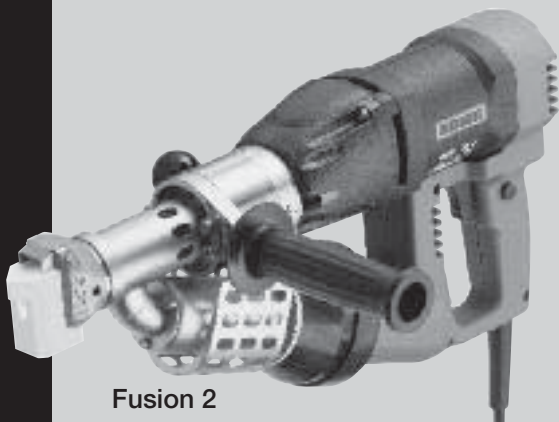
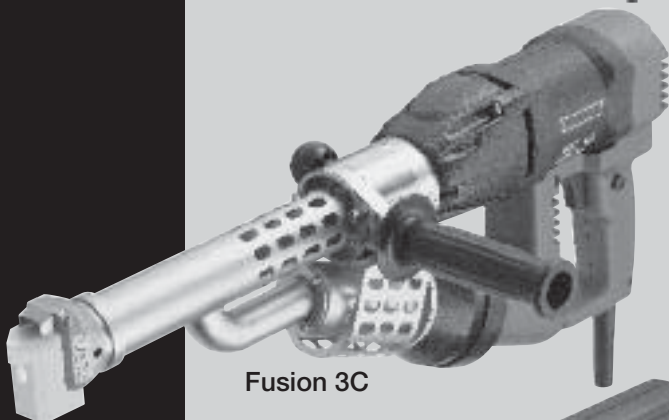


LEISTER®

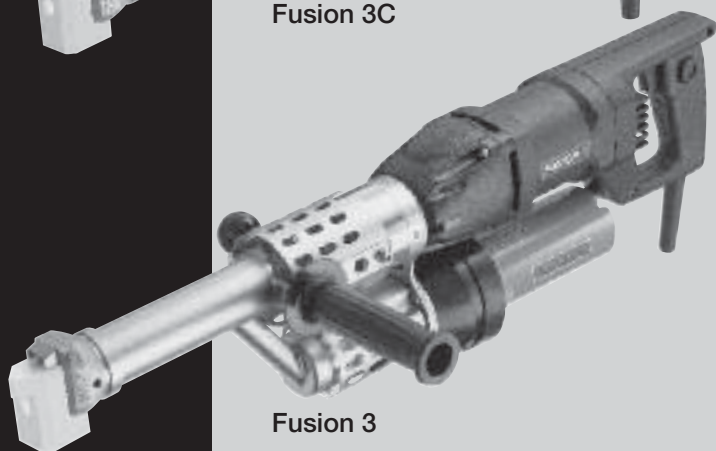
FUSION 2/3C/3



Fusion 2



Fusion 3C



Fusion 3

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 FUSION 2/3C/3

Ручной экструдер

Применение

Сварка термопластичных полимеров из ПЭ и ПП в следующих областях применения:

- Резервуаростроение
- Строительство трубопроводов
- Аппаратостроение
- Свалки и неутилизованные отходы



Предупреждение



Открытие аппарата **опасно для жизни**, т.к. при этом раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Перед открытием прибора выдернуть штепсельную вилку из розетки. Строго воспрещается производить сварку электропроводящих материалов (напр. электропроводящего ПЭ).



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



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



Vorsicht



Указанное на приборе **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети. При сбое сетевого питания следует отключить выключатель термофена и привод (снять с фиксатора).



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.

