

LEISTER Uniplan S / Unifloor S Automat zgrzewający gorącym powietrzem



Należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

ZASTOSOWANIE

LEISTER Uniplan S – automatyczna zgrzewarka na zakładkę

Zgrzewarka automatyczna do łączenia na zakładkę lub taśmą plandek wykonanych z powlekanych tkanin, folii i geomembran PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPMD, PVDF itd. oraz powlekanych PE tworzyw, stosowanych w produkcji namiotów, basenów, pokryć łodzi, pontonów, wydruków wielkoformatowych, markiz, plandek itd.

Szerokość zakładki 20 lub 30 mm



LEISTER Unifloor S- automatyczna zgrzewarka do pokryć podłogowych

Zgrzewanie pokryć podłogowych z PCV i linoleum z zastosowaniem drutu spawalniczego.





OSTRZEŻENIE



Zagrożenie dla życia – podczas otwierania urządzenia elementy przewodzące prąd są nieosłonięte. Przed otwarciem urządzenia należy odłączyć wtyczkę od źródła zasilania!



Niewłaściwe użytkowanie urządzenia zgrzewającego gorącym powietrzem, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi **niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji!**



Ryzyko poparzenia! Nie dotykać rozgrzanej dyszy i rury dyszy. Urządzenie musi zostać wychłodzone. Nie kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi i zwierząt.



Urządzenie należy podłączać do gniazda z uziemieniem. Każde uszkodzenie przewodu ochronnego w lub na zewnątrz urządzenia stanowi zagrożenie.

Stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!



UWAGA



Napięcie znamionowe urządzenia, musi odpowiadać napięciu znamionowemu źródła zasilania.



Podczas prac na budowie konieczne jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego**.



Włączone urządzenie **musi znajdować się** pod stałym nadzorem. Promieniujące ciepło może spowodować zapłon łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku. Urządzenia wysokiej częstotliwości mogą mieć negatywny wpływ na proces zgrzewania.




Chronić urządzenie przed wilgocią i zamoczeniem.



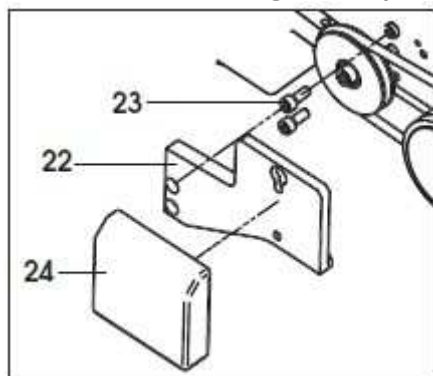
ZNAK KONTROLNY

*Napięcie znamionowe nie przełączalne

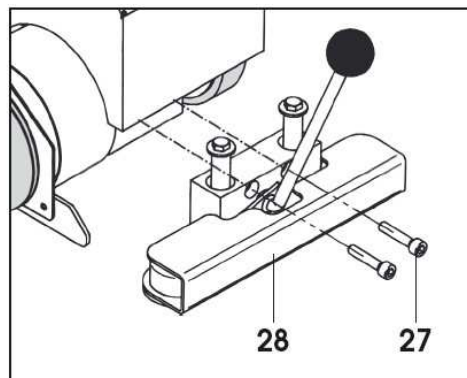
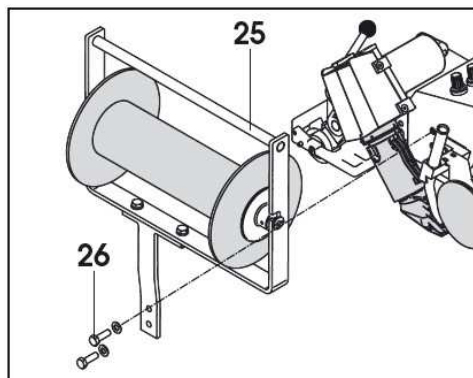
DANE TECHNICZNE			Klasa ochrony urządzenia I		 certyfikat CCA
Napięcie	V~		230*	120*	100*
Częstotliwość	Hz		50 / 60	50 / 60	50 / 60
Moc	W		2300	1800	1500
Temperatura	°C		20-620	20-620	20-620
Poziom emisji hałasu L _{PA}	(dB)		67	65	65
Prędkość	m/min.		1.0 - 7.5	1.0 - 7.5	1.0 - 7.0
Wymiary Uniplan S	mm		420 x 270 x 210	420 x 270 x 210	420 x 270 x 210
Wymiary Unifloor S	mm		420 x 270 x 215	420 x 270 x 215	420 x 270 x 215
Waga Uniplan S	kg		11.5	11.5	11.5
Waga Unifloor S	kg		14.0	14.0	14.0

