WELDY

D GB TR PL CZ
SK RUS CN J

miniwelder geo2/tex1/tex2/roof2

Heizkeil-Schweissautomat



CE

Ольмакс Украина

Киев, 04073, переулок Куренёвский , 17
тел: (044)-494-15-97
www.leister.com.ua
leister@leister.com.ua

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	English	Operating Manual	10
TR	Türkçe	Kullanım kılavuzu	17
PL	Polski	Instrukcja obsługi	24
CZ	Česky	Návod k obsluze	31
SK	Slovensky	Návod na obsluhu	38
RUS	Русский	Руководство по эксплуатации	45
CN	中文	使用手册	52
J	日本人	取扱説明書	59

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Benutzung sorgfältig durch und bewahren Sie sie zur späteren Einsicht auf.

WELDY miniwelder
Heizkeil-Schweissautomat

Warnung

GEFAHR!
Gefahr beim Öffnen des Gerätes, weil Komponenten und Anschlüsse berührt werden können. Daher muss vor dem Öffnen der Netzstecker abgezogen werden, um sicherzustellen, dass das Gerät vom Stromnetz getrennt ist.

Brand- und Explosionsgefahr! Bei einer unsachgemässen Benutzung des Schweissautomaten (z. B. Überhitzung des Materials) kann besonders in der Nähe von brennbarem Material und explosiven Gasen Brand- und Explosionsgefahr bestehen.

Gefahr! Kann Verbrennungen verursachen! Blanke Metallteile und geschmolzenes Material dürfen in heissem Zustand nicht berührt werden. Gerät abkühlen lassen.

Gerät nur an eine **Steckerbuchse mit Schutzleiter anschliessen.** Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich! **Leitung/Stromverlängerungskabel nur mit Schutzerde/Schutzleiter und entsprechendem Querschnitt verwenden!**

Bewegliche Teile dürfen nicht berührt werden. Es besteht die Gefahr von ungewolltem Erfassen und Einziehen.

Während der Arbeit am offen System sollten keine losen Bekleidungsstücke wie Schals, Tücher oder Krawatten getragen werden. Langes Haar muss zusammengebunden oder mit einem Haarnetz geschützt werden.

Vorsicht

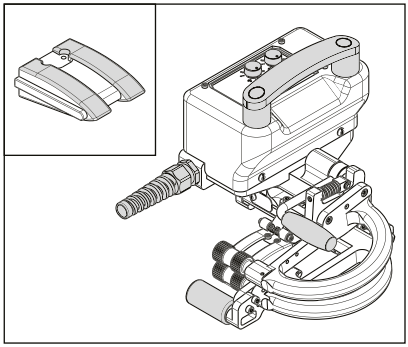
Die am Gerät angegebene **Nennspannung** muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
Bei einem Stromausfall müssen sowohl **Potentiometerantriebsgeschwindigkeit (12)** als auch **Potentiometerheizung (15)** auf 0 gestellt werden.

Für den Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist ein FI-Schutzschalter zum Schutz des dort arbeitenden Personals **zwingend erforderlich.**

Das Gerät darf nur **unter Aufsicht betrieben werden.** Hitze kann zur Entzündung brennbaren Materials ausserhalb der Sichtweite führen. Die Maschine darf nur von **qualifizierten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benutzt werden. Kinder dürfen diese Maschine nicht benutzen.

Das Gerät muss vor **Feuchtigkeit** und **Nässe** geschützt werden.

Anwendung des miniwelders geo2

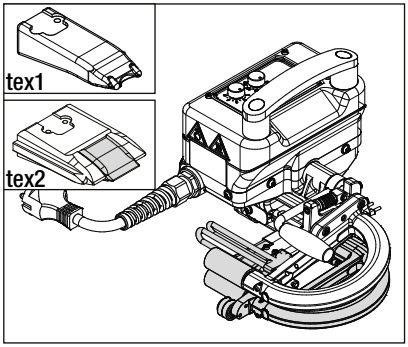


Hinweis: Für Schweissmaterialien aus **PVC** muss der miniwelder mit einem **Stahlkeil** verwendet werden.

Bestimmungsgemässe Verwendung:
Der miniwelder geo2 ist ausgelegt für das Überlappschweissen dünnerer Geomembranen aus: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäss.

Einsatzbereiche:
Tiefbau, Deponien, Schnellstrassen, Dichtarbeiten, Talsperren, Anlegen künstlicher Seen und Teiche, Herstellung von Abdeckungen, die in Fischfarmen, in der Landwirtschaft sowie für Biogasrückhaltebeutel usw. genutzt werden.

Anwendung des miniwelders tex1/tex2

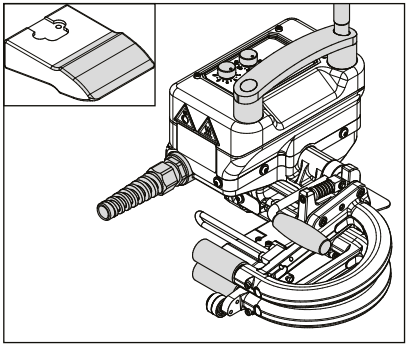


Hinweis: Für Schweissmaterialien aus **PVC** muss der miniwelder tex2 mit einem **Stahlkeil** verwendet werden.

Bestimmungsgemässe Verwendung:
Der miniwelder tex2 ist für das Überlappschweissen von Materialien aus Textilien, beschichteten Textilien sowie dünneren Kunststoffen ab 100 Mikron (tex1: 50 Mikron), die aus PE, PP, PVC oder EVA bestehen, ausgelegt.
Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäss.

Einsatzbereiche:
Landwirtschaft und Architektur, Herstellung von Dichtbarrieren und Abdeckungen für Teiche, Gewächshäuser, Planen und Technische Textilien.

Anwendung des miniwelders roof2



Hinweis: Durch die Verwendung des **Stahlkeils,** können alle thermoplastischen Unterdachbahnen wie PVC und TPO Membranen gefügt werden.

Bestimmungsgemässe Verwendung:
Der miniwelder roof2 ist ausgelegt für das randabfallende Überlappschweissen von dünnen Unterdachbahnen im Steildach: PVC, TPO/FPO, thermoplastische EPDM.

Jede Verwendung, die über die oben beschriebenen Bereiche hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäss.

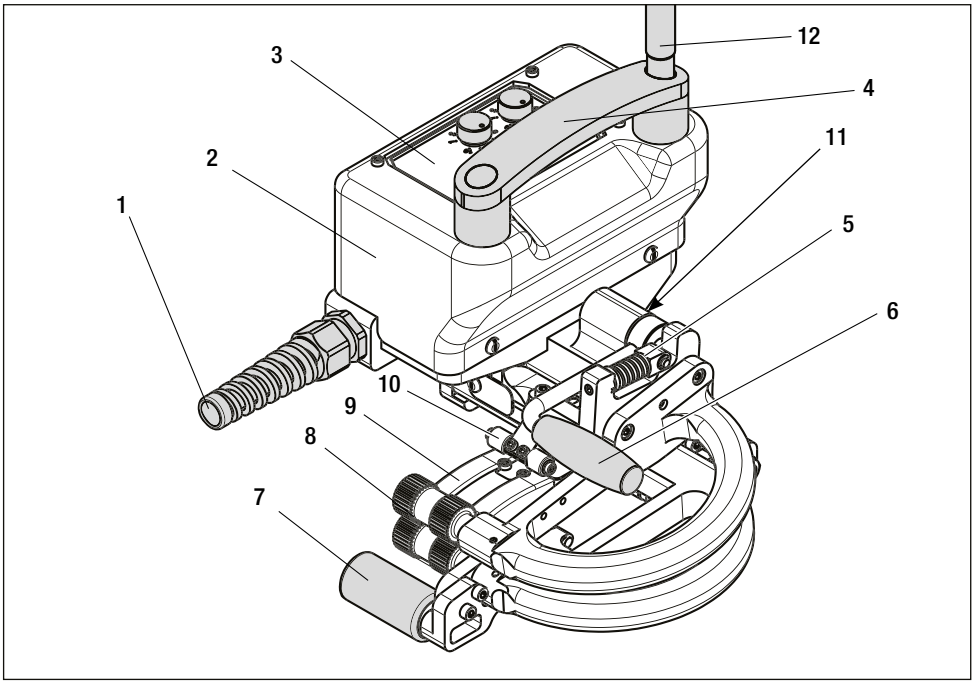
Einsatzbereiche:
Steildach, schwach geneigte Dächer, Konfektionieren von Membranen im Indoor Bereich.

Technische Daten

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Spannung	V~	120/230	230	120/230	120/230
Leistungsaufnahme	W	800	300	800	800
Frequenz	Hz	50/60			
Heizkeiltemperatur max.	°C	480			
Schweissbreite (geo2 mit Prüfkanal)	mm	12/12/12	15	20	40
Schallpegel	LpA (dB)	60			
Material Schweisskeil		Kupfer / Stahl	Aluminium	Kupfer / Stahl	Aluminium / Stahl
Gewicht	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Geschwindigkeit	m/min	0.4–7.5			
Materialdicke (je nach Materialtyp)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. Überlappung	mm	100	100	100	80
Konformitätszeichen		CE			
Schutzklasse I		⏚			

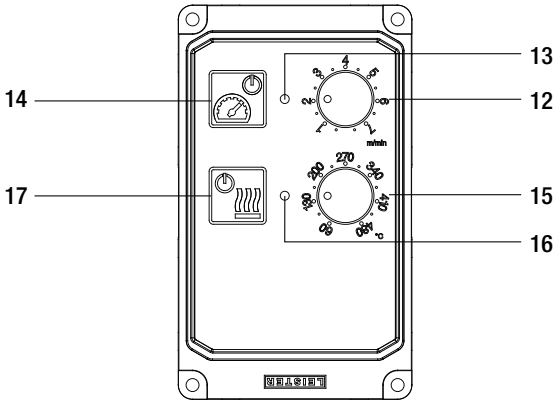
Die technischen Daten und Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Gerätebeschreibung



1. Netzkabel
2. Gehäuse
3. Steuergerät
4. Trage-/Führungsgriff
5. Druckfeder
6. Spannhebel
7. Laufrollen
8. Andruckrollen
9. Heizkeil
10. Niederhalterollen
11. Antriebsmotor
12. Führungsstab

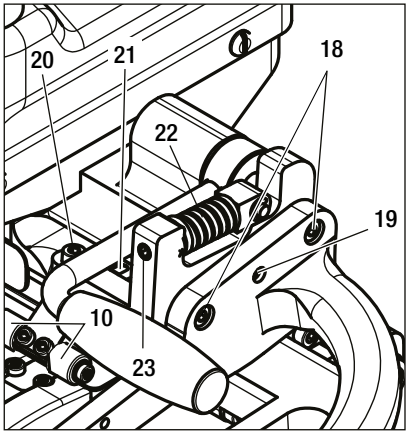
Benutzerschnittstelle

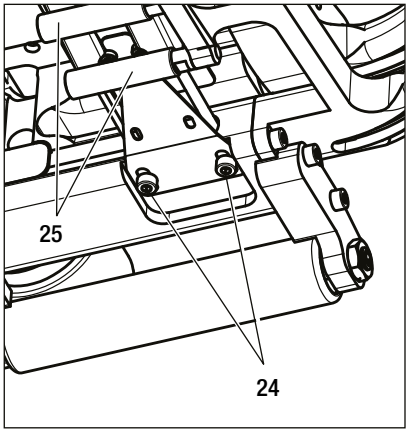


12. Potentiometer Antriebsgeschwindigkeit
13. Status LED für Antrieb
14. Ein-/Ausschalter für Antrieb

15. Potentiometer Heizung
16. Status-LED
17. Ein-/Ausschalter für Heizung

Einstellungen





Vor der Einstellung der Komponenten Netzstecker ziehen.

Feineinstellung Druck

Die **Einstellschraube (23)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druck auf 30 % des maximalen Schweissdrucks zu verringern. Druck bei dünnerem oder weicherem Material reduzieren.

Ausrichtung der Andrückrollen (Laufrollen)

Schraube (19) lösen. Durch Drehen der **Schrauben (18)** kann der Winkel der oberen Andrückrolle angepasst werden. Dadurch wird die Position zur unteren Andrückrolle verändert. Eine Testschweissung durchführen, um die richtige Position zu überprüfen. Der Schweissdruck sollte links wie rechts gleich sein. Achtung: In der Ruhelage sind die Rollen nicht parallel. Bei HDPE > 0,5 mm sind Anpassungen nötig. Schraube (19) **festziehen,** um die Position zu verriegeln.

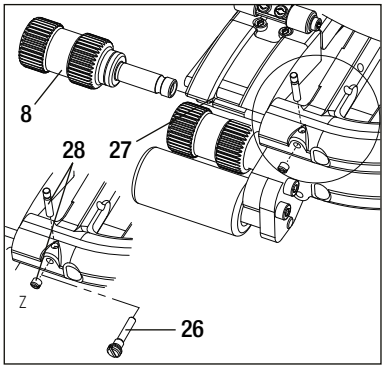
Einstellung Keilposition

Schrauben (24) lösen. Zwei zu verschweissende Materialteile zwischen die Andrückrollen legen und den **Spannhebel (6) schliessen.** Keil mit leichtem Druck zwischen dem Material in Richtung Andrückrollen bewegen. Der Keil muss rechtwinklig zu den Andrückrollen stehen. **Schrauben (24)** festziehen.

Rollen niederhalten (nur für geo2)

Zwei zu verschweissende Materialteile zwischen den **Andruckrollen (8)** sowie den **oberen (10)** und **unteren Niederhalterollen (25)** legen und den **Spannhebel (6)** schliessen. Anhand der **Schraube (21)** die **oberen Niederhalterollen (10)** positionieren. Durch Einstellen der **Schraube (20)** den Druck der **oberen und unteren Niederhalterollen (25)** auf den Keil einstellen.

Achtung: Für optimale Schweissergebnisse sollte das Material während des Schweissprozesses maximalen Kontakt zur Ober- und Unterseite des Keils haben.



Austausch der Andruckrollen (8)
Je nach Schweissmaterial die richtigen **Andruckrollen (8)** aus Stahl oder Silikon wählen (es ist auch eine Kombination aus beiden möglich). Den **Gewindestift mit Zapfen (26) oder Stiftschraube und Hartmetallstift (28) herausnehmen.** Obere und/oder untere **Andruckrollen (8)** austauschen und **Gewindestift mit Zapfen (26) oder Stiftschraube und Hartmetallstift (28) wieder einsetzen.**

Achtung:
Das Vierkantende **der flexiblen Welle (27)** muss vorsichtig eingesetzt werden.

Arbeitsumgebung und Sicherheit



Während der Arbeit am offen System sollten keine losen Bekleidungsstücke wie Schals, Tücher oder Krawatten getragen werden. Langes Haar muss zusammengebunden oder mit einem Haarnetz geschützt werden.

Der miniwelder darf nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden.



Setzen Sie den miniwelder niemals in explosionsgefährdeter oder leicht entzündbarer Umgebung ein und halten Sie stets Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen! Lesen Sie das Material-Sicherheits-Datenblatt des Materialherstellers und befolgen Sie dessen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material während des Schweissprozesses nicht zu verbrennen.



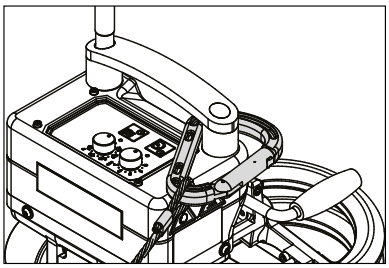
Benützen Sie das Gerät nur auf feuerfester Unterlage (Dachneigung bis 30°).

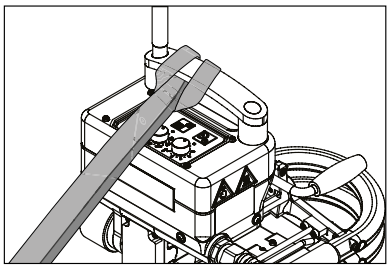
Beachten Sie ausserdem die nationalen gesetzlichen Vorgaben zur Arbeitssicherheit (Sicherung von Personen oder Geräten)!



Absturzsicherung bei Arbeiten in absturzgefährdeten Bereichen.
Beim Schweissen auf der Attika (Brüstung, Traufe) muss der miniwelder am Traggriff an einer Anschlageinrichtung mit horizontalen Führungen (z.B. Schienen- oder Seilsicherungssystemen) als Rücksicherung gegen Absturz fixiert werden.

Bei der Sicherungskette ist darauf zu achten, dass sämtliche **Sicherungselemente (Karabinerhaken, Seile)** eine Mindesttragfähigkeit von 7 kN in allen zu erwartenden Richtungen aufweisen. Zum Einhängen der Maschine müssen zwingend Verschluss-Karabiner (Twist-Lock oder Schraubtypen) verwendet werden. Alle Verbindungen der Sicherungskette müssen ordnungsgemäss entsprechend der Herstellervorgaben installiert und überprüft werden.





Inbetriebnahme



Bewegliche Teile dürfen nicht berührt werden. Es besteht die Gefahr von ungewolltem Erfassen und Einziehen.

- Stecker einstecken, **Ein-/Ausschalter für Heizung und Antrieb (14 + 17)** betätigen und Temperatur sowie Geschwindigkeit wählen, anschliessend zwei schmale Materialstücke für die Schweissversuche nehmen. Die Umgebungstemperatur und die Materialstärke bewirken, dass die Temperaturauswahl für dasselbe Material unterschiedlich sein kann. Um das beste Schweissergebnis zu ermitteln, die Geschwindigkeit auf ca. 2 m/min einstellen, dann die unterschiedlichen Testnähte herstellen, während langsam die Temperatur erhöht wird.
- Schweissparameter mittels Zugfestigkeitsprüfung bestimmen.
- Nachdem Temperatur und Geschwindigkeit festgelegt wurden, Schweissmaterial zwischen zwei Andrückrollen einlegen und Spannhebel umlegen, um den Schweissvorgang zu starten.
- Schweissnaht prüfen. Geschwindigkeit bei Bedarf mit dem **Potentiometerantrieb (12)** verändern.
- Ist der Schweissvorgang abgeschlossen, Spannhebel lösen, um die Andrückrollen nicht zu beschädigen. Die Andrückrollen dürfen nicht ohne Material gegeneinander laufen.

Ausschalten

- **Ein-/Ausschalter für Heizung und Antrieb (14 + 17)** betätigen.
- Netzstecker ziehen.
- Gerät abkühlen lassen.

Testschweissung

Eine Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationaler Normen oder Richtlinien durchführen. Testschweissung kontrollieren.

Fehlermeldungen

Fehler	Ursache	Behebung
Antrieb funktioniert nicht	Motor blockiert (>3 s)	Nach 5 s startet der Motor automatisch neu
	Motor überhitzt (> 85 °C)	Motor für 20 min abkühlen lassen, dann erneut starten
	Flexible Antriebswelle defekt	Flexible Antriebswelle austauschen
Keine oder ungenügende Heizleistung	Heizpatrone defekt	Heizkeil komplett auswechseln
	Temperatursonde defekt	Heizkeil komplett auswechseln
	Unterspannung	Verlängerungskabel mit höherem Lastvermögen verwenden.
Sonstige Fehler	–	Lokaler Weldy-Partner kontaktieren

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz erklärt, dass dieses Produkt in der Version, wie es von uns in den Verkehr gebracht wird, die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllt

Richtlinien: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonisierte Normen: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Entsorgung



Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur EU-Länder:** Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Haushaltsabfall entsorgt werden!

Transport und Lagerung

Gerät immer in der Originalverpackung lagern und transportieren, um Schäden am Gerät sowie das Eindringen von Schmutz, Staub und Feuchtigkeit zu verhindern.



Für den Transport muss der **Heizkeil (9)** abgekühlt sein.



Keine brennbaren Materialien in der Transportbox lagern.

Wartung, Service und Reparatur

- Ist das Gerät nicht in Gebrauch, sollte es gereinigt und an einem trockenen Ort gelagert werden.
- Beim Schweissen von PVC sollten nach jedem Schweissvorgang die Verklebungen am Heizkeil beseitigt werden.
- **Achtung:** Beim Verschweissen von Materialien wie PVC, bei dem korrosives Gas entsteht, muss ein Heizkeil aus Stahl verwendet werden (evtl. optionales Zubehör).
- Reparaturen dürfen nur von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Die Benutzung ist auf die Verwendung von Originalzubehör und Originalersatzteilen von Weldy beschränkt.

Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die Garantie- bzw. Gewährleistungsrechte, die von den lokalen Weldy-Partnern zugesagt werden. Bei Garantie- oder Gewährleistungsansprüchen werden alle Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler von den lokalen Weldy-Partnern in deren Ermessen instand gesetzt oder ersetzt. Die Garantie- oder Gewährleistungsansprüche müssen durch eine Kaufrechnung oder einen Lieferschein belegt werden. Heizkeile sind von der Garantie oder Gewährleistung ausgeschlossen.
- Zusätzliche Garantie- oder Gewährleistungsansprüche sind innerhalb des gesetzlichen Rahmens ausgeschlossen.
- Die Garantie oder Gewährleistung gilt nicht für Defekte durch normale Abnutzung oder Verschleiss, Überlastung oder unsachgemässe Handhabung.
- Bei Geräten, die vom Käufer manipuliert oder verändert wurden, werden Garantie- oder Gewährleistungsansprüche abgelehnt.

