

LEISTER®

D GB F I E

WELDPLAST

S6



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

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	English	Operating Instructions	19
F	Français	Instructions d'utilisation	35
I	Italiano	Istruzioni d'uso	51
E	Español	Instrucciones de funcionamiento	67



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister WELDPLAST S6 Hand-Extruder

Anwendung

Hand-Extruder zum Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen aus PE- und PP- Schweißdraht mit Durchmesser von 4 und 5 mm (andere Materialien auf Anfrage) in den Bereichen Behälterbau, Apparatebau, Rohrleitungsbau und Deponiebau.

Elektrisch leitendes Material (z.B. PE-EL) darf nicht geschweisst werden!



Warnung



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Elektrisch leitendes Material (z.B. PE-EL) darf nicht geschweisst werden!



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch des Hand-Extruders (z.B. Überhitzung von Material) besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Blanke Metallteile und austretende Masse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl und austretende Masse nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!

Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!
Leiterquerschnitt min. $3 \times 4 \text{ mm}^2$



Gehörschutz benützen!



Vorsicht



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Bei Netzausfall müssen Hauptschalter und Antrieb ausgeschaltet werden (Arretierung lösen).



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz **dringend erforderlich**.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.

Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werde. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät vor Feuchtigkeit und Nässe schützen.

Konformität

(Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EC; Anhang II A)

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

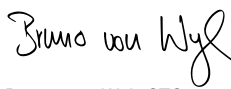
Richtlinien:

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

Harmonisierte Normen:

EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12,
EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 05.02.2019



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM


Entsorgung



Werfen Sie Elektrogeräte niemals in den Hausmüll!

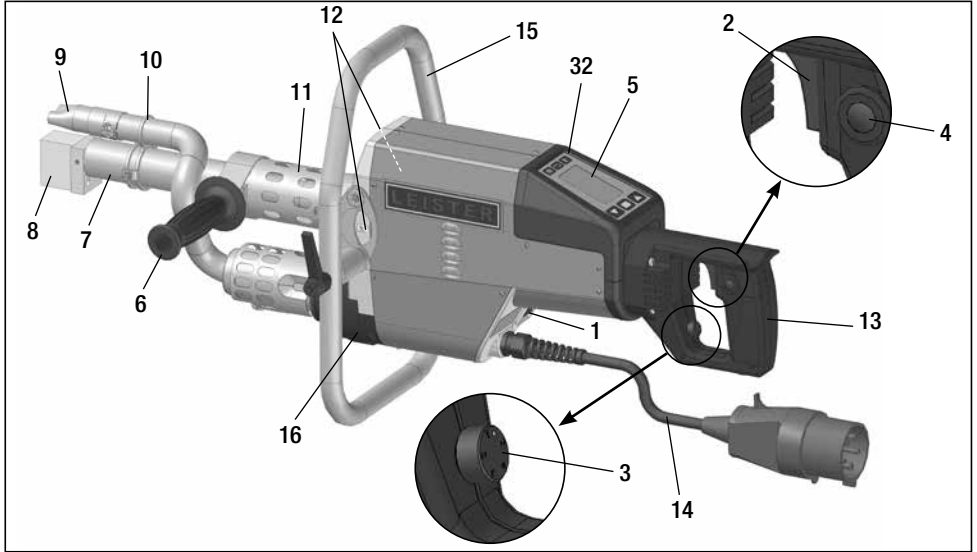
Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Technische Daten

Spannung	V~	230
Leistung	W	4600
Frequenz	Hz	50/60
Luftmenge (20°C)	l/min	420
Luft-Temperatur	°C	max. 350
Plastifizier-Temperatur	°C	max. 260
Emissionspegel	L _{PA} (dB)	88
Schalleistungspegel	L _{WA} (dB)	96
Ausstoss	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Ausstoss	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Schweissdraht	mm	Ø 4 / Ø 5
Schwingungspegel	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)
Masse L × B × H	mm	821 × 116 × 240 (ohne Schweisschuh)
Gewicht	kg	14 (ohne Netzanschlussleitung)
Konformitätszeichen	CE	
Schutzklasse I		

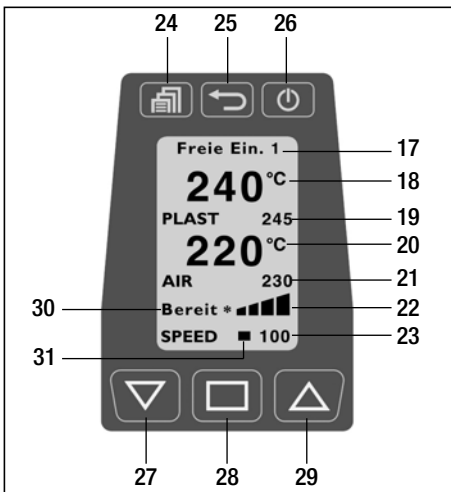
Bedienung

Gerätebeschreibung



- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Hauptschalter | 9. Vorwärmdüse |
| 2. Ein-/Ausschalter Antrieb | 10. Rohrklemme |
| 3. Potentiometer | 11. Schutzrohr |
| 4. Arretierung Antrieb | 12. Schweißdraht-Einführung |
| 5. Display | 13. Gerätegriff |
| 6. Handgriff | 14. Netzanschlussleitung |
| 7. Mantelheizung | 15. Führungsriff |
| 8. Schweissschuh | 16. Heissluftgebläse |

32 Bedieneinheit



- | |
|---------------------------|
| 17. Schweißprogramm |
| 18. Ist-Wert Plast |
| 19. Soll-Wert Plast |
| 20. Ist-Wert Air |
| 21. Soll-Wert Air |
| 22. Anzeigebalken Antrieb |
| 23. Ausstossanzeige |
| 24. Menü-Taste |
| 25. Back-Taste |
| 26. Enter-Taste |
| 27. Down-Taste |
| 28. Select-Taste |
| 29. Up-Taste |
| 30. Statusanzeige Antrieb |
| 31. Cursor |

Bedienung

Arbeitsumgebung / Sicherheit



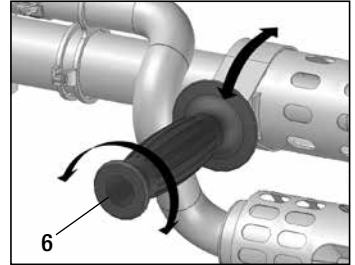
Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Das Anschlusskabel und der Schweissdraht müssen frei beweglich sein und dürfen den Anwender oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern.