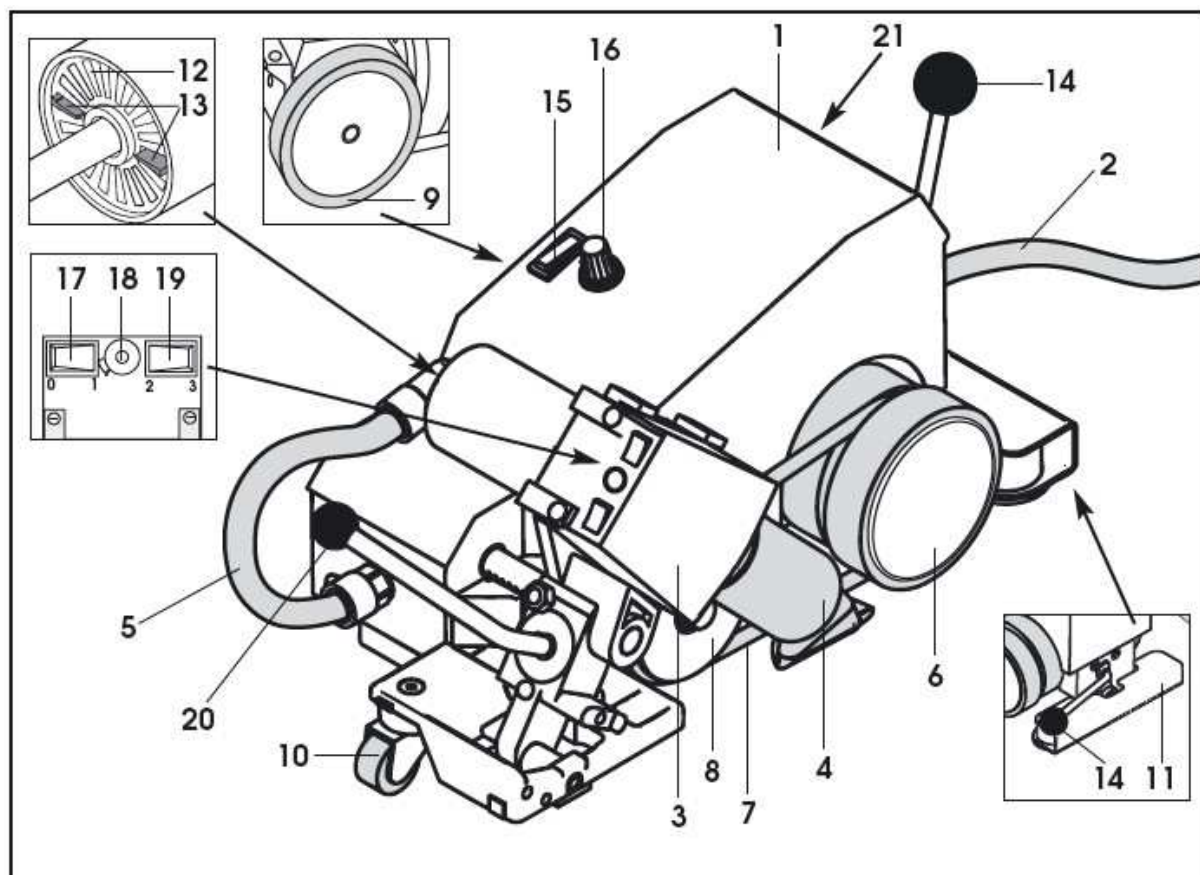
Montaż dodatkowego obciążnika

- Przymocować **mocowanie dodatkowego obciążnika (22)** do urządzenia za pomocą **śrub walcowych, płaskich M8x20 (23)**.
- Umieścić **dodatkowy obciążnik (24)** na **mocowaniu (22)**.

Montaż dodatkowego obciążnika

- **Rozwijak drutu spawalniczego (25)** przymocować do urządzenia za pomocą **śrub walcowych, płaskich M8 x 20 (26)**.
- Przymocować **mechanizm unoszący (28)** za pomocą **śrub imbusowych M6 x 30 (27)**.





