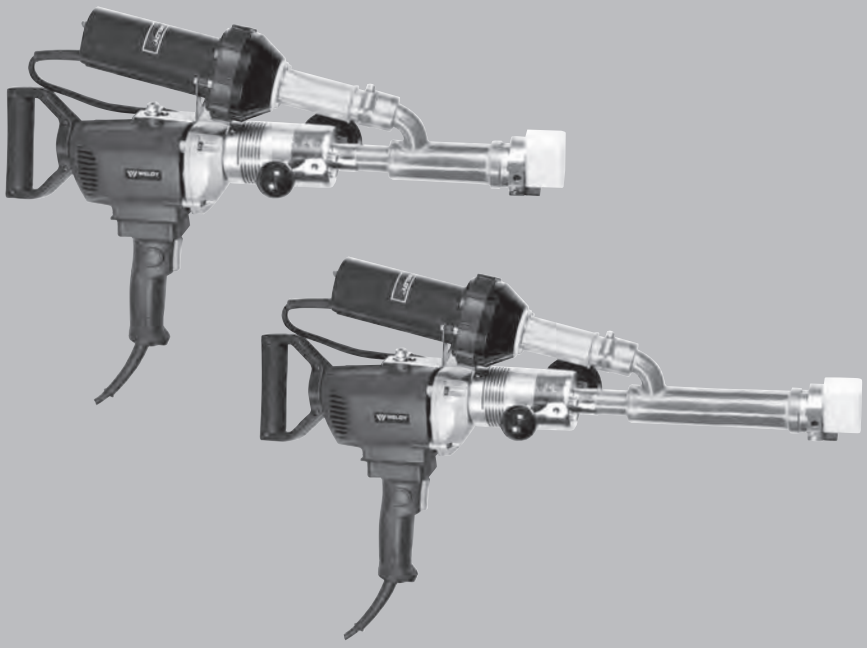
WELDY

EN FR ES
PT RU CN

booster EX2 / EX3

Extrusion Welder

Operating Manual



Weldy AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil / Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

Инструкция по эксплуатации

(Перевод оригинальной Инструкции по эксплуатации)

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

WELDY booster EX2 / EX3
Сварочный экструдер

Применение

Сварка термопластов типа ПЭ и ПП для применения в областях:

- производство блок-контейнеров
- сварка пластмасс
- строительство трубопроводов
- места для хранения отходов и закрытые загрязненные территории

Предупреждение

ВНИМАНИЕ!
Соблюдать осторожность при открывании аппарата, т.к. раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Следовательно, перед открыванием, убедиться, что инструмент отключен от сети питания. Не следует производить сварку электропроводящих материалов (напр. электропроводящего ПЭ).

Опасность возгорания и взрыва при ненадлежащем использовании ручного экструдера (напр. перегрев материала), особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.

Опасность получения ожогов! Строго воспрещается прикасаться к оголенным металлическим деталям и выходящей массе. Дать прибору остыть. Не направлять струю горячего воздуха и выходящую массу на людей или животных.

Внимание!

Указанное на инструменте **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети.
При сбое сетевого питания необходимо выключить воздуходувку и привод (снять с фиксатора).

В целях индивидуальной защиты на строительных площадках, мы **настоятельно рекомендуем,** чтобы инструмент был подключен к **УЗО** (**У**стройство **З**ащитного **О**тключения).

Инструмент должен эксплуатироваться **под наблюдением,** так как существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора. Устройство должно использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их наблюдением. Запрещается использование данного аппарата детьми.

Не допускать попадания воды и **сырости** на **инструмент**.

Ремонт должен производиться только партнерами фирмы Weldy.
Использовать оригинальные комплектующие и запасные части исключительно производства фирмы Weldy.

Утилизация

Электроинструмент, комплектующие и упаковка подлежат вторичной переработке.
Только для стран-членов ЕС: не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор!
В соответствии с требованиями Европейской директивы 2002/96 по утилизации электрического и электротехнического оборудования и ее реализации в национальном законодательстве, непригодные к использованию электроинструменты должны быть сепаратно собраны и отданы на переработку.

