

LEISTER

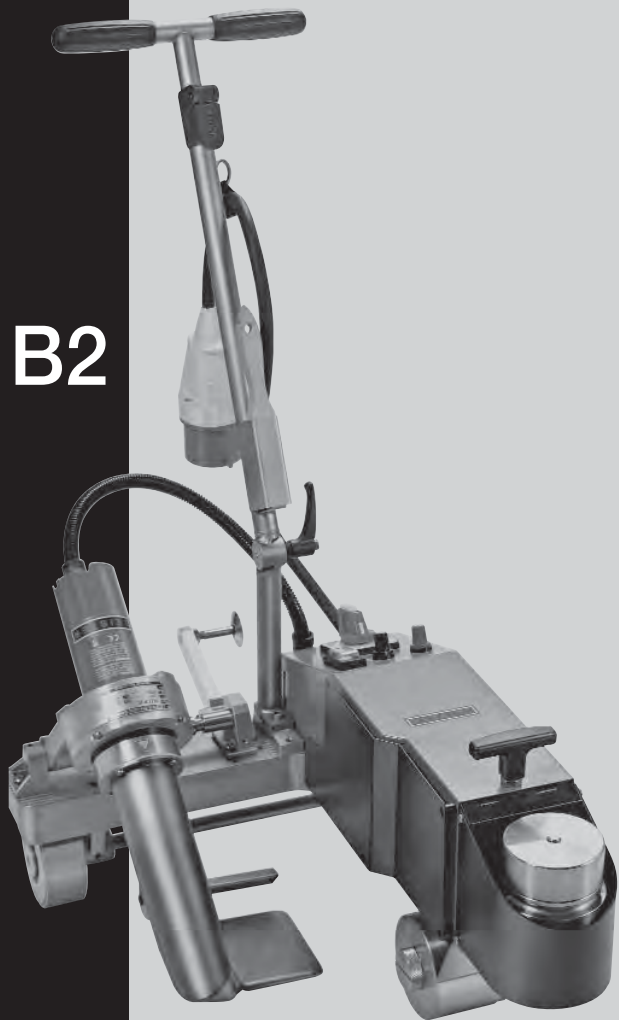
TR

PL

CZ

RUS

BITUMAT B2



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

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com



Перед вводом в эксплуатацию внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для дальнейшего использования.

Leister BITUMAT B2

Сварочный автомат горячего воздуха

Применение

Ручной сварочный автомат для сварки горячим воздухом внахлест полос кровельного материала из модифицированного битума (стирол-бутадиен-стирол SBS, атактический полипропилен APP) вне помещений или в хорошо проветриваемых помещениях, для различных кровельных систем, на горизонтальных и пологих плоских поверхностях.



Предупреждение



Открытие аппарата опасно для жизни, т.к. при этом раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Перед тем как открывать прибор, вытянуть штекерный разъем из розетки.



Опасность возгорания и взрыва при ненадлежащем использовании аппаратов горячего воздуха, особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность получения ожогов! Не дотрагиваться до сварочного сопла в горячем состоянии. Дать прибору остыть. Не направлять поток горячего воздуха на людей или животных.



Подключать прибор к розетке с защитным контактом. Любое прерывание защитного провода внутри или вне аппарата опасно!
Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!



Осторожно



Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети. IEC/EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. При необходимости проконсультироваться с поставщиком электроэнергии. При сбое сетевого питания выдвинуть термофен и перевести главный выключатель в положение **0**.



При работе с прибором на стройках в целях безопасности необходимо **использовать выключатель** с дифференциальной защитой.



При эксплуатации прибор должен находиться под наблюдением. Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся вне поля зрения. Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.



Предохранять прибор от влаги и сырости.



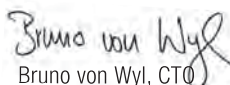
Не использовать ручку и направляющую ручку в качестве вспомогательного оборудования для транспортировки. Запасной ведущий ролик при транспортировке всегда должен быть зафиксирован в креплении с помощью навинчиваемого добавочного груза.

Декларация о соответствии

Компания **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Швейцария** подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих общеевропейских норм.