GB Operating instructions (Translation of the original operating instructions)

Please read operating instructions carefully before use and keep for further reference.

WELDY miniwelder
Wedge Welder

Warning



DANGER!
Danger when opening up the device, as components and connections are exposed. Therefore, before opening it, unplug the device to ensure disconnection from the mains.



Danger of fire and explosion! Incorrect use of the automatic welder (e.g. overheating of the material) can present a fire and explosion hazard, especially near combustible materials and explosive gases.



Danger – can cause burns! Do not touch bare metal parts and emerging material while hot. Allow the device to cool down.



Only connect the tool to a **receptacle with protective earth conductor.** Any disconnection of the protective earth conductor, in or outside the tool is dangerous! **Use line/mains extension cables with protective earth/ground conductor and adequate cross sectional area only!**



Moving parts may not be touched. The danger exists of inadvertently becoming caught and being pulled in.



While working on the open system avoid wearing garments such as shawls, scarves and ties. Long hair must be tied or protected by headgear.

Caution



The **voltage rating** stated on the device must correspond to the mains voltage. In case of a power loss, the **potentiometer drive speed (12)** and **potentiometer heating (15)** had to be set to 0.



For personal protection on building sites we **strongly recommend** the device be connected to a **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker).

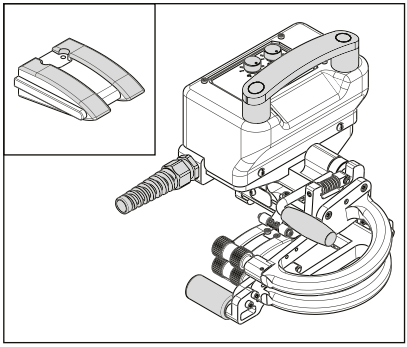


The device must be operated **under supervision.** Heat can ignite flammable materials which are not in view. The machine may only be used by **qualified specialists** or under their supervision. Children are not authorized to use this machine.



Protect device from **damp** and **wet**.

Application miniwelder geo2

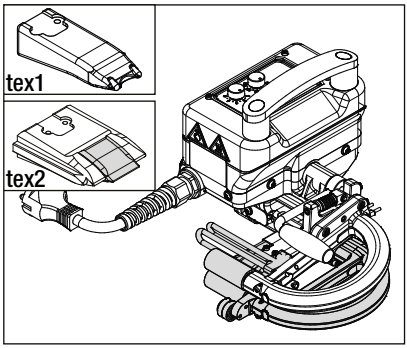


Note: For welding materials made of **PVC** the miniwelder with a **steel wedge** must be used.

Intended use:
The miniwelder geo2 is designed for overlap welding of thinner geo membranes made from: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

Areas of use:
Civil engineering, landfills, expressways, water-proofing works, reservoirs, artificial lake and pond construction, production of covers, fish farms, agriculture, biogas retaining bags, etc.

Application miniwelder tex1/tex2

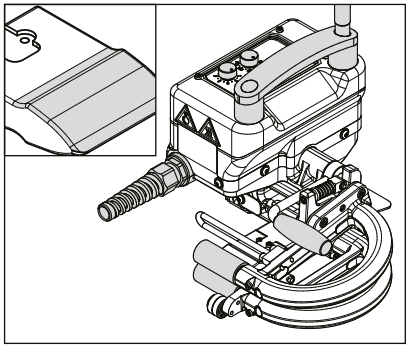


Note: For welding materials made of **PVC** the miniwelder tex2 with a **steel wedge** must be used.

Intended use:
The miniwelder tex2 is designed for overlap welding of materials made from textiles and coated textiles and thinner synthetics from 100 microns up (tex1: 50 microns) made from PE, PP, PVC, EVA.
Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

Areas of use:
Production of sealing barriers and covers in agriculture, ponds, greenhouses, tarpaulins, architecture.

Application miniwelder roof2



Note: For welding materials like thermoplastic sub-roof membranes (PVC and TPO), the miniwelder with a steel wedge must be used.

Intended use:
The miniwelder roof2 is designed for overlap welding close to the edge of thin sub-roof membranes made from: PVC, TPO/FPO, thermoplastic EPDM.
Any use other than or beyond that described above is deemed non-intended.

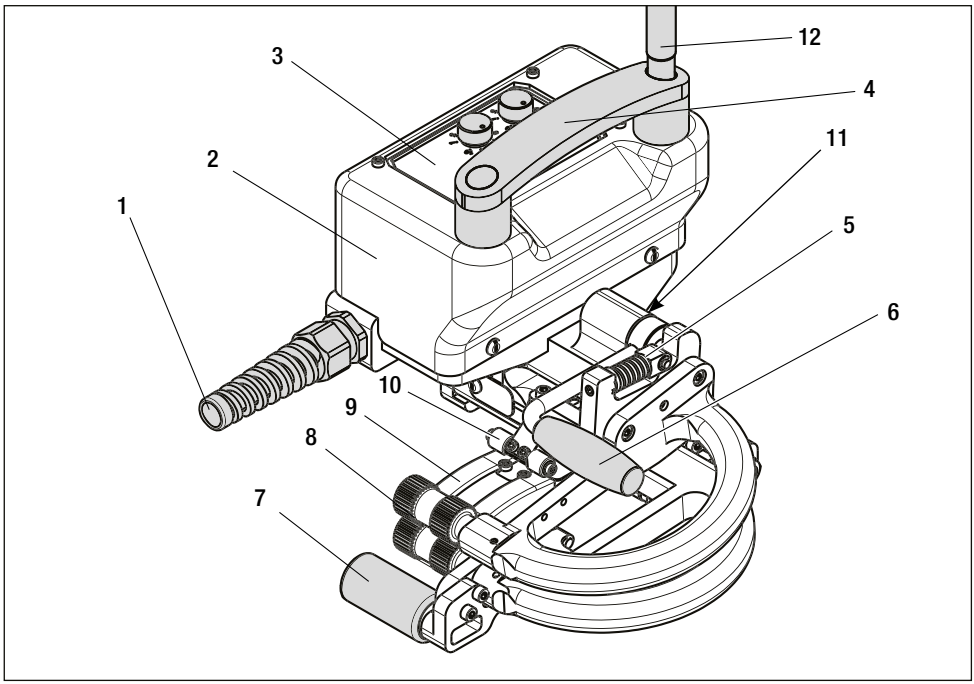
Areas of use:
Pitched roofs, slightly sloped roofs, assembling of membranes for indoor applications.

Technical data

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Voltage	V~	120/230	230	120/230	120/230
Power consumption	W	800	300	800	800
Frequency	Hz	50/60			
Wedge temperature max.	°C	480			
Welding with (geo2 incl. test channel)	mm	12/12/12	15	20	40
Emission level	LpA (dB)	60			
Material of wedge		Copper / Steel	Aluminum	Copper / Steel	Aluminum / Steel
Weight	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Speed	m/min	0.4–7.5			
Material thickness (depending on type of material)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. overlap	mm	100	100	100	80
Mark of conformity		CE			
Protection class I		⏚			

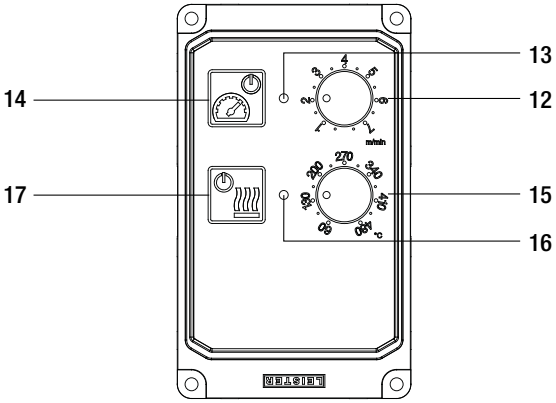
Technical data and specifications are subjected to change without prior notice.

Device description



1. Power cord
2. Housing
3. Control box
4. Carry/guide handle
5. Pressure spring
6. Tension lever
7. Travel rollers
8. Pressure rollers
9. Wedge
10. Hold down rollers
11. Drive motor
12. Guide bar

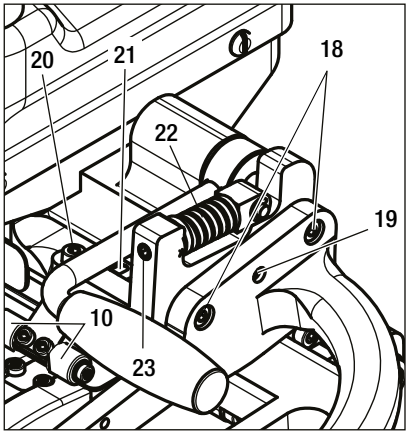
User Interface

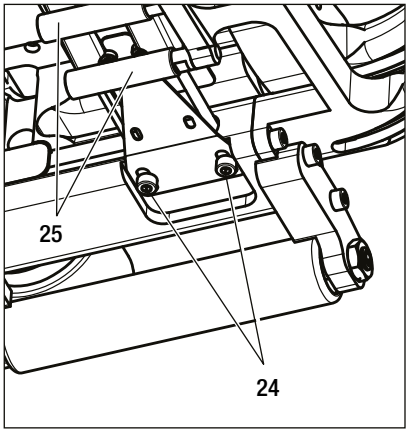


12. Potentiometer drive speed
13. Status LED drive
14. Drive On/Off button

15. Potentiometer heating
16. Status LED
17. Heating On/Off button

Adjustments





Before adjusting components, pull plug from power supply.

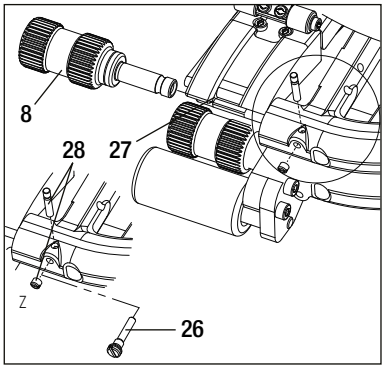
Fine adjustment Pressure
Turn **adjusting screw (23)** anticlockwise to reduce the pressure down to 30 % of the maximum welding pressure. For thinner or softer materials reduce the pressure.

Pressure roller alignment (Drive rollers)
Loosen **screw (19).** By turning **screws (18)** you can adjust the angle of the upper pressure roller. This adjusts the position to the lower pressure roller. Carry out a test weld to check the position is correct. The weld pressure should be the same from the left side to the right side. Attention in the relaxed position the rollers are not parallel. Adjustment is necessary for HDPE > 0.5 mm. Tighten **screw (19)** to lock the position.

Wedge position adjustment
Loosen **screws (24).** Place 2 pieces of the material to be welded between the pressure rollers and close the **tension lever (6).** Move the wedge with light pressure between the material towards the pressure rollers. Wedge must be at right angle to pressure rollers. Tighten **screw (24)**.

Hold down rollers (only for geo2)
Place two pieces of the material to be welded between the **pressure rollers (8)** and **upper (10)** and **lower hold down rollers (25)** and close the **tension lever (6).** By turning **screw (21)** position the **upper hold down rollers (10)**. By turning **screw (20)** adjust the pressure exerted on the wedge by the **upper and lower hold down rollers (25).**

Attention: For optimal welding results the material should have maximum contact to the upper and lower side of the wedge during the welding process.



Replacing pressure rollers (8)
Depending on welding material choose the right **pressure rollers (8)** steel or silicone (both in combination also possible). Unscrew **grub screw with pin (26)** or **stud bolt and tungsten carbide pin (28)**. Replace upper and/or **lower pressure rollers (8)** and reinsert **threaded pin with pin (26) or stud bolt and carbide pin (28).**

Attention:
Square-end of **flexible wire (27)** must be inserted carefully.

Work environment and safety



While working on the open system avoid wearing garments such as shawls, scarves and ties. Long hair must be tied or protected by headgear.

The miniwelder should be used only in the open or in a well-ventilated area.



Never use the miniwelder in explosive or readily inflammable surroundings and maintain sufficient distance from combustible materials or explosive gases at all times!
Read the material safety data sheet of the manufacturer of the material and follow that company's instructions. Be careful not to burn the material during the welding process.



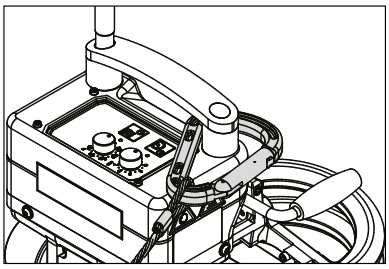
Use the device only on a horizontal (roof slope up to 30°) and fireproof support.

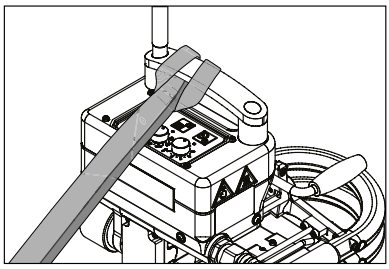
In addition, comply with national statutory requirements regarding occupational safety (securing safety of personnel or devices)!



Anti-fall protection when working on areas where there is a danger of falling.
When welding on roof parapets and eaves, a stop fixture with horizontal guides (e.g. rail or rope safety systems) must be secured to the carrying handle of the miniwelder as protection against falling.

With respect to the safety chain, care must be taken to ensure that all of the safety elements (carabiner hooks, ropes) have a minimum load-carrying capacity of 7 kN in every anticipatable direction. For the suspension of the machine, it is mandatory to use clasp carabiners (Twist-Lock or screw types). All safety chain connections must be installed and checked correctly in accordance with manufacturer specifications.





Putting into operation



Moving parts may not be touched. The danger exists of inadvertently becoming caught and being pulled in.

- Insert the power plug, turn on the power by pressing the **On/Off buttons for heating and drive (14 + 17)** and select temperature and speed, then take two narrow pieces of material for welding trials. Temperature selection can be different for the same material at different ambient temperature and material thickness. To determine the best welding result, adjust the speed to approximately 2 m/min, and then make different trial welds while slowly adjusting the temperature from low to high.
- Evaluate welding parameters by carrying out tensile testing.
- After temperature and speed have been determined, insert material to be welded between the two pressure rollers, and engage the tension lever to start the welding process.
- Check the welded seam. If required, correct the speed with the **potentiometer drive (12).**
- When welding is completed, disengage the tension lever to prevent damage to the pressure rollers. Pressure rollers should never run against each other without material between them.

Switching off

- Push On/Off-button for heating and drive.
- Disconnect the mains voltage plug.
- Allow device to cool-down.

Test weld

Perform a test welding according to the welding instructions of the material manufacturer and the national standards or guidelines. Check the test welding.

Error messages

Error	Cause	Solving
Drive no function	Motor blocked (>3 sec)	After 5 sec. automatic motor restart
	Motor overheated (> 85 °C)	Cool down motor for 20 min then start again
	Flexible drive shaft defect	Change flexible drive shaft
No or not enough heating power	Heating cartridge defect	Change heating wedge completely
	Temperature-probe defect	Change heating wedge completely
	Under voltage	Use Extension cable with bigger load capacity.
Other errors	–	Contact local Weldy partner

Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland confirms that this product, in the version as brought into circulation through us, fulfils the requirements of the following EC directives

Directives: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonised standards: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Disposal



Electrical equipment, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly way. **For EU countries only:** Do not dispose of electrical equipment with household refuse!

Transport and storage

To protect the device from damage, dirt, dust and moisture, always store and transport unit in the original box.



The **wedge (9)** must be cooled down for transport.



Do not store any flammable materials in the transport box

Maintenance, service and repairs

- The complete machine should be cleaned and placed in a dry place if it is not used.
- For PVC welding, the adhesions on hot wedge should be cleaned off after each weld.
- **Attention:** For welding of material such as PVC that produces corrosive gas use a stainless steel hot wedge (optional accessory).
- Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Usage is limited to the use of original accessories and original spare parts from Weldy.

Warranty

- The guarantee or warranty rights that were agreed upon by the local Weldy partners apply for this device. In the case of guarantee or warranty claims, all manufacturing or processing errors shall be repaired or replaced by the local Weldy partners at their own discretion. The guarantee or warranty claims must be proven by a purchase receipt or a delivery note. Hot wedges shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- Additional guarantee or warranty claims shall be excluded, subject to mandatory provisions of law.
- Warranty or guarantee shall not apply to defects caused by normal wear and tear, overload or improper handling.
- Warranty or guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.

Kullanmadan önce lütfen çalıştırma kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyun ve daha sonra başvurmak üzere saklayın.

WELDY miniwelder
Isı kaması kaynak makinesi

Uyarı

TEHLİKE!
Aleti açarken bileşenler ve bağlantılar ortaya çıkacağından bu durum tehlikelidir. Bu nedenle, aleti açmadan önce şebekeyle bağlantısını kesmek için aletin fişini prizden çıkarın.

Yangın ve patlama tehlikesi! Otomatik kaynak makinesinin yanlış kullanımı (örn. malzemenin aşırı ısınması) özellikle yanıcı malzemeler ve patlayıcı gazların yakınında yangın ve patlama tehlikesine sebep olabilir.

Yanma tehlikesi! Sıcakken çıplak metal parçalara ve ortaya çıkan malzemeye dokunmayın. Cihazı soğumaya bırakın.

Aleti sadece **koruyucu topraklama iletkenine sahip prize bağlayın.** Aletin içindeki ve dışındaki koruyucu topraklama iletkenin bağlantısının kesilmesi tehlikelidir! **Yalnızca koruyucu topraklama iletkenine sahip hat/şebeke uzatma kablosu ve yeterli kesit alanı kullanın!**

Hareketli parçalara kesinlikle dokunmayın. Farkına varmadan elinizi kaptırabilirsiniz.

Açık sistemde çalışırken atkı, eşarp ve kravat gibi aksesuarlar giymekten sakının. Uzun saç toplanmalı veya bir başlık ile korunmalıdır.

Dikkat

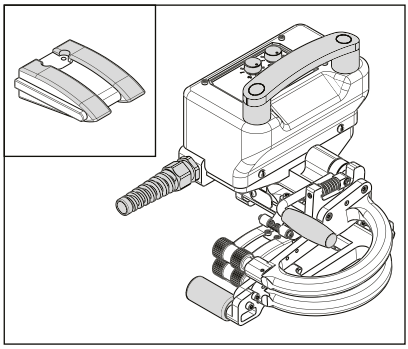
Cihazda belirtilen **voltaj aralığı** elektrik şebekesinin voltajına uymalıdır.
Güç kaybı durumunda, **potansiyometre tahrik hızı (12)** ve **potansiyometre sıcaklığı (15)** 0 olarak ayarlanmalıdır.

Bina tesislerinde kişisel koruma için, aletin **RCCB** (**A**rtık **A**kım **D**evre **K**esici) sistemine bağlanmasını **kesinlikle öneriyoruz**.

Cihaz **gözetim altında kullanılmalıdır.** Isı, görüş alanında olmayan yanıcı malzemelerin alev almasına sebep olabilir. Makine, sadece **uzman kişiler** tarafından veya gözetim altında kullanılabilir. Çocukların bu makineyi kullanması yasaktır.

Cihazı **rutubetten** ve **nemden** uzak tutun.

Miniwelder geo2'nin uygulanması



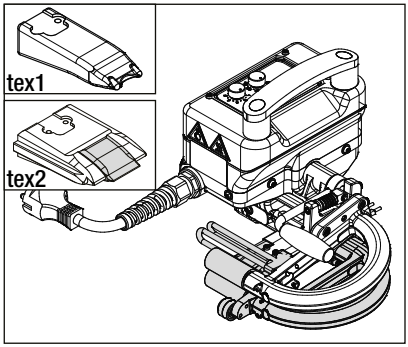
Not: PVC'den yapılmış kaynak malzemelerinde, **çelik kamalı** özel bir makine kullanılmalıdır.

Amaçlanan kullanım:
miniwelder geo2 aşağıda belirtilen maddelerden yapılan daha ince geo membranların üst üste binen kaynağının yapılması için tasarlanmıştır: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Bunların dışında veya yukarıdaki açıklamaların dışındaki kullanım alanları, amaç dışı olarak nitelendirilir.

Kullanım alanları:
İnşaat mühendisliği, katı atık depolama sahaları, otobanlar, su sızdırmama çalışmaları, kanalizasyonlar, yapay göl ve gölet inşası, kapak üretimi, balık çiftlikleri, tarım, biyogaz tutma çantaları vb.

Seçenekler:
Test kanalına sahip çelik basınç silindirleri, kama türü GEO, bastırma silindirleri, dış mekan hareket ruloları, kahverengi basınç yayı.

Miniwelder tex1/tex2'nin uygulanması



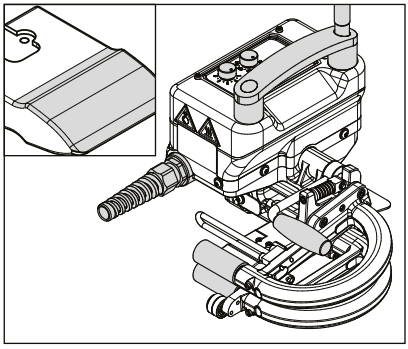
Not: PVC kaynak malzemeleri için **çelik kamalı** mini kaynak makinesi tex2 kullanılmalıdır.

Amaçlanan kullanım:
Mini kaynak makinesi tex2, tekstiller, kaplanmış tekstil ürünleri ve PE, PP, PVC veya EVA'dan oluşan ince, 100 mikrondan başlayan (tex1: 50 mikron) plastik malzemelerin bindirme kaynağı için tasarlanmıştır.
Bunların dışında veya yukarıdaki açıklamaların dışındaki kullanım alanları, amaç dışı olarak nitelendirilir.