Hand-Extruder auf feuerfeste Unterlage stellen! Heisse Metallteile und Warmluftstrahl müssen genügend Abstand zu Unterlage und Wänden haben.

Einstellung Handgriff

1. Durch Drehen des **Handgriffes (6)** gegen den Uhrzeigersinn Klemmung lösen
2. **Handgriff (6)** in die gewünschte Arbeitsposition bringen
3. Durch Drehen des **Handgriffes (6)** im Uhrzeigersinn Klemmung wieder festziehen

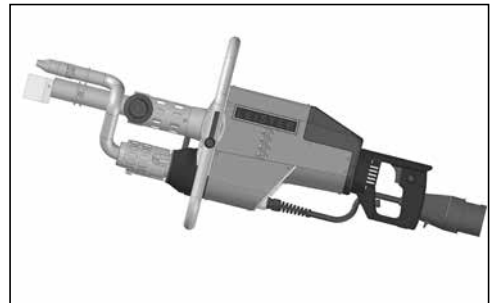


Arbeitsplatz

Bei Unterbruch der Schweissarbeiten ist der Antrieb mit dem **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** abzuschalten.



Den Hand-Extruder gemäss Abbildung auf eine stabile, feuerfeste Unterlage stellen.



Bedienung

Stromversorgung



Bei einer Verlängerungsleitung ist ein Mindestquerschnitt von $3 \times 4 \text{ mm}^2$ zu verwenden, muss für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

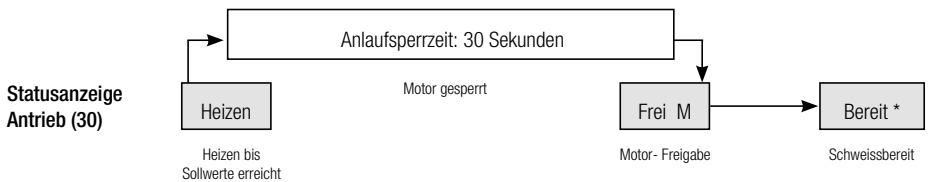


Bei Verwendung eines Stromaggregates zur Energieversorgung gilt für die Nennleistung des Stromaggregates: $2 \times$ Nennleistung Hand-Extruder.



Startvorgang

Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Hand-Extruders im kalten Zustand.



Nach dem Einschalten des **Hauptschalters (1)** eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** drücken. Anschliessend heizt das Gerät auf die zuletzt eingestellten Solltemperaturen. Sind die Solltemperaturen erreicht, zählt ein Counter in der Statusanzeige von 30 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 5 Minuten.

Bei kurzzeitigem Netzunterbruch entfällt ein erneuter Startvorgang.

Bedienung

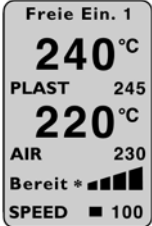
Software und Menüführung

Der Handschweissextruder Weldplast ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit und den Umgang mit dem Extruder erleichtert.

Tastenfunktionen

Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

• Arbeitsfenster



Funktionen Arbeitsfenster	
	Menüauswahl
	Kontrast einstellen
	Heizung on/off
	Cursorposition ändern
	Selektierter Wert [+]
	Selektierter Wert [-]

• Menüwahl



Funktionen Menüwahl	
	Menüauswahl / Zurück zum Arbeitsfenster
	Zurück zum Arbeitsfenster (Änderung wird nicht gespeichert!)
	Selektieren und zurück zum Arbeitsfenster
	Selektieren
	Cursor nach oben / Selektierter Wert +
	Cursor nach unten / Selektierter Wert -

Schweissvorbereitung

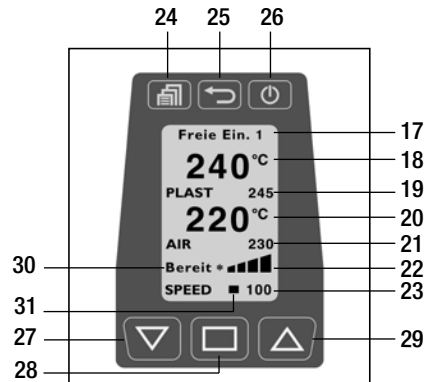
Startfenster

Im **Display (5)** werden nach dem Einschalten des Hand-Extruders am **Hauptschalter (1)**, der Gerätemarke und die aktuelle Softwareversion angezeigt. Das Startfenster wird solange angezeigt, bis eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** gedrückt wird.



Arbeitsfenster

Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.

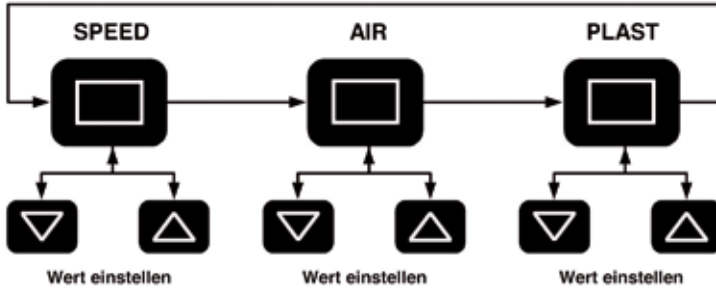


Bedienung

Einstellen der Parameter im Arbeitsfenster

Der **Cursor (31)** zeigt an, welcher Parameter eingestellt werden kann. Nach dem Einschalten befindet sich der Cursor auf der Position «**SPEED**».

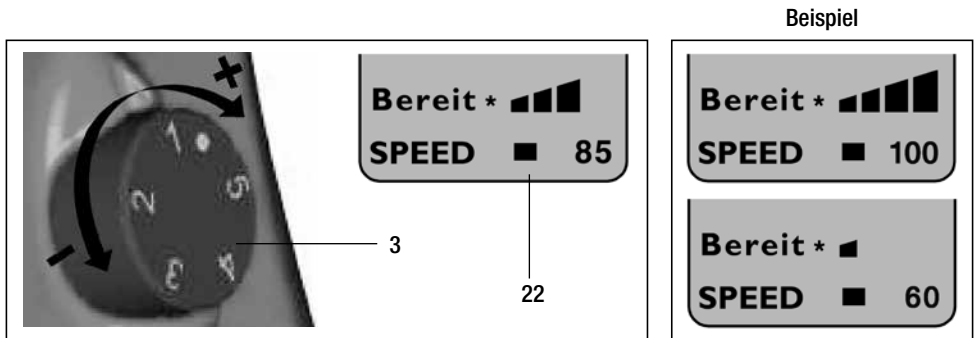
Im Arbeitsfenster können folgende Parameter mit der **Select-Taste (28)** angewählt und mit den **Up-Taste (29)** und **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.