Декларация о соответствии

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

Директивы: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65

Гармонизированные нормы: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2,
EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233
EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.05.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Утилизация



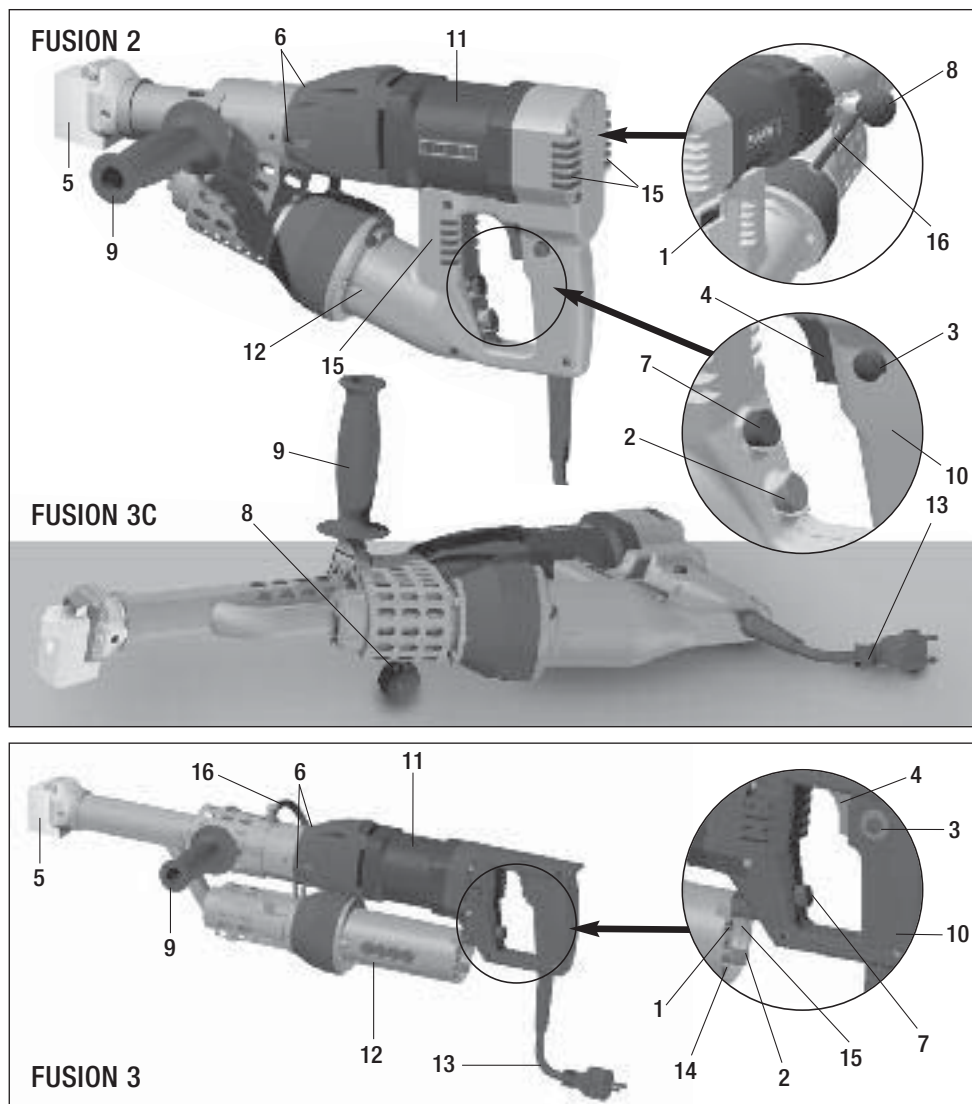
Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования. **Только для стран-членов ЕС:** Не выбрасывать электроинструмент с бытовыми отходами! В соответствии с общеевропейской директивой 2002/96 об утилизации электроприборов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