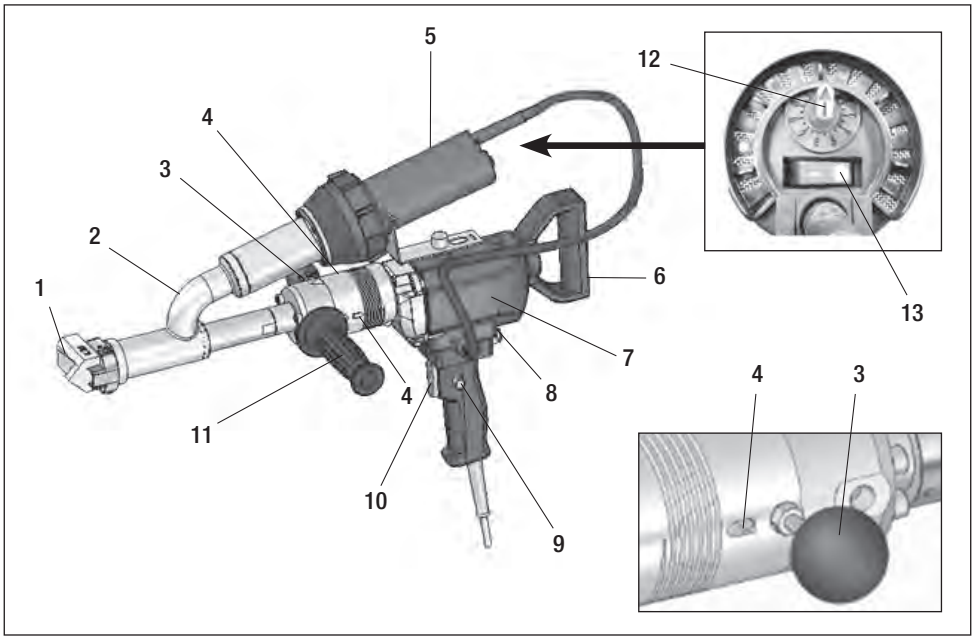
Технические характеристики

		booster EX2	booster EX3
Напряжение Номинал питающего напряжения изменению не подлежит.	**В~**	230	230
Потребляемая мощность	**Вт**	3000	3000
Частота	**Гц**	50/60	50/60
Температура воздуха	**°C**	макс. 360	макс. 360
Температура пластифицирования	**°C**	макс. 310	макс. 310
Габариты (Д × Ш × В) без сварочного башмака	**мм**	500 × 250 × 410	630 × 250 × 410
Вес с кабелем 3 м	**кг**	6,4	6,9
Класс защиты II		⧈	⧈

Выброс выдавленного сварочного материала	**booster EX2**		**booster EX3**	
Сварочная проволока, мм (в соответствии с положениями Немецкого союза сварки DVS 2211)	Ø 3 / Ø 4		Ø 3 / Ø 4	
Ø 3; Выброс выдавленного сварочного материала [кг/ч] (Средние показатели при 50 Гц)	ПЭ 1,5	ПП 1,5	ПЭ 2,4	ПП 2,4
Ø 4; Выброс выдавленного сварочного материала [кг/ч] (Средние показатели при 50 Гц)	ПЭ 2,2	ПП 2,2	ПЭ 3,4	ПП 3,4

Технические характеристики и спецификации могут меняться без предварительного уведомления.

Описание инструмента



1. Сварочный башмак
2. Трубка для нагретого воздуха
3. Упорка
4. Ввод сварочной проволоки
5. Воздуходувка
6. Задняя рукоятка
7. Приводной механизм
8. Плавкий предохранитель для защиты от перегрузки
9. Кнопка вкл./выкл. фиксатора
10. Кнопка вкл./выкл. привода инструмента
11. Рукоятка
12. Потенциометр для регулировки температуры воздуха °C
13. Переключатель воздуходувки

Инструкция по включению:

- Для запуска инструмента нажать и удерживать **кнопку вкл./выкл. привода (10)**
- Для остановки работы инструмента отжать **кнопку вкл./выкл. привода (10)**
- Для запуска автоматического режима удерживая **кнопку вкл./выкл. привода (10),** нажать **кнопку вкл./выкл. фиксатора (9)**.

Подготовка к сварке

Перед включением питания, убедиться, что все переключатели выключены, а потенциометр находится в положении «0».

Запрещается использование ручного экструдера во взрывоопасной или воспламеняющейся среде. Убедиться в устойчивости рабочего положения. Следует обеспечить возможность свободного движения сетевого кабеля и сварочной проволоки, так чтобы они не мешали пользователю при работе.

Убедиться, что напряжение питания составляет 220 В ~ 230 В
при минимальной мощности 3000 Вт

Подготовка к сварке

- **Рукоятка (11)** может быть установлена слева, справа или внизу инструмента.
- При использовании удлинителей, убедиться в соответствии минимального сечения кабеля. Удлинительный кабель должен иметь допуск для проведения работ на участке (напр. под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку. При использовании энергоблока в целях снабжения электроэнергией, следует соблюдать требование относительно его номинальной мощности: 2 x номинальная мощность ручного экструдера.