Директивы: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Гармонизированные нормы: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Кегисвиль, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CEO




Beat Mettler, COO

Утилизация



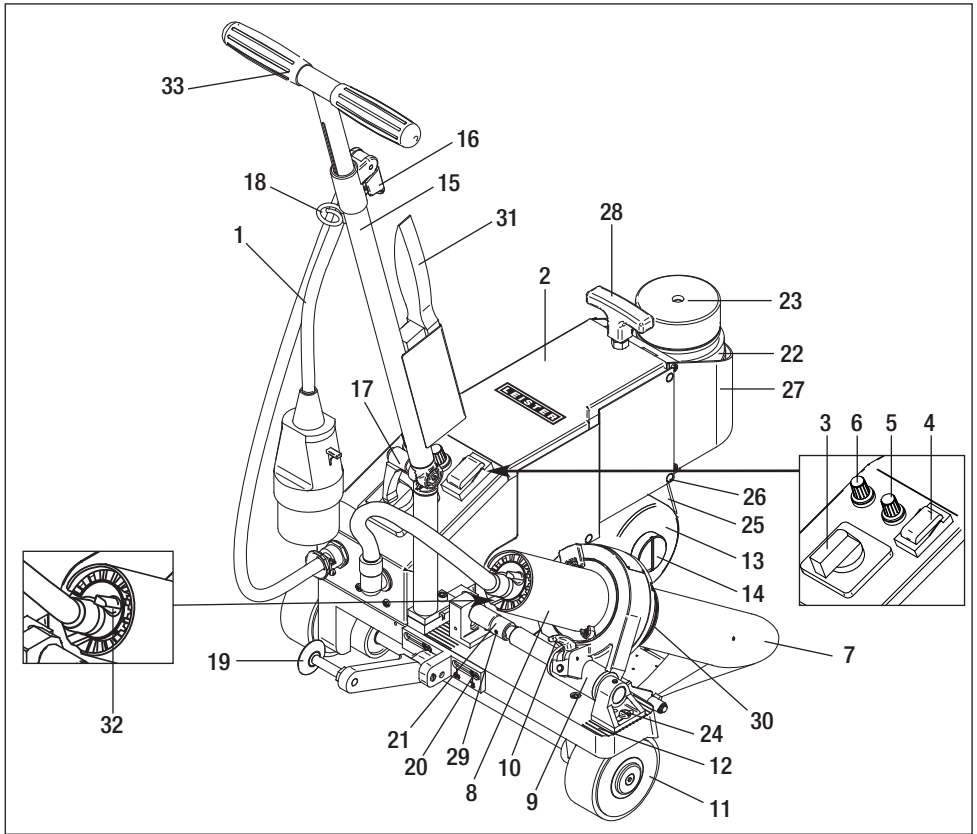
Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования. Только для стран-членов ЕС: Не выбрасывать электроинструмент с бытовыми отходами! В соответствии с общеевропейской директивой 2002/96 об утилизации электроприборов и электронного оборудования и ее реализацией в правовых нормах стран-членов, непригодные к использованию электроинструменты должны быть отдельно собраны и отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования.

Технические характеристики

Напряжение	В~	230 oder 400 (Подводимое напряжение не переключается)
Мощность	Вт	6700
Частота	Гц	50 / 60
Температура	°C	20 – 650
Скорость	м/мин	0.8 – 12
Диапазон расхода воздуха	%	85 – 100
Уровень шума	L_{pA} (дБ)	73
Ширина сварочного сопла	мм	75 / 100
Размеры Д × Ш × В	мм	690 × 490 × 330
Вес без кабеля сетевого питания	кг	39
Знак соответствия		CE
Предостерегающий знак		
Вид сертификации		ССА
Класс защиты I		