Технические характеристики

		FUSION 2		FUSION 3C	FUSION 3
Напряжение	В~	230	120	230	230
Подводимое напряжение не переключается					
Мощность	Вт	2800		2800	3500
Частота	Гц	50/60		50/60	50/60
Расход воздуха (20°C)	л/мин	ок. 300		ок. 300	ок. 300
Температура воздуха	°C	макс. 340		макс. 350	макс. 350
Температура пластификации	°C	макс. 300		макс. 320	макс. 320
Размеры Д × Ш × В	мм	450 × 98 × 225		588 × 98 × 225	690 × 98 × 187
(без сварочного башмака)					
Вес (без кабеля сетевого питания)	кг	5.9		6.9	7.2
Знак соответствия		CE	CE	CE	CE
Предупредительный знак		⚡		⚡	⚡
Класс защиты II		□	□	□	□

	FUSION 2 Ø4 мм	FUSION 3C Ø3/Ø4 мм	FUSION 3C Ø4/Ø5 мм	FUSION 3 Ø3/Ø4 мм	FUSION 3 Ø4/Ø5 мм
Сварочная проволока мм (согласно DVS 2211)	Ø4 ± 0.3	Ø3/Ø4 ± 0.3	Ø4/Ø5 ± 0.3	Ø3/Ø4 ± 0.3	Ø4/Ø5 ± 0.3
Ø3; Выработка [кг/час] (средние значения при 50 Гц)		PE 2.0 – 2.5 PP 1.8 – 2.3		PE 2.0 – 2.5 PP 1.8 – 2.3	
Ø4; Выработка [кг/час] (средние значения при 50 Гц)	PE 1.3 – 1.8 PP 1.3 – 1.8	PE 2.7 – 3.6 PP 2.5 – 3.4	PE 2.1 – 2.6 PP 1.8 – 2.4	PE 2.7 – 3.6 PP 2.5 – 3.4	PE 2.1 – 2.6 PP 1.8 – 2.4
Ø5; Выработка [кг/час] (средние значения при 50 Гц)			PE 2.7 – 3.6 PP 2.5 – 3.4		PE 2.7 – 3.6 PP 2.5 – 3.4

Мы сохраняем за собой право на технические изменения



- 1 Выключатель термофена
- 2 Потенциометр температуры воздуха
- 3 Фиксатор включателя/выключателя привода
- 4 Включатель/выключатель привода
- 5 Сварочный башмак
- 6 Отверстия для сварочной проволоки
- 7 Потенциометр регулирования выработки
- 8 Подпорка аппарата
- 9 Рукоятка

- 10 Рукоятка аппарата
- 11 Приводной блок
- 12 Термофен
- 13 Кабель сетевого питания
- 14 Воздушная заслонка
- 15 Воздухозаборник
- 16 Воздушный шланг

Подготовка к сварке

- Монтировать **рукоятку (9)** и **подпорку аппарата (8)** слева или справа от аппарата.
- Перед вводом в эксплуатацию проверить **кабель сетевого питания (13)** и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения.
- При использовании удлинительного устройства следует соблюдать минимальный размер сечения кабеля:

Длина [м]	Минимальное сечение (для 230 В-) [мм ²]
До 19	2.5
20-50	4.0

- Удлинительное устройство должно быть допущено к использованию в месте проведения работ (напр. под открытым небом) и обозначено соответствующим образом.
- При использовании в целях снабжения электроэнергией агрегата относительно его номинальной мощности следует соблюдать требование: 2 х номинальная мощность ручного экструдера.



Запрещается использование ручного экструдера во взрывоопасной или воспламеняющейся зоне. При работе необходимо находиться в устойчивой позиции. Следует обеспечить возможность свободного движения сетевого кабеля и сварочной проволоки, так чтобы они не мешали пользователю при работе.

Сварочная проволока



Сварочная проволока, ПЭ / ПП

Ø3 или Ø4 мм

– использовать только для ручного экструдера без маркировки (**см. рис. А**).

Сварочная проволока, ПЭ / ПП

Ø4 или Ø5 мм

– использовать только для ручного экструдера с маркировкой (**см. рис. В**).

