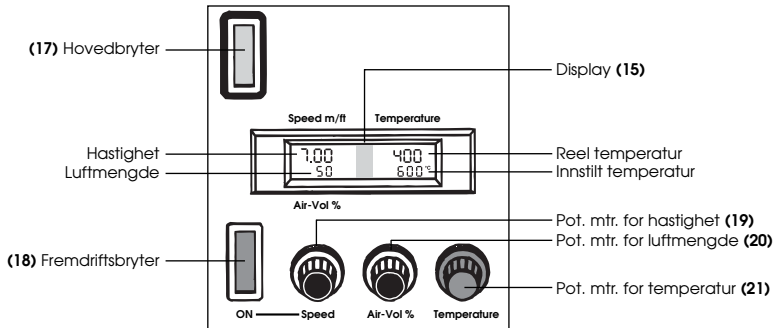


Bilde C



Sveise innstillinger

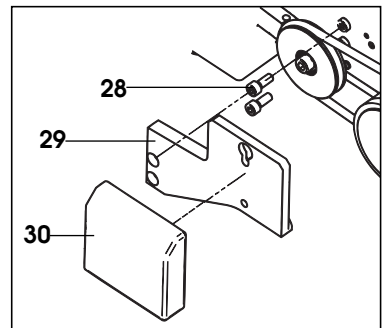
- Still **pot. mtr. for hastighet (19)** til ønsket verdi.
- Still **pot. mtr. for luftmengde (20)** til ønsket verdi.
- Still **pot. mtr. for temperatur (21)** til ønsket verdi.
- Trykket kommer som følge av automatens egenvekt. Det kan settes på ekstra vekt.



• Montering av ekstravekt

- Fest **holder (29)** med **skruer M8x20 (28)** på apparat Uniplan E.
- Heng **ekstravekt (30)** på **holder(29)**.

Tilbehør ekstravekt



Sveisingen

- Senk **apparat (3)** med **spak (22)** og sving dyse inn i overlappen. Fremdriften starter automatisk.
- Fremdriften kan også startes med **fremdriftsbryter (18)**.
- Kontroller sveisen. Korrigjer event. sveiseparametere med **pot. mtr. (19), (20) og (21)**.
- Ved slutten av sveisen, sving **apparat (3)** ut og opp med **spak (22)**, fremdriften stopper automatisk.
- Avkjøl **apparat (3)** ved å stille **pot. mtr. (21)** på null.
- Slå av automat med **hovedbryter (17)**.
- Trekk ut kontakten.

TILBEHØR

- Bruk kun LEISTERS originaltilbehør.
- Ekstravekt med holder

OPPLÆRING

- Leisters representant ordner etter avtale opplæring i bruken av maskinen.

VEDLIKEHOLD

- **Luffilter (13)** rengjøres med en pensel.
- **Dyse (4)** rengjøres med stålbørste.
- Kontroller **kabel (1)** og kontakt for skader.

SERVICE OG REPARASJONER

- Automaten skal senest etter 1000 t. drift sjekkes av et autorisert verksted.
- Service og reparasjoner skal kun utføres med originale reservedeler av **autoriserte Leister verksteder**. Apparater levert til Leisters representant blir omgående reparert.

REKLAMASJONSRETT

- For denne maskinen finnes det en prinsipiell garanti på ett (1) år fra kjøpsdato (bevises med regning eller følgeseddel). Skader som er oppstått utbedres med levering av nytt produkt eller reparasjon. Varmeelementer er utelukket fra denne garantien.
- Ytterligere krav er utelukket, bortsett fra de som inngår i lovens bestemmelser.
- Skader som kan tilbakeføres til naturlig slitasje, overbelastning eller usakkyndig behandling er utelukket fra garantien.
- Det er ikke krav på garanti på apparater som er ombygget eller endret av kjøperen.

LEISTER Uniplan E Otomatik Kamalı Kaynak Makinası



Cihazı çalıştırmadan önce kullanma klavuzunu dikkatle okuyunuz ve muhafaza ediniz.

UYGULAMALAR

LEISTER Uniplan E Otomatik Bindirme Kaynak Makinası

- PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF v.s. türü kaplamalı branda örtülerinin, folyoların, sızdırmazlık membranlarının, ayrıca PE dokulu tır bantlarının, çadır, tarımsal örtüler, inşaat örtüleri, biyotoplar yüzme havuzu kaplamaları, stor malzemeleri, tekne örtüleri, şişme botlar, reklam panoları v.s. gibi malzemelerin bindirme ve bant kaynağı için.

Kaynak dikiş genişliği 20 ve 30 mm



UYARILAR



Hayati Tehlike! Cihaz elektriğe bağlı iken içinin açılması tehlikelidir. Cihazın içini açmadan önce prizden çıkartın.



Cihazın yanıcı ve patlayıcı maddelerin yakınında yanlış kullanılması yangın veya patlamaya sebep olabilir.



Cihaz sıcakken rezistans muhafazası veya sıcak hava üfleme nozuluna dokunmayın. Cihazı kullandıktan sonra soğutun. Sıcak hava akımını insan veya hayvanların üzerine yönlendirmeyin.



Cihazı topraklı prize bağlayın. Koruyucu kondüktör kesintisi cihazın içinde veya dışında olsun tehlike yaratabilir. **Priz/ana kablolar topraklı olmalıdır.**



DİKKAT



Cihaz üzerindeki voltaj değeri şebekedeki voltaj değerine eşit olmalıdır.



Kullananın güvenliği açısından cihazın inşaat sahasında **RCCB** (Birikmiş Akım Devre Kesici) devresine bağlanmasını önemle öneririz.



Cihaz uzman gözetimi altında kullanılmalıdır. Cihazın ısı gözle görülmeyen parlayıcı malzemeleri ateşleyebilir.



Cihazı nem ve sudan koruyunuz.