Мы сохраняем за собой право на технические изменения

Описание прибора



- | | |
|--|--|
| 1 Кабель сетевого питания | 17 Рычажный винт нижнего сегмента направляющей ручки |
| 2 Корпус | 18 Крепление кабеля сетевого питания |
| 3 Главный выключатель | 19 Направляющий ролик |
| 4 Выключатель привода | 20 Регулировочный винт направляющего ролика |
| 5 Поворотная кнопка регулировки скорости | 21 Регулировочная втулка |
| 6 Поворотная кнопка регулировки температуры | 22 Запасной ведущий ролик |
| 7 Сварочное сопло | 23 Навинчиваемый добавочный груз |
| 8 Термофен | 24 Винт регулировки сварочного сопла |
| 9 Держатель устройства | 25 Сбрасыватель |
| 10 Стопорный рычаг | 26 Винт сбрасывателя |
| 11 Транспортировочный ролик | 27 Крепление запасного ведущего ролика |
| 12 Сетка настройки прибора | 28 Ручка для переноски |
| 13 Ведущий ролик | 29 Винт регулировочной втулки |
| 14 Крепежный винт | 30 Крепежный винт сварочного сопла |
| 15 Нижний сегмент направляющей ручки | 31 Проволочная щетка |
| 16 Зажимной рычаг верхнего сегмента направляющей ручки | 32 Поворотная кнопка регулировки расхода воздуха |
| | 33 Верхний сегмент направляющей ручки |

Транспортировка

Для защиты сварочного автомата для сварки горячим воздухом ВITUMAT В2 при транспортировке необходимо использовать чемодан, входящий в объем поставки. Чемодан оснащен ручкой для переноски и транспортировочными роликами



Запасной ведущий ролик (22) при транспортировке всегда должен быть зафиксирован в **креплении (27)** с помощью **навинчиваемого добавочного груза (23)**.

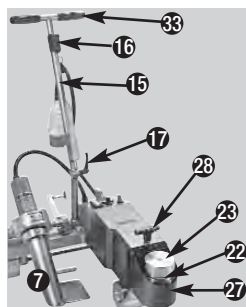


Не использовать ручки чемодана, а также **ручку (28)** или **нижний/верхний сегмент направляющей ручки (15/33)** сварочного автомата для сварки горячим воздухом для транспортировки с помощью крана.

Для подъема сварочного автомата для сварки горячим воздухом вручную использовать **ручку (28)** и **верхний сегмент направляющей ручки (33)**.



Для подготовки к транспортировке дать остыть **сварочному соплу (7)**



Извлечение ВITUMAT В2 из чемодана :

- 1 Открыть чемодан сверху
- 2 Открыть чемодан сбоку
- 3 Открутить **рычажный винт (17)** и перевести **нижний сегмент направляющей штанги (15)** в желаемую позицию; затянуть **рычажный винт (17)**
- 4 Разблокировать **зажимной рычаг (16)**. Установить **верхний сегмент (33)** направляющей штанги на нужную высоту; затянуть **зажимной рычаг (16)**
- 5 Осторожно вывести сварочный автомат для сварки горячим воздухом ВITUMAT В2 из чемодана

Помещение ВITUMAT В2 в чемодан :

- 5 Осторожно ввести сварочный автомат для сварки горячим воздухом VARIMATV2 в чемодан сбоку
- 6 7 Поместить ВITUMAT В2 в чемодан, воспользовавшись ручкой (28).
- 4 Разблокировать **зажимной рычаг (16)** и задвинуть **верхний сегмент (33)** направляющей штанги; затянуть **зажимной рычаг (16)**
- 3 Открутить **рычажный винт (17)** и перевести **направляющую штангу (15)** в положение транспортировки; затянуть **рычажный винт (17)**
- 1 Закрыть чемодан сбоку и сверху.
- 8 При транспортировке держать чемодан за ручку

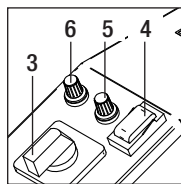


Параметры режима сварки

Температура сварки

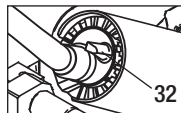


Установить **главный выключатель (3)** на I. Установить **поворотную кнопку регулировки температуры (6)** на желаемое значение. Время нагрева ок. 5 минут.



Расход воздуха

- Для обеспечения оптимальной сварки полос кровельного материала из модифицированного битума и предотвращения брызг битума можно регулировать расход воздуха с помощью **поворотной кнопки регулировки расхода воздуха (32)**.