Einstellen der Ausstossmenge

Aufgrund der Nahtform können Ausstossmenge und Vorwärmzeit aufeinander abgestimmt werden.

- Voreinstellung am Display
 - Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «**SPEED**» stellen.
 - Den maximalen Ausstosswert (60 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** festlegen (wird über den **Anzeigebalken Antrieb (22)** dargestellt)
- Feineinstellung während dem Schweißvorgang
 - Vom maximal eingestellten Ausstosswert (z.B. 85 %) kann durch Drehen des **Potentiometers (3)** die Ausstossmenge auf das Minimum reduziert werden



Die Ausstossmenge ist von der verwendeten Schweißdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige «60» und Potentiometerstellung «Minimum» zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweißdrahtdicke gewechselt werden.

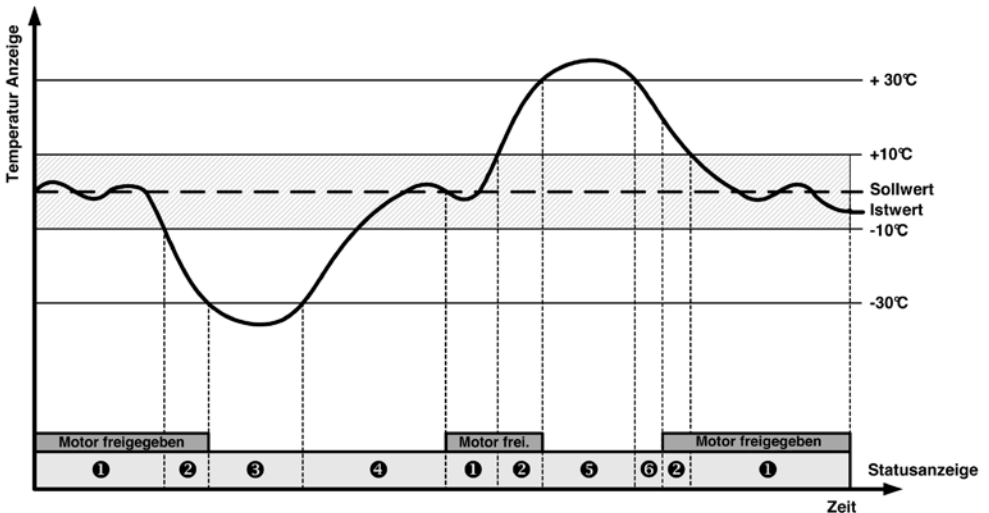
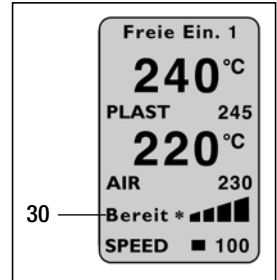
Bedienung

Einstellen der PLAST- und AIR-Temperaturen

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «**PLAST**» bzw. «**AIR**» stellen
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

Überwachung der Schweißparameter

Die Soll- und Istwerte der AIR- und PLAST-Temperaturen werden ständig überwacht. Weicht ein Istwert vom entsprechenden Sollwert ab (Wert ist ausserhalb des Toleranzbandes), wird dies auf der **Statusanzeige Antrieb (30)** durch einen Statuswechsel signalisiert. Wenn nötig wird der Antriebsmotor vorübergehend gesperrt. Sind Soll- und Istwerte der AIR- und PLAST-Temperaturen wieder innerhalb des Toleranzbandes, erscheint bei der **Statusanzeige Antrieb (30)** «Press any Key». Es muss eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** gedrückt werden, damit der Antriebsmotor wieder freigegeben wird (Wiederanlaufschutz). Die möglichen Statusanzeigen und die Toleranzbänder sind aus der folgenden Grafik bzw. Tabelle ersichtlich.



Nr	Statusanzeige	Status-Eigenschaften
1	Bereit*	Schweissbereit
2	Frei M	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > 10°C
3	Heizen	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > -30°C, Antriebsmotor gesperrt
4	30s	Anlaufsperrzeit von 30 Sek., Antriebsmotor gesperrt
5	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter > +30°C, Antriebsmotor gesperrt
6	Press any key	Schweissbereit, Antriebsmotor wird jedoch erst nach dem Drücken einer beliebigen Taste auf der Bedieneinheit (32) freigegeben



Starten des Schweissvorganges

- Nach Bedarf den entsprechenden **Schweissschuh (8)** montieren
- **Potentiometer (3)** auf max. einstellen
- Ist die Betriebstemperatur erreicht (Status Bereit*), kann mit dem Schweißen begonnen werden
- **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** betätigen
- Schweißdraht mit dem Durchmesser 4 oder 5 mm in die **Schweißdraht-Einführung (12)** einführen
- Der Schweißdraht wird automatisch durch die **Schweißdraht-Einführung (12)** eingezogen. Drahtzuführung muss ohne Widerstand erfolgen



ACHTUNG!

Niemals gleichzeitig in beide Schweißdraht-Einführungen Schweißdraht einführen. Gerät immer mit Schweißdraht betreiben.

- Masseförderung mit **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** unterbrechen
- Die **Vorwärmdüse (9)** auf die Schweißzone richten
- Mit pendelnden Bewegungen die Schweißzone vorwärmen
- Das Gerät auf die vorbereitete Schweißzone aufsetzen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** wieder betätigen
- Testschweißung gemäss Schweißanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen
- Testschweißung überprüfen
- Temperatureinstellung und Ausstossmenge nach Bedarf anpassen
- Bei einem längeren Schweißvorgang kann der **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** mittels **Arretierung Antrieb (4)** im Dauerbetrieb gehalten werden

Ausschalten des Gerätes



- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen. Schweißmaterial im Schweißschuh entfernen, damit beim nächsten Anfahren der Schweißschuh nicht beschädigt wird
- Heizungen mit **Enter-Taste (26)** ausschalten
- Gerät auskühlen lassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten

Bedienung

Weitere Einstellungen

Kontrasteinstellung



Bei ungünstigen Lichtverhältnissen und Umgebungstemperaturschwankungen kann im Arbeitsfenster über die **Back-Taste (25)** der Kontrast am Display eingestellt werden.