TEST İŞARETLERİ



TEKNİK ÖZELLİKLER

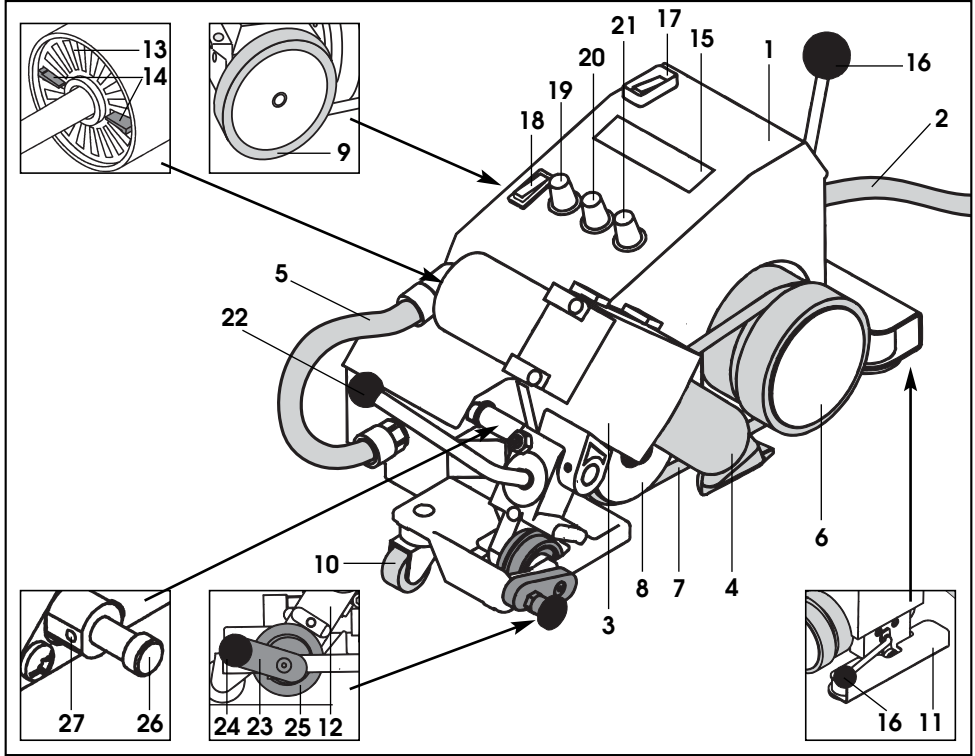
Koruma Sınıfı I



CCA Sertifikalı

Voltaj	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frekans	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Güç tüketimi	W	2300	1800	1500
Isı	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Hava debisi (50/100)	lt/dk	max. 300	max. 250	max. 250
Kaynak hızı	mt/dk	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Noise emission level	LpA(dB)	67	65	65
Ölçüleri	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Ağırlık	kg	11.5	11.5	11.5

★ Şebeke voltajı değiştirilemez



Ana Parçaları

1. Gövde / Şasi
2. Ana kablo
3. Sıcak Hava Bloveri
4. Kaynak Nozulu
5. Bağlantı kablosu
6. Yürütme / baskı merdanesi
7. Basınç Kayışı
8. Klavuz merdanesi
9. Yürütme merdanesi
10. Yön merdanesi
11. Kaldırma aparatı
12. Taşıma bileziği
13. Hava filitresi
14. Manuel hava klapesi
15. Gösterge

İşletme parçaları

16. Kaldırma aparatı kolu
17. Ana sviç
18. Yürütme sviçi
19. Kaynak hız potansiyometresi
20. Hava debisi potansiyometresi
21. Isı potansiyometresi
22. Mafsallı kol

Yön aparatı

23. Klavuz tekerlek kolu
24. Klavuz tekerlek butonu
25. Klavuz tekerlek

Otomatik Yürütme

26. Sensör pimi
27. Sensör ayar vidası

Çalıştırma şartları

- Nozul temel ayarlarını kontrol edin. (Şekil A)
- **Otomatik sürüş**
Otomatik sürüş, nozulun pozisyonuna bağlı olarak **sensör pimi (26)** ve **sensör ayar vidası (27)** ile ayarlanabilir.
- **Klavuz tekerlek**
Uygulamaya bağlı olarak, **klavuz tekerlek (25)** **klavuz tekerlek butonu (24)** ve klavuz tekerlek kolu (23) ile işlevsel veya devre dışı bırakılabilir. (Bkz. Şekil B ve C). **Klavuz tekerlek (25)** kaynak dikişi dış kenarı boyunca otomatik makinanın düz hat üzerinde sapmadan yürümesini sağlar.
- Cihazı şebeke ceyranına bağlayın. Cihazın üzerindeki voltaj değeri şebeke ceyranı voltaj değerine eşit olmalıdır.
- Cihazı **ana sviçle (17)** açın. **Sıcak hava bloveri (3)** otomatik olarak devreye girecektir.
- **Önemli : Düşük voltaj**
Maksimum kaynak ısısına erişilemiyorsa, hava debisini **hava klepesini (14)** ve **hava debisi potansiyometresi (20)** ile azaltın.

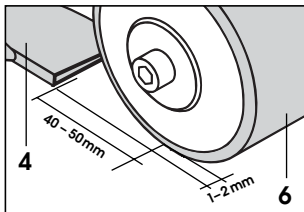
Çalışırken dikkat edilecek hususlar

- Malzeme üreticisinin kaynak yapma talimatına uyararak test kaynağı yapın ve ulusal norm veya yönetmeliklere uyun. Test kaynağını kontrol edin. (Kaynak parametreleri) kaynak sıcaklığını yaptığınız işe ayarlayın.

Cihazın ayarlanması

- **Mafsallı kol (22)** ile **sıcak hava bloverini (3)** durana kadar yukarı kaldırın.
- **Kaldırma aparatı kolu (16)** ile **kaldırma aparatını (11)** yukarı kaldırın. Bu durumda **yürütme / baskı merdanesi (6)** ve **yürütme merdanesi (9)** zemine değmeyecektir.
- Eğer kaynak **klavuz tekerlek (25)** yardımı ile yapılacaksa, **klavuz tekerlek kolunu (23)** **taşıma bileziğine (12)** kilitleyin. (Bkz. Şekil B)
- Otomatik kaynak makinasını kaynatılacak bindirilmiş malzemelerin arasında konumlayın. **Yürütme / baskı merdanesi (6)** ve **klavuz tekerlek (25)** kaynatılacak malzemenin bindirme hattı ile aynı doğrultuda olmalıdır.
- **Kaldırma aparatını (11)** **kaldırma aparat kolu (16)** ile kaynatılacak malzemenin üzerine indirin. Makine kaynağa hazırdır.