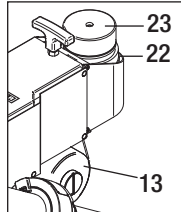


ВНИМАНИЕ: При снижении расхода воздуха установка **поворотной кнопки регулировки температуры (6)** на ступень выше 8-ой не допускается. Опасность перегрева нагревательного элемента!

Скорость сварки



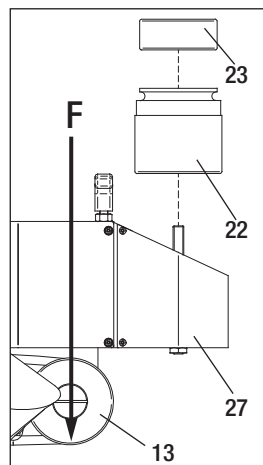
В зависимости от кровельного материала и погодных условий установить соответствующую скорость сварки с помощью **поворотной кнопки регулировки скорости (5)**.



Усилие стыковки

- Усилие стыковки передается на **ведущий ролик (13)**.
- При необходимости могут быть удалены **запасной ведущий ролик (22)** и **навинчиваемый добавочный груз (23)** (см. таблицу усилий стыковки).

Таблица усилий стыковки (F)	75 mm	100 mm
Без груза (22, 23)	160 N	160 N
С навинчиваемым добавочным грузом (23) и без запасного ведущего ролика (22)	180 N	180 N
С запасным ведущим роликом (22) и без навинчиваемого добавочного груза (23)	205 N	210 N
С запасным ведущим роликом (22) и с навинчиваемым добавочным грузом (23)	225 N	230 N



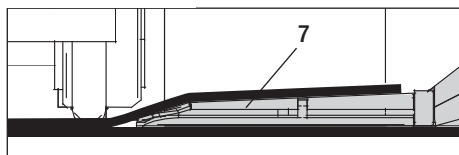
ВНИМАНИЕ:

Запасной ведущий ролик (22) при транспортировке всегда должен быть зафиксирован в креплении (27) с помощью **навинчиваемого добавочного груза (23)**.

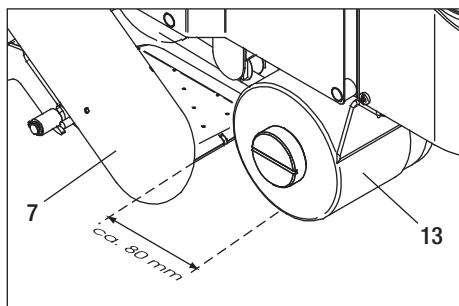
Готовность к эксплуатации

- Перед вводом в эксплуатацию проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения.
- **Перевести нижний сегмент (15) направляющей ручки** с помощью **рычажного винта (17)** и **верхний сегмент (33) направляющей ручки** с помощью **зажимного рычага (16)** в нужное положение.
- Подцепить к **креплению (18)** зажим для разгрузки от натяжения **кабеля сетевого питания (1)**.
- Проверить базовую позицию **сварочного сопла (7)**.
 - **Сварочное сопло (7)** должно плоско прилегать к нижней полосе кровельного материала (см. детальный вид А).
 - Расстояние от центра **ведущего ролика (13)** до воздуховыпускного отверстия **сварочного сопла (7)** должно составлять 80 мм (см. детальный вид В). В противном случае необходимо отрегулировать **термофен (8)** путем выкручивания **винтов (24) сетки настройки (12)**.
 - **Сварочное сопло (7)** должно быть установлено параллельно **ведущему ролику (13)**.
- Положение при транспортировке
 - Поднять **направляющий ролик (19)** вверх
 - Вытянув **стопорный рычаг (10)**, выдвинуть **термофен (8)** и откинуть вверх до фиксации.
- С помощью **регулирующего винта направляющего ролика (20)** отрегулировать необходимое перекрытие внахлест для **направляющего ролика (19)**.
- Расстояние между **направляющим роликом (19)** и **ведущим роликом (13)** составляет 5 мм (см. детальный вид С).