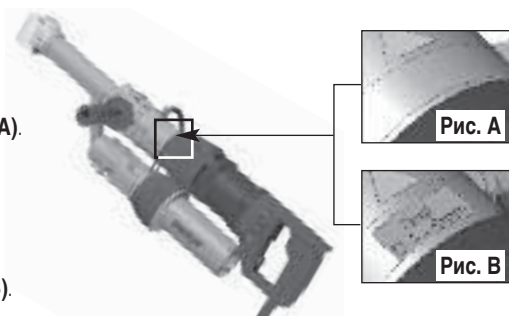


Рис. А

Рис. В

Включение

- Подключить ручной экструдер к сети электропитания.
- Включить прибор с помощью **выключателя термофена (1)**.
- Отрегулировать температуру горячего воздуха с помощью **потенциометра температуры воздуха (2)**.
- Рабочая температура достигается приibl. через 10 минут.

Защита от запуска

Прибор оснащен максимальной токовой защитой. При слишком сильном повышении силы тока привод автоматически отключается. Например, включение привода невозможно или возможно только на короткое время, если материал в шнеке недостаточно размягчен.

Защита от перегрева

При перегреве привода под влиянием внешних факторов или при слишком низкой температуре плавления материала в шнеке внутренний температурный предохранитель отключает привод. После остывания привода устройство защиты от перегрева снова автоматически производит включение.

Пуск процесса сварки

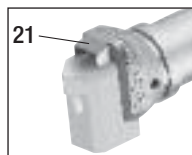
- По необходимости установить соответствующий **сварочный башмак (5)**, см. инструкцию в подразделе "Смена сварочного башмака" (стр. 92).
- При достижении рабочей температуры можно начинать сварку. Для этого задействовать **выключатель/выключатель привода (4)**. При эксплуатации прибора всегда должна осуществляться подача сварочной проволоки.
- Ввести сварочную проволоку (см. главу "Сварочная проволока") в одно из **отверстий для сварочной проволоки (6)** и выпустить небольшое количество массы.



ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не вводить сварочную проволоку одновременно в оба отверстия для сварочной проволоки! (см. стр. 90 "Защита от запуска").

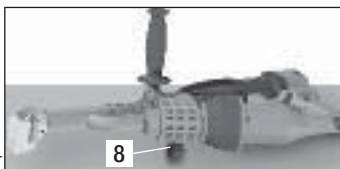
Подаваемая проволока должна быть чистой и сухой.

- Выработку можно изменить с помощью потенциометра **регулирования выработки (7)** в зависимости от геометрии шва и выбора материала.
- Прервать подачу массы с помощью **выключателя/выключателя привода (4)**.
- Направить **сопло подогревательного пламени (21)** на зону сварки.
- Подогреть зону сварки раскачивающимися движениями.
- Установить прибор на подготовленную зону сварки и задействовать **выключатель/выключатель привода (4)**.
- Выполнить и проанализировать пробную сварку.
- При необходимости произвести донастройку температуры горячего воздуха с помощью **потенциометра температуры воздуха (2)** и объема выработки с помощью **потенциометра регулирования выработки (7)**.
- При длительном процессе сварки **выключатель/выключатель привода (4)** может поддерживаться во включенном состоянии с помощью фиксатора **выключателя/выключателя привода (3)**.
- После запуска сварочная проволока автоматически вытягивается через **отверстие для сварочной проволоки (6)**. Подача проволоки должна происходить без сопротивления.



Выключение

- Снять привод с **фиксатора выключателя/выключателя привода (3)** посредством короткого нажатия **выключателя/выключателя привода (4)**, а затем отпустить. Удалить сварочный материал в сварочном башмаке в целях предохранения сварочного башмака от повреждений при следующем пуске.
- При этом допускается класть аппарат только на **подпорку (8)**.



Использовать огнеупорную подставку



Не направлять струю горячего воздуха на людей и предметы.

- Установить **потенциометра температуры воздуха (2)** на "0". Дать прибору остыть.
- Выключить **выключатель термофена (1)**.