Kullanım alanları:
Tarımda kullanılan sızdırmaz bariyer ve kapak üretimi, göletler, seralar, brandalar, mimarlık.

Seçenekler:
Test kanalı olmayan silikon silindirler, kama türü TEX, bastırma çubuğu, iç mekan hareket rulosu, sarı basınç yayı.

Miniwelder roof2'nin uygulanması



Not: Çelik kamanın kullanımı sayesinde PVC ve TPO gibi tüm termoplastik çatı altı katmanlar monte edilebilir.

Amaca uygun kullanım:
miniwelder roof2, kırma çatılarda ince çatı altı hatlarının kenardan inişli bindirme kaynağı için tasarlanmıştır: PVC, TPO/FPO, termoplastik EPDM.
Yukarıda adı geçen kullanım amaçlarının dışındaki her türlü kullanım, amacına uygun değildir.

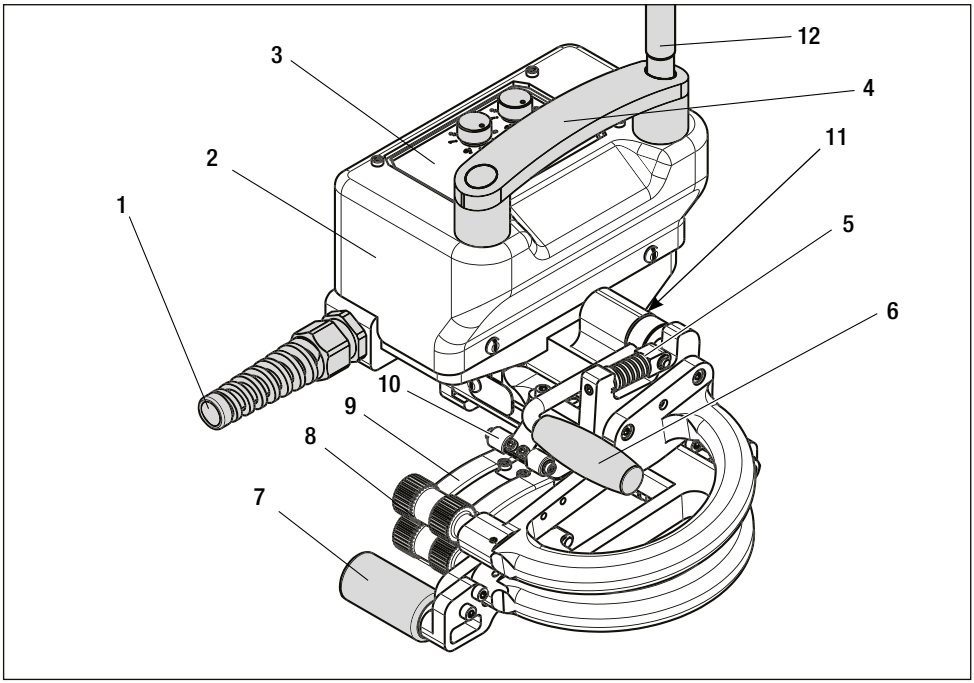
Kullanım alanları:
Kırma çatılar, hafif eğimli çatılar, iç ortamlarda katmanların seri üretimi için.

Teknik veriler

Tip		geo2	tex1	tex2	roof2
Gerilim	V~	120/230	230	120/230	120/230
Güç beslemesi	W	800	300	800	800
Frekans	Hz	50/60			
Isı kaması sıcaklığı maks	°C	480			
Kaynak genişliği (kontrol kanallı geo2)	mm	12/12/12	15	20	40
Ses seviyesi	LpA (dB)	60			
Kaynak kaması malzemesi		Bakır / Çelik	Alüminyum	Bakır / Çelik	Alüminyum / Çelik
Ağırlık	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Hız	m/dk.	0.4–7.5			
Malzeme kalınlığı (malzeme tipine bağlı olarak)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Maks. bindirme	mm	100	100	100	80
Uygunluk işareti		CE			
Koruma sınıfı I		⏚			

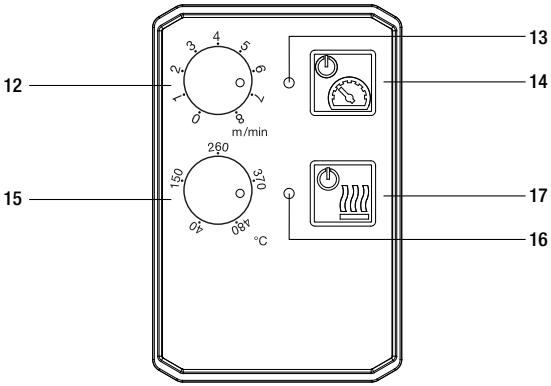
Teknik veriler ve özellikler herhangi bir bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir.

Cihaz açıklamaları



1. Güç kablosu
2. Gövde
3. Kontrol kutusu
4. Taşıma/tutma kolu
5. Basınç yayı
6. Gergi levyesi
7. Hareket ruloları
8. Basınç silindirleri
9. Kama
10. Bastırma silindirleri
11. Tahrik motoru
12. Kılavuz çubuğu

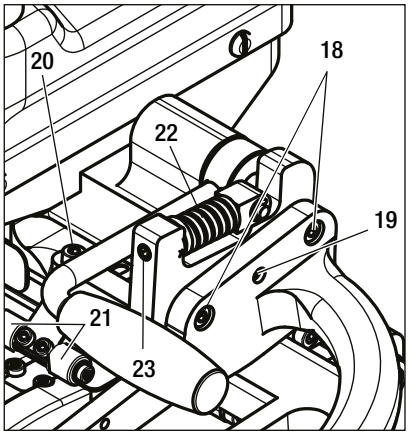
Kullanıcı Arayüzü

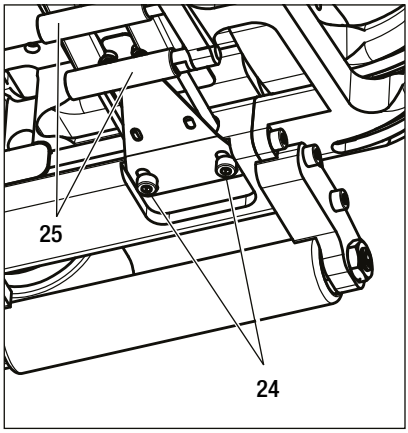


12. Potansiyometre tahrik hızı
13. Durum LED'i tahriki
14. Tahrik Açma/Kapama düğmesi

15. Potansiyometre ısıtıcı
16. Durum LED'i
17. Isıtma Açma/Kapama düğmesi

Ayarlamalar





Bileşenleri ayarlamadan önce fişi güç kaynağından çıkarın.

Basıncın hassas ayarlanması
Maksimum kaynak basıncını %30'a düşürmek için **ayarlama vidasını (23)** saat yönünün tersine çevirin. Daha ince veya daha yumuşak malzemeler için basıncı düşürün.

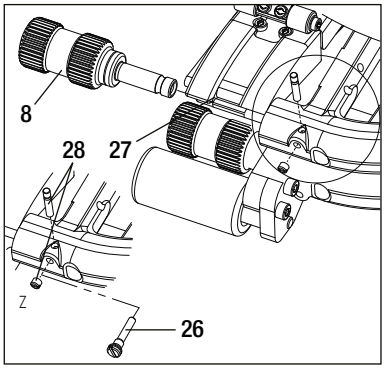
Basınç silindirlerinin hizalanması (Tahrik silindirleri)

Vidayı (19) gevşetin. Üst basınç silindirlerinin açısını, **vidaları (18)** çevirerek ayarlayabilirsiniz. Böylece konum, alt basınç silindirine göre ayarlanır. Konumun doğruluğunu kontrol etmek için bir kaynak testi gerçekleştirin. Kaynak basıncı sol kenardan sağ kenara kadar aynı olmalıdır. Gevşek konumda silindirlerin birbirine paralel olmadığına dikkat edin. HDPE > 0,5 mm olduğu durumda ayarlama gereklidir. Konumu sabitlemek için **vidayı (19)** sıkın.

Kama konumunun ayarlanması

Vidaları (24) gevşetin. Basınç silindirlerinin arasında kaynak yapılacak 2 malzeme parçasını yerleştirin ve **gergi levyesini(6) kapatın.** Kamayı malzemenin ortasında, basınç silindirlerine doğru düşük basınçta hareket ettirin. Kama, basınç silindirleri ile doğru açıda olmalıdır. **Vidayı (24)** sıkın.

Ruloları aşağıda tutma (yalnızca geo2 için)
Kaynak yapılacak iki malzeme parçasını **basma silindiri (8)** ve **üst (10)** ile **alt aşağıda tutma silindirlerinin (25)** arasına koyun ve **sıkıştırma kolunu (6)** kapatın. **Cıvata (21)** ile **üst aşağıda tutma silindirlerini (10)** konumlandırın. **Cıvatayı (20)** ayarlayarak **üst ve alt aşağıda tutma silindirlerini (25)** kama basıncını ayarlayın.



Dikkat: Optimum kaynak sonuçları için kaynak işlemi sırasında malzeme, kamanın alt ve üst kısmıyla maksimum oranda temas etmelidir.

Basınç silindirlerini değiştirme (8)
Kaynak malzemesine bağlı olarak, çelik veya silikondan yapılmış doğru **basınç silindirlerini (8)** seçin (her ikisinin kombinasyonu da mümkündür). **Ayar vidasını pim (26)** veya saplama ve karbür pimi (28) ile sökün. Üst ve/veya alt **basınç silindirlerini (8)** değiştirin ve **ayar vidasını pim (26) veya saplama ve karbür pimi (28) ile tekrar takın.**

Dikkat:
Esnek kablonun (27) kare ucu dikkatlice takılmalıdır.

Çalışma ortamı ve güvenlik



Açık sistemde çalışırken atkı, eşarp ve kravat gibi aksesuarlar giymekten sakının. Uzun saç toplanmalı veya bir başlık ile korunmalıdır.

Mini kaynak makinesi yalnızca dışarıda veya iyi havalandırılan odalarda kullanılabilir.



Mini kaynak makinesini hiçbir zaman patlayıcı veya kolay tutuşabilir ortama yerleştirmeyin ve yanıcı maddeler veya patlayıcı gazlardan daima uzak tutun!
Malzeme üreticisinin malzeme güvenlik bilgi formunu okuyun ve buradaki talimatları takip edin.
Malzemenin kaynak işlemi esnasında yanmamasına dikkat edin.



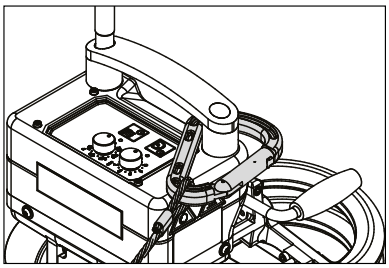
Cihazı yalnızca yatay (30° çatı eğiminde) ve ateşe dayanıklı altlık üzerinde kullanın.

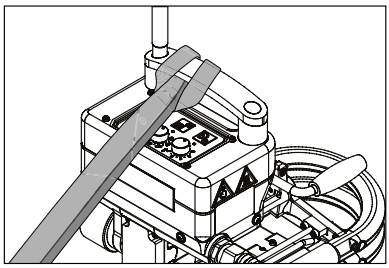
Ayrıca iş güvenliğine ilişkin ulusal yasal gereklilikleri dikkate alın (kişilerin veya cihazların güvenliği)!



Düşme tehlikesi olan alanlardaki alışmalarda düşmeye karşı emniyet.
Çatı kenarındaki (korkuluk, saçak) kaynak esnasında mini kaynak makinesi taşıma kolunda bir durdurma tertibatında yatay kılavuzlarla (örn. ray veya halat emniyet sistemleri) düşmeye karşı emniyet olarak sabitlenmelidir.

Emniyet zincirinde tüm **emniyet elemanlarının (karabina kancası, halatlar)** beklenen her yönde minimum 7 kN taşıma kapasitesine sahip olmasına dikkat edilmelidir. Makineyi asmak için zorunlu olarak kilitli karabina (Twist-Lock veya vida tipleri) kullanılmalıdır. Emniyet zincirinin tüm bağlantıları nizami olarak üretici bilgileri uyarınca kurulmalı ve kontrol edilmelidir.





Çalıştırma



Hareketli parçalara kesinlikle dokunmayın. Farkına varmadan elinizi kaptırabilirsiniz.

- Fişi prize takın, **Isıtıcı ve tahriki açma/kapatma düğmesine (14 + 17)** basın ve sıcaklık ile hız seçimini yapıp kaynak denemesi için iki dar malzeme parçası alın. Ortam sıcaklığı ve malzeme kuvveti, sıcaklık seçiminin aynı malzeme için farklılık göstermesini sağlar. En iyi kaynak sonucuna ulaşmak için hızı 2 m/dk. ayarına getirin ve sıcaklık yavaşça artarken test amaçlı kaynak yapın.
- Kaynak parametrelerini çekme direnci testi vasıtasıyla belirleyin.
- Sıcaklık ve hız ayarlandıktan sonra kaynak malzemesini iki aşağı bastırma silindirinin arasına koyun ve sıkıştırma kolunu indirip kaynak işlemini başlatın.
- Kaynak dikişini kontrol edin. Gerekirse hızı **potansiyometre tahriki (12)** ile değiştirin.
- Kaynak işlemi bitirildiğinde aşağı bastırma silindirlerine zarar vermemek için sıkıştırma kolunu bırakın. Aşağı bastırma silindirleri arada malzeme olmadan birbirlerine karşı çalıştırılmamalıdır.

Kapatma

- Isıtma ve tahrik için Açma/Kapama düğmesine basın.
- Cihazın soğumasını bekleyin.
- Şebeke gerilim prizinin bağlantısını kesin.

Kaynak testi

Malzeme imalatçısının kaynaklama talimatlarına ve ilgili ulusal standartlara veya yönergelere uygun olarak bir kaynak testi gerçekleştirin Kaynak testini kontrol edin.

Hata mesajları

Hata	Sebep	Çözüm
Tahrik işlevsiz	Motor engellenmiş (>3 sn)	5 sn. sonra motor otomatik olarak yeniden başlatılır
	Motor aşırı ısınmış (> 85 °C)	Motoru 20 dk. boyunca soğutun ardından tekrar başlatın
	Esnek tahrik şaftı arızalı	Esnek tahrik şaftını değiştirin
Isıtma gücü yok veya yeterli değil	Isıtma kartuşu arızalı	Isı kamasını komple değiştir
	Sıcaklık probu arızalı	Isı kamasını komple değiştir
	Düşük gerilim	Daha fazla yük kapasitesine sahip bir uzatma kablosu kullanın.
Diğer hatalar	–	Yerel Weldy yetkili servisine başvurun

Uygunluk

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/İsviçre bu ürünün bizim tarafımızdan ürünün piyasaya sürüldüğü tarih itibariyle aşağıdaki AT direktiflerinin gereksinimlerini yerine getirdiğini teyit eder.

Direktifler: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Eşdeğer standartlar: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Elden çıkarma



Elektrikli cihazlar, aksesuarları ve ambalajları için çevre dostu geri dönüşüm işlemi uygulanmalıdır. **Yalnızca AB ülkeleri için:** Elektrikli cihazlar evsel atıklarla birlikte atmayın!

Nakliyat ve saklama

Cihazı hasar, kir, toz ve nemden korumak için birimi her zaman orijinal kutusunda saklayın ve nakliyesini sağlayın.



Nakliyat öncesinde **Kama (9)** soğumalıdır.



Nakliyat kutusunda herhangi bir yanıcı malzeme saklamayın

Bakım, servis ve onarım

- Makine tamamen temizlenmeli, yağlanmalı ve kullanılmıyorsa kuru bir ortamda tutulmalıdır.
- PVC kaynağı için, her kaynak öncesi sıcak kamadaki adezyonlar temizlenmelidir.
- **Dikkat:** PVC gibi paslandırıcı gaz üreten malzemelerin kaynağı için paslanmaz çelik sıcak kama (isteğe bağlı aksesuar) kullanılmasını öneriyoruz
- Onarım işleri, sadece yerel Weldy yetkili servisi tarafından yapılabilir. Kullanım, Weldy orijinal aksesuarları ve orijinal yedek parçaları ile sınırlıdır.

Garanti

- Bu cihaz için yerel Weldy yetkili servisine tanınan garanti hizmeti hakları geçerlidir. Garanti hizmeti taleplerindeki tüm imalat veya işçilik hataları, yerel Weldy yetkili servisleri tarafından uygun görülen yöntemler ile onarılır veya değiştirilir. Garanti hizmeti talepleri sırasında satın alma faturası veya teslimat belgesi ibraz edilmelidir. Isı kamaları garanti hizmeti kapsamına dahil değildir.
- Yasaların zorunlu hükümlerine tabi olarak diğer garanti talepleri hariç tutulur.
- Normal aşınma ve yırtılma, aşırı yükleme veya yanlış taşıma nedeniyle ortaya çıkan kusurlar için garanti geçerli değildir.
- Alıcı tarafından değiştirilen aletler için garanti talepleri reddedilir.

PL Podręcznik obsługi (Oryginalny podręcznik obsługi)

Przed zastosowaniem urządzenia prosimy o uważne zapoznanie się z instrukcją obsługi i o zachowanie jej do wykorzystania w przyszłości.

WELDY miniwelder
Zgrzewarka klinowa

Uwaga

NIEBEZPIECZEŃSTWO!
Zagrożenie podczas otwierania urządzenia ze względu na ekspozycję elementów i połączeń. Dlatego przed otwarciem urządzenia należy odłączyć je od sieci zasilającej.

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu! Zgrzewarka automatyczna obsługiwana w nieprawidłowy sposób (np. powodujący przegrzanie materiału) może spowodować pożar lub eksplozję, szczególnie w obecności materiałów palnych i gazów wybuchowych.

Niebezpieczeństwo oparzeń! Nie dotykać gorących odkrytych części metalowych i wychodzącego materiału. Zostawić urządzenie do schłodzenia.

Urządzenie należy podłączyć tylko do gniazda **wyposażonego w końcówkę uziemiającą.** Każde przerwanie przewodu uziemiającego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia stwarza zagrożenie!
Należy używać tylko przedłużaczy linii/zasilania sieciowego z uziemieniem ochronnym/bolcem uziemiającym i tylko o odpowiednim przekroju!

Nie wolno dotykać ruchomych części. Istnieje niebezpieczeństwo przypadkowego pochwycenia i wciągnięcia.

Podczas pracy na otwartym systemie należy unikać noszenia elementów odzieży takich jak szale, apaszki czy krawaty. Długie włosy muszą być związane lub zakryte nakryciem głowy.

Ostrożnie

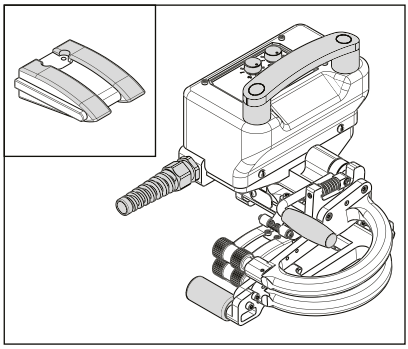
Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi być zgodne z napięciem zasilania sieciowego.
W razie utraty zasilania **potencjometr prędkości (12)** i **potencjometr nagrzewania (15)** musi być ustawiony na 0.

Aby zapewnić bezpieczeństwo na placu budowy **stanowczo zaleca się** podłączyć urządzenie do wyłącznika różnicowoprądowego **RCCB.**

Eksploatacja urządzenia może odbywać się jedynie **pod nadzorem.** Ciepło wydzielane przez urządzenie może doprowadzić do zapłonu materiałów łatwopalnych będących poza polem widzenia. Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez **przeszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem**.** Dostęp dzieci do urządzenia jest zabroniony.

Narzędzie należy chronić przed **wilgocią i zmoczeniem**.

Zastosowanie urządzenia miniwelder geo2



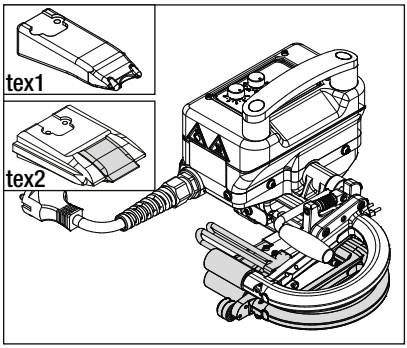
Uwagi: W przypadku zgrzewania materiałów wykonanych z **PVC** należy użyć specjalnego urządzenia ze **stalowym klinem**.

Przeznaczenie:
Zgrzewarka miniwelder geo2 jest przeznaczona do zgrzewania na zakładkę cieńszych membran geo: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Jakiekolwiek inne użycie lub użycie wykraczające poza opisane powyżej uznaje się za niezgodne z przeznaczeniem.

Obszary zastosowania:
Inżynieria lądowa, składowiska odpadów, drogi ekspresowe, prace hydroizolacyjne, zbiorniki, sztuczne akweny i budowa stawów, produkcja pokrowców, hodowle ryb, rolnictwo, zbiorniki na biogaz, itp**.**

Opcje:
Stalowe rolki dociskowe z kanałem kontrolnym, GEO typu klinowego, rolki dociskowe, zewnętrzne rolki napędowe, sprężyny dociskowe brązowe.