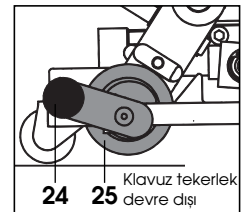
Şekil A



Şekil B

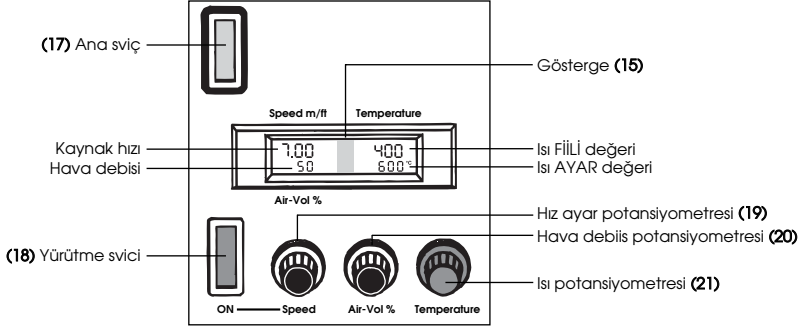


Şekil C



Kaynak parametreleri

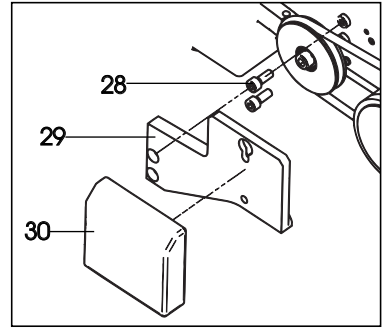
- Kaynak hız potansiyometresini (19) istenilen değere ayarlayın.
- Hava debisi potansiyometresini (20) istenilen değere ayarlayın.
- Isı ayar potansiyometresini (21) istenilen değere ayarlayın.
- Malzeme üzerindeki basınç otomatik makinanın kendi ağırlığıdır. Gerekliğinde ilave ağırlık kullanın.



İlave ağırlıkların montajı

- İlave ağırlık tutucusunu (29) UNIPLAN E'ye M8x20 silindirik başlı civatalarla (28) tutturun.
- İlave ağırlığı (30) ağırlık tutucusunun (29) üzerine yerleştirin.

Aksesuar ilave ağırlık



Kaynak prosesi

- Sıcak hava blöverini (3) mafsalı kol ile (22) kaynatılacak malzeme içine sona kadar itin. Kaynak otomatik olarak başlayacaktır.
- Gerekliğinde, cihazın yürütme svicine (18) basarak manuel olarak start verilebilir.
- Kaynak prosesini kontrol edin. Gerekliğinde potansiyometreler ile (19) (20) (21) kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak sona erdiğinde mafsalı kol ile (22) sıcak hava blöverini (3) dışarı çıkartın. Kaynak prosesi otomatik olarak duracaktır.
- Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra ısı ayar potansiyometresini (21) 0 kademesine getirip sıcak hava blöverini (3) soğutun.
- Cihaz ana svicini (17) kapatın.
- Cihazı şebeke ceyranından çıkarın.

AKSESUARLAR

- Orijinal LEISTER aksesuarlarını kullanınız.
- Tutucu başlık dahil ilave ağırlık.

EĞİTİM

- LEISTER ve yetkili servis merkezleri dünya genelinde bedelsiz eğitim kursları vermektedir.

BAKIM

- Cihazın **hava filtresini (13)** kirlendiğinde fırça ile temizleyin.
- **Kaynak nozulunu (4)** tel fırça ile temizleyin.
- **Ana kabo (1)** ve elektrik fişinde mekanik ve elektronik hasar denetimi yapın.

SERVİS VE TAMİR

- Motor kömürleri 1000 saat kullanımdan sonra yetkili servis tarafından kontrol edilmelidir.
- Tamiratlar yalnızca yetkili **LEISTER servisleri tarafından yapılmalıdır**. Bu servisler, **24 saat** içinde orijinal LEISTER yedek parçaları **kullanılarak servis** garantisi vermektedir.

GARANTİ

- Bu alet satın alma tarihinden itibaren bir (1) yıl garantilidir (faturanın veya irsaliyenin ibrazı karşılığında). Ortaya çıkan hasarlar yeni bir aletin teslimi veya onarım yoluyla karşılanır. Rezistanslar bu garanti kapsamı dışındadır.
- Yasal hükümler saklı kalmak şartı ile diğer talepler geçerli sayılmaz.
- Doğal yıpranma, aşırı zorlanma veya usulüne aykırı kullanımdan doğan hasarlar garanti kapsamında değildir.
- Satıcı tarafından değiştirilen aletler için garanti talebi ileri sürelemez.

LEISTER Uniplan E

Automat spawalniczy na gorące powietrze



Przed uruchomieniem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi oraz zachować ją dla późniejszego użytkowania.

ZASTOSOWANIE

LEISTER Uniplan E

Automat spawalniczy do zgrzewania na zakładkę

- Zgrzewanie na zakładkę i taśmą płaszczyzn z tkanin powlekanych, folii oraz pap izolacyjnych z PVC-P, PE, ECB, CSPE, PDF itp., jak również tkanin powlekanych PE na plandeki, namioty, pokrycia rolnicze, dla przemysłu budowlanego, na biotopy, baseny, zastony, łodzie, pontony, plandeki reklamowe itd.

Szerokość spoiny 20 lub 30 mm



OSTRZEŻENIE



Zagrożenie życia przy otwieraniu urządzenia, z uwagi na odsłonięte, przewodzące prąd elementy i złącza. Przed otwarciem urządzenia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji w przypadku niewłaściwego użytkowania dmuchaw gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych.