Длина [м]	**Минимальное сечение (при ~230 В)** [мм²]
до 19	2,5
20–50	4,0

Включение

- Подключить ручной экструдер WELDY к электросети.
- Для запуска инструмента нажать **переключатель воздуходувки (13).**
- Установить температуру воздуха с помощью **потенциометра (12)** в положение 7.

Для достижения рабочей температуры инструмент необходимо прогревать не менее 10 минут.

Защита при запуске

Инструмент оснащен **плавким предохранителем для защиты от перегрузки (8). Привод будет выключается автоматически при повышенном потреблении электроэнергии** или если материал недостаточно пластифицирован. Подождать 1 минуту; нажать **кнопку предохранителя защиты от перегрузки (8)** для повторного запуска работы инструмента.

Запуск процесса сварки

- Установить требующийся **сварочный башмак (1)** производства WELDY, руководствуясь параграфом «замены сварочного башмака».
- При достижении рабочей температуры можно начинать сварку. Для этого нажать **кнопку вкл./выкл. привода (10)** и работать с инструментом при подаче сварочной проволоки диаметром 3 или 4 мм в **отверстие для сварочной проволоки (4)** и при выходе небольшого количества пластифицируемого материала.
- Для начала работы отрегулировать нагрев инструмента, пока он не достигнет оптимальной температуры.

Нагрев (положение 7) → **Запуск периода ожидания: 10 минут** → **Готовность**

ВНИМАНИЕ!
Ни в коем случае не вставлять сварочную проволоку одновременно в оба ввода для сварочной проволоки.
Сварочная проволока должна быть чистой и сухой.

Запуск процесса сварки

- Провести пробную сварку и проанализировать результаты.
- Для прерывания экструдирования массы использовать **кнопку вкл./выкл. привода (10).**
- Направить **сварочный башмак (1)** на зону сварки.
- Предварительно прогреть зону сварки возвратно-поступательными движениями.
- Установить инструмент в подготовленную зону сварки и нажать **кнопку вкл./выкл. привода (10).**
- Провести пробную сварку и проанализировать результаты.
- Отрегулировать температуру воздуха с помощью **потенциометра (12).**
- При длительном процессе сварки, **кнопка вкл./выкл. привода (9)** может удерживаться во включенном положении с помощью механизма фиксации.
- Убедиться, что сварочная проволока на разматывателе достаточно чистая.
- После запуска сварочная проволока втягивается автоматически через **ввод сварочной проволоки (4)**. Не должно быть препятствий для втягивания сварочной проволоки.

Выключение

- Сбросить **кнопку вкл./выкл. привода фиксатора (9),** затем отпустить **кнопку вкл./выкл. привода инструмента (10)** коротким нажатием. Удалить сварочный материал из сварочного башмака в целях предохранения сварочного башмака от повреждений при следующем запуске.
- Инструмент следует ставить на **упорку (3).**

Во время работы инструмента передняя металлическая часть инструмента и сварочный материал имеют высокую температуру. Запрещается прикасаться к ним во избежание возгорания.
Не направлять струю с горячим воздухом в сторону людей и объектов.

Использовать огнеупорную подставку.

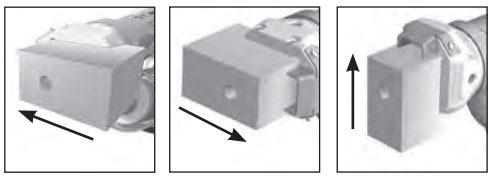
- Установить **потенциометр (12)** в положение «0», дать инструменту остыть.
- Выключить инструмент нажатием **выключателя на воздуходувке (13).**

Контроль температуры экструдируемой массы и температуры предварительного нагрева

При проведении сварочных работ в течение длительного периода необходимо регулярно контролировать температуру экструдированного материала и воздушной струи: Необходимо использовать электронные средства измерения температуры с индикатором быстрого отображения с соответствующими температурными датчиками. Следует определить максимальную температуру в горячей воздушной струе между выходным отверстием сопла и на глубине 5 мм. Для измерения температуры экструдированного материала измерительный зонд должен вставляться в середину сварочного башмака.

Направление сварки

- **Сварочный башмак (5)** можно повернуть в желаемом направлении сварки, ослабив **зажимные винты (18).**
- Затем **зажимные винты (18)** следует снова затянуть.



Замену сварочного башмака производить только при достижении инструментом рабочей температуры. Работать исключительно в термостойких перчатках.