Zastosowanie urządzenia miniwelder tex1/tex2



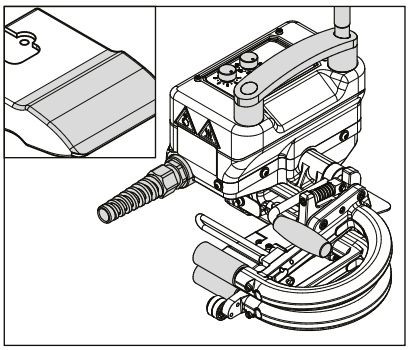
Wskazówka: Do materiałów przeznaczonych do zgrzewania z **PVC** należy zastosować minizgrzewarkę tex2 ze **stalowym klinem.**

Przeznaczenie:
Minizgrzewarka tex2 jest zaprojektowana do zgrzewania na zakładkę materiałów tekstylnych, powlekanych tekstyliów jak również cieńszych tworzyw sztucznych o grubości od 100 mikronów (tex1: 50 mikronów), składających się z PE, PP, PVC lub EVA.
Jakiekolwiek inne użycie lub użycie wykraczające poza opisane powyżej uznaje się za niezgodne z przeznaczeniem.

Obszary zastosowania:
Produkcja barier i osłon w rolnictwie, stawy, szklarnie, plandeki, architektura.

Opcje:
Silikonowe rolki dociskowe bez kanału kontrolnego, TEX typu klinowego, pręty dociskowe, wewnętrzne rolki napędowe, sprężyny dociskowe żółte.

Zastosowanie urządzenia miniwelder roof2



Wskazówka: Stosując **klin stalowy,** można łączyć ze sobą wszystkie termoplastyczne warstwy poddachowe, takie jak membrany dachowe z PVC i olefiny termoplastycznej.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem:
Maszyna klinowa została zaprojektowana do nadlewkowego zgrzewania na zakładkę cienkich warstw poddachowych w dachu stromym: PVC, TPO/FPO, termoplastyczne EPDM.
Wszelkie użytkowanie wykraczające poza obszary opisane powyżej jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem.

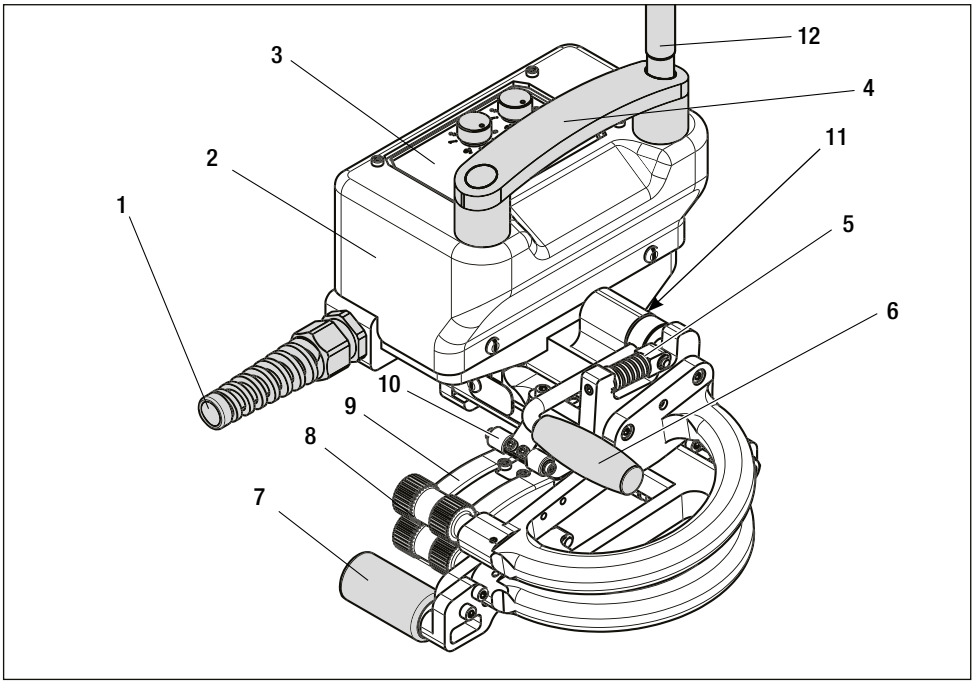
Obszary zastosowania:
Dach stromy, lekko nachylone dachy, konfekcjonowanie membran w obszarze wewnętrznym.

Dane techniczne

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Napięcie	V~	120/230	230	120/230	120/230
Pobór mocy	W	800	300	800	800
Częstotliwość	Hz	50/60			
Temperatura maks. klina grzewczego	°C	480			
Szerokość zgrzewu (geo2 z kanałem kontrolnym)	mm	12/12/12	15	20	40
Poziom dźwięku	LpA (dB)	60			
Materiał klina do zgrzewania		Miedź / stal	Aluminium	Miedź / stal	Aluminium / stal
Masa	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Prędkość	m/min	0.4–7.5			
Grubość materiału (w zależności od typu materiału)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Maks. zakładka	mm	100	100	100	80
Znak zgodności		CE			
Stopień ochrony I		⏚			

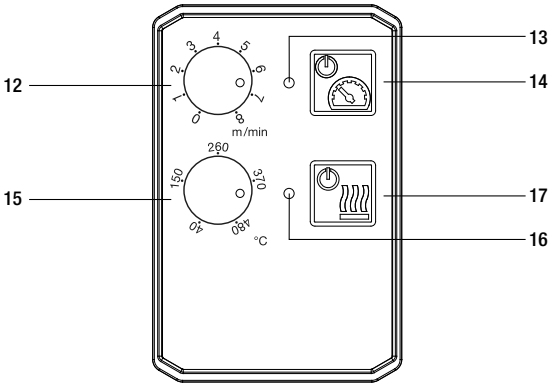
Dane techniczne i specyfikacje podlegają zmianom bez uprzedzenia.

Opis urządzenia



1. Kabel zasilający
2. Obudowa
3. Skrzynka sterująca
4. Rączka
5. Sprężyna dociskowa
6. Dźwignia
7. Rolki napędowe
8. Rolki dociskowe
9. Klin
10. Rolki podtrzymujące
11. Silnik
12. Pręt prowadzący

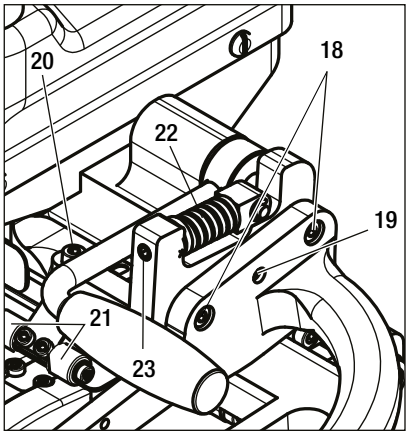
Interfejs użytkownika

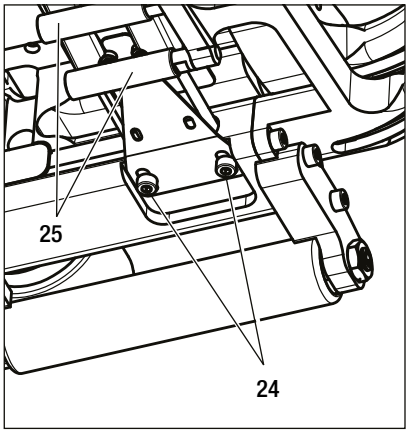


12. Potencjometr prędkości
13. Dioda LED statusu napędu
14. Przycisk Wł/Wył napędu

15. Potencjometr nagrzewania
16. Dioda LED stanu
17. Przycisk Wł/Wył nagrzewania

Regulacje





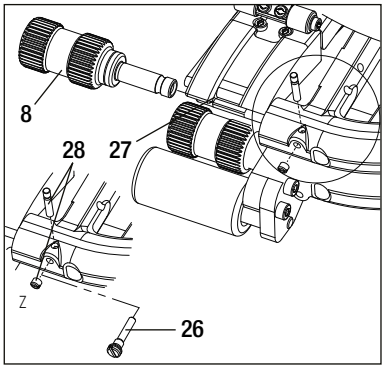
Przed regulacją elementów wyciągnąć wtyczkę ze źródła zasilania.

Regulacja nacisku
Przekręcić **śrubę regulacyjną (23)** przeciwnie do kierunku zegara, by zmniejszyć nacisk do 30 % maksymalnego nacisku zgrzewania. Nacisk należy zmniejszyć w wypadku cieńszych i bardziej miękkich materiałów.

Regulacja rolek dociskowych (rolki napędowe)
Poluźnić **śrubę (19).** Obracając **śruby (18)** można wyregulować kąt górnej rolki dociskowej. Powoduje to wyregulowanie położenia względem dolnej rolki dociskowej. Przeprowadzić zgrzew próbny, aby sprawdzić, czy położenie jest prawidłowe. Nacisk zgrzewania powinien być taki sam od lewej strony do prawej. Uwaga, w pozycji spoczynkowej rolki nie są równoległe. Wymagana jest regulacja dla HDPE > 0,5 mm. Dokręcić **śrubę (19)** i zablokować pozycję.

Regulacja pozycji klina
Poluźnić **śruby (24).** Umieścić 2 kawałki materiału do zgrzewania między rolkami dociskowymi i przesunąć **dźwignię (6).** Lekko przesunąć klin między materiałem w kierunku rolek dociskowych. Klin powinien znajdować się pod kątem prostym w stosunku do rolek dociskowych. Dokręcić **śrubę (24).**

Przytrzymywanie rolek (tylko geo2)
Dwa detale materiału przeznaczone do zgrzania umieścić między **rolkami dociskowymi (8)** oraz **górnymi (10)** i **dolnymi rolkami przytrzymującymi (25)** i zamknąć **dźwignię mocującą (6).** Za pomocą **śruby (21)** ustawić **górne rolki przytrzymujące (10).** Ustawiając **śrubę (20),** ustawić nacisk **górnych i dolnych rolek przytrzymujących (25)** na klin.



Uwaga: W celu uzyskania optymalnych rezultatów zgrzewania podczas procesu zgrzewania materiał powinien mieć maksymalny kontakt z górną i dolną częścią klina.

Wymiana rolek dociskowych (8)
W zależności od rodzaju materiału przeznaczonego do zgrzewania wybrać właściwe **rolki dociskowe (8)** ze stali lub silikonu (możliwa jest również kombinacja obu tworzyw). **Wyjąć kołek gwintowany z czopem (26) lub śrubę dwustronną i kołek ze stopu twardego (28).** Wymienić górne i/lub dolne **rolki dociskowe (8)** i ponownie **włożyć kołek gwintowany z czopem (26) ub śrubę dwustronną i kołek ze stopu twardego (28).**

Uwaga:
Czworokątny koniec **przewodu (27)** musi być prawidłowo włożony.

Środowisko robocze i bezpieczeństwo



Podczas pracy na otwartym systemie należy unikać noszenia elementów odzieży takich jak szale, apaszki czy krawaty. Długie włosy muszą być związane lub zakryte nakryciem głowy.

Minizgrzewarki wolno używać wyłącznie na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniach z bardzo dobrą wentylacją.



Minizgrzewarki nigdy nie używać w środowisku zagrożonym wybuchem ani łatwopalnym! Zawsze zachować odstęp od materiałów palnych lub wybuchowych gazów!
Przeczytać kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej producenta materiału i przestrzegać zawartych w niej wskazówek. Zwracać uwagę na to, aby podczas procesu zgrzewania nie przepalić materiału.

Urządzenie stosować tylko, jeśli jest ustawione na poziomym (nachylenie dachu do 30°) i ogniotrwałym podłożu.

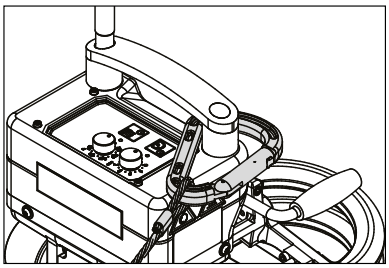


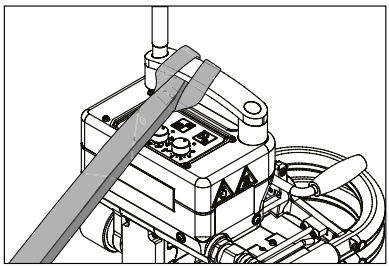
Poza tym należy przestrzegać krajowych przepisów prawa dotyczących bezpieczeństwa pracy (zabezpieczenie osób lub urządzeń)!



Zabezpieczenie przed upadkiem podczas prac na obszarach zagrożonych upadkiem. Podczas zgrzewania na attyce (balustrada, okap) minizgrzewarkę należy zamocować za uchwyt do przenoszenia na elemencie chwytającym z poziomymi prowadnicami (np. system zabezpieczeń szynowych lub linowych) pełniącym funkcję zabezpieczenia przed upadkiem z wysokości.

W przypadku łańcucha zabezpieczeń zwrócić uwagę na to, aby wszystkie **elementy zabezpieczające (karabińczyki, liny)** miały minimalną nośność 7 kN we wszystkich przewidzianych kierunkach. Do zawieszenia maszyny należy koniecznie używać karabińczyków z zamknięciem (Twist Lock lub zakręcanych). Wszystkie połączenia łańcucha zabezpieczającego należy prawidłowo zainstalować i sprawdzić zgodnie ze wskazówkami producenta.





Uruchomienie



Nie wolno dotykać ruchomych części. Istnieje niebezpieczeństwo przypadkowego pochwycenia i wciągnięcia.

- Podłączyć wtyk, nacisnąć **włącznik/wyłącznik ogrzewania i napędu (14 + 17)** i wybrać temperaturę oraz prędkość, następnie wykonać próbę spawania przy użyciu dwóch wąskich kawałków materiału. Temperatura otoczenia oraz grubość materiału sprawiają, że wybór temperatury może być różny dla tego samego materiału. Aby ustalić najlepsze rezultaty zgrzewania, ustawić prędkość na ok. 2 m/min, następnie wykonać różne spoiny testowe, powoli podwyższając temperaturę.
- Ustawić parametry zgrzewania za pomocą testu wytrzymałości na rozciąganie.
- Po ustaleniu temperatury i prędkości umieścić materiał przeznaczony do zgrzewania między dwiema rolkami dociskowymi i przełożyć dźwignię mocującą, aby rozpocząć zgrzewanie.
- Sprawdzić spoinę. W razie potrzeby zmienić prędkość za pomocą **napędu potencjometru (12).**
- Po zakończeniu zgrzewania zwolnić dźwignię mocującą, aby nie uszkodzić rolek dociskowych. Rolki dociskowe nie mogą pracować, gdy między nimi nie znajduje się materiał.

Wyłączanie

- Wcisnąć przycisk On/Off nagrzewania i napędu.
- Zostawić urządzenie do schłodzenia.
- Odłączyć wtyczkę napięcia sieciowego.

Zgrzew próbny

Należy wykonać próbne zgrzewanie według instrukcji zgrzewania producenta materiału oraz zgodnie z normami lub wytycznymi krajowymi. Sprawdzić zgrzew próbny.

Błędy

Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
Napęd nie działa	Silnik zablokowany (>3 sek)	Po 5 sek. automatyczne pon. uruchomienie silnika
	Przegrzanie silnika (> 85 °C)	Odczekać 20 min do ostygnięcia silnika, następnie uruchomić ponownie
	Usterka elastycznego wałka	Wymienić wałek
Brak mocy grzewczej lub niedostateczna moc	Usterka grzałki	Wymiana całego klina grzewczego
	Usterka sondy temperatury	Wymiana całego klina grzewczego
	Zbyt niskie napięcie	Użyć przedłużacza o wyższej pojemności
Inne błędy	–	Skontaktuj się z lokalnym partnerem Weldy

Zgodność

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Szwajcaria potwierdza, że niniejszy produkt, w wersji, w której został wprowadzony przez firmę do sprzedaży, spełnia wymagania następujących dyrektyw WE.

Dyrektywy: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Ujednolicone normy: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, główny technolog

Christoph Baumgartner, dyrektor naczelny

Utylizacja



Elektronarzędzia, akcesoria i opakowania należy poddać utylizacji zgodnie z przepisami ochrony środowiska. **Tylko kraje UE:** Nie wyrzucać elektronarzędzia z odpadami domowymi!

Transport i magazynowanie

Aby chronić urządzenie przed uszkodzeniami, brudem, kurzem i wilgocią, należy zawsze przechowywać i transportować urządzenie w oryginalnym pudełku.



Klin (9) musi być schłodzony do transportu.



Nie przechowywać żadnych materiałów łatwopalnych w skrzyni transportowej

Konserwacja, serwis i naprawy

- Gdy urządzenie nie jest używane, kompletne urządzenie powinno być oczyszczone, nasmarowane i umieszczone w suchym miejscu.
- Podczas zgrzewania PCV należy po każdym zgrzewaniu usunąć pozostałości na gorącym klinie.
- **Uwaga:** do zgrzewania materiałów, takich jak PVC, które wytwarzają gazy korozyjne, zaleca się stosowanie gorącego klina ze stali nierdzewnej (wyposażenie opcjonalne)
- Napraw mogą dokonywać jedynie lokalni partnerzy Weldy. Korzystanie z urządzenia ograniczone jest stosowaniem oryginalnych akcesoriów i części zamiennych Weldy.

Gwarancja

- Niniejsze urządzenie objęte jest rękojmią lub gwarancją udzielaną przez lokalnych partnerów Weldy. W przypadku roszczeń z tytuły rękojmi lub gwarancji lokalni partnerzy Weldy mają obowiązek usunąć wady fabryczne lub powstałe w procesie przetwarzania wedle ich uznania poprzez naprawę lub wymianę. Roszczenia z tytuły rękojmi lub gwarancji należy udokumentować przez rachunek zakupu lub dowód dostawy. Kliny grzewcze nie są objęte rękojmią ani gwarancją.
- W oparciu o obowiązujące przepisy prawa nie uwzględnia się dodatkowych roszczeń gwarancyjnych.
- Gwarancja nie będzie miała zastosowania w przypadku uszkodzeń spowodowanych normalnym zużyciem materiałów, przeciążeniem lub nieprawidłową obsługą.
- Roszczenia gwarancyjne dotyczące elementów, które zostały zmodyfikowane lub zmienione przez nabywcę będą odrzucone.

Před použitím si prosím pozorně přečtěte návod k obsluze a uchovejte jej pro budoucí použití.

Minisvářečka WELDY
Topný klín-svařovací automat

Výstraha

NEBEZPEČÍ!
Nebezpečí při otevření přístroje, protože se odkryjí součásti a spojení. Proto před otevřením přístroje vytáhněte jeho zástrčku ze zásuvky, abyste zajistili jeho odpojení od sítě.

Nebezpečí požáru a výbuchu! Nesprávné použití automatické svářečky (např. přehřátí materiálu) může znamenat riziko požáru a výbuchu, zvláště v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.

Nebezpečí - může způsobit popáleniny! Nedotýkejte se holých kovových dílů a vycházejícího materiálů, dokud jsou horké. Nechejte zařízení zchladnout.

Připojte přístroj jen do **zásuvky s koncovkou ochranného uzemnění.** Jakékoli přerušení ochranného zemnícího vodiče uvnitř přístroje nebo mimo něj je nebezpečné! **Používejte pouze vedení/prodlužovací síťové kabely s ochranným/zemnícím vodičem a s dostatečnou plochou průřezu!**

Nedotýkejte se pohyblivých částí. Hrozí nebezpečí zachycení nebo vtažení.

Při práci v otevřeném systému se vyhněte nošení oblečení jako jsou ručníky, šály a vázanky. Dlouhé vlasy musí být svázány nebo chráněny pokrývkou hlavy.

Upozornění



Jmenovité **napětí** uvedené na nástroji musí odpovídat síťovému napětí.

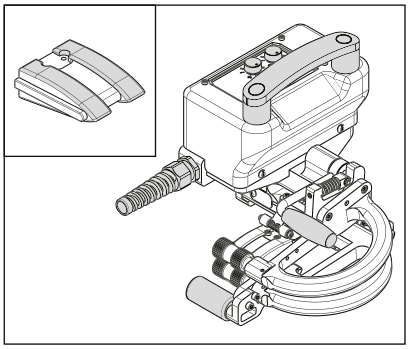
V případě ztráty energie zdroje se musí **potenciometr rychlosti pohonu (12)** a **potenciometrohřívání (15)** nastavit na 0.

Pro osobní ochranu na staveništích **důrazně doporučujeme,** aby byl přístroj připojen k zařízení **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker - jistič ochrany před zbytkovým proudem).

Nástroj musí být provozován **pod dozorem.** Teplo může vznítit hořlavé materiály, na které nevidíte. Přístroj smí být používán jen **kvalifikovanými odborníky** nebo pod jejich dozorem. Děti nesmí tento přístroj používat.

Chraňte přístroj proti **vlhkosti** a **mokru**.

Aplikace minisvářečky geo2



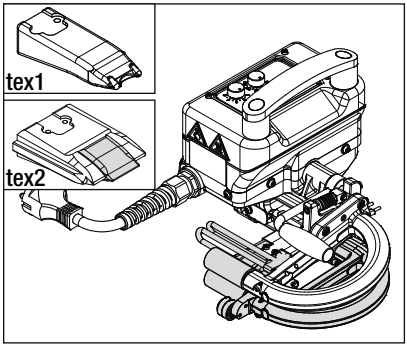
Poznámka: Pro svařování materiálů vyrobených z **PVC** se musí použít speciální stroj s **ocelovým klínem** .