Niebezpieczeństwo poparzenia! Nie dotykać grzałki ani dyszy, gdy są gorące. Odczekać, aż urządzenie wystygnie. Nie kierować strumienia gorącego powietrza na osoby lub zwierzęta.



Urządzenie może być podłączane tylko do **gniazdka z przewodem ochronnym**. Jakikolwiek przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz, lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne!

Używać wyłącznie przedłużaczy z przewodem ochronnym!



UWAGA



Podłączone **napięcie** musi odpowiadać napięciu naniesionemu na urządzeniu.



Wyłącznik przeciwporażeniowy jest niezbędny dla ochrony osób w przypadku zastosowania urządzenia na budowach.



Urządzenie musi pracować **pod nadzorem**. Ciepło może przedostać się do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.



Urządzenie **należy chronić przed wilgocią**.

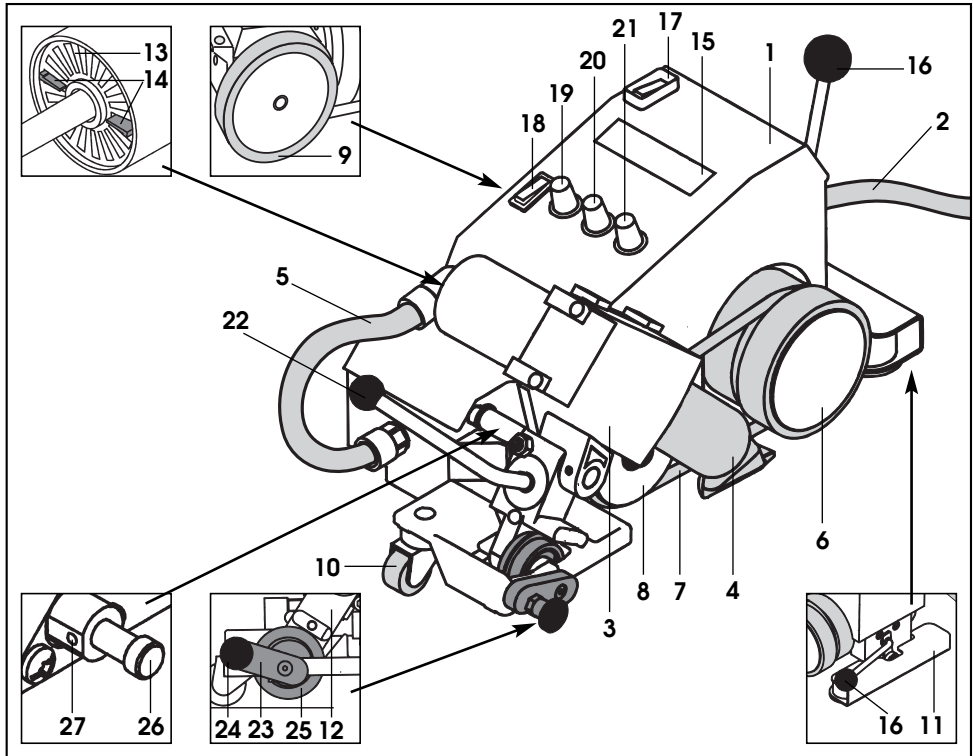
ZNAKI JAKOŚCI



DANE TECHNICZNE

Klasa ochrony urządzenia I  Posiada certyfikat CCA

		230 ★	120 ★	100 ★
Napięcie	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Częstotliwość	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Moc	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Przepływ powietrza (50-100%)	l/min.	maks. 300	maks. 250	maks. 250
Napęd	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Hałas	L _{PA} (dB)	67	65	65
Wymiary	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Waga	kg	11.5	11.5	11.5



Elementy główne

1. Obudowa/podwozie
2. Przewód zasilania
3. Dmuchawa gorącego powietrza
4. Dysza zgrzewająca
5. Wąż
6. Rolka napędowa/dociskowa
7. Pasek przyduszający
8. Rolka kierująca
9. Rolka napędowa
10. Rolka kierująca
11. Mechanizm podnoszący
12. Koziół łożyskowy
13. Filtr powietrza
14. Ręczna dźwignia regulacji przepływu powietrza
15. Wyświetlacz

Elementy sterujące

16. Dźwignia mechanizmu podnoszącego
17. Wyłącznik główny
18. Wyłącznik napędu
19. Regulator prędkości zgrzewania
20. Regulator przepływu powietrza
21. Regulator temperatury powietrza
22. Dźwignia opuszczająca

Mechanizm prowadzący

23. Dźwignia rolki prowadzącej
24. Gałka rolki prowadzącej
25. Rolka prowadząca

Mechanizm najazdowy

26. Trzpień uruchamiający
27. Trzpień gwintowany

Przygotowanie do pracy

- Skontrolować położenie dyszy (rysunek A).
- **Automatyczny mechanizm najazdowy**
W razie potrzeby mechanizm najazdowy reguluje się w zależności od położenia dyszy **trzipieniem uruchamiającym (26)** oraz **trzipieniem gwintowanym (27)**.
- **Rolka prowadząca**
W zależności od zastosowania **rolkę prowadzącą (25)** ustawia się za pomocą **gałki rolki (24)** oraz **dźwigni rolki (25)** w pozycji «**aktywna**» lub «**nieaktywna**» (patrz rysunki B i C). **Rolka prowadząca (25)** ma na celu wyrównanie toru urządzenia do krawędzi spoiny.
- Podłączyć urządzenie do zasilania. Napięcie sieci musi odpowiadać napięciu urządzenia.
- Włączyć urządzenie **włócznikiem głównym (17)**. **Dmuchawa gorącego powietrza (3)** uruchamia się automatycznie.
- **Ważne: zbyt niskie napięcie**
Jeśli nie uzyskano temperatury maksymalnej, za pomocą **ręcznej dźwigni regulacyjnej (14)** oraz **regulatora przepływu powietrza (20)** zmniejszyć ilość powietrza.