Heizungen on / off



Bei längerem Unterbruch (Standby) kann im Arbeitsfenster die Heizung für PLAST und AIR über die **Enter-Taste (26)** ausgeschaltet werden.

Tastensperre aktivieren

1. Menü
2. Tastensperre
3. Aktivieren



Wurde die Tastensperre aktiviert, erscheint im Display Tastensper.

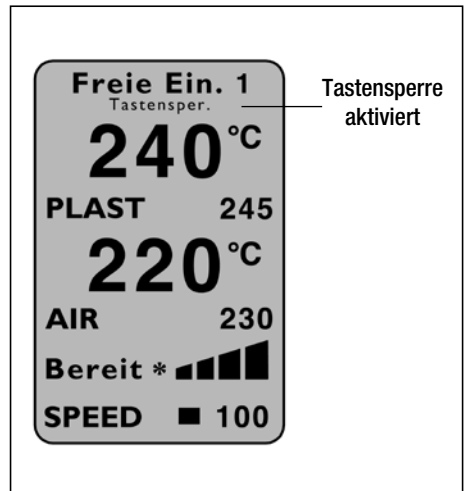
Die Sperre kann wie folgt wieder zurückgestellt werden:

Tastensperre deaktivieren

1. Back
2. Rückstellen
3. Selektieren



Die Bestätigung durch die Select-Taste muss unmittelbar nach dem Rückstellen erfolgen!



Bedienung

Menüführung

Menü

Menü



Auswahl



Selektieren



Funktionen

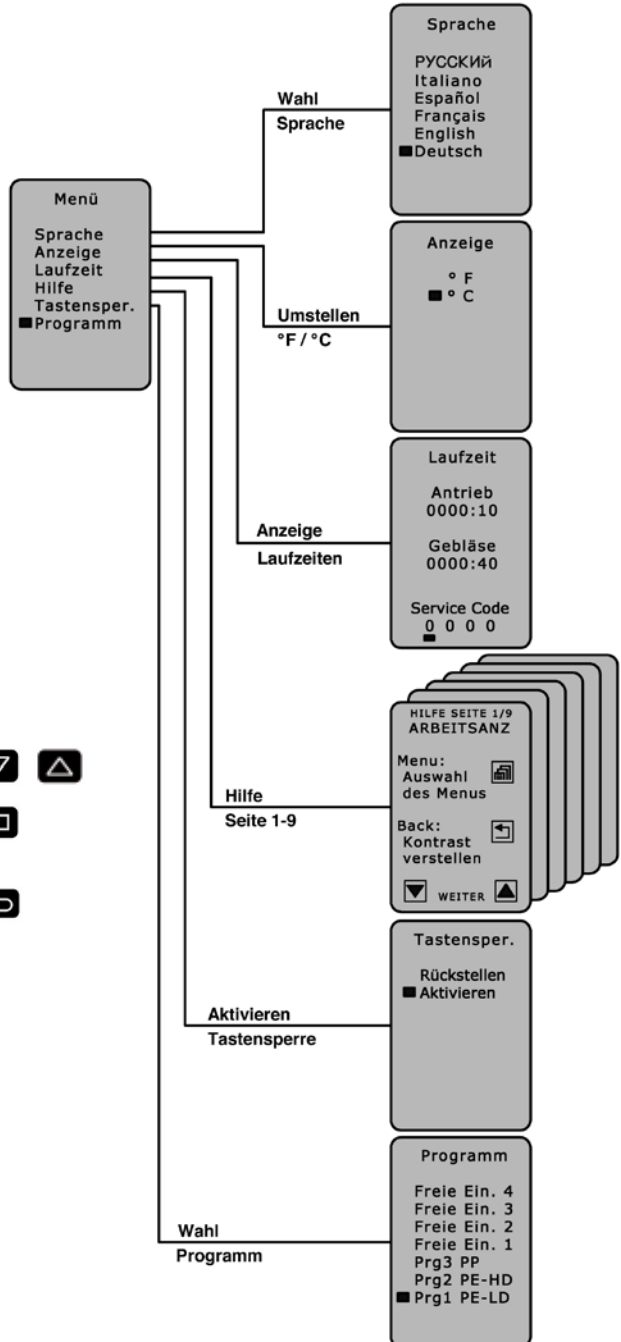
Auswahl



Selektieren
und Zurück



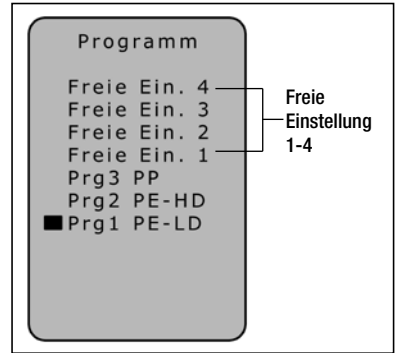
Zurück zum
Arbeitsfenster
Auswahl



Bedienung

Schweissparameter-Programmierung

- Menü 
- Programm selektieren 
- Auswahl  
- Eingabe 



Der Hand-Extruder ist für folgende thermoplastische Kunststofftypen geeignet:

- PP/PE-HD/PE-LD

Die Programme 1 – 3 sind mit entsprechend voreingestellten Werten versehen, die während des Schweissvorganges angepasst werden können.

Die Anpassungen werden nicht gespeichert!

Die freien Einstellungen 1 – 4 sind vom Werk voreingestellt und können frei programmiert werden. Die Parameter bleiben auch nach dem Ausschalten des Gerätes gespeichert.

Schweisprogramm	Soll PLAST [°C]	Soll AIR [°C]
Freie Ein. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260

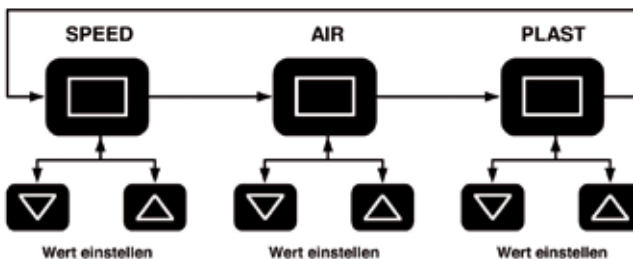
Das aktuell eingestellte **Schweisprogramm (17)** ist in der Arbeitsanzeige ersichtlich.