Rysunek 1

Części podstawowe

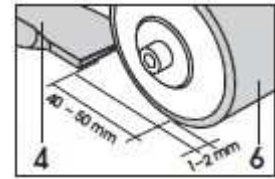
1. Obudowa
2. Przewód zasilający
3. Dmuchawa gorącego powietrza
4. Dysza
5. Przewód zasilający
6. Rolka napędowa/ dociskowa
7. Pasek dociskający
8. Rolka prowadząca
9. Rolka napędowa
10. Rolka sterująca
11. Mechanizm podnoszący
12. Filtr powietrza
13. Ręczny ogranicznik dopływu powietrza

Obsługa urządzenia

14. Dźwignia mechanizmu podnoszącego
15. Przycisk napędu
16. Regulator prędkości zgrzewania
17. Przycisk dmuchawy
18. Regulator temperatury powietrza
19. Dwustopniowy przełącznik przepływu powietrza
20. Dźwignia dmuchawy
21. Bezpiecznik T1.0 A 230 V~
Bezpiecznik T1.2 A 120 V~

Przygotowanie urządzenia

- Sprawdzić pozycję wyjściową dyszy zgrzewającej (patrz rysunek)
- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania.



Pozycjonowanie urządzenia

- Wysunąć i podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (20)** do momentu zablokowania położenia w górnej pozycji.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (14)** przestawić **mechanizm podnoszący (11)** w taki sposób, aby rolka **napędowa/dociskowa (6)** były luźne.
- Ustawić urządzenie nad nałożonymi na siebie materiałami. Zewnętrzna krawędź rolki **napędowej/dociskowej (6)** musi zostać umiejscowiona równo z krawędzią zakładki.
- Za pomocą **dźwigni podnośnika (11)** opuścić urządzenie na materiał przeznaczony do zgrzania.

Parametry zgrzewania

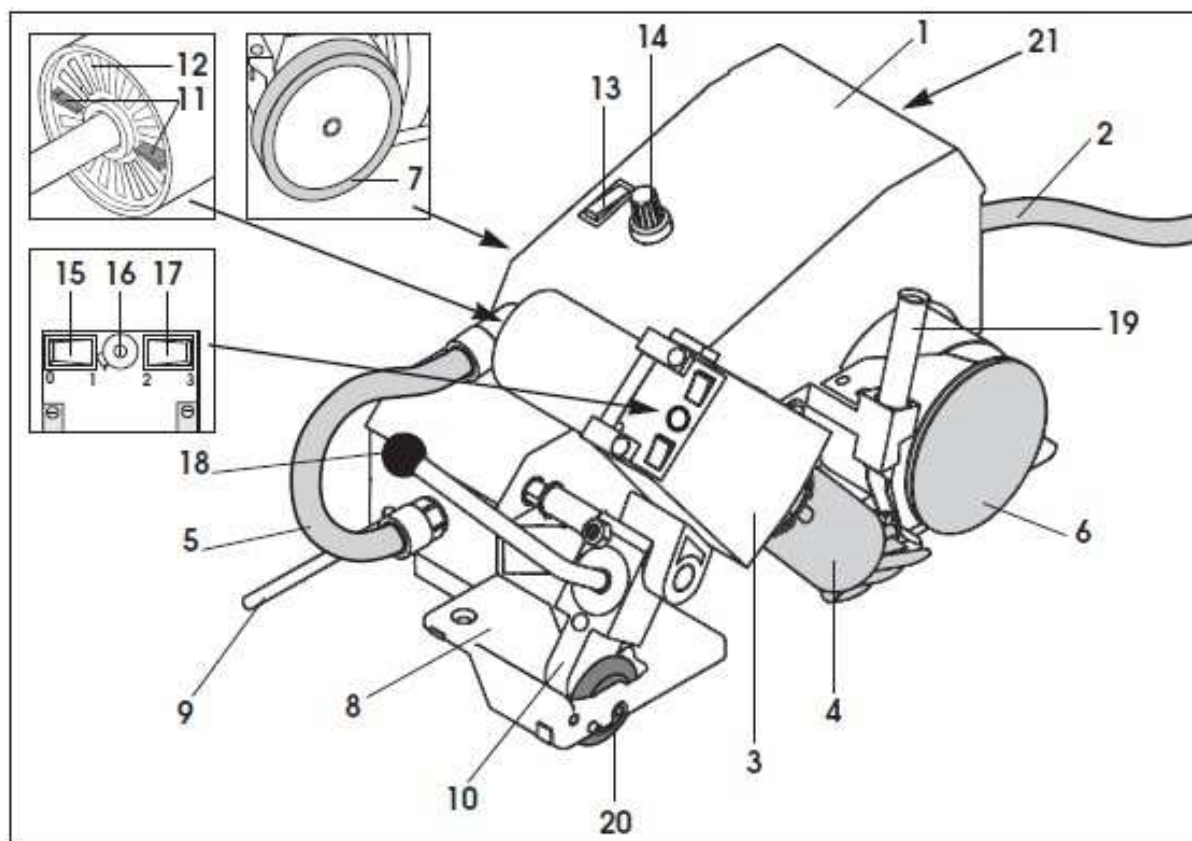
- Ustawić prędkość zgrzewania za pomocą **regulatora prędkości (16)**.
- Ustawić pożądaną temperaturę **regulatorem temperatury zgrzewania (18)**.
- Ustawić **przycisk dmuchawy (17)** w pozycji I. Ustawić **przełącznik przepływu powietrza (19)** w pozycji 3 i odczekać 3-5 minut aż pełnego nagrzania się urządzenia.