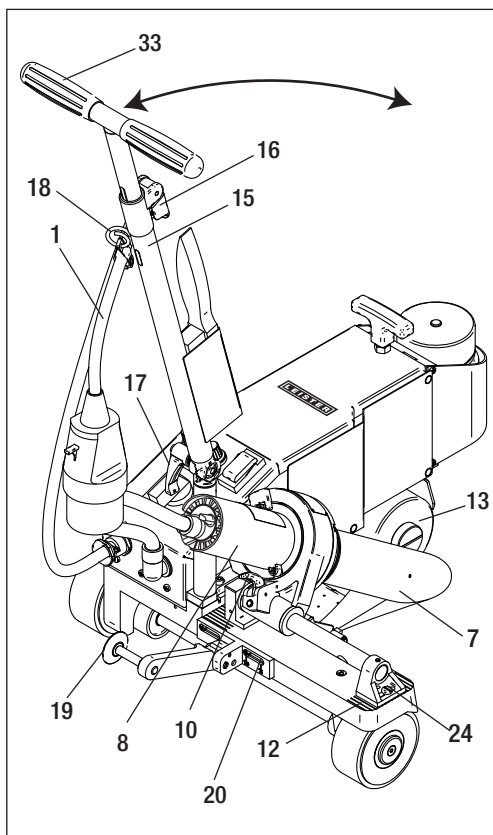
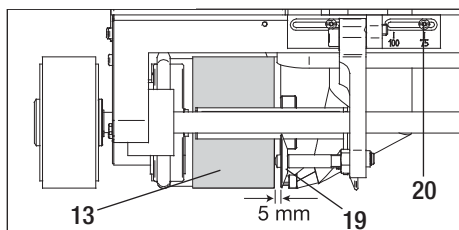
Детальный вид А



Детальный вид В



Детальный вид С



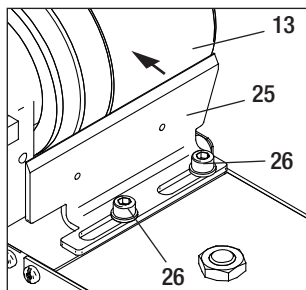
Готовность к эксплуатации

- Для обеспечения равномерной сварки на **ведущем ролике (13)** не должно быть отложенной битума.
- При загрязнении можно предпринять следующие меры:
 - Открутить **винты сбрасывателя (26)**. Уменьшить расстояние между **сбрасывателем (25)** и **ведущим роликом (13)**. Затянуть **винты сбрасывателя (26)**.
 - Открутить **крепежный винт (14)**, снять и очистить **ведущий ролик (13)**. Установить **ведущий ролик (13)**, затянуть **крепежный винт (14)**.
 - Открутить **крепежный винт (14)** и снять **ведущий ролик (13)**. Открутить **навинчиваемый добавочный груз (23)**, извлечь **запасной ведущий ролик (22)** из **крепления (27)** и закрепить с помощью **крепежного винта (14)**. Загрязненный **ведущий ролик (13)** поместить в **крепление (27)** и закрепить с помощью **навинчиваемого добавочного груза (23)**.
- Подсоединить устройство к сети питания.

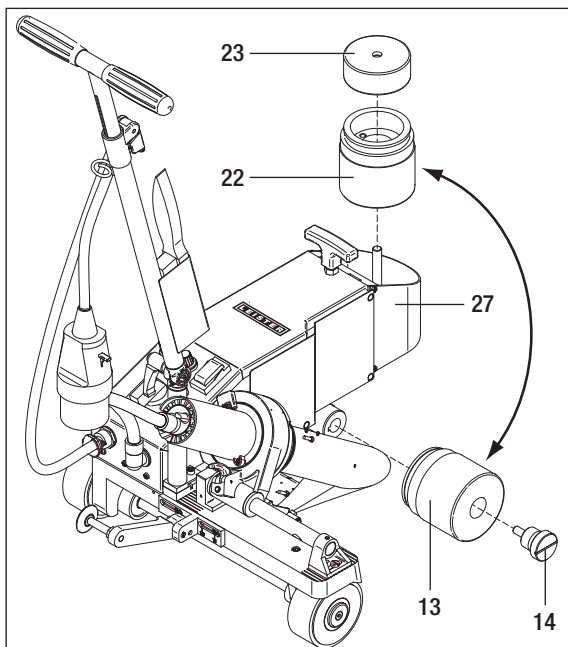
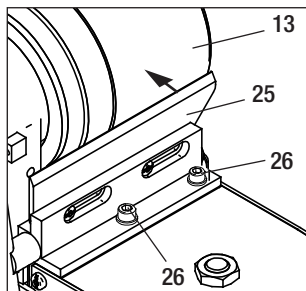