Einstellen der Ausstossmenge

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen.
- Den Ausstosswert (60 bis 100) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen.

Einstellen der PLAST- und AIR-Temperatur

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «PLAST» bzw. «AIR» stellen.
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen.



Bedienung

Schweissschuhwechsel

- Der Schweissschuhwechsel muss am betriebswarmen Gerät vorgenommen werden.



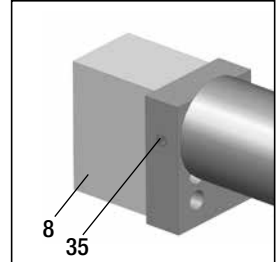
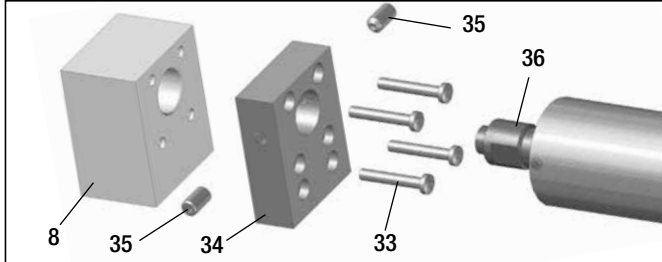
Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.
Verbrennungsgefahr!

• Demontage



Das betriebswarme Gerät abschalten und vom elektrischen Netz trennen

- Den **Schweissschuh (8)** mit **Schweissschuhhalter (34)** durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** von der **Extrudierdüse (36)** entfernen
 - Die **Extrudierdüse (36)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweißgutrückständen reinigen und sicherstellen, dass sie festgeschraubt ist
 - **Schweissschuh (8)** durch Lösen der **Befestigungsschrauben (33)** vom **Schweissschuhhalter (34)** entfernen
- **Montage**
- Einen der Schweißnaht angepassten **Schweissschuh (8)** an **Schweissschuhhalter (34)** mit **Befestigungsschrauben (33)** montieren
 - **Schweissschuh (8)** und **Schweissschuhhalter (34)** müssen mit den **Klemmschrauben (35)** gut angezogen werden



8. Schweissschuh
33. Befestigungsschraube
34. Schweissschuhhalter

35. Klemmschraube
36. Extrudierdüse

Fehlerbehandlung

Fehlermeldungen

Tritt ein Fehler auf, wird dieser in der **Statusanzeige (30)** eingeblendet (z. B. **Err04** Motor ist überhitzt).

Anzeige **ErrXX**

Beim Auftreten eines Fehlers werden die Heizungen für AIR und PLAST sowie der Antriebsmotor ausgeschaltet!



Sollte dies nicht geschehen, ist das Gerät sofort vom Netz zu trennen!

Weiteres Vorgehen bei Statusanzeige Antrieb (30) **ErrXX**

- Errorcode notieren
- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten



Das Gerät nochmals überwacht in Betrieb nehmen und darauf achten, dass der Hand-Extruder nicht von aussen überhitzt wird

- Den in der Schnecke verbliebenen Kunststoff wenn möglich ausstossen
- Falls der Fehler wieder auftritt, ist das Gerät mit Angabe des Errorcodes zur Kontrolle an die Servicestelle zu senden.

Folgende Fehler werden vom Gerät erkannt:

Anzeige	Art des Fehlers
Err01	Übertemperatur der Luft oder defekte Temperatursonde
Err02	Übertemperatur der Kunststoffmasse oder defekte Temperatursonde
Err04	Übertemperatur in der Motorenwicklung, Motor ist überhitzt
Err08	Übertemperatur des Heizelementes AIR oder Ausfall des Gebläsemotors
Err10	Übertemperatur der Elektronik
Err40	Kurzschluss der Temperatursonde PLAST

Falls mehrere Fehler gleichzeitig auftreten, z.B. **Err02** und **Err04**, wird **Err06** angezeigt.

Weitere Kombinationen werden mit den Buchstaben A, B, C, D, E und F angezeigt, z. B. **Err08** und **Err02** Anzeige **Err0A**.

Übertemperaturschutz Antrieb

Wird der Antrieb durch äussere Einflüsse oder bei zu niedriger PLAST-Temperatur überhitzt, schaltet der interne Temperaturschutz den Antrieb aus (siehe **Err04**).

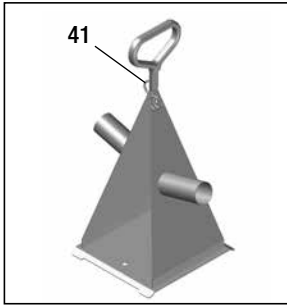
Anlaufschutz Antrieb

Der Antriebsmotor ist gegen selbständiges Anfahren nach Fehlern, z.B. Überhitzung **Err04**, gesichert. Es erscheint in der **Statusanzeige Antrieb (30)** die Anzeige «Press any key», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt. Nach Behebung des Fehlers eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** drücken. In der **Statusanzeige Antrieb (30)** erlöscht die Anzeige «Press any key».



Es kann weitergearbeitet werden.

Es darf nur **Leister-Zubehör** verwendet werden.

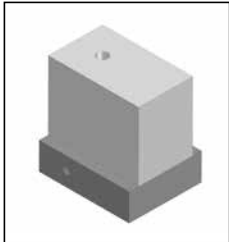


Transportable Drahtabrollvorrichtung

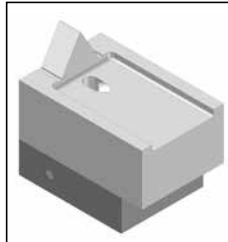
- Die Vorrichtung ist für zwei Schweissdrahtrollen mit \varnothing 300 mm ausgelegt
- Um eine optimale Drahtabwicklung zu gewährleisten, ist der Schweissdraht durch die dafür vorgesehene **Öse (41)** zu führen

Schweissschuh-Sortiment WELDPLAST S6 standard

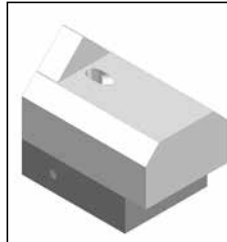
Leister Technologies AG bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweisssschuhe in diversen Grössen an:



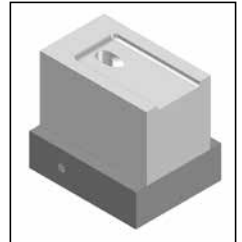
Rohling



V-Naht



Kehlnaht



Überlappnaht

Wartung



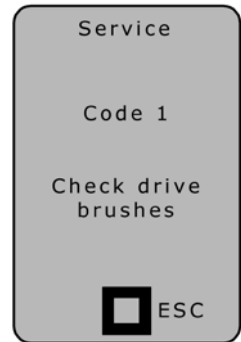
- **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.