WAŻNE: zbyt niskie napięcie

W przypadku, gdy maksymalna temperatura nie zostaje osiągnięta należy zredukować przepływ powietrza za pomocą **przełącznika (19)** oraz ręcznego **ogranicznika dopływu powietrza (13)**.

Proces zgrzewania

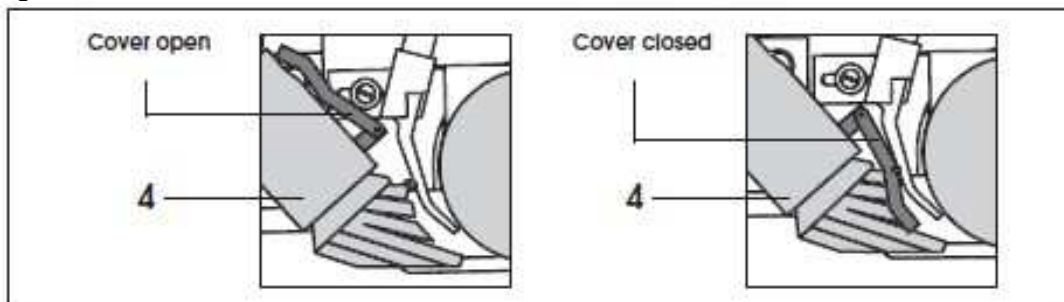
- **Dmuchawę gorącego powietrza (3)** dosunąć do końca za pomocą **dźwigni dmuchawy (20)** w taki sposób, aby dysza gorącego powietrza znalazła się pomiędzy zgrzewanymi warstwami materiału i od razu nacisnąć **przycisk napędu (15)** (zgrzewanie rozpoczęte).
- Kontrolować proces zgrzewania. Jeżeli zajdzie taka konieczność, dostosować prędkość zgrzewania **regulatorem (16)**. Prowadzić urządzenie prosto wzdłuż zakładki.
- Wyłączyć **przycisk napędu (15)**.
- Po zakończeniu zgrzewania ustawić **regulator temperatury powietrza (18)** w pozycji 0 i pozostawić pracujące urządzenie przez kilka minut w celu wychłodzenia elementów grzejnych. Następnie wyłączyć dmuchawę przyciskiem **(17)**.
- Odłączyć urządzenie od źródła zasilania.

**Części podstawowe**

1. Obudowa
2. Przewód zasilający
3. Dmuchała gorącego powietrza
4. Dysza z osłoną
5. Przewód zasilający
6. Rolka dociskowa drutu spawającego
7. Rolka napędowa
8. Podstawa
9. Czujnik najazdu
10. Wspornik
11. Ręczny ogranicznik dopływu powietrza
12. Filtr powietrza

Obsługa urządzenia

13. Przycisk napędu
14. Regulator prędkości spawania
15. Przycisk dmuchawy
16. Regulator temperatury powietrza
17. Dwustopniowy przełącznik przepływu powietrza
18. Dźwignia dmuchawy
19. Prowadnica drutu spawającego
20. Rolka prowadząca
21. Bezpiecznik T1.0 A 230 V~
Bezpiecznik T1.2 A 120 V~

Szczegół A

Przygotowanie urządzenia

- Sprawdzić pozycję wyjściową dyszy zgrzewającej: dysza musi znajdować się w odległości 2-3 mm od spawanego materiału i drutu spawającego.
- Podczas spawania linoleum **osłona** musi być opuszczona na **dyszę (4)** (patrz szczegół A).
- Podłączyć urządzenie do źródła zasilania.