Указанное на приборе номинальное напряжение должно соответствовать напряжению в сети.

Без подъемного устройства



С подъемным устройством



Электропитание

Сечение кабеля удлинительного устройства должно составлять как минимум $3 \times 4 \text{ мм}^2$. Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом! Удлинительное устройство должно быть допущено к использованию в месте проведения работ (напр. под открытым небом) и обозначено соответствующим образом.

Тепловая мощность при +/- 10 % номинального напряжения



Напряжение (В)	Тепловая мощность (Вт)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	6786
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Напряжение (В)	Тепловая мощность (Вт)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Пониженное напряжение отрицательно сказывается на скорости сварки и качестве !

Позиционирование прибора без подъемного устройства

- Надавив на **верхний сегмент направляющей ручки (33)**, поднять сварочный автомат горячего воздуха и передвинуть на место сварки.
- Отвести **направляющий ролик (19)** вниз.
- Расстояние между **направляющим роликом (19)** и **ведущим роликом (13)** составляет 5 мм (см. детальный вид С).

Процесс сварки без подъемного устройства



- Настроить параметры сварки, см. стр. 43.
- Температура должна достичь установленного для сварки значения (время нагрева ок. 5 мин.)



- Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проверить результат пробной сварки.



- Вытянуть **стопорный рычаг (10)**, опустить **термофен (8)** и до упора вдвинуть между уложенными внахлест полосами. Подождать немного, пока материал не станет пластичным.



- Запустить привод с помощью **выключателя привода (4)**. При сбое сетевого питания **выключатель привода (4)** автоматически выключается. При возобновлении питания привод может быть снова запущен.

- Сварочный автомат горячего воздуха ведется за **верхний сегмент направляющей ручки (33)** вдоль соединения внахлест. Давление на **верхний сегмент направляющей штанги (33)** может привести к дефектам сварки. Следить за положением **направляющего ролика (19)**.

- После сварки вытянуть **стопорный рычаг (10)**, выдвинуть **термофен (8)** до упора и откинуть до фиксации, одновременно выключить **выключатель привода (4)**.



- По окончании сварочных работ установить **поворотную кнопку регулировки температуры (6)** на ноль для охлаждения **сварочного сопла (7)**.

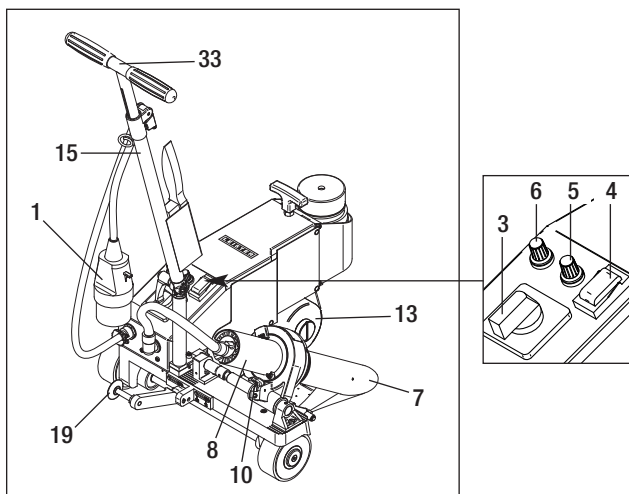
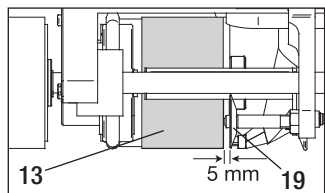
- Установить **главный выключатель (3)** на 0.