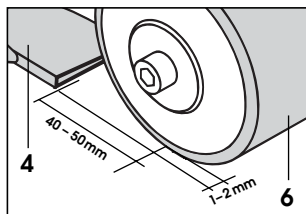
Wskazówki dotyczące użytkowania

- Przeprowadzić próbne spawanie zgodnie z instrukcją spawania producenta materiału oraz zgodnie z krajowymi normami lub dyrektywami. Skontrolować próbne spawanie. Dopasować według potrzeby temperaturę spawania.

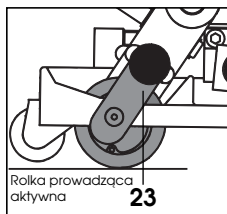
Pozycjonowanie urządzenia

- Podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do blokady.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (16)** przestawić **mechanizm podnoszący (11)**, tak, aby **rolka napędowa/dociskowa (6)** oraz **rolka napędowa (9)** były luźne.
- W przypadku pracy z **rolką prowadzącą (25)** zablokować **dźwignię rolki (23)** w **koźle łozyskowym (12)** (patrz rysunek B).
- Ustawić urządzenie nad nałożonymi na siebie materiałami. Zewnętrzna krawędź **rolki napędowej/dociskowej (6)** oraz **rolki prowadzącej (25)** musi przylegać do krawędzi zakładki zgrzewanych materiałów.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (16)** przestawić **mechanizm podnoszący (16)**, aby przygotować urządzenie do pracy.

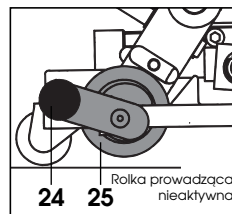
Rysunek A



Rysunek B

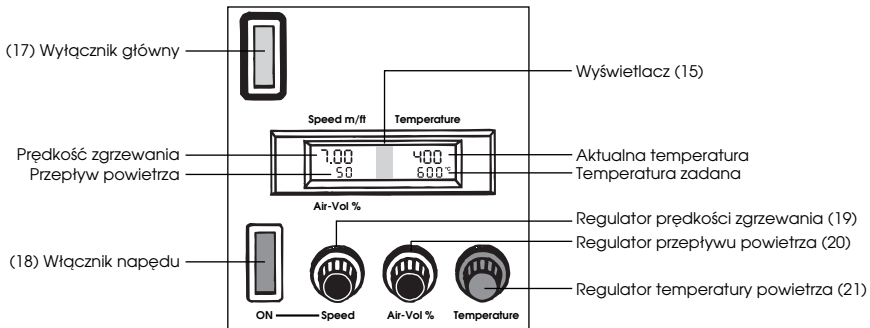


Rysunek C



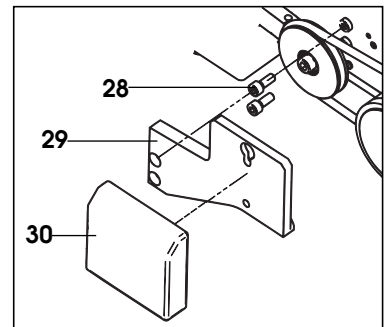
Parametry zgrzewania

- Ustawić **regulator prędkości (19)** na żądaną wartość.
- Ustawić **regulator przepływu powietrza (20)** na żądaną wartość.
- Ustawić **regulator temperatury powietrza (21)** na żądaną wartość.
- Docisk następuje pod wpływem masy własnej automatu spawalniczego.
W razie potrzeby skorzystać z dodatkowego obciążenia.



- **Montaż dodatkowego obciążenia:**
 - Za pomocą **śruby z łbem walcowym M8x20 (28)** przymocować **uchwyt dodatkowego obciążenia (29)** do urządzenia.
 - Zawiesić **dodatkowe obciążenie (30)** na **uchwycie (29)**.

Dodatkowe obciążenie



Zgrzewanie

- Wsunąć **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do zablokowania. Zgrzewanie uruchamiane jest automatycznie poprzez mechanizm najazdowy.
- W razie potrzeby urządzenie można uruchomić ręcznie za pomocą **włącznika napędu (18)**.
- Skontrolować proces zgrzewania. W razie potrzeby poprawić parametry zgrzewania **regulatorami (19), (20) i (21)**.
- Po zgrzaniu podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (22)** aż do zablokowania. Zgrzewanie zostanie automatycznie zatrzymane.
- Po zakończeniu pracy ustawić **regulator temperatury powietrza (21)** na zero, dzięki temu **dmuchawa (3)** zostanie schłodzona.
- Wyłączyć urządzenie **przetacznikiem głównym (17)**.
- Odłączyć urządzenie od sieci.

AKCESORIA

- Stosować można wyłącznie akcesoria Leister.
- Dodatkowe obciążenie z uchwytem.

SZKOLENIE

- Firma LEISTER oraz autoryzowane punkty serwisowe oferują darmowe kursy zgrzewania i szkolenia.

KONSERWACJA

- **Filtr powietrza (13)** w razie zabrudzenia należy wyczyścić pędzlem.
- **Dyszę (4)** należy czyścić szczotką drucianą.
- Skontrolować **przewód zasilający (2)** oraz wtyczkę pod kątem uszkodzeń mechanicznych.

SERWIS I NAPRAWA

- Po ok. 1000 godzinach eksploatacji stan szczotek silnika powinien być sprawdzony przez punkt serwisowy.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe LEISTER**. Gwarantują one fachową **naprawę w ciągu 24 godzin**, przy użyciu oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych.

RĘKOJMIA

- Urządzenie objęte jest gwarancją przez jeden (1) rok od daty zakupu (udokumentowanie praw gwarancyjnych przez fakturę lub dowód dostawy). Powstałe szkody będą usuwane przez wymianę lub naprawę urządzenia. Elementy grzewcze nie są objęte gwarancją.
- Przy zastrzeżeniu postanowień ustawowych wyklucza się możliwość wnoszenia dalszych roszczeń.
- Szkody spowodowane naturalnym zużyciem, przeciążeniem lub niewłaściwym obchodzeniem się z urządzeniem nie są objęte gwarancją.
- W przypadku urządzeń, które zostały przebudowane lub zmienione przez kupującego wygasają wszelkie prawa.