Určené použití:
miniwelder geo2 je určena ke svařování přeplátováním tenčích geo membrán vyrobených z: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Jakékoli použití odlišné nebo přesahující to výše uvedené se považuje za neurčené.

Oblasti použití:
Stavebnictví, zemní skládky, rychlostní komunikace, vodotěsná díla, nádrže, konstrukce umělých jezírek a rybníků, výroba krytů, rybí farmy, zemědělství, vaky k zadržování bioplynu, atd**.**

Volitelné:
Ocelové přítlačné válečky se zkušebním kanálkem, klíny typu GEO, přidržovací válečky, exteriérové hnací válečky, hnědá přítlačná pružina.

Aplikace minisvářečky tex1/tex2



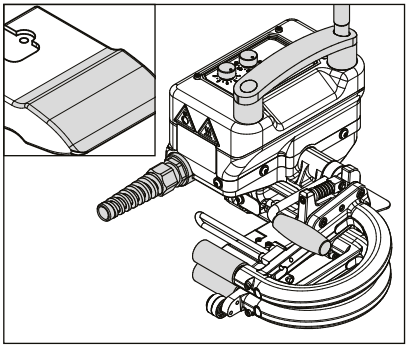
Upozornění: V případě svařovaných materiálů z **PVC** se musí minisvařovačka tex2 používat **socelovým klínem.**

Určené použití:
Minisvařovačka tex2 je dimenzovaná pro svařování přeplatovaným svarem materiálů z textilií, potažených textilií, jakož i tenčích umělých hmot od 100 mikronů (tex1: 50 mikronů), které obsahují PE, PP, PVC nebo EVA.
Jakékoli použití odlišné nebo přesahující to výše uvedené se považuje za neurčené.

Oblasti použití:
Výroba těsnících zábran a krytů v zemědělství, rybníky, skleníky, krycí plachty, architektura.

Volitelné:
Silikonové válečky bez zkušebního kanálku, klín typu TEX, přidržovací tyč, interiérové hnací válečky, žlutá přítlačná pružina.

Aplikace minisvářečky roof2



Pokyn: Ocelový klín je určen ke sváření všech termoplastických střešních membrán, např. PVC a TPO.

Použití v souladu s určením:
Topný klín je určen ke svařování přeplátovaným svarem tlustých střešních membrán šikmých střech z následujících materiálů: PVC, TPO/FPO, termoplastické EPDM.
Každé použití, které nespadá do výše uvedených oblastí, se považuje za použití v rozporu s určením.

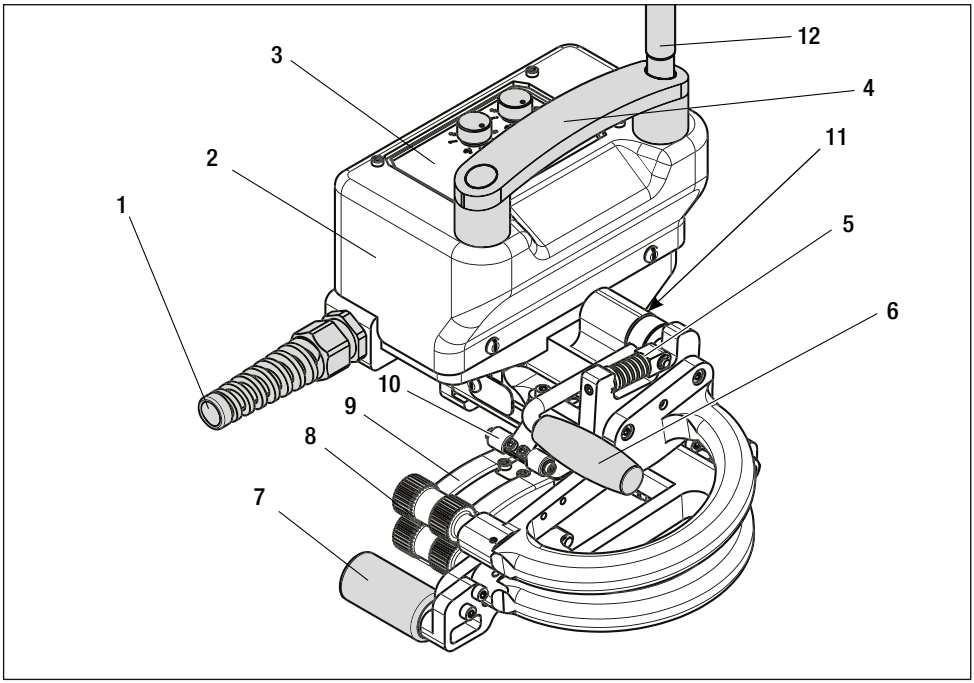
Oblasti použití:
šikmé střechy, nízké šikmé střechy, předběžná montáž membrán v krytém prostoru.

Technické údaje

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Napětí	V~	120/230	230	120/230	120/230
Příkon	W	800	300	800	800
Frekvence	Hz	50/60			
Max. teplota topného klínu.	°C	480			
Šířka sváření (geo2 se zkušebním kanálem)	mm	12/12/12	15	20	40
Hladina zvuku	LpA (dB)	60			
Materiál svařovacího klínu		Měď / ocel	Hliník	Měď / ocel	Hliník / ocel
Hmotnost	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Rychlost	m/min	0.4–7.5			
Tloušťka materiálu (vždy podle typu materiálu)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. překrytí	mm	100	100	100	80
Značka shody		CE			
Třída ochrany I		⏚			

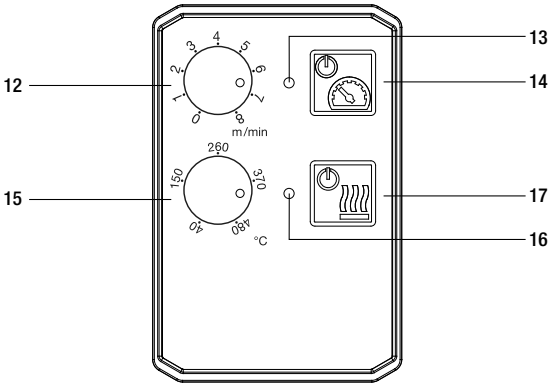
Technické údaje a specifikace se mohou změnit bez předchozího upozornění.

Popis zařízení



1. Napájecí kabel
2. Plášť
3. Ovládací skříňka
4. Přenášecí/vodící držadlo
5. Přítlačná pružina
6. Napínací páka
7. Hnací válečky
8. Přítlačné válečky
9. Klín
10. Přidržovací válečky
11. Hnací motor
12. Vodicí tyč

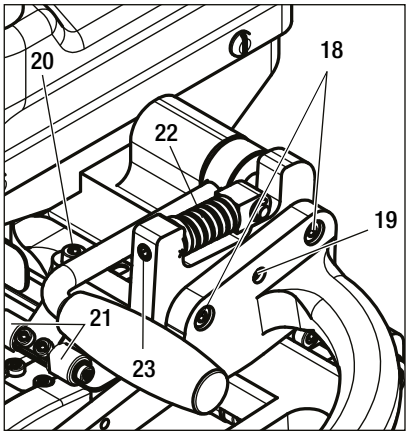
Uživatelské rozhraní



12. Potenciometr rychlosti pohonu
13. LED stavu pohonu
14. Tlačítko zapnutí/vypnutí pohonu

15. Potenciometr ohřevu
16. LED stavu
17. Tlačítko zapnutí/vypnutí ohřevu

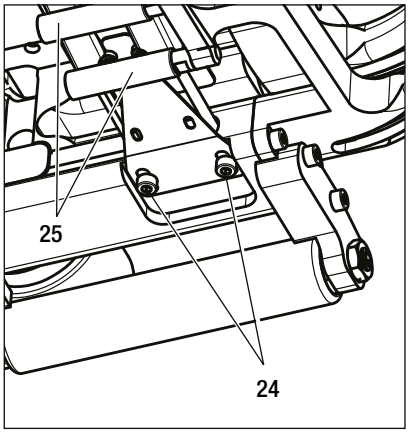
Nastavení



Před nastavením komponentů odpojte zástrčku z napájecího zdroje.

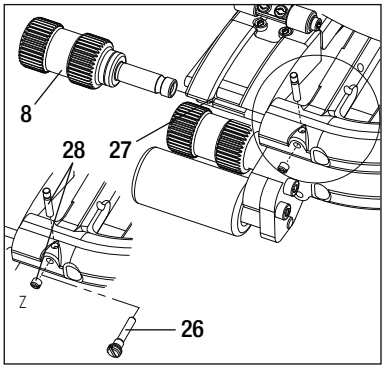
Jemné nastavení tlaku
Otáčejte **seřizovacím šroubem (23)** proti směru hodinových ručiček, abyste snížili tlak na 30 % maximálního svařovacího tlaku. Pro tenčí nebo měkčí materiály snižte tlak.

Vyrovnání přítlačného válečku (hnací válečky)
Povolte **šroub (19).** Otáčením **šroubů (18)** můžete nastavit úhel horního přítlačného válečku. To nastaví polohu dolního přítlačného válečku. Proveďte zkušební svar, abyste zkontrolovali, zda je poloha správná. Tlak svaru by měl být stejný z levé strany na pravou. Pozor na rovnoběžnost válečků v uvolněné poloze. Pro HDPE > 0,5 mm je nutné seřízení. Utáhněte **šroub (19),** abyste polohu zajistili.



Nastavení polohy klínu
Povolte **šrouby (24).** 2 kusy materiálu, který se má svářet, umístěte mezi přítlačné válečky a zavřete **napínací páku (6).** Lehkým tlakem vsuňte klín mezi oba materiály směrem k přítlačným válečkům. Klín by měl být v pravém úhlu vůči přítlačným válečkům. Povolte **šroub (24)**.

Stlačení válečků (pouze u zařzení geo2)
Umístěte dva kusy materiálu, který má být svařen, mezi **přítlačné válečky (8)** a **horní (10)** a **dolní stlačovací válečky (25)** a uzavřete **upínací páku (6).** Pomocí **šroubu (21)** umístěte do polohy **horní stlačovací válečky (10). Šroubem (20)** nastavte tlak **horních a dolních stlačovacích válečků (25)** na topný klín.



Pozor: Pro optimální výsledky svařování by měl materiál mít během svařovacího procesu maximální kontakt s horní a s dolní stranou klínu.

Výměna přítlačných koleček (8)
V závislosti na svařovaném materiálu zvolte správná **přítlačná kolečka (8)** z oceli nebo silikonu (možná je i kombinace těchto materiálů). **Vyjměte závitový kolík s čepem (26)** nebo závrtný šroub a kolík ze spékaného karbidu (28). **Proveďte výměnu horních a/nebo dolních přítlačných koleček (8) a znovu vsaďte závitový kolík s čepem (26) nebo závrtný šroub a kolík ze spékaného karbidu (28).**

Pozor:
Čtverhranný konec **pružného drátu (27)** musí být vložen opatrně.

Pracovní prostředí a bezpečnost



Při práci v otevřeném systému se vyhněte nošení oblečení jako jsou ručníky, šály a vázanky. Dlouhé vlasy musí být svázány nebo chráněny pokrývkou hlavy.

Minisvařovačka se smí používat pouze venku nebo v dobře větraných prostorech.



Nikdy nepoužívejte minisvařovačku v prostředí ohroženém výbuchem nebo ve snadno vznětlivém prostředí a vždy udržujte odstup od hořlavých materiálů nebo výbušných plynů! Přečtěte si bezpečnostní list od výrobce materiálu a dodržujte v něm uvedené pokyny. Dávejte pozor na to, abyste materiál během procesu svařování nespálili.



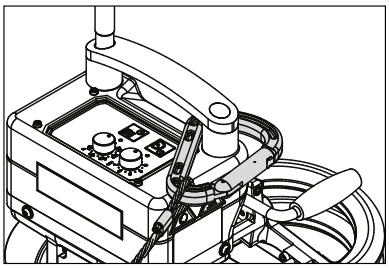
Přístroj používejte jen na vodorovném (sklon střechy do 30°) a nehořlavém podkladu.

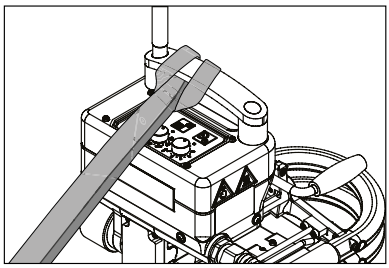
Kromě toho dodržujte národní zákonné specifikace týkající se bezpečnosti práce (zajištění osob nebo zařízení)!



Zajištění proti pádu při práci v oblastech s rizikem pádu.
Při svařování na atice (poprsní zeď, okapy) musí být minisvařovačka upevněna za držadlo pro přenášení na vázacím zařízení s vodorovným vedením (např. systémy s lištou nebo zajištěním lana) jako zádržné jištění proti pádu.

U pojistného řetězu je třeba dávat pozor na to, aby všechny **pojistné prvky (karabiny, lana)** vykazovaly minimální nosnost 7 kN ve všech očekávaných směrech. K zavěšení stroje se musí nutně používat karabiny s uzávěrem (Twist-Lock nebo šroubovací typy). Všechny spoje pojistného řetězu musí být řádně nainstalovány podle specifikací výrobce a zkontrolovány.





Uvedení do provozu



Nedotýkejte se pohyblivých částí. Hrozí nebezpečí zachycení nebo vtažení.

- Vložte zástrčku, zapněte **spínač topení a pohodnu (14 + 17)** a zvolte teplotu a rychlost; poté použijte dva úzké proužky materiálu na svařovací zkoušku. V důsledku okolní teploty a pevnosti materiálu se může lišit výběr teploty pro stejný materiál. Abyste stanovili nejlepší výsledek sváření, nastavte rychlost na cca. 2 m/min, poté proveďte zkušební svary a pomalu zvyšujte teplotu.
- Stanovení parametrů sváření prostřednictvím zkoušky tahem.
- Jakmile bude stanovena teplota a rychlost, vložte materiál, který má být svařen, mezi dva přítlačné válečky a přepněte upínací páku, čímž zahájíte proces sváření.
- Proveďte kontrolu svaru. Bude-li třeba, změňte rychlost pomocí **potenciometru (12).**
- Když je svařovací proces ukončen, uvolněte upínací páku, abyste nepoškodili přítlačné válečky. Přítlačné válečky nesmí běžet proti sobě bez materiálu.

Vypnutí

- Pro ohřev a pohon stiskněte tlačítko On/Off (zapnutí/vypnutí).
- Nechte zařízení vychladnout.
- Odpojte zástrčku síťového napětí.

Zkušební svar

Proveďte zkušební svařování podle svařovacích pokynů výrobce materiálu a dle národních norem nebo směrnic. Zkontrolujte zkušební svařování.

Chybová hlášení

Chyba	Příčina	Řešení
Žádná funkce pohonu	Motor blokován (>3 sec)	Po 5 sekundách automatický restart motoru
	Motor přehřátý (> 85 °C)	Po dobu 20 minut motor nechte chladnout, pak spusťte znovu
	Porucha pružného hnacího hřídele	Vyměňte pružný hnací hřídel
Žádné nebo nedostatečné napájení ohřevu	Vadná patrona ohřevu	Proveďte kompletní výměnu topného klínu
	Porucha sondy teploty	Proveďte kompletní výměnu topného klínu
	Podpětí	Použijte prodlužovací kabel s vyšší kapacitou.
Další chyby	–	Kontaktujte lokálního partnera společnosti Weldy

Shoda

Společnost Weldy AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland potvrzuje, že tento výrobek, v provedení, jak byl námi uveden do prodeje, vyhovuje požadavkům následujících směrnic ES

Směrnice: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonizované normy: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Likvidace



Elektrické přístroje, příslušenství a obaly by měly být ekologicky recyklovány. **Pouze pro země EU:** Nelikvidujte elektrické přístroje domovním odpadem!

Doprava a skladování

Pro ochranu zařízení před poškozením, špínou, prachem a vlhkostí skladujte a dopravujte jednotku vždy v originální skříňce.



Klín (9) musí před přepravou vychladnout.



Neskladujte hořlavé materiály v přepravním boxu

Údržba, servis a opravy

- Kompletní stroj by měl být očištěn, namazán a uložen na suchém místě, není-li používán.
- Pro svařování PVC by po každém svaru měly být z topného klínu očištěny nalepené nánosy.
- **Pozor:** pro svařování materiálu jako je PVC, který vytváří korozivní plyn, doporučujeme použít topný klín z nerezové oceli (volitelné příslušenství)
- Opravy smějí provádět pouze lokální partneři společnosti Weldy. Použití je omezeno na využití originálního příslušenství a originálních náhradních dílů společnosti Weldy.

Záruka

- Na tento přístroj se vztahují práva týkající se záruky a odpovědnosti za vady, které přislíbil daný lokální partner společnosti Weldy. V případě nároků vyplývajících ze záruky a odpovědnosti za vady jsou veškeré výrobní či materiální vady opraveny či nahrazeny lokálními partnery společnosti Weldy na základě jejich uvážení. Nároky vyplývající ze záruky nebo odpovědnosti za vady se musí doložit fakturou za koupi nebo dodacím listem. Topné klíny jsou ze záruky a odpovědnosti za vady vyjmuty.
- Dodatečné garanční nebo záruční nároky budou vyloučeny dle závazných ustanovení zákona.
- Záruka či garance nebudou platit pro závady způsobené normálním opotřebením, přetížením nebo nesprávným zacházením.
- Záruční nebo garanční nároky budou zamítnuty pro přístroje, které kupující pozměnil či změnil.

SK Návod na použitie (preklad originálneho návodu na použitie)

Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie a uschovajte ho pre použitie v budúcnosti.

Mini zváračka WELDY
Zvárací automat s vyhrievacím klinom

Varovanie

NEBEZPEČENSTVO!
Nebezpečenstvo pri otvorení zariadenia z dôvodu odhalenia komponentov a spojení nachádzajúcich sa pod napätím. Z tohto dôvodu zariadenie pred jeho otvorením odpojte od elektrickej siete.

Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu! Nesprávne používanie automatickej zváračky (napr. prehrievanie materiálu) môže predstavovať nebezpečenstvo vzniku požiaru a výbuchu, najmä v blízkosti horľavých materiálov a výbušných plynov.

Nebezpečenstvo – môže dôjsť k vzniku popálenín! Keď sú horúce, nedotýkajte sa obnažených kovových častí a vystupujúceho materiálu. Zariadenie nechajte vychladnúť.

Zariadenie pripojte len k **zásuvke s ochranným uzemňovacím vodičom.** Akékoľvek odpojenie ochranného uzemňovacieho vodiča vo vnútri zariadenia alebo mimo neho je nebezpečné!
Používajte len elektrické predlžovacie káble s ochranným uzemňovacím vodičom a príslušnou veľkosťou prierezu!

Nedotýkajte sa pohyblivých častí. Hrozí nebezpečenstvo nechceného zachytenia a vtiahnutia.

Pri vykonávaní prác na otvorenom systéme nenoste voľné kusy odevy, akými sú šatky, šály a kravaty. Dlhé vlasy musia byť zviazané alebo chránené prikrývkou hlavy.

Pozor

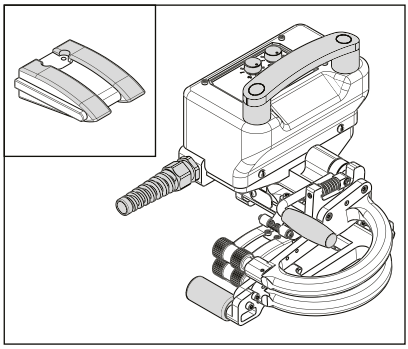
Menovité napätie uvedené na zariadení musí zodpovedať sieťovému napätiu. V prípade výpadku napájania je nutné **potenciometer rýchlosti pohonu (12)** a **potenciometer ohrievania (15)** nastaviť na 0.

Pre zaručenie ochrany osôb na miestach inštalácie **dôrazne odporúčame**, aby bolo zariadenie pripojené k prúdovému chrániču **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker).

Zariadenie je nutné používať **pod dohľadom.** Nadmerné teplo môže spôsobiť vznietenie horľavých materiálov, ktoré sa nachádzajú mimo zorného poľa. Zariadenie smú používať len **kvalifikovaní odborníci** resp. používanie zariadenia je povolené len pod ich dohľadom. Toto zariadenie nesmú používať deti.

Zariadenie chráňte pred **vlhkom** a **mokrom**.

Použitie mini zváračky geo2



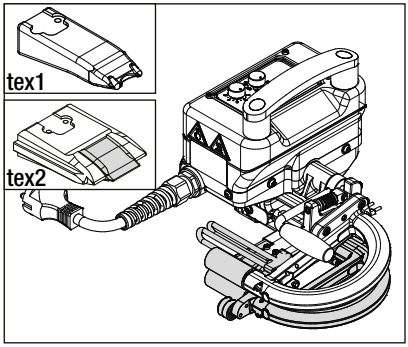
Poznámka: Na zváranie materiálov vyrobených z **PVC** je nutné použiť špeciálne zariadenie s **oceľovým klinom**.

Určený účel používania:
miniwelder geo2 je určená na zváranie tenších geo membrán preplátovaním, ktoré sú vyrobené z nasledujúcich materiálov: LDPE, HDPE, PP, PVC, EVA.
Akékoľvek používanie, ktoré sa odlišuje od vyššie popísaného používania, sa považuje za používanie v rozpore s určeným účelom používania.

Oblasti používania:
Stavebníctvo, skládky odpadov, diaľnice, hydroizolačné práce, nádrže, stavba umelých jazier a rybníkov, výroba krytov, chovné rybníky, poľnohospodárstvo, vaky na zadržiavanie bioplynu atď.

Voliteľná výbava:
Oceľové prítlačné valčeky so skúšobným kanálikom, klin typu GEO, pridržiavacie valčeky, pojazdové valčeky pre použitie v exteriéri, hnedá prítlačná pružina.

Použitie mini zváračky tex1/tex2



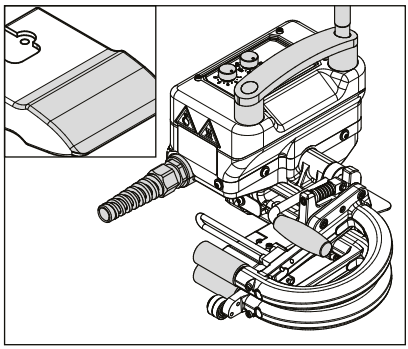
Upozornenie: V prípade zváraných materiálov vyrobených z **PVC** je nutné použiť zváračku miniwelder tex2 s **oceľovým klinom.**

Určený účel používania:
Zváračka miniwelder tex2 je určená na zváranie preplátovaním, pričom sa môže používať pri materiáloch pozostávajúcich z textílií, povrstvených textílií a tenších plastov s hrúbkou od 100 mikrónov (tex1: 50 mikrónov), ktoré sú zložené z PE, PP, PVC alebo EVA.
Akékoľvek používanie, ktoré sa odlišuje od vyššie popísaného používania, sa považuje za používanie v rozpore s určeným účelom používania.

Oblasti používania:
Výroba utesňovacích zábran a krytov v oblasti poľnohospodárstva, rybníkov, skleníkov, nepremokavých plachiet a architektúry.

Voliteľná výbava:
Silikónové valčeky bez skúšobného kanálika, klin typu TEX, pridržiavacia tyč, pojazdové valčeky pre použitie v interiéri, žltá prítlačná pružina.

Anwendung des miniwelders roof2



Informácia: Použitím **oceľového klinu** je možné spájať všetky podstrešné fólie, ako PVC a TPO membrány.

Použitie v súlade s určením:
Prístroj s vyhrievacím klinom je dimenzovaný pre zváranie preplátovaním presahujúcich okrajov tenkých podstrešných fólií strmých striech: PVC, TPO/FPO, termoplastické EPDM.
Každé použitie mimo popísaných oblastí sa považuje sa použitie v rozpore s určením.

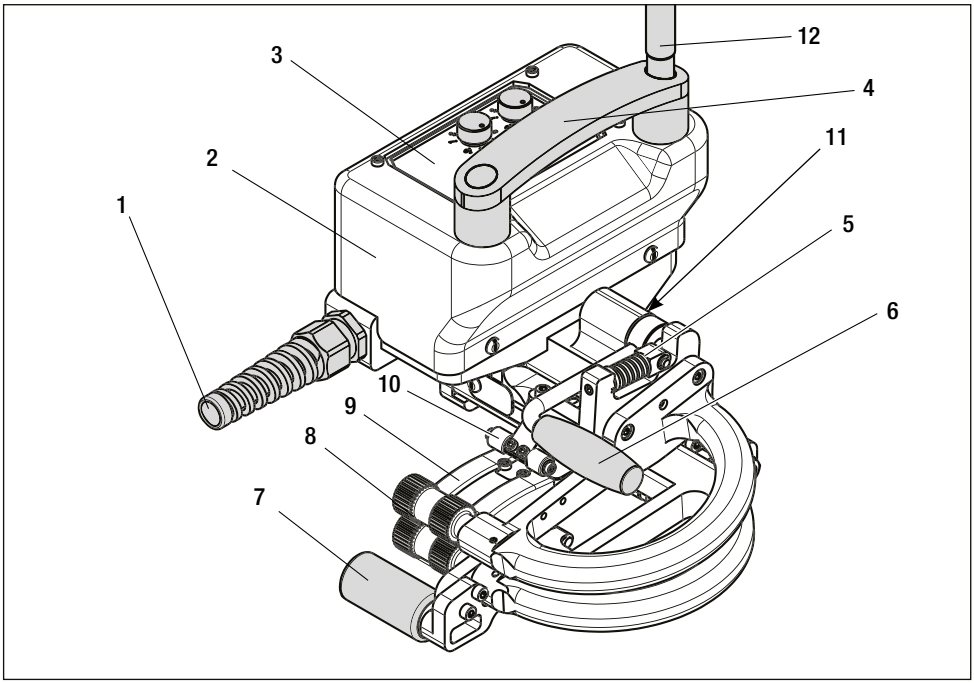
Oblasti použitia:
Strmá strecha, strechy s miernym sklonom, spájanie membrán v exteriéroch.

Technické údaje

Typ		geo2	tex1	tex2	roof2
Napätie	V~	120/230	230	120/230	120/230
Príkon	W	800	300	800	800
Frekvencia	Hz	50/60			
Teplota vyhrievacieho klinu max.	°C	480			
Šírka zvaru (geo2 so skúšobným kanálom)	mm	12/12/12	15	20	40
Hladina hluku	LpA	60			
Materiál vyhrievacieho kanála		Meď/oceľ	Hliník	Meď/oceľ	Hliník/oceľ
Hmotnosť	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
Rýchlosť	m/min	0.4–7.5			
Hrúbka materiálu (v závislosti od typu materiálu)	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
Max. presahovanie	mm	100	100	100	80
Značka zhody		CE			
Ochranná trieda I		⏚			

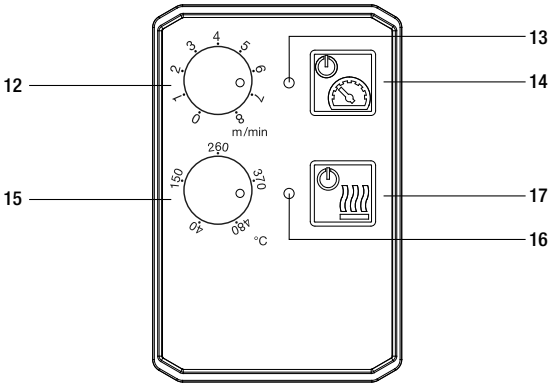
Technické údaje a špecifikácie môžu byť zmenené bez predchádzajúceho upozornenia.

Popis zariadenia



1. Napájací kábel
2. Kryt
3. Riadiaca skrinka
4. Rukoväť pre nosenie/vedenie
5. Prítlačná pružina
6. Napínacia páka
7. Pojazdové valčeky
8. Prítlačné valčeky
9. Klin
10. Pridržiavacie valčeky
11. Hnací motor
12. Vodiaca tyč

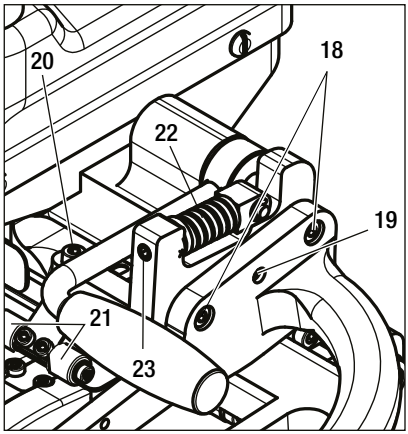
Užívateľské rozhranie

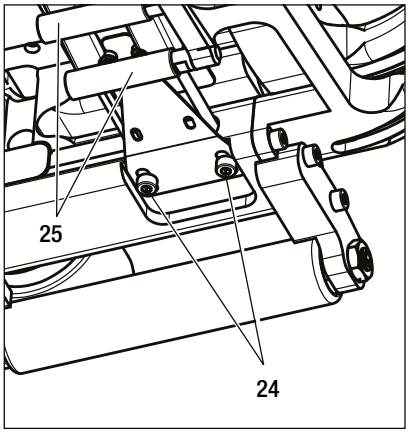


12. Potenciometer rýchlosti pohonu
13. Stavová LED dióda pohonu

14. Tlačidlo pre zapnutie/vypnutie pohonu
15. Potenciometer ohrievania
16. Stavová LED dióda
17. Tlačidlo pre zapnutie/vypnutie ohrievania

Nastavenia





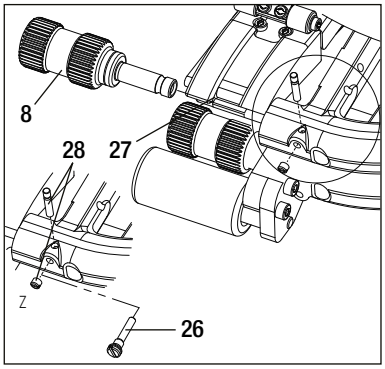
Pred nastavovaním komponentov vytiahnite zástrčku zo zdroja napájania.

Jemné nastavenie tlaku
Nastavovaciu skrutku (23) otočte v protismere chodu hodinových ručičiek, aby ste znížili tlak na 30 % maximálneho zváracieho tlaku. V prípade tenších alebo mäkších materiálov znížte tlak.

Nastavenie prítlačného valčeka (valčeky pohonu)
Uvoľnite **skrutku (19).** Otáčaním **skrutiek (18)** môžete nastaviť uhol horného prítlačného valčeka. Toto nastavenie upraví polohu dolného prítlačného valčeka. Pre overenie správnosti polohy vykonajte skúšobný zvar. Zvárací tlak musí byť rovnaký od ľavej strany po pravú. Pozor, v kľudovom stave nie sú valčeky v paralelnej polohe. Nastavenie je potrebný v prípade HDPE > 0,5 mm. Pre aretáciu polohy utiahnite **skrutku (19)**.

Nastavenie polohy klinu
Uvoľnite **skrutky (24).** 2 kusy materiálu, ktorý má byť zvarený ,vložte medzi prítlačné valčeky a **napínaciu páku (6) uveďte do zatvorenej polohy.** Ľahkým pritlačením presuňte klin medzi materiál smerom k prítlačným valčekom. Klin by mal byť vzhľadom na prítlačné valčeky v pravom uhle. Utiahnite **skrutku (24)**.

Pridržiavanie valčekov (len pre geo2)
Dve časti zváraných materiálov vložte medzi **prítlačné valčeky (8),** ako aj **horný (10)** a d**olný pridržiavací valček (25)** a zatvorte **upínaciu páku (6). Horné pridržiavacie valčeky (10)** umiestnite **podľa skrutky (21).** Nastavením **skrutky (20)** nastavte tlak **horných a dolných pridržiavacích valčekov (25)** na klin.



Upozornenie: Pre dosiahnutie optimálnych výsledkov zvárania by mal byť materiál počas procesu zvárania v maximálnom kontakte s hornou a dolnou stranou klinu.

Výmena prítlačných valčekov (8)
V závislosti od zváraného materiálu zvoľte správne **prítlačné valčeky (8)** z ocele alebo silikónu (je možná aj kombinácia oboch typov). **Vyberte závitový kolík s čapom (26) alebo závrtnú skrutku a kolík z tvrdého kovu (28).** Vymeňte horné a/alebo dolné **prítlačné valčeky (8)** a znovu nasaďte **závitový kolík s čapom (26) alebo závrtnú skrutku a kolík z tvrdého kovu (28).**

Upozornenie:
Štvorhranný koniec **ohybného drôtu (27)** je nutné vložiť opatrne.

Pracovné prostredie a bezpečnosť



Pri vykonávaní prác na otvorenom systéme nenoste voľné kusy odevy, akými sú šatky, šály a kravaty. Dlhé vlasy musia byť zviazané alebo chránené prikrývkou hlavy.

miniwelder sa môže používať iba vo vonkajších alebo dobre vetraných priestoroch.



miniwelder nikdy nepoužívajte vo výbušnom alebo v ľahko zápalnom prostredí a vždy dodržiavajte potrebnú vzdialenosť od horľavých materiálov alebo výbušných plynov!
Prečítajte si bezpečnostný list výrobcu príslušného materiálu a dodržiavajte jeho pokyny. Dávajte pozor na to, aby ste počas zvárania nespálili materiál.



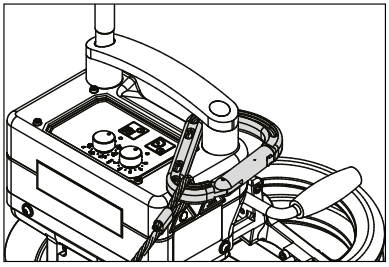
Prístroj používajte len na horizontálnom (skon strechy 30°) a žiaruvzdornom podklade.

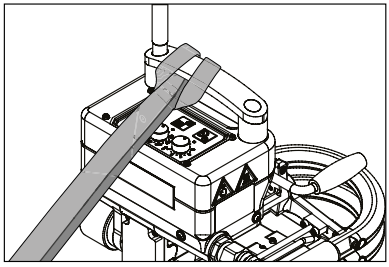
Okrem toho dodržiavajte vnútroštátne zákonné ustanovenia týkajúce sa bezpečnosti práce (ochrana osôb alebo prístrojov)!



Ochrana proti pádu v oblastiach s nebezpečenstvom pádu.
Pri zváraní na atike (zábradlie, odkvapy) sa rúčka prístroja miniwelder musí upevniť na upevňovacie zariadenie s horizontálnymi vedeniami (napr. koľajnicové alebo lanové zabezpečovacie systémy), toto upevnenie slúži ako spätné zaistenie proti pádu.

V prípade bezpečnostnej reťaze dbajte na to, aby všetky **poistné prvky (karabínové háky, laná)** mali minimálnu nosnosť 7 kN vo všetkých očakávaných smeroch. Pre zavesenie prístroja je bezpodmienečne potrebné použiť karabínu s uzáverom (Twist-Lock alebo príslušné skrutky). Všetky spoje bezpečnostnej reťaze musia byť riadne nainštalované a skontrolované podľa údajov výrobcu.





Uvedenie do prevádzky



Nedotýkajte sa pohyblivých častí. Hrozí nebezpečenstvo nechceného zachytenia a vtiahnutia.

- Zastrčte zástrčku, stlačte **zapínač/vypínač pre ohrievanie a pohon (14 + 17)** a zvoľte teplotu, ako aj rýchlosť, potom na skúšku zvárania vyberte dva tenké kúsky materiálu. Teplota prostredia a hrúbka materiálu spôsobia, že voľba teploty pre ten istým materiál môže byť rôzna. Pre stanovenie najlepšieho výsledku zvárania rýchlosť nastavte na cca 2 m/min, potom vytvorte rôzne skúšobné spoje, pričom sa teplota pomaly zvyšuje.
- Parametre zvárania stanovte pomocou kontroly pevnosti v ťahu.
- Po stanovení teploty a rýchlosti vložte zváraný materiál medzi dva prítlačné valčeky a presuňte upínaciu páku pre spustenie procesu zvárania.
- Skontrolujte zvarový spoj. V prípade potreby rýchlosť zmeňte pomocou **pohonu potenciometra (12).**
- Po ukončení procesu zvárania uvoľnite upínaciu páku, aby nedošlo k poškodeniu prítlačných valčekov. Prítlačné valčeky sa bez materiálu nesmú otáčať proti sebe.

Vypnutie

- Tlačidlo pre zapnutie/vypnutie ohrievania a pohonu.
- Zariadenie nechajte vychladnúť.
- Odpojte elektrickú zástrčku.

Skúšobné zváranie

Vykonajte skúšobné zváranie podľa pokynov od výrobcu materiálu týkajúcich sa zvárania a podľa národných noriem alebo smerníc. Skontrolujte skúšobné zvary.

Chybové hlásenia

Chyba	Príčina	Riešenie
Nefungujúci pohon	Zablokovaný motor (> 3 s)	Automatický reštart motora po 5 s
	Prehriaty motor (> 85 °C)	Motor nechajte vychladnúť po dobu 20 minút a potom ho znovu spustite
	Poškodený ohybný hnací hriadeľ	Vymeňte ohybný hnací hriadeľ
Žiadny alebo nedostatočný výkon ohrievania	Poškodený ohrievacia vložka	Vykonajte kompletnú výmenu vyhrievacieho klinu
	Poškodená teplotná sonda	Vykonajte kompletnú výmenu vyhrievacieho klinu
	Nedostatočné napätie	Použite predlžovací kábel s vyššou zaťažiteľnosťou.
Iné chyby	–	Skontaktujte sa s lokálnym partnerom spoločnosti Weldy

Zhoda

Spoločnosť **Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland** potvrdzuje, že tento výrobok vo verzii, v ktorej sme ho uviedli na trh, spĺňa požiadavky nasledujúcich smerníc ES

Smernice: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonizované normy: 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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Likvidácia



Elektrické prístroje, príslušenstvo a obaly je nutné recyklovať ekologickým spôsobom. **Platí len pre krajiny EÚ:** Elektrické prístroje nelikvidujte spolu s odpadom z domácností!

Preprava a skladovanie

Pre ochranu zariadenia pred poškodeniami, nečistotami, prachom a vlhkom ho vždy uchovávajte a prepravujte v originálnom boxe.



Klin (9) je nutné pred jeho prepravou ochladiť.



V prepravnom boxe neuchovávajte žiadny horľavé materiály

Údržba, servis a opravy

- Nepoužívané zariadenie je nutné kompletne vyčistiť, premazať a uchovávať na suchom mieste.
- Pri zváraní PVC je nutné po každom zváraní očistiť horúci klin od priľnavých nečistôt a zvyškov.
- **Upozornenie:** pri zváraní materiálov (napr. PVC), ktoré produkujú korozívny plyn, odporúčame používať horúci klin z nehrdzavejúce ocele (voliteľné príslušenstvo)
- Opravy môžu vykonávať len partneri spoločnosti Weldy. Použitie sa obmedzuje na použitie originálneho príslušenstva a originálnych náhradných dielov spoločnosti Weldy.

Záruka

- Pre tento prístroj platí záruka a záručné práva odsúhlasené lokálnym partnerom spoločnosti Weldy. Pri nárokoch vyplývajúcich zo záruky alebo záručného plnenia všetky výrobné chyby alebo chyby zo spracovania opraví alebo vymení lokálny partner spoločnosti Weldy. Nároky vyplývajúce zo záruky alebo záručného plnenia musia byť podložené faktúrou o nákupe alebo dodacím listom. Vyhrievacie kliny sú zo záručného plnenia vylúčené.
- Ďalšie záručné nároky sú s výnimkou povinných ustanovení zákona vylúčené.
- Záruka sa nevzťahuje na chyby spôsobené normálnym opotrebením a odieraním, preťažením alebo nesprávnou manipuláciou.
- Záručné nároky budú v prípade zariadení, na ktorých kupujúci vykonal úpravy alebo zmeny, zamietnuté.

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!

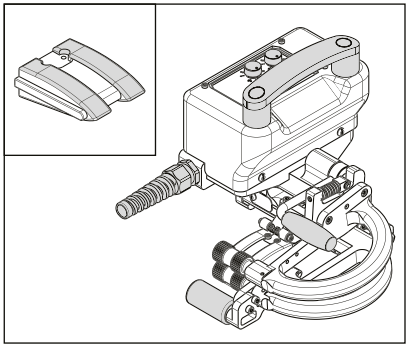
Напряжение питающей сети должно соответствовать значению **номинального напряжения**, указанному на аппарате.
При сбое сети **приводную скорость (12)** и **нагрев (15)** необходимо установить на потенциометре на 0.

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

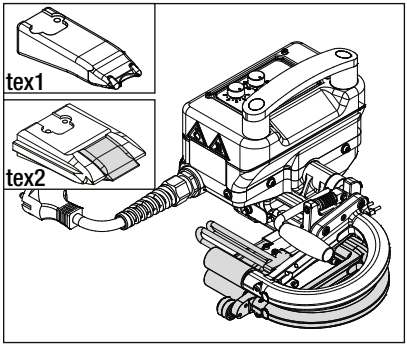


Примечание: для свариваемых материалов из **ПВХ** miniwelder должен использоваться со **стальным клином**.

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

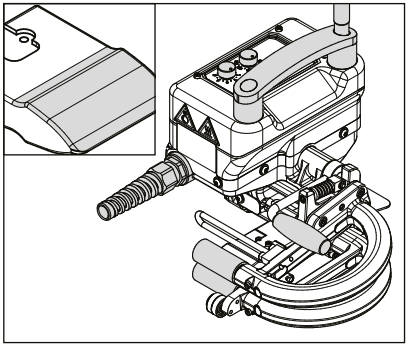


Примечание: для свариваемых материалов из **ПВХ** miniwelder tex2 должен использоваться со **стальным клином.**

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 технический текстиль.

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.