Направление сварки

Рекомендуемое положение потенциометра на воздуходувке:

Тип	Материал/Диаметр		Рекомендуемое положение воздуходувки
booster EX2	ПЭØ3/Ø4	ППØ3/Ø4	7
booster EX3	ПЭØ3/Ø4	ППØ3/Ø4	7

Примечание: выбор положения потенциометра зависит от температуры окружающей среды и используемого материала.

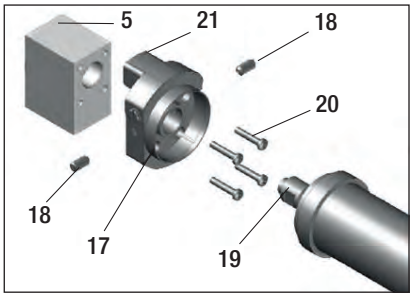
Замена сварочного башмака

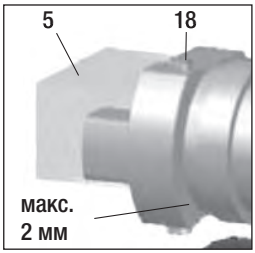
- Замену сварочного башмака производить только при достижении инструментом рабочей температуры.

Опасность получения ожогов!

Работать исключительно в термостойких перчатках.

Выключить горячий инструмент и отключить его от электросети.





5 Сварочный башмак
17 Держатель сварочного башмака
18 Зажимные винты
19 Сопло экструдера
20 Винты для крепления сварочного башмака
21 Сопло предварительного нагрева

Разборка:

- Выключить инструмент и отсоединить его от источника питания.
- Снять **держатель сварочного башмака (17),** ослабив **зажимные винты (18)** на **сопле экструдера (19).**
- Всякий раз при замене сварочного башмака очищать **сопло экструдера (19)** от остатков сварки и проверять надежность крепления.
- Снять **сварочный башмак (5)** с **держателя сварочного башмака (17),** ослабив винты, **фиксирующие сварочный башмак (20).**

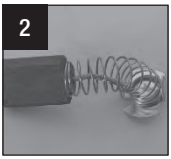
Сборка:

- Очистить **сопло экструдера (19)** с помощью щетки.
- Закрепить соответствующий сварочному шву **сварочный башмак (5)** на **держатель сварочного башмака (17)** с помощью **крепежных винтов (20). Сварочный башмак (5)** и **держатель сварочного башмака (17)** должны быть надлежащим образом затянуты **крепежными винтами (20).**
- Плотно закрепить **сварочный башмак с держателем (17) + (5)** на **сопле экструдера (19)** с помощью **зажимных винтов (18).**

Замена угольных щеток (сверло)

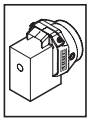
Выключить горячий инструмент и отключить его от электросети.

1. Отвинтить крышку угольной щетки.
2. Вынуть угольную щетку.
3. Насадить новую угольную щетку и завинтить крышку на место.

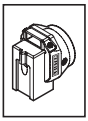


Дополнительные комплектующие

- Необходимо использовать комплектующие исключительно производства фирмы WELDY:
- Фирма WELDY предлагает сварочные башмаки различных типоразмеров для создания широко используемых сварных швов:

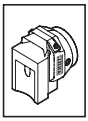


Болванка



Для V-образных швов

Для угловых швов



Для швов внахлест

Для наружного углового шва

Короткий для стыкового шва

Удлиненный для стыкового шва

Техническое обеспечение

- Необходимо использовать комплектующие исключительно производства фирмы WELDY:
- Фирма WELDY предлагает сварочные башмаки различных типоразмеров для создания широко используемых сварных швов:

обслуживание и ремонт

- После 100 часов работы угольные щетки привода и воздуходувка должны быть отданы на проверку в сервисный центр. При достижении минимальной длины угольных щеток привод и воздуходувка автоматически выключаются.
- Ремонт должен производиться только партнерами фирмы Weldy. Использовать оригинальные комплектующие и запасные части исключительно производства фирмы Weldy.

Гарантия

- На настоящий инструмент применяются гарантия или гарантийные условия, предоставляемые партнерами Weldy. Возникшие неисправности устраняются заменой или ремонтом инструмента на усмотрение партнеров Weldy. На настоящий инструмент принципиально предоставляется гарантия начиная с даты продажи (по предъявлению счета или накладной). Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Дальнейшие претензии, с учетом законодательных положений, не принимаются.
- На повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего использования, гарантия не распространяется.
- Претензии к приборам, переделанным или измененным покупателем, не принимаются.

www.weldy.com

Your partner:

© Copyright by Weldy

Weldy AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

BA booster EX2/EX3/04.2015
Art. 141.168