LEISTER Uniplan E Hőlégfúvós – hegesztőautomata



A használati utasítást üzembevétele előtt gondosan olvassa el és őrizze meg.

ALKALMAZÁS

LEISTER Uniplan E Átlapoló-hegesztőautomata

- Szöveterősített ponyvák, PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF stb. anyagú fóliák, szigetelőanyagok, valamint teherautókhoz PE-bevonatos szövetfóliák, sátrak, mezőgazdasági építő-ipari takarók, napfénytetők, medencék, kerti tavak, fel-fújható csónakok, reklám-ponyvák stb. átlapoló ill. szalaggal történő hegesztéséhez.
- Varratszélesség: 20 vagy 30 mm



FIGYELMEZTETÉS



Életveszélyes a készülék burkolatát felnyitni, mert feszültség alatti alkatrészek és kötések válnak így szabaddá. A burkolat felnyitása előtt a készülék csatlakozó dugóját az aljzathoz minden esetben ki kell húzni.



Tűz és robbanásveszély áll fenn, ha a forrólevegős készüléket szakszerűtlenül, különösen éghető anyagok és robbanásveszélyes gázok közelében használjuk.



Égésveszély! A fűtőbetét vezető és a fűvóka forró állapotban való megérintését kerülni. A készüléket használat után mindig vissza kell hűteni. A forró levegő sugarat nem szabad személyere, vagy állatokra irányítani.



A készüléket csak **védőföldeléssel ellátott aljzathoz** csatlakoztassuk. Minden védőföldvezeték-megszakítás a készüléken belül vagy kívül veszélyes!
Csak földelt hosszabbítót használjon!



VIGYÁZAT



Feszültségadatok, amelyek a készüléken fel vannak tüntetve, mindig egyezniük kell a rendelkezésre álló hálózat adataival.



FI-védőkapcsoló alkalmazása az építkezéseken való használatkor kötelező, a dolgozók védelme érdekében.



A gépet **felügyelet** nélkül hagyni, és úgy üzemeltetni tilos, mert a forrólevegő az éghető anyagokat meggyújthatja.



A készüléket **nedvességtől és párától óvni kell.**

Vizsgálati jel



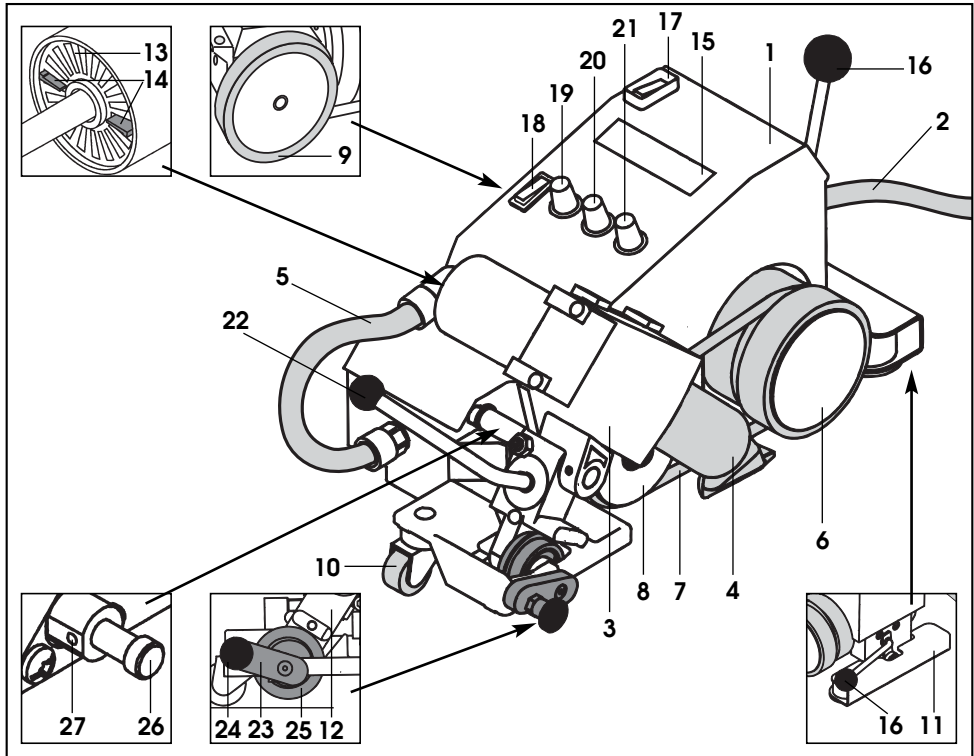
MŰSZAKI ADATOK

Védelmi osztály I

CCA bevizsgált

Feszültség	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frekvencia	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Teljesítmény	W	2300	1800	1500
Hőmérséklet	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Légmennyiség (50-100%)	l/perc	max. 300	max. 250	max. 250
Hajtás sebesség	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Üzemi zajszint	L _{pA} (dB)	67	65	65
Méretek	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Tömeg	kg	11.5	11.5	11.5

★ Csatlakozási feszültség nem átállítható



Fő egységek

1. Ház / hajtás
2. Hálózati csatlakozó kábel
3. Hőlégfúvó
4. Hegesztőfúvóka
5. Összekötőcső
6. Hajtó- / lenyomógörgő
7. Leszorítószíj
8. Vezetőgörgő
9. Hajtógörgő
10. Vezetőgörgő
11. Kiemelő szerkezet
12. Csapágyház
13. Levegőszűrő
14. Tolóretesz
15. Kijelző

Kezelőegységek

16. Kiemelőszerkezet fogantyú
17. Hajtáskapcsoló
18. Főkapcsoló a hőlégfúvóhoz
19. Sebességállító potencióméter
20. Légmennyiség állító potencióméter
21. Hőmérsékletállító potencióméter
22. Kiemelőkar a hőlégfúvóhoz