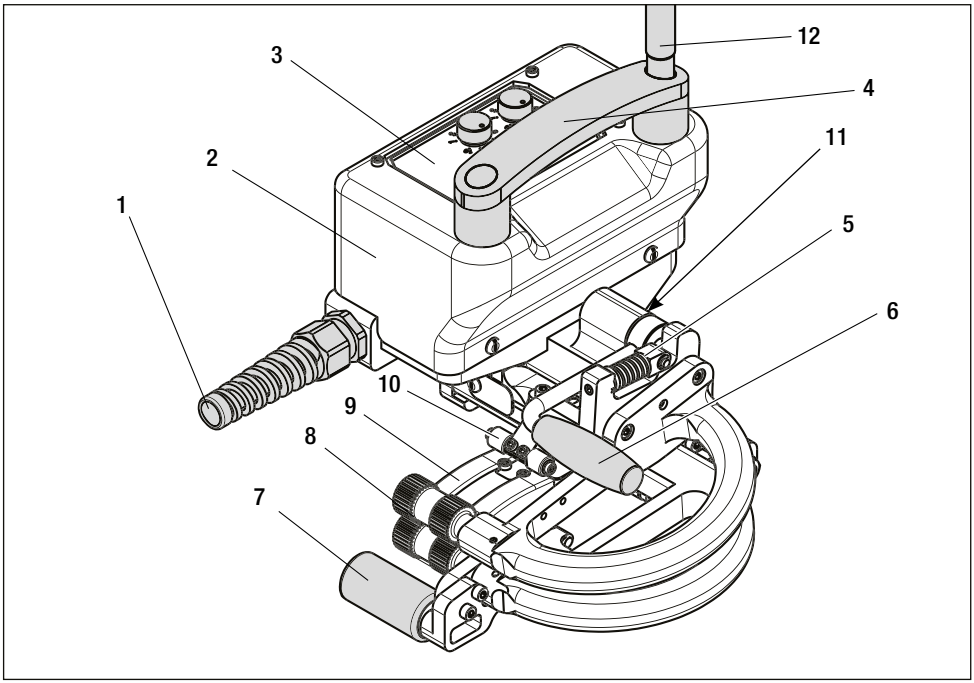
Области применения
Скатная крыша, крыши с небольшим уклоном, соединение мембран для использования внутри помещений.

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	°C	480			
Ширина сварки (geo2 с контрольным каналом)	мм	12/12/12	15	20	40
Уровень звука	LpA (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		⏚			

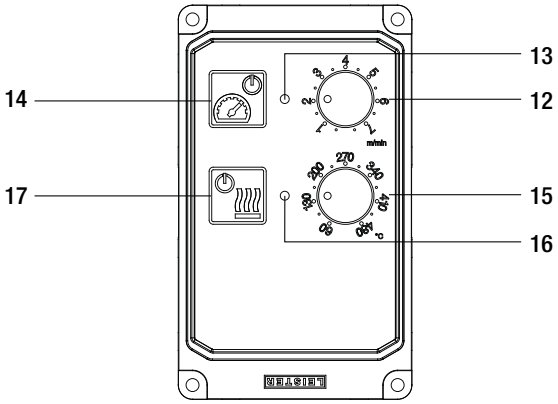
Технические характеристики и спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления.

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

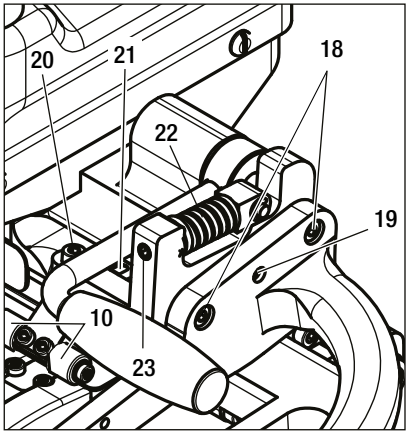
Интерфейс пользователя

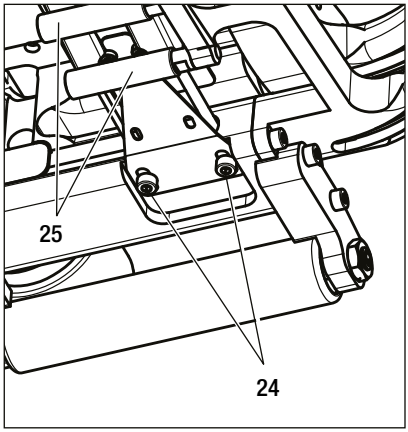


12. Рабочая скорость, потенциометр
13. Светодиод состояния привода
14. Включатель/выключатель привода

15. Нагрев, потенциометр
16. Индикатор состояния
17. Включатель/выключатель нагрева

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

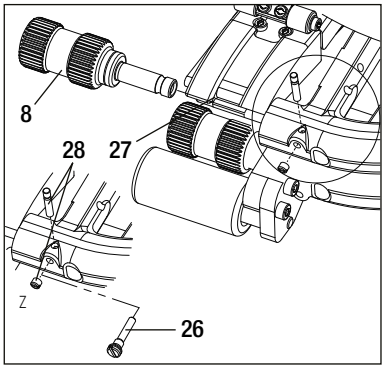
Ослабить **винт (19)**. Вращая **винты (18),** можно настроить угол верхних прижимных роликов. В результате изменяется положение относительно нижних прижимных роликов. Для проверки правильности положения необходимо выполнить тестовую сварку. Сварочное давление должно быть одинаковым слева и справа. Внимание! 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.

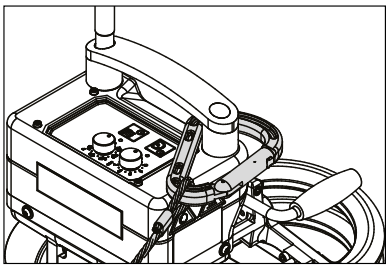
Кроме того, соблюдать действующие в стране пользования требования законодательства относительно безопасности на рабочем месте (защита персонала и устройств)!

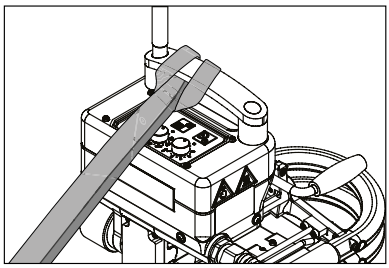


Защита от падения при выполнении работ в зонах с риском падения.

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 **включатель/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 прибл. 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 **включатель/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.

CN 操作说明（原始操作说明的中文译本）

请在使用前仔细阅读说明书
并保存好以便将来参考。

WELDY 迷你焊机
热楔自动焊接设备

警告

危险！
打开工具时，暴露的部件和连接会造成危险。因此，打开之前，拔掉工具电源以确保断开与电源的连接。

燃烧和爆炸的危险！不正确地使用自动焊接机（如 材料过热）可引发燃烧和爆炸的危险，特别是靠近易燃材料和易爆气体时。

危险 - 可导致烧伤！不要在炙热时接触裸露的金属部件和暴露的材料。先让设备降温。

只能将工具连接 **带接地保护的插座。**无论在室内还是室外，断开接地保护都会造成危险！
仅可使用带接地保护延长线/电源线并保证其有足够的横截面积！

不得触摸运动部件。存在因疏忽大意被卡住并卷入的危险。

在开放系统上工作时避免穿例如披肩、围巾和领带类似的服饰。长发必须盘起或用头罩保护起来。

小心

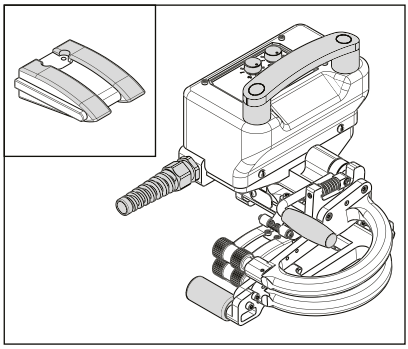
工具上的电压额定值 表示必须与相应的电源电压对应。
在断电的情况下，**必须将电位器驱动速度 （12）**和 **电位器加热（15）**设置为 0。

对于在建筑工地上的人员保护， **我们强烈建议**将工具连接到 **RCCB**（**剩**余**电**流 **回**路 **断路**器）。

该工具必须**在监督下使用。** 过热会造成看不见的易燃材料被点燃。此机器仅可在 **符合资格的专业人员** 或其监督下使用。儿童无权使用这台机器。

保护工具防 **潮** 和 **防湿**。

迷你焊机 geo2 应用



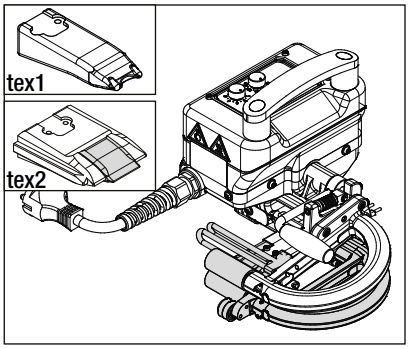
注意：对于由 **PVC** 制作的焊接材料来说，必须使用**带有钢楔**的特殊机器。

用途：
miniwelder geo2 专为交叠焊接下列材质的薄膜而设计：LDPE、HDPE、PP、PVC、EVA。
任何其他应用均视为违反设计用途。

应用领域：
土木工程、垃圾填埋场、高速公路、防水工程、水库、人工湖和池塘建设、罩盖生产、鱼类养殖场、农业、沼气袋等。

选项：
配备测试通道的钢制压辊，楔体类型 GEO，压紧辊、户外辊轮、棕色压力弹簧。

迷你焊机 tex1/tex2 应用



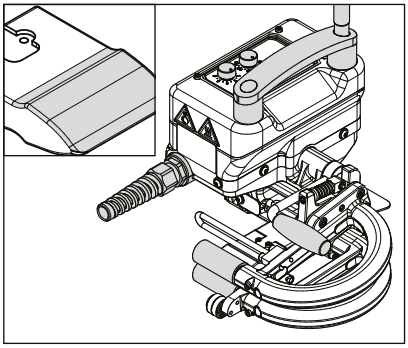
提示：对于 **PVC** 焊接材料，必须与**钢楔**一起使用 miniwelder tex2。

用途：
miniwelder tex2 设计用于交叠焊接纺织品、涂层纺织品以及由 PE、PP、PVC 或 EVA 制成的 100 微米以上的薄塑料材料（tex1: 50 微米）。
任何其他应用均视为违反设计用途。

应用领域：
生产密封电池和罩盖，用于农业、池塘、温室、防水油布、建筑篷布。

选项：
配备测试通道的硅胶辊，楔体类型 TEX，压紧辊、户内辊轮、黄色压力弹簧。

迷你焊机 roof2 应用



提示：可通过使用钢楔接合所有热塑性屋面衬料卷材，例如 PVC 和 TPO 薄膜。

按规定使用：
热楔机床设计用于对坡面屋顶上薄款屋面衬料卷材进行边缘下垂的交叠焊接：PVC、TPO/FPO、热塑性 EPDM。
超过上述领域的任何应用被视为违规。

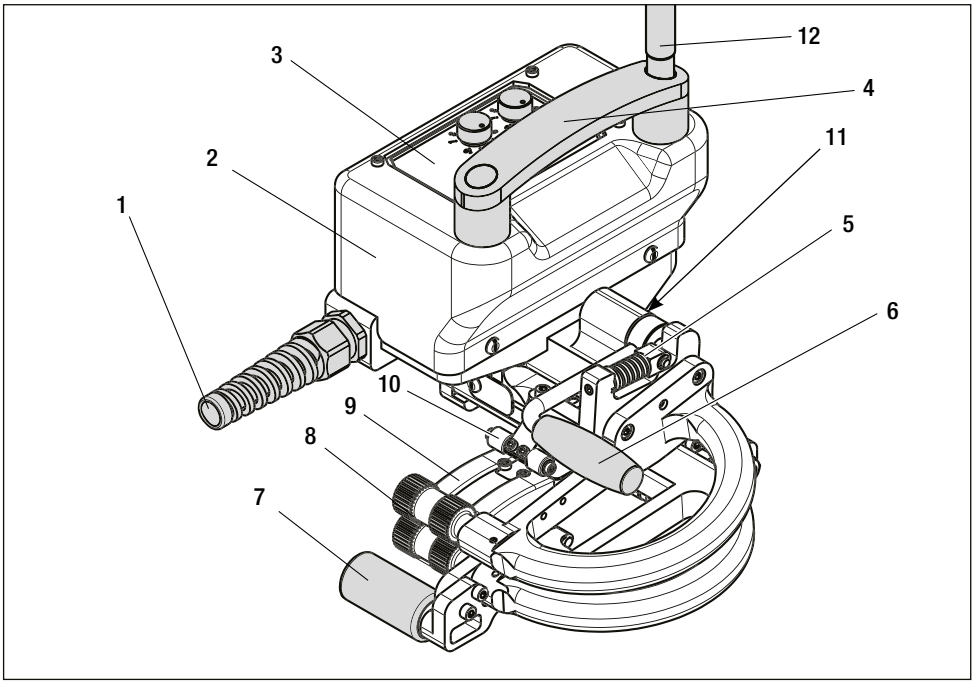
应用领域：
坡面屋顶、略微倾斜的屋顶、室内区域薄膜预加工。

技术数据

型号		geo2	tex1	tex2	roof2
电压	V~	120/230	230	120/230	120/230
功率消耗	W	800	300	800	800
频率	Hz	50/60			
最大热楔温度	°C	480			
焊接宽度（geo2，带检测槽）	mm	12/12/12	15	20	40
声压水平	LpA (dB)	60			
焊接楔材料		铜/钢	铝	铜/钢	铝/钢
重量	kg	3.9	3.5	3.5	4.0
速度	m/min	0.4–7.5			
材料厚度（根据材料类型）	mm	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
最大重叠量	mm	100	100	100	80
欧标合格标识		CE			
保护等级 I		⏚			

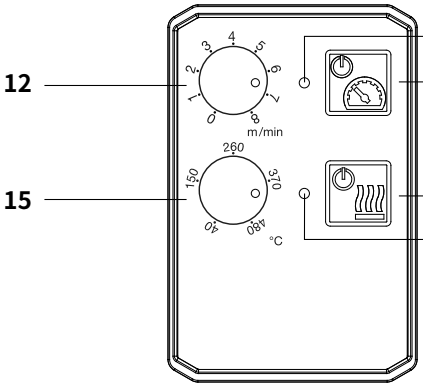
更改技术数据和规格恕不另行通知。

设备说明



1. 电源线
2. 外壳
3. 控制箱
4. 进位/引导手柄
5. 压力弹簧
6. 夹紧杆
7. 辊轮
8. 压紧辊
9. 楔体
10. 压紧轮
11. 驱动电机
12. 导向杆

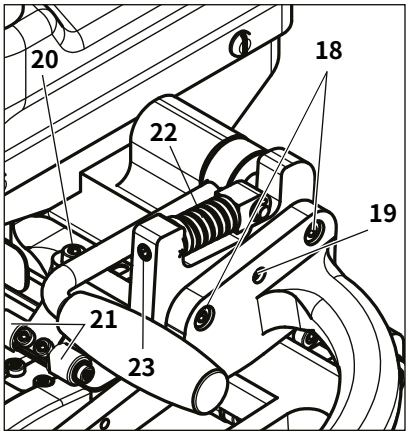
用户界面



12. 电位器驱动速度
13. 驱动状态 LED
14. 驱动开/关按钮

15. 电位器加热
16. 状态 LED
17. 加热开/关按钮

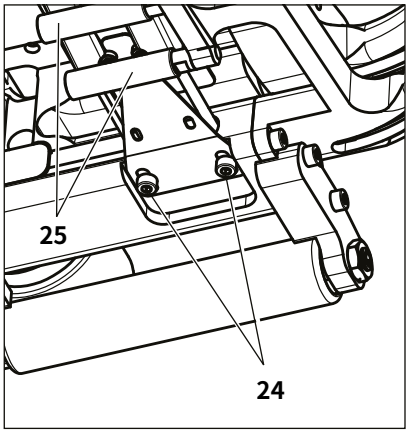
调试



调试部件之前应拔下电源插头。

微调压力
逆时针转动**调节螺栓（23），**将压力降低到最大焊接压力的 30%。对于较薄或较软的材料应减小压力。

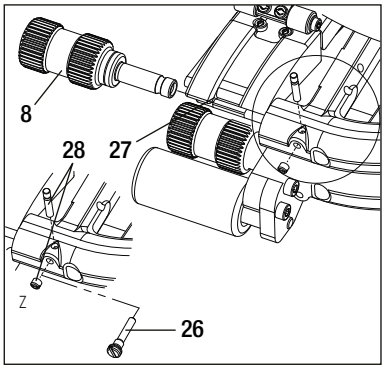
对齐压紧辊（驱动辊）
拧松**螺栓（19）。**通过转动**螺栓（18）**可以调整上部压紧辊的角度。这样调整下部压紧辊的位置。进行试焊以检查位置是否正确。焊接压力从左到右应该相同。注意在放松情况下辊轮不平行。对于 HDPE > 0.5 mm 需要进行调整。拧紧**螺栓（19）**至锁定位置。



调整楔体位置
拧松**螺栓（24）。**将 2 块材料放到压紧辊中进行焊接，合上**夹紧杆（6）。**稍微施加压力朝加紧滚移动材料间的楔体。楔体应与压紧辊垂直。拧紧**螺栓（24）**。

压紧辊轮（仅限 geo2）
将两个待焊接的材料部件放置在**压紧轮 (8)** 和**上部 (10)** 和**下部压紧辊 (25)** 之间并且关闭**夹紧杆 (6)。**借助**螺栓 (21)** 定位**上部压紧辊 (10)。**通过调整**螺栓 (20)** 将**上部和下部压紧辊 (25)** 的压力调到楔块上。

投入运营



注意：在焊接过程中接触到楔体上下侧的最大面积，可实现最佳的材料焊接效果。

更换压紧辊 (8)
根据焊接材料，选择钢制或硅制的正确**压紧辊 (8)**（也可能是两者的组合）。**通过销子 (26)** 或螺栓和硬质合金销 (28) 取出螺纹销。更换上部和/或下部**压紧辊 (8)** 并**通过销子 (26) 或螺栓和硬质合金销 (28)** 重新装入螺纹销。

注意：
必须小心地插入**柔性线（27）**的端头。

工作环境和安全



在开放系统上工作时避免穿例如披肩、围巾和领带类似的服饰。长发必须盘起或用头罩保护起来。

miniwelder 只允许在室外或在通风良好的室内使用。



切勿在有爆炸危险或易燃的环境中使用 miniwelder，并始终保持与可燃材料和易爆气体的距离！
请仔细阅读材料制造商的材料安全数据页并且遵守其相关说明。请注意在焊接过程中不要使材料燃烧。



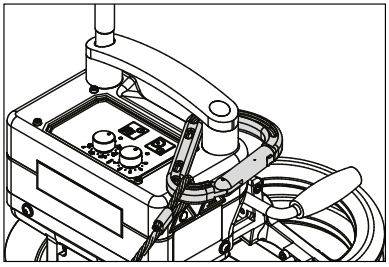
仅在水平（屋顶斜度至 30°）且耐火底板上使用本设备。

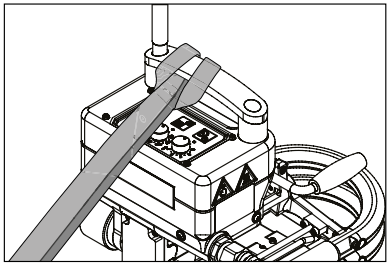
此外，请注意遵守所在国关于工作安全的法律规定（人员或设备的安全防护）！



在有坠落危险的区域内进行作业时必须使用防坠落安全带。
在屋顶（护栏、屋檐）上进行焊接时，miniwelder 必须借助于升降器具上的提手与水平导向装置（例如导轨或绳索保险系统）作为再保险系统固定住，以防坠落。

在使用安全链时，必须注意整个**保险元件（弹簧保险钩、绳索）**的最小承载能力在预计的所有方向上为 7 kN。吊挂机器时，务必使用弹簧保险钩（转锁或螺旋类部件）。安全链的所有连接件必须按照制造商的规定正确安装并检查。





投入运行



不得触摸运动部件。存在因疏忽大意被卡住并卷入的危险。

- 插上插头，操作**加热器和驱动装置 (14 + 17) 的开/关**并且选择温度和速度，然后取两个窄的材料段用于焊接试验。环境温度和材料厚度会造成对同一种材料的温度选择可能不同。为获得最佳焊接效果，将速度调到约 2 m/min，然后缓慢升高温度时，会产生不同的测试焊缝。
- 通过抗拉强度检查确定焊接参数。
- 确定温度和速度之后，将焊接材料放到两个压紧轮之间，翻转夹紧杆，以启动焊接流程。
- 检查焊缝。必要时用**电位驱动装置 (12)** 改变速度。
- 焊接过程结束之后，松开夹紧杆，以免损伤压紧轮。没有材料时，压紧轮不得相对运行。

关断

- 按下加热和驱动的开/关按钮。
- 应使设备冷却。
- 断开电源电压插头。

测试焊接

根据材料生产商的焊接说明以及国家标准或指引，进行试焊接。检查测试焊接。

错误信息

错误	原因	解决方法
驱动失灵	电机卡住 (>3 秒)	5 秒后自动重新启动电机
	电机过热 (> 85 °C)	冷却电机 20 分钟，然后再次启动
	柔性驱动轴损坏	更换柔性驱动轴
无加热功率或不足	加热筒损坏	更换整套热楔
	温度探针损坏	更换整套热楔
	欠压	使用具有更大负载能力的延长线。
其他错误	–	联系本地的 Weldy 合作伙伴

合格声明

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland 确认本产品，针对我们经手的版本，满足以下欧盟指令的要求

指令：	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
协调标准：	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