- При сбое сетевого питания выдвинуть **термофен (8)** и установить **главный выключатель (3)** на 0.



- Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от электросети.

Детальный вид С



Позиционирование прибора с подъемным устройством

- Надавив на **верхний сегмент направляющей ручки (33)**, поднять сварочный автомат горячего воздуха и передвинуть на место сварки.
- Отвести **направляющий ролик (19)** вниз.
- Расстояние между **направляющим роликом (19)** и **ведущим роликом (13)** составляет 5 мм (см. детальный вид С).
- Поднять сварочный автомат с помощью **подъемного устройства (34)**.

Процесс сварки с подъемным устройством



- Настроить параметры сварки, см. стр. 43.
- Температура должна достичь установленного для сварки значения (время нагрева ок. 5 мин.)



- Провести пробную сварку в соответствии с инструкциями по сварке производителя материала, а также национальными нормами или директивами. Проверить результат пробной сварки.



- Запустить привод с помощью **выключателя привода (4)**. При сбое сетевого питания **выключатель привода (4)** автоматически выключается. При возобновлении питания привод может быть снова запущен.



- вытянуть **стопорный рычаг (10)**, опустить **термофен (8)** и до упора вдвинуть между уложенными внахлест полосами. Подождать немного, пока материал не станет пластичным, а затем опустить сварочный автомат с помощью **подъемного устройства (34)**.

- Сварочный автомат горячего воздуха ведется за **верхний сегмент направляющей ручки (33)** вдоль соединения внахлест. Давление на **верхний сегмент направляющей штанги (33)** может привести к дефектам сварки. Следить за положением **направляющего ролика (19)**.

- После сварки вытянуть **стопорный рычаг (10)**, выдвинуть **термофен (8)** до упора и откинуть до фиксации, одновременно выключить **выключатель привода (4)**.



- По окончании сварочных работ установить **поворотную кнопку регулировки температуры (6)** на ноль для охлаждения **сварочного сопла (7)**.

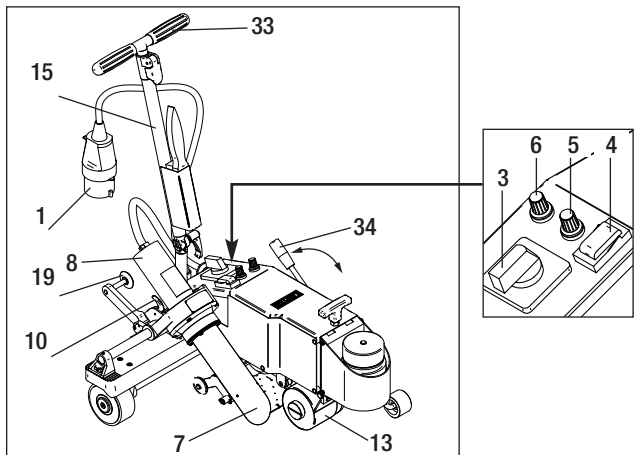
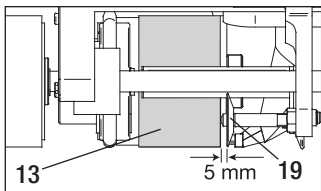
- Установить **главный выключатель (3)** на 0.

- При сбое сетевого питания выдвинуть **термофен (8)** и установить **главный выключатель (3)** на 0.



- Отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от электросети.

Детальный вид С



Переоборудование

Переоборудование сварочного автомата для сварки горячим воздухом ВITUMAT В2 с 100 мм на 75 мм или наоборот.



- Отсоединить кабель сетевого питания (1) от электросети.

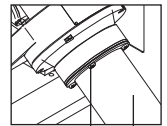


Переоборудование может производиться только после остывания сварочного сопла (7).



Проявлять осторожность при снятии сварочного сопла (7); не повредить слюдяную трубу и нагревательный элемент.