Vezetőegységek

23. Vezetőgörgő kiemelő
24. Vezetőgörgő gomb
25. Vezetőgörgő

Indítóautomatika

26. Állítóstift
27. Menetes stift

Üzemkész állapot

- Ellenőrizze a fúvóka alapbeállításait (lásd az A képen)
- **Indítóautomatika**
Szükség esetén az indítóautomatika a fúvóka pozíciójának megfelelően az **állítóstifttel (26)** és a **menetes stifttel (27)** kerül beállításra.
- **Vezetőgörgő**
Az alkalmazásnak megfelelően a **vezetőgörgő (25)** a **vezetőgörgő gomb (24)** és a **vezetőgörgő kiemelő (23)** segítségével «**aktív**» vagy «**inaktív**» állásba helyezni (lásd B és C kép).
A **vezetőgörgő (25)** biztosítja a hegesztőautomata varratélen történő egyenes futását.
- Csatlakoztassa a készüléket az elektromos hálózathoz. A hálózati feszültségnek egyeznie kell a készüléken feltüntetett feszültségi értékkel.
- A készüléket a **főkapcsolóval (17)** bekapcsolni. A **hőlégfúvó (3)** automatikusan indul.
- **Fontos: Alacsony feszültség**
Ha a készülék a maximális hőmérsékletet nem éri el, akkor a légmennyiséget a **tolóretesszel (14)** és a **légmennyiség állító potenciométerrel (20)** csökkenteni kell.

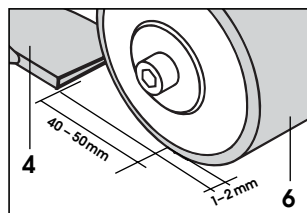
A munkavégzésre vonatkozó útmutatások

- Végezzen próbahegesztést az anyag gyártójának hegesztési útmutatója valamint az országos szabványok és irányelvek szerint. Ellenőrizze a próbahegesztést. Szükség esetén módosítsa a hegesztési hőmérsékletet (a hegesztési paramétereket).

Készülék-pozícionálás

- A **hőlégfúvót (3)** a **kiemelőkarral (22)** ütközésig felemelni.
- A **kiemelőszerkezetet (11)** a **kiemelőszerkezet fogantyú (16)** segítségével felemelni, úgy hogy a **hajtó- / lenyomógörgő (6)** valamint a **hajtógörgő (9)** szabadon futhassanak.
- Ha a **vezetőgörgővel (25)** hegesztünk, akkor a **vezetőgörgő kiemelőt (23)** a **csapágyházba (12)** betolni (lásd B kép).
- A hegesztőautomatát a hegesztendő anyag átlapolására pozícionálni. Eközben a **hajtó- / lenyomógörgő (6)** és a **vezetőgörgő (25)** külső élének a hegesztendő anyag átlapolásának élével egy síkban kell lennie.
- **Kiemelőszerkezet (11)** a **kiemelőszerkezet fogantyú (16)** segítségével lehajtani, hogy a hegesztő automata menetkész legyen.

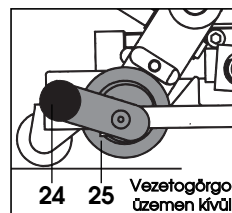
A kép



B kép

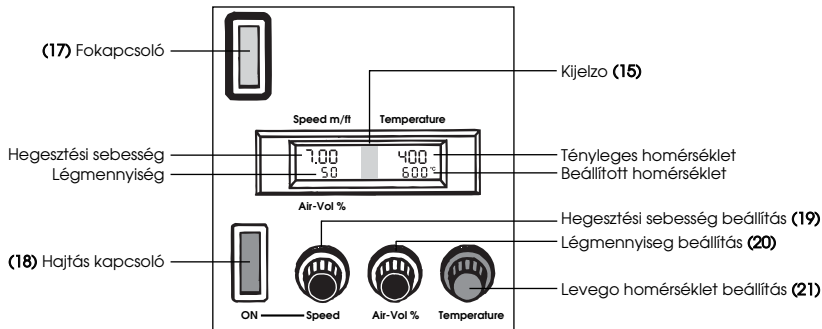


C kép



Hegesztési paraméterek

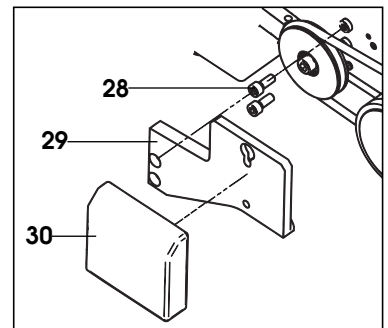
- A **sebességállító potenciométert (19)** a kívánt értékre állítani.
- A **légmennyiség állító potenciométert (20)** a kívánt értékre állítani.
- A **hőmérsékletállító potenciométert (21)** a kívánt értékre állítani.
- Az összenyomóerőt a hőlégfúvós-hegesztőautomata saját súlya biztosítja. Szükség esetén a kiegészítő pótsúlyt alkalmazni.



• Pótsúly rögzítése:

- A **pótsúlytartót (29)** cillinderfejű csavarral **M8x20 (28)** az Uniplan E készülékekhez rögzítjük.
- Pótsúlyt (30) felakasztjuk a **pótsúlytartóra (29)**.

Tartozék: pótsúly



A hegesztés folyamata

- A **hőlégfúvót (3)** a **kiemelőkarral (22)** ütközésig leengedni. A hegesztési folyamatot az indító automatika automatikusan indítja.
- Szükség esetén a készüléket a **hajtáskapcsolóval (18)** manuálisan is bekapcsolhatjuk.
- A hegesztési folyamatot ellenőrizni. Szükség esetén a hegesztési paramétereket a **potenciométerekkel (19), (20)** és **(21)** korrigálni.
- A hegesztés után a **hőlégfúvót (3)** a **kiemelőkarral (22)** ütközésig felemelni. A hegesztési folyamat automatikusan megszakad.
- A hegesztési munkálatok befejezése után a **hőmérsékletállító potenciométert (21)** nullára állítani, hogy a **hőlégfúvó (3)** vissza tudjon húlni.
- A készüléket a **hőlégfúvó főkapcsolójával (17)** kikapcsolni.
- A készüléket a csatlakozó aljzatból kihúzni.