- Die **Extrudierdüse (36)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen befreien.

Service und Reparatur

- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.
- Erscheint beim WELDPLAST S6 nach dem Einschalten des Gerätes die Service-Anzeige mit dem **Service-Code 1**, sollte der Kohlestand von einer autorisierten **Leister-Service-Stelle** kontrolliert und die Antriebs-Kohlebürsten gegebenenfalls ausgewechselt werden.
- Die Anzeige kann mit der **Select-Taste (28)**  wieder ausgeblendet werden.
- Mit dem Hand-Extruder kann kurzzeitig weitergearbeitet werden.
- Werden die Kohlebürsten nicht innert nützlicher Frist ausgewechselt, läuft der Antrieb bis zum Erreichen des mechanischen Kohlenstopps. Auf der Anzeige erscheint keine Fehlermeldung, jedoch läuft der Antrieb nicht mehr an.



Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die vom direkten Vertriebspartner/Verkäufer gewährten Garantie- oder Gewährleistungsrechte ab Kaufdatum. Bei einem Garantie- oder Gewährleistungsanspruch (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein) werden Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler vom Vertriebspartner durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Weitere Garantie- oder Gewährleistungsansprüche werden im Rahmen des zwingenden Rechts ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden.

Technische Änderungen vorbehalten



Read the operating manual carefully before commissioning and keep it on hand for later consultation.

Leister WELDPLAST S6 Handheld extrusion welder

Application

Handheld extrusion welder for welding thermoplastic materials using a PE or PP welding rod with a diameter of 4 or 5 mm (other materials on request) in the fields of tank construction, apparatus engineering, pipeline construction, and landfill construction.

Electrically conductive materials (e.g., PE-EL) must not be welded!



Warning



Danger to life when opening the device as live components and connections are then exposed. Pull the mains plug from the outlet before opening the device. Electrically conductive materials (e.g., PE-EL) must not be welded!



Danger of fire and explosion with improper use of the handheld extrusion welder (e.g., material overheating), particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.



Risk of burning! Do not touch exposed metal parts or escaping material while hot. Allow the device to cool down. Do not point the hot air flow or escaping material at people or animals.



Connect the device to an **outlet with a protective conductor**. Any interruption of the protective conductor inside or outside of the device is dangerous!

Use extension cables with protective conductors only!

Conductor cross-section min. 3 × 4 mm²



Wear hearing protection!



Caution



The nominal voltage specified on the device must match the mains voltage.

If the power supply fails, then the main switch and the drive must be switched off (release lock).



An FI switch is urgently required for personnel protection when the device is used at construction sites.



Device **is not permitted** to be operated **unsupervised**. Heat can reach flammable materials that are not in view.

Device may be used only by **trained specialists** or under their supervision. Children are not permitted to operate the equipment under any circumstances.



Protect the device from moisture and wet conditions.

Conformity

(pursuant to EC Machinery Directive 2006/42/EC; Appendix II A)

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product fulfills the requirements of the following EU Guidelines in the models that we have made available for purchase.

Guidelines:

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

Harmonized standards:

EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12,
EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 05.02.2019

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Disposal



Never dispose of electrical equipment with household refuse!

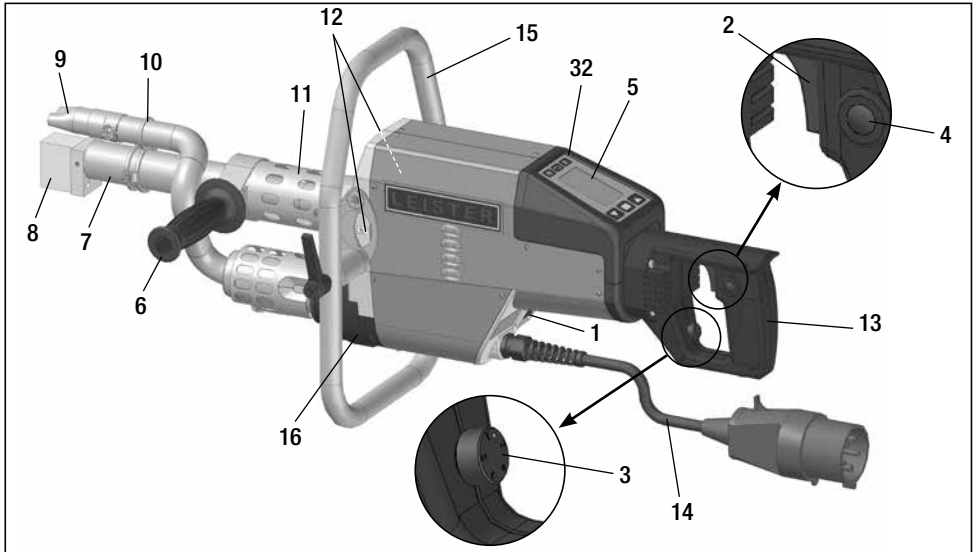
Electrical equipment, accessories and packagings should be subjected to environmentally friendly recycling.