Pozycjonowanie urządzenia

- Podnieść **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (18)** do momentu zablokowania położenia w górnej pozycji.
- Ustawić zgrzewarkę nad przygotowanym żłobieniem.
- Wprowadzić drut spawalniczy przez **przewodnicę (19)**, przeciągnąć pod **rolką dociskową (16)** i umieścić w żłobieniu.

Parametry spawania

- Ustawić prędkość spawania za pomocą **regulatora prędkości (14)**.
- Ustawić pożądaną temperaturę **regulatorem temperatury powietrza (16)**.
- Ustawić **przycisk dmuchawy (15)** w pozycji I. Ustawić **przełącznik przepływu powietrza (17)** w pozycji 3 i odczekać 3-5 minut aż pełnego nagrzania się urządzenia.

WAŻNE: zbyt niskie napięcie

- W przypadku, gdy maksymalna temperatura nie zostaje osiągnięta należy zredukować przepływ powietrza za pomocą **przełącznika (17)** i **ogranicznika dopływu powietrza (11)**.
- Siłę docisku stanowi masa własna urządzenia.

Proces spawania

- Opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (3)** za pomocą **dźwigni dmuchawy (18)** i od razu nacisnąć **przycisk napędu (13)** (zgrzewanie rozpoczęte).
- Kontrolować proces zgrzewania: **Rolka prowadząca (20)** musi poruszać się cały czas w żłobieniu. Wypływka spawu musi być widoczna. Jeżeli zajdzie taka konieczność, dostosować prędkość zgrzewania **regulatorem (14)**.
- **Czujnik najazdu (9)** do ściany wyłącza automatycznie napęd i podgrzewanie.
- Po zakończeniu zgrzewania unieść do góry **dmuchawę (3)** za pomocą **dźwigni (18)**.
- Wyłączyć napęd **przyciskiem (13)**. Odciąć drut i ustawić zgrzewarkę nad kolejnym żłobieniem.
- Po całkowitym zakończeniu zgrzewania ustawić **regulator temperatury powietrza (16)** w pozycji 0 i pozostawić pracujące urządzenie przez kilka minut w celu wychłodzenia elementów grzejnych. Następnie wyłączyć dmuchawę przyciskiem **(15)**.
- Odłączyć urządzenie od źródła zasilania.

AKCESORIA

Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria LEISTER.

- Dodatkowy obciążnik do Uniplan S
- Rozwijak drutu spawalniczego do Unifloor S
- Mechanizm podnoszący do Unifloor S
- Kit modyfikacyjny do zawijania materiału Uniplan S

SZKOLENIE

Leister Process Technologies oraz autoryzowani dystrybutorzy oferują na całym świecie bezpłatne kursy w zakresie obsługi i grzewania urządzeniami Leister.

KONSERWACJA URZĄDZENIA

- **Przewód zasilający (2)** oraz wtyczkę należy regularnie kontrolować pod kątem elektrycznych i mechanicznych uszkodzeń.
- **Dyszę grzewającą (4)** czyścić regularnie szczotką miedzianą.
- **Filtr powietrza (12)** regularnie czyścić pędzelkiem.

PRZEGLĄD I NAPRAWY

- Zaleca się skontrolować stan szczotek silnika w autoryzowanym punkcie naprawczym po ok. 1,000 h pracy.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez **autoryzowane punkty serwisowe LEISTER**. Stanowi to gwarancję przeprowadzenia fachowej naprawy przy zastosowaniu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części Leister.

GWARANCJA

- Na urządzenie przysługuje gwarancja 1 (jednego) roku od daty zakupu (po okazaniu rachunku lub listu przewozowego). Powstałe uszkodzenia zostaną usunięte poprzez wymianę lub naprawę. Gwarancji nie podlegają elementy grzejne urządzenia.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają roszczeniom gwarancyjnym.
- Firma LEISTER Process Technologies odmawia wszelkich roszczeń gwarancyjnych w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub zmienione.

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian technicznych bez uprzedniej informacji.

Państwa autoryzowany punkt serwisowy: