



miniwelder geo2/tex1/tex2/roof2

Heizkeil-Schweissautomat



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



Перед эксплуатацией аппарата внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации и сохранить его для дальнейшего использования.

WELDY miniwelder

Сварочный аппарат с нагревательным клином



Предупреждение



ОПАСНО!

Опасность при открывании аппарата из-за возможности касания компонентов и разъемов. Поэтому перед открыванием аппарата необходимо извлечь сетевую вилку из розетки, чтобы обеспечить отсоединение аппарата от электросети.



Опасность возгорания и взрыва! При ненадлежащем использовании сварочного аппарата (например, перегревании материала) может возникнуть опасность возгорания или взрыва, особенно во время работы вблизи горючего материала и взрывоопасных газов.



Опасно! Опасность ожогов! Нельзя дотрагиваться до расплавленного материала и незакрытых металлических деталей, которые находятся в горячем состоянии. Дать устройству остыть.



Подключать аппарат только к **гнезду с защитным проводом!** Любой обрыв защитного провода внутри аппарата или вне его опасен!

Использовать провод/удлинительный кабель только с защитным заземлением/защитным проводом и соответствующего сечения!



Нельзя дотрагиваться до подвижных частей. Опасность непреднамеренного захвата и защемления.



Во время работы с открытой системой на операторе не должно быть свободных частей одежды, например, шарфов, платков или галстуков. Длинные волосы необходимо завязать резинкой или использовать сетку для волос.



Осторожно!



Напряжение питающей сети должно соответствовать значению **номинального напряжения**, указанному на аппарате.

При сбое сети **приводную скорость (12)** и **нагрев (15)** необходимо установить на потенциометре на 0.



Для защиты лиц на строительном объекте **настоятельно рекомендуем** подключать аппарат к **устройству защитного отключения**.

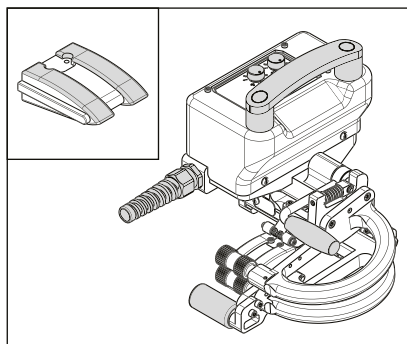


Аппарат должен эксплуатироваться только **под присмотром**. Высокие температуры могут привести к возгоранию горючего материала, находящегося вне поля зрения. Аппарат разрешается использовать только **квалифицированным специалистам** или под их надзором. Не допускать использования аппарата детьми.



Аппарат должен быть защищен от **влаги и сырости**.

Применение miniwelder geo2



Примечание: для свариваемых материалов из **ПВХ** miniwelder должен использоваться со **стальным клином**.

Применение по назначению

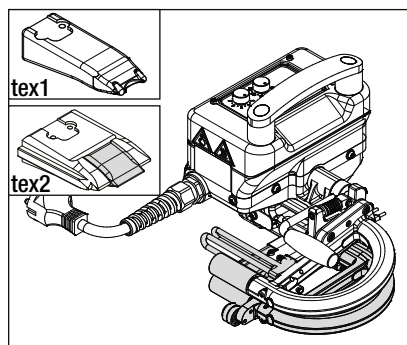
miniwelder geo2 предназначен для сваривания внахлест тонких геомембран из: ПЭНП, ПЭВП, ПП, ПВХ, СЭВ.

Любое применение, отличающееся от указанного выше, считается применением не по назначению.

Области применения

Подземное строительство, хранилища для отходов, скоростные трассы, уплотнительные работы, плотины, создание искусственных озер и прудов, производство защитных экранов, используемых на рыбных фермах, в сельском хозяйстве, а также для мешков для удержания биогаза и т. п.

Применение miniwelder tex1/tex2



Примечание: для свариваемых материалов из **ПВХ** miniwelder tex2 должен использоваться со **стальным клином**.

Применение по назначению

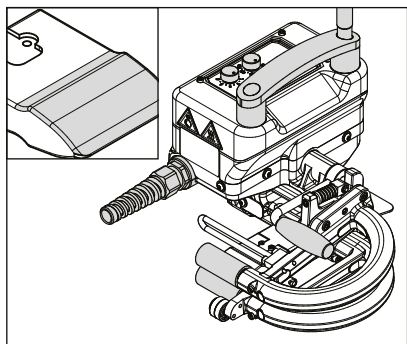
miniwelder tex2 предназначен для сварки внахлестку материалов из текстиля, текстиля с покрытием и более тонких полимерных изделий толщиной от 100 микрон (tex1: 50 микрон) из ПЭ, ПП, ПВХ или СЭВ.

Любое применение, отличающееся от указанного выше, считается применением не по назначению.

Области применения

Сельское хозяйство и архитектура, производство уплотнительных заграждений и защитных экранов для прудов, теплиц, навесов и технического текстиля.

Применение miniwelder roof2



Примечание: благодаря использованию **стального клина** можно соединять все термопластичные изоляционные материалы, например, мембраны из ПВХ и ТПО.

Применение по назначению

Аппарат с нагревательным клином предназначен для сваривания внахлест тонких изоляционных материалов на скатной крыше: ПВХ, ТПО/ФПО, термопластичный ЭПДМ.

Любое применение, отличающееся от указанного выше, считается применением не по назначению.

Области применения

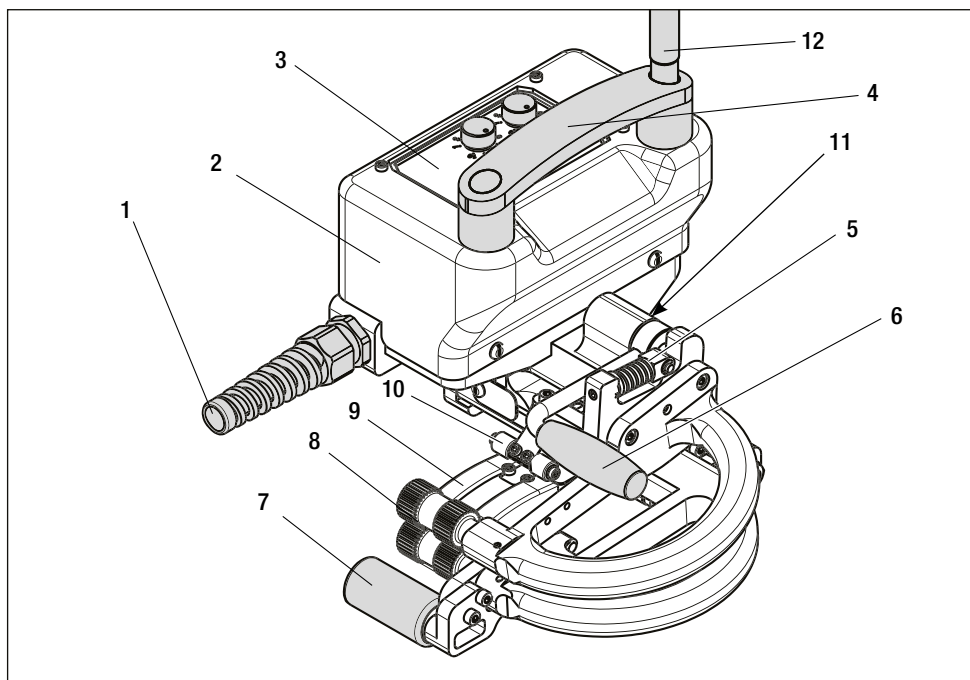
Скатная крыша, крыши с небольшим уклоном, соединение мембран для использования внутри помещений.

Технические характеристики

Тип		geo2	tex1	tex2	roof2
Напряжение	В~	120/230	230	120/230	120/230
Потребление мощности	Вт	800	300	800	800
Частота	Гц	50/60			
Макс. температура нагревательного клина	°С	480			
Ширина сварки (geo2 с контрольным каналом)	мм	12/12/12	15	20	40
Уровень звука	ЛрА (дБ)	60			
Материал сварочного клина		медь/сталь	алюминий	медь/сталь	алюминий/сталь
Вес	кг	3.9	3.5	3.5	4.0
Скорость	м/мин	0.4–7.5			
Толщина материала (в зависимости от типа материала)	мм	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Макс. нахлест	мм	100	100	100	80
Знак соответствия		CE			
Класс защиты I		⊕			

Технические характеристики и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления.

Описание устройства

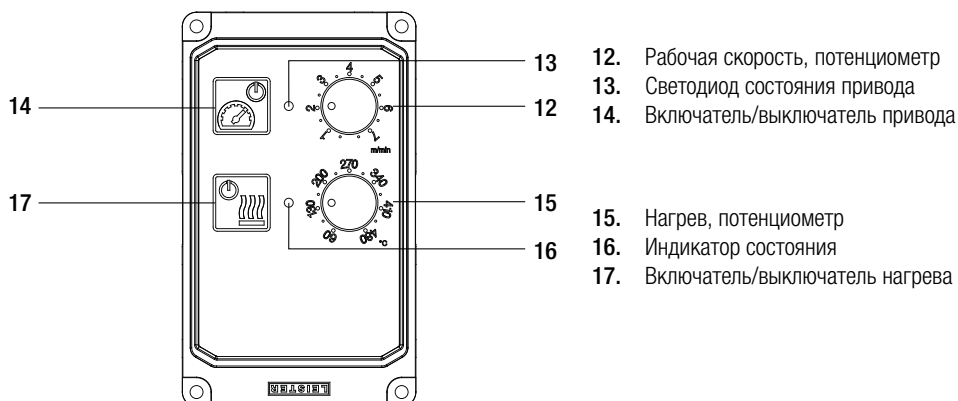


1. Сетевой кабель
2. Корпус
3. Блок управления
4. Ручка

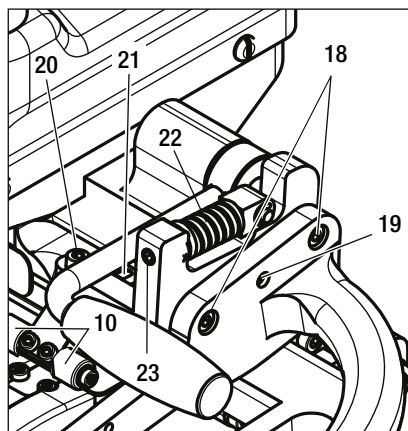
5. Пружина сжатия
6. Рычаг
7. Ходовые ролики
8. Прижимные ролики

9. Нагревательный клин
10. Придерживающие ролики
11. Приводной двигатель
12. Направляющая ручка

Интерфейс пользователя



Настройки



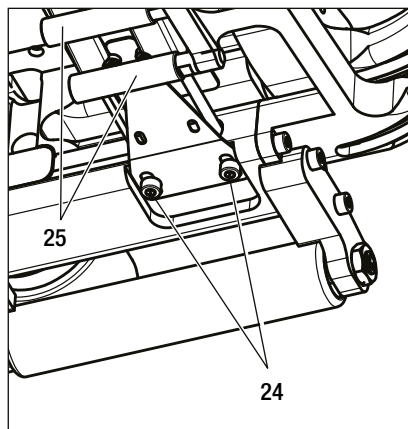
Перед настройкой компонентов извлечь сетевую вилку из розетки.

Точная настройка давления

Повернуть **установочный винт (23)** против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление до 30 % максимального давления сварки. Уменьшать давление при работе с тонким или мягким материалом.

Выравнивание прижимных (ходовых) роликов

Ослабить **винт (19)**. Вращая **винты (18)**, можно настроить угол верхних прижимных роликов. В результате изменяется положение относительно нижних прижимных роликов. Для проверки правильности положения необходимо выполнить тестовую сварку. Сварочное давление должно быть одинаковым слева и справа. Внимание! В нерабочем состоянии ролики расположены не параллельно. Для ПЭВП > 0,5 мм необходимы корректировки. **Затянуть винт (19)**, чтобы зафиксировать положение.

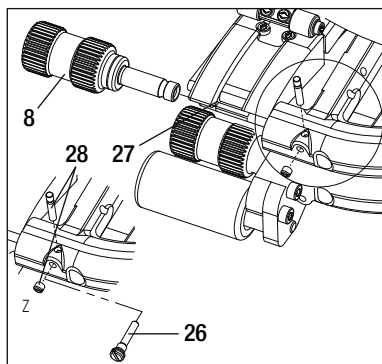


Настройка положения клина

Ослабить **винты (24)**. Между прижимными роликами положить две свариваемые части материала и **закрыть рычаг (6)**. Легким нажатием переместить клин между материалом в направлении прижимных роликов. Клин должен быть расположен перпендикулярно прижимным роликам. Затянуть **винт (24)**.

Придерживание роликами (только для geo2)

Положить две свариваемые части материала между **прижимными роликами (8)**, а также **верхними (10)** и **нижними придерживающими роликами (25)** и закрыть **рычаг (6)**. С помощью **винта (21)** установить **верхние придерживающие ролики (10)**. С помощью **винта (20)** настроить давление **верхних и нижних придерживающих роликов (25)** на клин.



Внимание! Для обеспечения оптимальных результатов сварки материал во время процесса сварки должен иметь максимальный контакт с верхней и нижней стороной клина.

Замена прижимных роликов (8)

В зависимости от свариваемого материала выбрать правильные **прижимные ролики (8)** из стали или силикона (возможна также комбинация двух материалов). Извлечь **резьбовой штифт с цапфой (26)** или **резьбовую шпильку и твердосплавный штифт (28)**. Заменить верхние и/или нижние **прижимные ролики (8)** и снова установить **резьбовой штифт с цапфой (26)** или **резьбовую шпильку и твердосплавный штифт (28)**.

Внимание!

Квадратный конец **гибкого вала (27)** необходимо вставлять осторожно.

Рабочие условия и безопасность



Во время работы с открытой системой на операторе не должно быть свободных частей одежды, например, шарфов, платков или галстуков. Длинные волосы необходимо завязать резинкой или использовать сетку для волос.

miniwelder разрешено использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях.



Запрещено использовать miniwelder во взрывоопасной или легковоспламеняющейся окружающей среде и всегда соблюдать достаточную дистанцию до горючих материалов и взрывоопасных газов! Ознакомиться с паспортом безопасности материала, предоставленный его производителем, и следовать приведенным в нем инструкциям. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.



Использовать аппарат только на горизонтальных (уклон крыши до 30°) и жаростойких поверхностях.

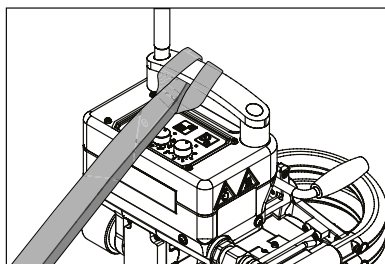
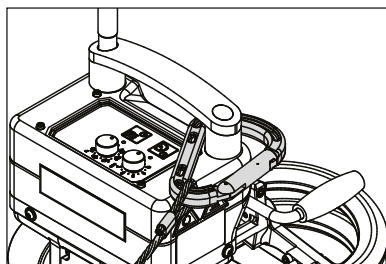
Кроме того, соблюдать действующие в стране пользования требования законодательства относительно безопасности на рабочем месте (защита персонала и устройств)!



Защита от падения при выполнении работ в зонах с риском падения.

При выполнении сварки на парапетах (балюстрадах, карнизах) miniwelder должен быть за ручку зафиксирован от падения с помощью строповочного приспособления с горизонтальными направляющими (например, с системой предохранительных шин или тросов).

При использовании предохранительной цепи следить за тем, чтобы все **предохранительные элементы (крюк карабина, тросы)** имели грузоподъемность не менее 7 кН во всех возможных направлениях. Для подвешивания устройства обязательно использовать карабин с замком (с поворотным фиксатором или винтовым замком). Все соединения предохранительной цепи должны быть правильно установлены и проверены в соответствии с предписаниями производителя.



Ввод в эксплуатацию



Нельзя дотрагиваться до подвижных частей. Опасность непреднамеренного захвата и защемления.

- Вставить штекер, нажать **выключатель/выключатель нагрева и привода (14 + 17)**, выбрать температуру и скорость, затем взять два узких фрагмента материала для пробной сварки. От температуры окружающей среды и толщины материала зависит выбор температуры для одного и того же материала. Для достижения оптимального результата сварки настроить скорость прилб. на 2 м/мин, сделать несколько пробных швов, медленно повышая температуру.
- Определить параметры сварки путем испытания прочности на растяжение.
- После определения температуры и скорости положить свариваемый материал между прижимными роликами и закрыть рычаг, чтобы начать процесс сварки.
- Проверить сварной шов. При необходимости изменить скорость с помощью **привода потенциометра (12)**.
- После завершения процесса сварки открыть рычаг, чтобы не повредить прижимные ролики. Недопустимо, чтобы прижимные ролики вращались в рабочем положении без материала.

Выключение

- Нажать **выключатель/выключатель нагрева и привода (14 + 17)**.
- Извлечь сетевую вилку из розетки.
- Дать устройству остыть.

Пробная сварка

Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам/стандартам. Проверить результат пробной сварки.