Technical data

Voltage	V~	230
Power	W	4600
Frequency	Hz	50/60
Air volume (20 °C)	l/min	420
Air temperature	°C	max. 350
Plasticizing temperature	°C	max. 260
Emission level	L _{PA} (dB)	88
Sound power level	L _{WA} (dB)	96
Output	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (mean values at 50 Hz)
Output	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (mean values at 50 Hz)
Welding rod	mm	Ø 4 / Ø 5
Vibration acceleration	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)
Dimensions L × W × H	mm	821 × 116 × 240 (without welding shoe)
Weight	kg	14 (without power supply cord)
Mark of conformity		CE
Protection Class I		

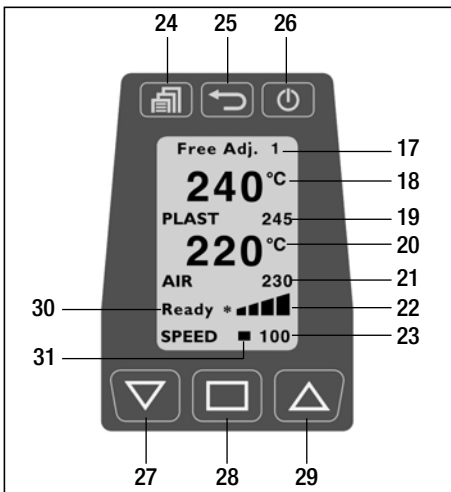
Operation

Device description



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Main switch 2. On/off switch for drive 3. Potentiometer 4. Drive locking device 5. Display 6. Handle 7. Jacket heating 8. Welding shoe | <ul style="list-style-type: none"> 9. Pre-heating nozzle 10. Pipe clamp 11. Protective pipe 12. Welding rod insertion point 13. Device handle 14. Power supply cord 15. Guide handle 16. Hot-air blowers |
|--|--|

32 Operating unit



- 17. Welding program
- 18. Plast actual value
- 19. Plast setpoint value
- 20. Air actual value
- 21. Air setpoint value
- 22. Drive display bar
- 23. Output display
- 24. Menu key
- 25. Back key
- 26. Enter key
- 27. Down key
- 28. Select key
- 29. Up key
- 30. Drive status display
- 31. Cursor

Operation

Work environment/Safety



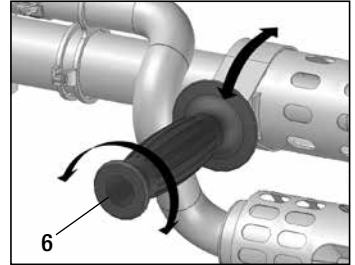
The handheld extrusion welder may not be used in areas with explosion and/or ignition hazards. Ensure a stable position during work. The connection cable and welding rod must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working.



Place the handheld extrusion welder on a fireproof support! Hot metal parts and the warm air jet must be kept at a sufficient distance from the support and walls.

Adjusting the handle

1. Turn the **handle (6)** anticlockwise to loosen the clamp
2. Turn the **handle (6)** to the desired working position
3. Turn the **handle (6)** clockwise to tighten the clamp

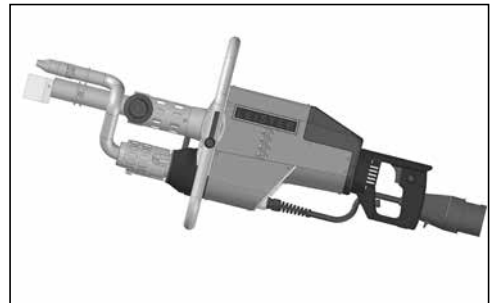


Workstation

If the welding work is interrupted, the drive must be switched off with the **on/off switch for drive (2)**.



Place the handheld extrusion welder on a stable, fireproof support as shown in the figure.



Operation

Current supply



When using an extension cable, it must have a minimum cross-section of $3 \times 4 \text{ mm}^2$, and it must be authorized for the utilization site (e.g., outdoors) and be marked accordingly.

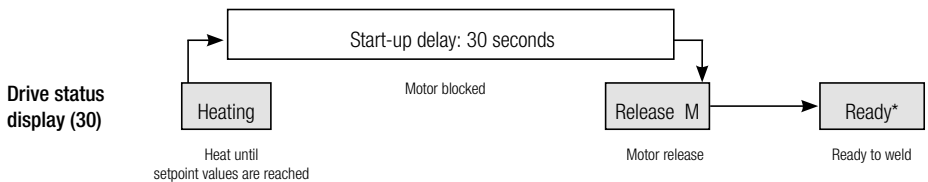


When a power generator is used as an energy supply, the following applies for its nominal output: $2 \times$ nominal output of the handheld extrusion welder.



Start-up process

The temperature monitor prevents the handheld extrusion welder from starting when it is in a cold state.



After switching on the **main switch (1)** press any key on the **operating unit (32)**. The device then heats to the most recently set target temperatures. When the target temperatures have been reached, a counter in the status display counts back from 30 seconds to zero. After this start-up process, the device is ready for welding (Ready* status). The handheld extrusion welder reaches its operating temperature after approx. 5 minutes. In the event of a brief power supply interruption, it is not necessary to start a new start-up process.

Operation

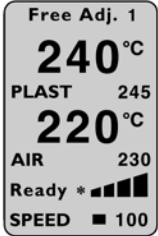
Software and menu navigation

The Weldplast handheld extrusion welder is equipped with convenient operating software, which makes it easier for the user to work with the welder.

Key functions

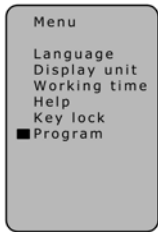
The keys react to a light touch.

• Working window



Working window functions	
	Menu selection
	Setting the contrast
	Heating on/off
	Changing the cursor position
	Selected value [+]
	Selected value [-]

• Menu selection



Menu selection functions	
	Menu selection/Back to working window
	Back to working window (changes are not saved!)
	Select and go back to working window
	Select
	Move cursor up/Selected value +
	Move cursor down/Selected value -

Preparation for welding

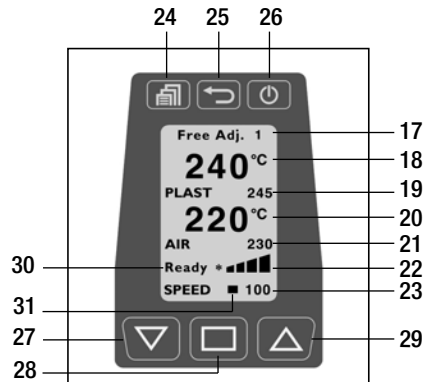
Start window

After switching on the handheld extrusion welder with the **main switch (1)**, the **display (5)** shows the device name and the current software version. The start screen is displayed until any key on the **operating unit (32)** is pressed.



Working window

The working window shows the current parameters.