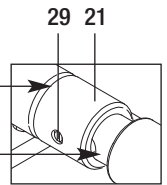
- Открутить крепежные винты сварочного сопла (30).
- Осторожно снять сварочное сопло (7) и установить новое сварочное сопло (7).
- Закрепить сварочное сопло (7) с помощью соответствующих крепежных винтов (30).
- Настройка сварочного сопла (7), см. стр. 44.



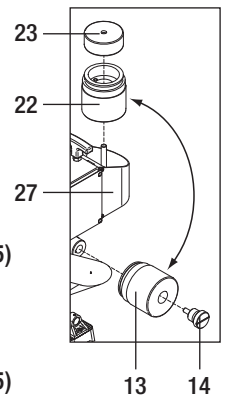
30 7

- Открутить винт регулировочной втулки (29). Соответственно переместить регулировочную втулку (21) и зафиксировать с помощью винта (29) регулировочной втулки.

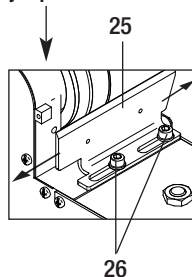
Отверстие для сварочного сопла (7) 75 мм
Отверстие для сварочного сопла (7) 100 мм



- Открутить крепежный винт (14), снять ведущий ролик (13).
- Установить ведущий ролик (13), затянуть крепежный винт (14).
- Открутить навинчиваемый добавочный груз (23) и извлечь запасной ведущий ролик (22) из крепления (27). Поместить новый ведущий ролик (22) в крепление (27) и закрепить с помощью навинчиваемого добавочного груза (23).
- Без подъемного устройства
 - Слегка ослабить винт сбрасывателя (26). Переместить сбрасыватель (25) в новую позицию. Отрегулировать расстояние от сбрасывателя (25) до ведущего ролика (13). Затянуть винт сбрасывателя (26).
- С подъемным устройством
 - Слегка ослабить винт сбрасывателя (35). Переместить сбрасыватель (25) в новую позицию. Затянуть винт сбрасывателя (35).

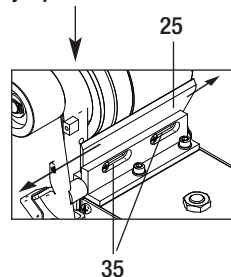


Без подъемного устройства



Позиция сбрасывателя (25) для ведущего ролика (13) на 75 мм.

С подъемным устройством



Позиция сбрасывателя (25) для ведущего ролика (13) на 100 мм.

Принадлежности

Разрешается использовать исключительно принадлежности фирмы Leister.

- 139.048 Сопло для битума 75 мм
- 138.047 Сопло для битума 100 мм
- 137.895 Прижимной ролик с буртиком 100 мм
- 137.896 Прижимной ролик с буртиком 75 мм
- 140.229 Прижимной ролик без буртика 100 мм
- 140.228 Прижимной ролик без буртика 75 мм
- 140.476 Подъемное устройство для 75 мм
- 140.489 Чемодан для транспортировки

Обучение

- Компания Leister Technologies AG и ее авторизованные сервисные центры предлагают бесплатные курсы сварки и инструктаж. Информация на сайте www.leister.com.

Техническое обслуживание

- Очистить **ведущий ролик (13)**.
- Очистить **сварочное сопло (7)** с помощью **проволочной щетки (31)**.
- Очистить воздухозаборник **термофена (8)**.
- Проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер на электрические и механические повреждения.

Сервис и ремонт

- Регулярное сервисное обслуживание увеличивает срок эксплуатации сварочного автомата горячего воздуха BITUMAT B2.
- Ремонт может производиться исключительно в авторизованных сервисных центрах компании Leister. Они обеспечат проведение квалифицированного и надежного ремонта с использованием оригинальных запасных частей согласно монтажным схемам и перечням запасных частей в течение 24 часов.

Гарантия

- На этот прибор предоставляется основная гарантия сроком один (1) год с момента приобретения (подтверждается по счету или накладной). Возникшие повреждения устраняются посредством замены или ремонта. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Дальнейшие претензии, за исключением установленных законодательством, не принимаются.
- Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой или ненадлежащим обращением, гарантией не покрываются.
- Претензии по приборам, перестроенным или измененным покупателем, не принимаются.



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

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com