Kaegiswil, 22.10.2018

Bruno von Wyl，首席技术官　Christoph Baumgartner，总经理

处置



电器、配件和包装应进行环保回收。**以下规定仅针对欧盟国家：**切勿将电器作为生活垃圾处置！

运输和仓储

为保护设备不会损坏、脏污、积尘和潮湿，运输和仓储时始终应将其放在原始包装中。



运输前须先冷却**楔体 (9)**。



输送箱内切勿存放任何易燃材料

维护、服务和修理

- 整个机器都应清洁干净，如果不使用，应润滑后并放置在干燥的地方。
- 针对 PVC 焊接，每次焊接后请清除高温楔体上的粘附物。
- **注意：**焊接诸如 PVC 等会产生腐蚀性气体的材料时，建议使用不锈钢热楔（可选配件）
- 维修工作只允许由本地的 Weldy 合作伙伴执行。只能使用 Weldy 原厂附件和原厂备件。

保修

- 此设备适用本地的 Weldy 合作伙伴提供的担保或保修权利。如果因生产或加工问题提出担保或保修要求，此类问题将由本地的 Weldy 合作伙伴通过维修或更换备件予以解决。提出担保或保修要求时必须提供购买账单或供货单。热楔不属于担保或保修范围。
- 法律强制性规定额外的保证或担保索赔的情况应被排除。
- 保修或保证不适用于正常磨损和撕裂，过载或处理不当引起的缺陷。
- 由买方更改或改变的工具将丧失保修或保证的权利要求。

产品中有害物质的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
塑料外壳	○	○	○	○	○	○
金属外壳/螺丝/轴承/夹钳	○	○	○	×	○	○
电机组件	○	○	○	○	○	○
控制组件（开关、PCB、热电偶等）	×	○	○	×	○	○
电源线/连接线	×	○	○	○	○	○
加热芯	×	○	×	×	○	○

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。
○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。
×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572 规定的限量要求。



(J) 操作説明書(オリジナル操作説明書)

ご使用の前に操作説明書を注意深く読み、今後も参照できるよう保管しておいてください。

WELDY ミニ溶接機
ホットウェッジ溶接機

ご注意

危険!
工具の開梱時は、コンポーネントや接続部が露出するため危険です。したがって、開梱前には工具のプラグを抜き、必ず主電源から切断しておいてください。

火事と爆発の危険あり!自動溶接機の誤使用 (例えば、材質の過熱など)は、特に可燃性物質および爆発性ガスの近くでは、火事と爆発を引き起こすおそれがあります。

危険 – やけどを引き起こすおそれがあります!高温になっている間は、地金部品および露出した材質には触れないでください。機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。

工具は**感電防止用アース導体付きのソケットにのみ接続してください。**工具内外の感電防止用アース導体の接続を切断することは非常に危険です！
感電防止用アース導体と適切な断面積を備えた電線/主電源の延長ケーブルを使用してください！

可動部には触らないでください。機器に不意にひっかかり、巻き込まれる恐れがあります。

システムを開いて作業を行っている場合は、ショール、スカーフやネクタイ等の衣類を着用することは避けてください。長い頭髪は結ぶか、ヘッドギアを装着し保護してください。

警告

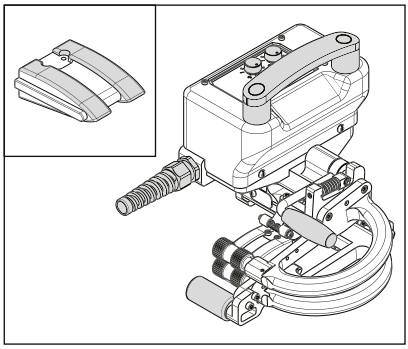
工具**に表記された定格電圧 は、主電源の電圧に対応している必要があります。**
停電の場合には、**ポテンショメータードライブ速度 (12)** および **ポテンショメーター ヒーター (15)** が 0 に設定されている必要があります。

建築現場での人身保護のため、**工具**を **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker) に接続しておくことを強く推奨します。

工具の操作は必ず**人員の管理下で行ってください。**視界に入らない場所にある可燃物に熱が及び発火する恐れがあります。機械は必ず**資格を有する専門スタッフが操作する**か、または専門スタッフの管理下で使用してください。お子様は、この機器を使用しないでください。

工具を**湿気や**水に**さらさないようにしてください。**

ミニ溶接機 geo2 の用途



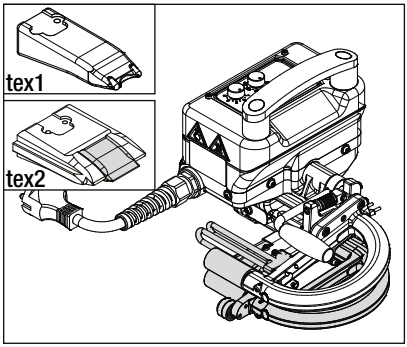
メモ：PVC**製の溶接素材の場合、**スチールウェッジを備えた**特殊な機械**が必要です。

用途：
miniwelder geo2 は次の原料からできている薄型ジオメンブレンのオーバーラップ溶接向けに設計されています：LDPE、HDPE、PP、PVC、EVA。
上記の用途以外、または上記の用途を超越する使用方法は、意図されていない使用法であると見なされます。

使用分野：
土木工事、埋立地、高速道路、防水工事、防水工事、貯水池、人造湖・人造池の造設、カバー製造、養魚場、農業、バイオガス保持バッグ等.

オプション：
テストチャンネル付き鋼製圧力ローラー、ウェッジ型GEO、押えローラー、室外用駆動ローラー、圧縮ばね (ブラウン)。

ミニ溶接機 tex1/tex2 の用途



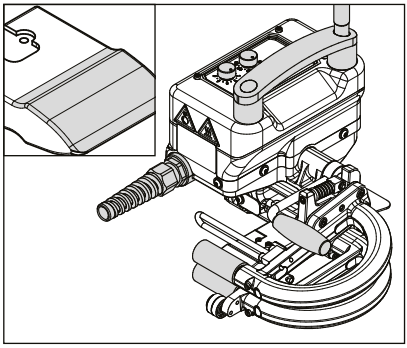
注記：PVC製溶接素材には、**スチールウェッジ**付きミニ溶接機 tex2 を使用する必要があります。

用途：
ミニ溶接機 tex2 は、繊維、コーティング繊維、ならびに PE、PP、PVC または EVA からなる100 ミクロン（tex1: 50 ミクロン）以上の薄めのプラスチック製素材のオーバーラップ溶接用に設計されています。
上記の用途以外、または上記の用途を超越する使用方法は、意図されていない使用法であると見なされます。

使用分野：
農業、池、温室、防水シート、建築の分野における封止障壁およびカバーの製造。

オプション：
テストチャンネルのないシリコン製圧力ローラー、ウェッジ型TEX、押えバー、室内用駆動ローラー、圧縮ばね (イエロー)。

ミニ溶接機 roof2 の用途



注記:鋼ウェッジの使用により、PVCおよびTPO膜のようなすべての熱可塑性屋根材膜を組み立てることができます。

使用目的:
ホットウェッジ機は、勾配屋根内の薄い屋根膜のフルブリードオーバーラップ溶接に対して設計されています:PVC、TPO/FPO、熱可塑性EPDM。
上記の範囲を超える使用はすべて不適切と考えられています。

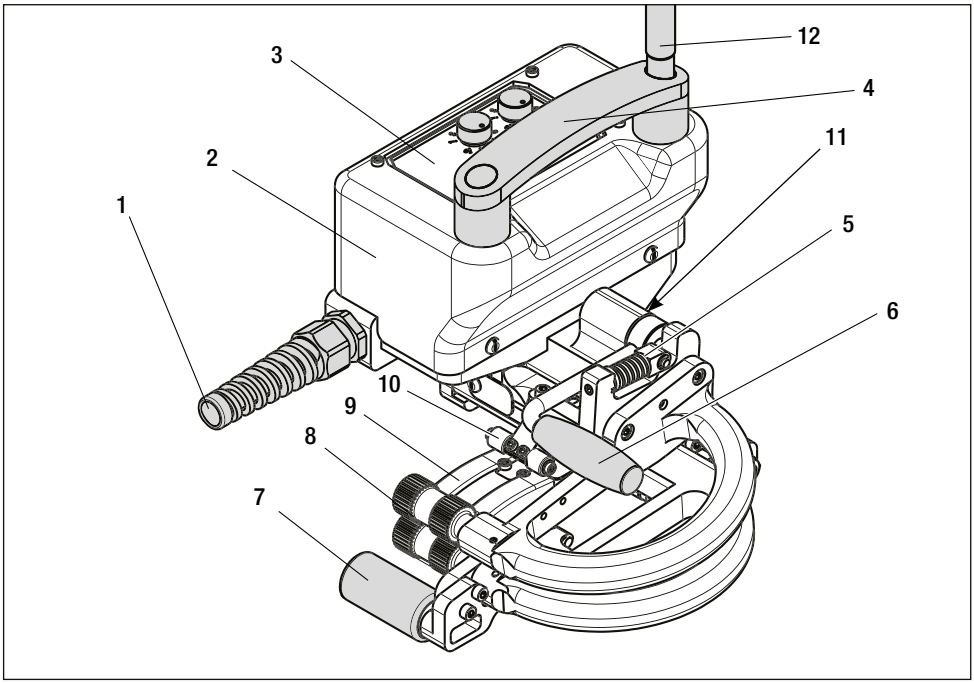
使用分野:
勾配屋根、なだらかな屋根、屋内エリア内膜の組立。

技術仕様

型式	geo2	tex1	tex2	roof2
電圧	120/230	230	120/230	120/230
消費電力	800	300	800	800
周波数	50/60			
ホットウェッジ温度最高	480			
溶接幅 (テストチャンネル付きgeo2)	12/12/12	15	20	40
サウンドレベル	60			
溶接ウェッジの材料	銅/鋼	アルミ	銅/鋼	アルミ/鋼
重量	3.9	3.5	3.5	4.0
速度	0.4–7.5			
材料の厚さ (材料の種類により異なる)	0.5–1.5	0.05–1.0	0.2–1.0	0.3–1.0
最大オーバーラップ	100	100	100	80
CEマーキング	CE			
感電保護クラス I	⏚			

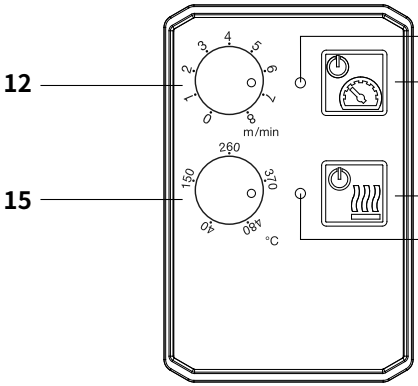
技術データと仕様は、事前の予告なく変更される場合があります。

機器の説明



1. 電源コード
2. ハウジング
3. 制御ボックス
4. 運搬/ガイドハンドル
5. 圧縮ばね
6. テンションレバー
7. 駆動ローラー
8. 圧力ローラー
9. ウェッジ
10. 押えローラー
11. ドライブモーター
12. ガイドバー

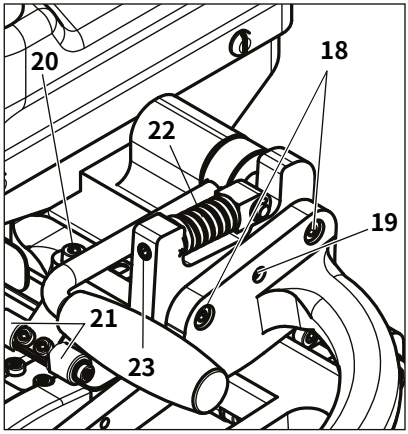
ユーザーインターフェース

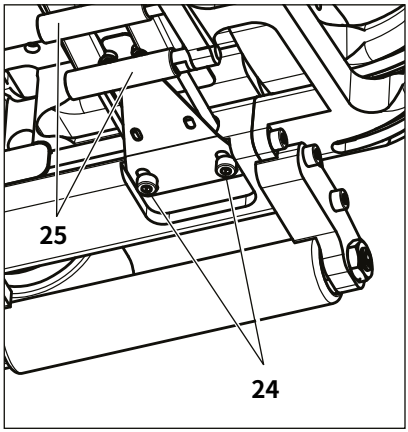


12. ポテンショメーター ドライブ速度
13. ステータスLED ドライブ

14. ドライブ On/Off ボタン
15. ポテンショメーターヒーター
16. ステータス表示LED
17. ヒーター On/Off ボタン

調整





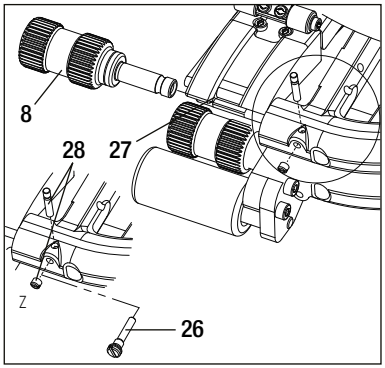
コンポーネントを調整する前に、プラグを電源から抜きます。

圧力の微調整
調整ねじ (23) を反時計回りに回し、圧力を最大溶接圧力の 30% までに低減させます。薄いまたは柔らかい素材の場合は、圧力を低減します。

圧力ローラーの整列 (ドライブローラー)
ねじ (19) を緩めます。**ねじ (18)**を回すと、上部圧力ローラーの角度を調整できます。これにより、下部圧力ローラーの位置が調整されます。テスト溶接を実行し、位置が正しいか確認します。溶接圧力は左側から右側にかけて同一である必要があります。注意：弛緩位置ではローラーが平行に並んでいません。HDPE > 0.5 mm には調整が必要です。**ねじ (19)** を締め付け、位置をロックします。

ウェッジ位置の調整
ねじ (24) を緩めます。溶接する素材2つを圧力ローラーの間に配置し、**テンションレバー (6) を閉めます。**圧力ローラーに向けて、ウェッジを素材の間で軽く圧力のかかった状態に配置します。ウエッジは圧力ローラーに対し直角になるようにしてください。**ねじ (24)** を締め付けます。

ローラーのホールドダウン (geo2のみ)
溶接する2つの材料部品を、**加圧ローラー (8)** と**上部 (10)** および**下部ホールドダウンローラー (25)** 間に置き、**クランプレバー (6)** を閉じます。**ネジ (21)** に基いて、**上部ホールドダウンローラー (10)** を位置決めします。**ネジ (20)** を調節して、**上部および下部ホールドダウンローラー (25)** の圧力をウェッジで調整します。



注意：最適な溶接結果を得るには、溶接プロセス中、素材がウェッジの上側と下側に最大限に接触している必要があります。

圧力ローラー (8) の交換
溶接素材に応じて、鋼製またはシリコン製（両方の組み合わせも可能）の適切な加**圧ローラー (8)** を選択する。**栓付き無頭ネジ (26)**、またはピンボルトと硬質合金ピン (28) を取り外す。上部加圧ローラー と/または下部加**圧ローラー (8)** を交換し、**栓付き無頭ネジ (26)、またはピンボルトと硬質合金ピン (28)** を再びはめ込む。

注意：
フレキシブルワイヤー (27) のスクエアエンドは慎重に挿入しなければいけません。

作業環境と安全性



システムを開いて作業を行っている場合は、ショール、スカーフやネクタイ等の衣類を着用することは避けてください。長い頭髪は結ぶか、ヘッドギアを装着し保護してください。

このミニ溶接機は、使用する場所を屋外か、または、換気を十分に行っている室内に限定してください。



このミニ溶接機は、爆発の危険があったり、発火しやすかったりする周囲環境中では、使用を一切おやめください。また、可燃性の材質や爆発性ガスからは、常に距離を置くようにしてください！
シートの製造元が提供する製品安全データシートを、お読みになった上で、その手順に従うようにしてください。融着処理の間に、シートを燃焼させることがないように注意してください。



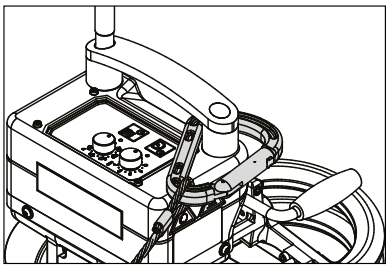
熱風融着機を載せて使用する下地は、水平（屋根に勾配があっても30°以下としてください）であって、かつ、耐火性のものに限定してください。

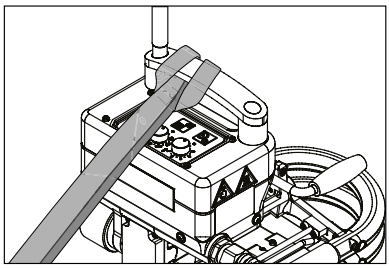
その他、作業の安全（作業者や装置の支持）に関しては、国が法令で指定している内容がありますので、それらをお守りください！



落下の危険がある場所での作業では、落下防止具を使用してください。
パラペット（手すり壁、排水横樋）上で融着を行うときは、横方向のガイドが付属する支持装置（例：レールやロープを支持する設備）に、ミニ溶接機をグリップの箇所で固定して、落下防止のバックアップとしてください。

落下防止チェーンの場合は、保持器具（カラビナ、ロープ）全体の支持強度が、想定される全方向で7 kN以上、確保されるように注意してください。熱風融着機の吊り下げに使用するカラビナは、必ずロック式のもの（ツイストロック式、または、スクリュー式）にしてください。落下防止チェーンの接続器具は、すべて製造元の仕様に沿って手順どおりに取り付けた上で、チェックを行ってください。





操作開始



可動部には触らないでください。機器に不意にひっかかり、巻き込まれる恐れがあります。

- コネクターを差し込み、ヒーターおよびドライブ (14 + 17) のオン/オフスイッチを確定し、温度または速度を選択してから、溶接試験用の2つの小片を取ります。周囲温度および材料の厚さは、温度の選択が同じ材料に対して異なっていることがあります。最良の溶接結果を得るため、速度を約2 m/minに設定し、その後、徐々に温度を上げながら異なるテスト縫い目を作成します。
- 引張試験による溶接パラメータを決定します。
- 温度および速度の設定後、2つの加圧ローラー間に溶接材料を挿入し、テンションレバーを傾けて溶接プロセスを開始します。
- 溶接部をチェックします。必要に応じて速度を**ポテンショメーター (12)** で変更します。
- 加圧ローラーを損傷させないようにするため、溶接プロセスの完了後にクランプレバーを緩めます。加圧ローラーは材料なしで互いに作動させてはいけません。

スイッチオフ

- ヒーターとドライブのON/OFFボタンを押します。
- 機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
- 主電源の電圧プラグの接続を外します。

テスト溶接

素材メーカーの溶接説明書および国の定める規格またはガイドラインに従って、テスト溶接を実行します。テスト溶接を確認します。

エラーメッセージ

エラー	原因	解決
ドライブが機能しません	モーターがブロックされています (3秒間超)	5秒後、自動モーターを再始動させます
	モーターが過熱状態です (85 °C超)	モーターを20分間冷ましてから、再び始動させます
	フレキシブルドライブシャフトが故障しています	フレキシブルドライブシャフトを交換します
加熱力がないか、または不足しています	加熱カートリッジが故障しています	ホットウェッジを一式交換します
	温度プローブが故障しています	ホットウェッジを一式交換します
	不足電圧	より大きい負荷用量を備えた延長ケーブルを使用します。
その他のエラー	–	現地のWeldy代理店までご連絡ください

基準適合について

Weldy AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland は、この製品が、当社が流通販売を行うバージョンにおいて、次のEC指令の必要条件を満たすことを確認します

指令: 2006/42、2014/30、2014/35、2011/65
関連基準： 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

Kaegiswil、22.10.2018

Bruno von Wyl、CTO

Christoph Baumgartner、GM

廃棄



電子機器、付属品、梱包部材は、環境に十分に配慮しリサイクルを行ってください。**EU加盟国のみ:**家庭ゴミと電子機器廃棄物を一緒に廃棄しないでください！

輸送および保管

機械を損傷、汚れ、ほこりや湿気から保護するために、ユニットの保管および輸送には必ずオリジナルのボックスを使用してください。



ウェッジ (9)は輸送を行う前に温度が冷えるまで待ってください。



輸送ボックスの近くに可燃物を保管しないでください。

メンテナンス、サービスおよび修理

- 非使用時には機械全体を清掃し、グリースを塗布し、乾燥した場所に置く必要があります。
- PVC溶接の場合は、溶接を行った後、毎回ホットウェッジ上に癒着しているものを落としてください。
- **注意:**腐食性ガスを発生させるPVCのような素材を溶接するには、ステンレススチール製のホットウェッジ (オプションアクセサリ) の使用を推奨します。
- 修理は現地のWeldy代理店のみが行えます。Weldy純正アクセサリおよび純正交換部品のみをご使用ください。

保証

- 本機器には、現地のWeldy代理店が同意した保証条件が適用されます。保証の対象となるケースでは、すべての製造上、加工上の欠陥が現地のWeldy代理店の裁量に基づいて修理または交換されます。保証の対象となるケースでは、ご購入時の請求書または納品書を提示していただく必要があります。ホットウェッジは保証の対象とはなりません。
- 補足保証申請は法の定める条件に従って除外されるものとします。
- 保証は、正常な磨耗、過負荷あるいは不適切な取り扱いによって引き起こされた欠陥には適用されないものとします。
- 保証の申請は、購入者が工具を改造または改変した場合には適用されないものとします。

WELDY

www.leister.com.ua

Your partner:

© Copyright by Leister

Ольмакс Украина

Киев, 04073, переулок Куренёвский , 17
тел: (044)-494-15-97
www.leister.com.ua
leister@leister.com.ua

miniwelder / 04.2016 / 10.2018
Art. 156.484