Сообщения об ошибках

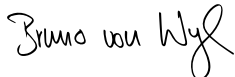
Ошибка	Причина	Устранение
Привод не работает	Двигатель заблокирован (> 3 с)	Через 5 с двигатель запустится автоматически
	Двигатель перегрет (> 85 °C)	Дать двигателю остыть в течение 20 мин, затем заново запустить
	Гибкий приводной вал неисправен	Заменить гибкий приводной вал
Нагрев отсутствует или недостаточная мощность нагрева	Нагревательный патрон неисправен	Полностью заменить нагревательный клин
	Датчик температуры неисправен	Полностью заменить нагревательный клин
	Низкое напряжение	Использовать удлинительный кабель с большей способностью к нагрузке.
Другие ошибки	—	Обратитесь к ближайшему партнеру Weldy

Декларация о соответствии

Компания **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland** подтверждает, что данный продукт в исполнении, выпущенном ею на рынок, соответствует требованиям нижеуказанных директив ЕС.

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

Кегисвил, 22.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Утилизация



Электроприборы, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. **Только для стран ЕС:** Электроприборы нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами!

Транспортировка и хранение

Во избежание повреждения аппарата и проникновения грязи, пыли и влаги всегда хранить и транспортировать аппарат в оригинальной упаковке.



Для транспортировки **Нагревательный клин (9)** должен быть остывшим.



В транспортировочном ящике нельзя хранить горючие материалы.

Техническое, сервисное обслуживание и ремонт

- Если аппарат не используется, его необходимо очистить и уложить на хранение в сухом месте.
- При сварке ПВХ после каждого процесса сварки с нагревательного клина необходимо удалять приклеившийся материал.
- **Внимание!** Для сваривания материалов, например, из ПВХ, в процессе которого образуется вызывающий коррозию газ, необходимо использовать стальной нагревательный клин (при необходимости опциональные принадлежности).
- Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Использовать только оригинальные комплектующие и запчасти от компании Weldy.

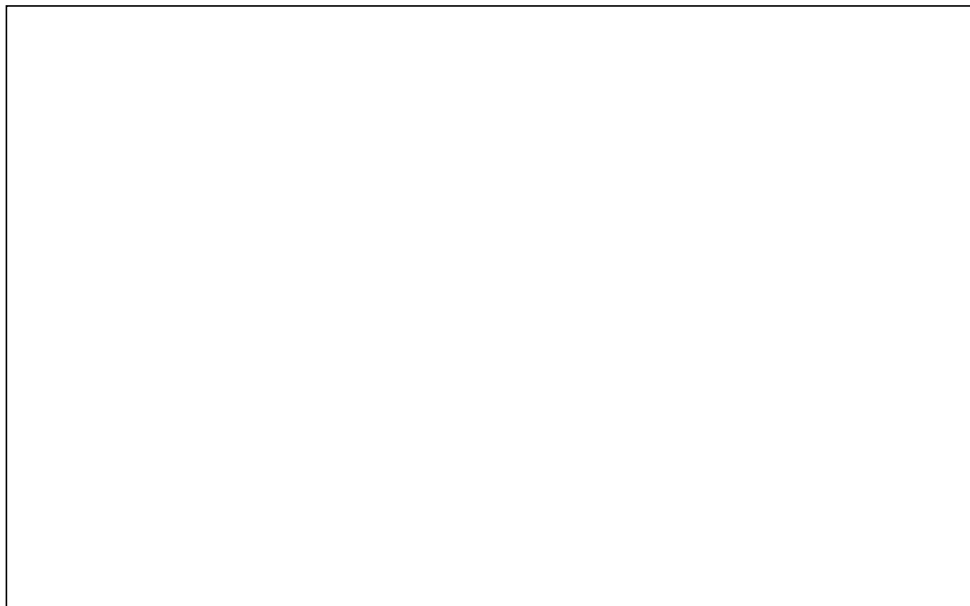
Гарантия

- На данное устройство распространяются гарантийные условия, одобренные местным партнером компании Weldy. В случае претензий, вытекающих из условий гарантии, производственные дефекты и дефекты обработки устраняются местным партнером компании Weldy путем ремонта или замены по его усмотрению. Гарантийное требование должно быть подтверждено оплаченным счетом или накладной. Гарантия не распространяется на нагревательные клинья.
- Другие претензии в рамках гарантийного обслуживания исключены в законных пределах.
- Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в результате обычного износа, перегрузки или ненадлежащего использования.
- Гарантия не распространяется на аппараты, модифицированные покупателем.



www.weldy.com

Your partner:



© Copyright by Leister

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

miniwelder / 04.2016 / 10.2018
Art. 156.484