TARTOZÉKOK

- A készülékhez kizárólag csak LEISTER-tartozékok használhatók.
- Pótsúly tartóval

OKTATÁS

- Vegyen részt a Leister cég és képviselői, valamint szervizállomásai által szervezett hegesztőtanfolyamokon és oktatásokon.

KARBANTARTÁS

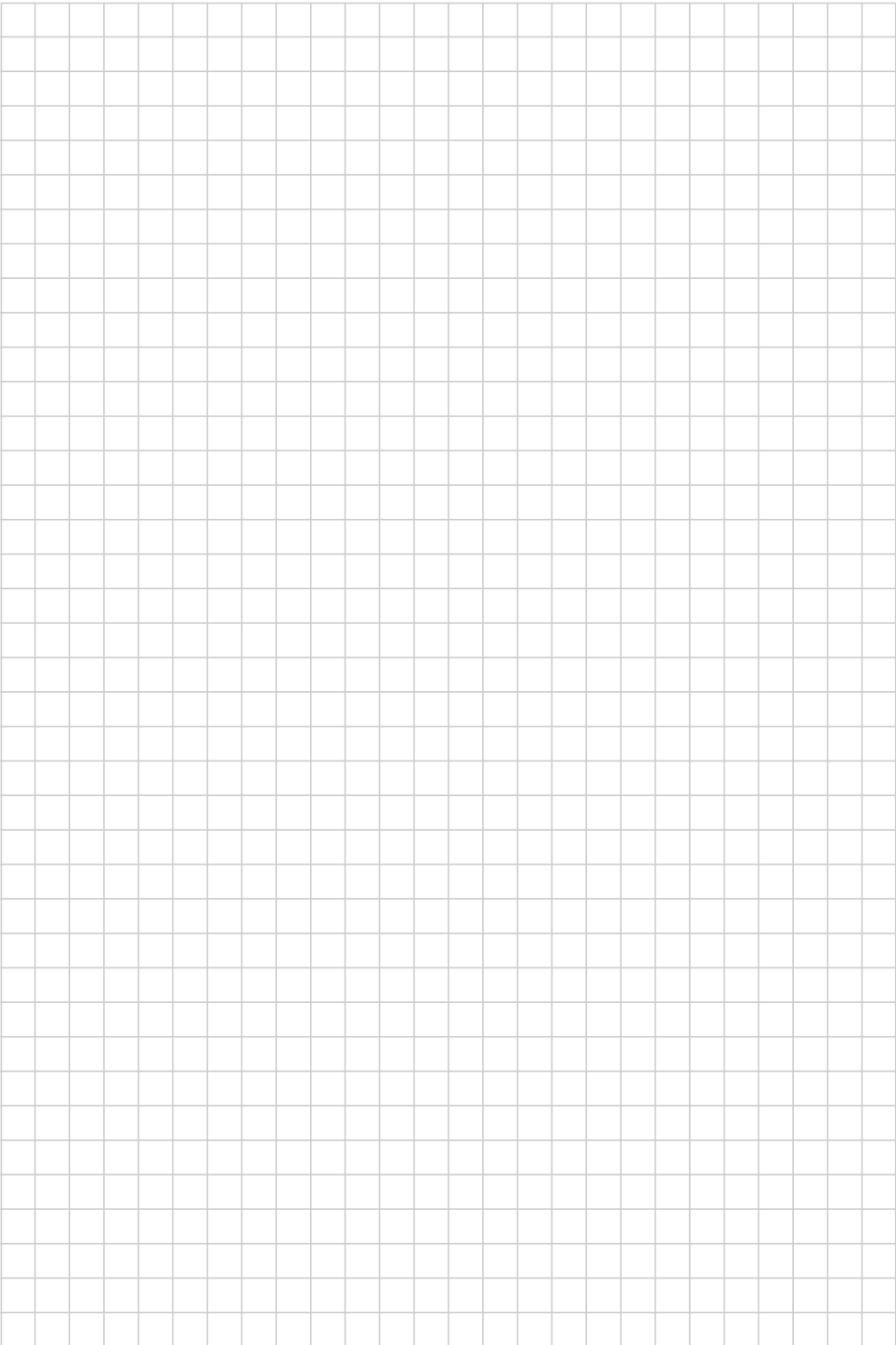
- A készülék **levegőszűrőjét (13)** szennyeződés esetén egy ecsettel megtisztítani.
- A **hegesztőfűvőkát (4)** drótkéfével tisztítani.
- A **hálózati kábelt (2)** és a csatlakozó dugókat ellenőrizni, hogy azokon nincsenek-e elektromos és mechanikus sérülések.

SZERVIZELÉS ÉS JAVÍTÁS

- A motor szénkeféinek állapotát kb. 1000 üzemóra után a szervizzel ellenőriztetni kell.
- A készülékeket csak a hivatalos **LEISTER- képviselőt és szerviz** javíthatja. A szerviz az előírásoknak megfelelő eredeti Leister alkatrészekkel történő, ill. **24 órán belül Javítást** biztosít Önnek.

GARANCIA

- Erre a készülékre a vásárlás dátumától számítva egy (1) év garanciát nyújtunk. (A vásárlás dátumát számlával vagy szállítólevéllel kell igazolni.) A keletkezett károkat helyettesítő szállítással vagy javítással szüntetjük meg. A fűtőelemekre a garancia nem vonatkozik.
- Az ezen túlmenő igényeket a törvényi rendelkezések fenntartásával kizárjuk.
- A természetes elhasználódásra, túlterhelésre vagy szakszerűtlen kezelésre visszavezethető károkra a garancia nem vonatkozik.
- Olyan készülékeket illetően amelyek a vevő átalakított vagy megváltoztatott, igények nem támaszthatók.





Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

Leister Process Technologies

Riedstrasse
6060 Sarnen/Switzerland
phone: +41 41 662 74 74
fax: +41 41 662 74 16
leister@leister.com