Контроль температуры экструдата и нагревательного воздуха

- При продолжительных сварочных работах необходимо проводить регулярный контроль температуры и струи горячего воздуха:
для этого следует использовать электронный термометр с быстрой индикацией и с соответствующими термочувствительными датчиками. Выявлению подлежит максимальная температура в струе горячего воздуха между плоскостью выхода из сопла и глубиной 5 мм. При замере экструдата втолкнуть измерительный элемент в сварочном башмаке в середину пучка.

Замена сварочного башмака

- Смену сварочного башмака следует производить на подогретом до рабочей температуры приборе.



Опасность получения ожогов!



Работать только в жаропрочных перчатках.



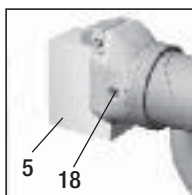
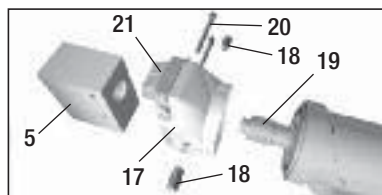
Выключить прибор, обладающий рабочей температурой, и отсоединить его от электросети.

• Демонтаж

- Удалить **сварочный башмак (5)** с **держателем сварочного башмака (17)** посредством снятия **зажимных винтов (18)** с **сопла экструдера (19)**.
- При каждой смене сварочного башмака очищать **сопло экструдера (19)** от остатков сварочного материала и контролировать прочность его установки.
- Удалить **сварочный башмак (5)** посредством снятия **крепежных болтов (20)** с **держателя сварочного башмака (17)**.

• Монтаж

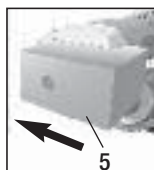
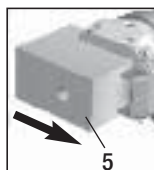
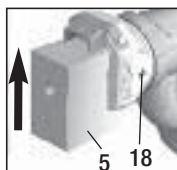
- С помощью **крепежных болтов (20)** закрепить приведенный в соответствие со сварочным швом **сварочный башмак (5)** на **держателе сварочного башмака (17)**.
- Сварочный башмак (5)** и **держатель сварочного башмака (17)** должны быть хорошо затянуты **зажимными винтами (18)**.



- 5 Сварочный башмак
- 17 Держатель сварочного башмака
- 18 Зажимный винт
- 19 Сопло экструдера
- 20 Крепежный болт
- 21 Сопло подогревательного пламени

Направление сварки

- Посредством вывинчивания **зажимных винтов (18)** можно плавно развернуть **сварочный башмак (5)** в нужном направлении сварки.
- После этого следует снова хорошо затянуть **зажимные винты (18)**.



Комплектующие

- Используйте исключительно комплектующие фирмы Leister!

Техническое обслуживание

- При загрязнении очистить **воздухозаборник (15)** с помощью кисточки.
- При каждой смене сварочного башмака освободить **сопло экструдера (19)** от остатков сварочного материала (см. стр. 92).
- Проверить кабель сетевого питания и штекер на обрыв и механические повреждения.
- Регулярно чистить **воздушный шланг (16)**.

Сервис и ремонт

- После примерно 250 часов эксплуатации Ваш сервисный центр должен проверить состояние угольных щеток моторов. При достижении минимальной длины угольных щеток привод и термофен автоматически отключаются.
Срок эксплуатации: привод - прикл. 300 часов (щетки)
термофен - прикл. 1000 часов (щетки)
- 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 настоящий инструмент принципиально предоставляется гарантия в соответствии с законными / специфичными для отдельных стран предписаниями, начиная с даты продажи (по предъявлению счета или накладной). Возникшие неисправности устраняются заменой или ремонтом инструмента. Возникшие повреждения устраняются посредством замены или ремонта. 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 по приборам, перестроенным или измененным покупателем, не принимаются.



© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

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

BA FUSION 2/3C/3 / 10.2005/08.2015
Art. 118.424