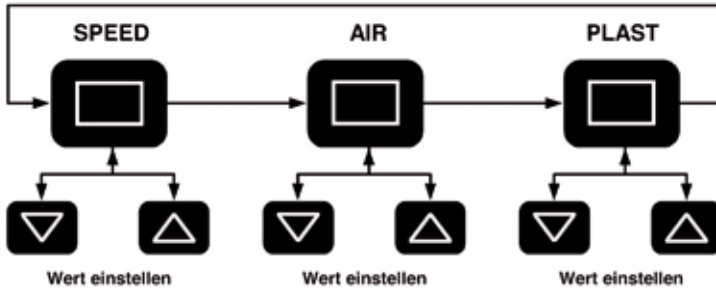


Operation

Setting the parameters in the working window

The **cursor (31)** indicates which parameter can be set. After the device has been switched on, the cursor is in the “**SPEED**” position.

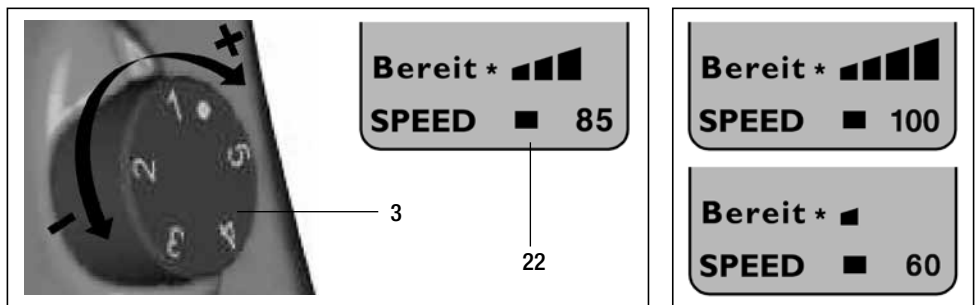
The following parameters can be selected with the **Select key (28)** in the working window and their values can be changed with the **Up key (29)** and the **Down key (27)**.



Setting the output volume

The output volume and pre-heating time can be matched according to the seam form.

- Default setting on the display
 - Press the **Select key (28)** to move the cursor to the “**SPEED**” position.
 - Set the maximum output value (60 to 100%) with the **Up key (29)** or the **Down key (27)** (indicated by the **drive display bar (22)**)
- Fine adjustment during the welding process
 - The output volume can be reduced from the maximum set output value (e.g., 85%) to the minimum by turning the **potentiometer (3)**



Example

The output volume depends on the thickness of the welding rod. If the output is too high when the output display reads “60” and the potentiometer is set to “minimum”, change to the next smallest welding rod thickness.

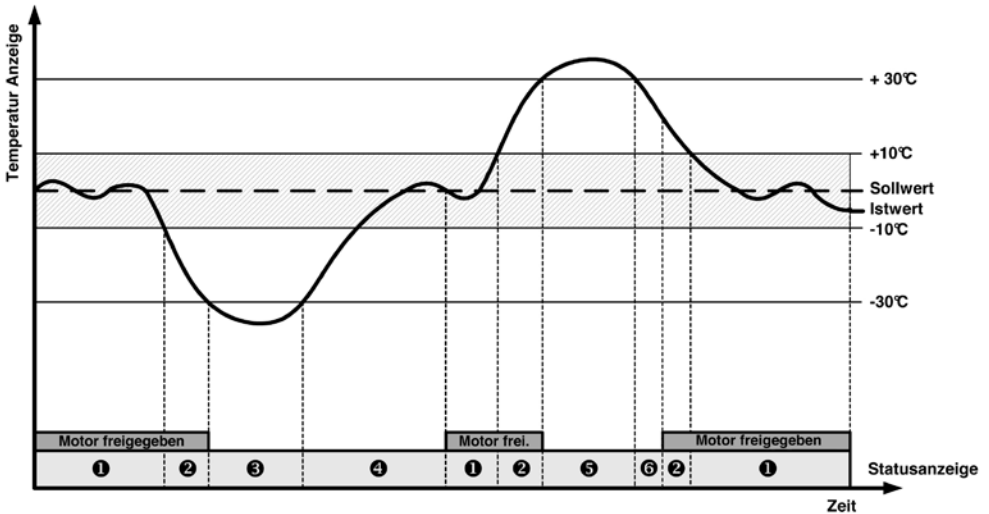
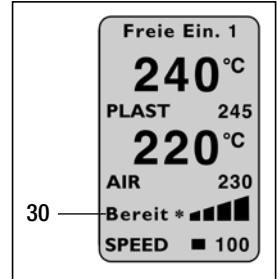
Operation

Setting the PLAST and AIR temperatures

- Press the **Select key (28)** to move the cursor to the “**PLAST**” or “**AIR**” position
- Set the temperature value with the **Up key (29)** or the **Down key (27)**

Monitoring the welding parameters

The setpoint and actual values of the AIR and PLAST temperatures are constantly monitored. If an actual value deviates from the corresponding setpoint value (value is outside the tolerance range), this is indicated by a status change on the **drive status display (30)**. If necessary, the drive motor is temporarily blocked. Once the setpoint and actual values of the AIR and PLAST temperatures are once again within the tolerance range, “Press any key” appears on the **drive status display (30)**. You must press any key on the **operating unit (32)** to release the drive motor again (restart safeguard). The possible status displays and the tolerance ranges are shown in the following graphic/table.



No.	Status display	Status properties
①	Ready*	Ready to weld
②	Release M	Deviation of the welding parameters (plastic) > 10 °C
③	Heating	Deviation of the welding parameters (plastic) > -30 °C, drive motor blocked
④	30s	Start-up delay of 30 sec., drive motor blocked
⑤	Too hot	Deviation of the welding parameters > +30 °C, drive motor blocked
⑥	Press any key	Ready for welding, press any key on the operating unit (32) to release the drive motor

Operation



Starting the welding process

- Mount the relevant **welding shoe (8)** if necessary
- Set the **potentiometer (3)** to max.
- When the device reaches the operating temperature (Ready* status), it is ready to start welding
- Press **on/off switch for drive (2)**
- Insert the welding rod with a diameter of 4 or 5 mm into the **welding rod insertion point (12)**
- The welding rod is automatically drawn through the **welding rod insertion point (12)**. There must be no resistance when the rod is inserted



CAUTION!

Never feed the welding rod into both welding rod insertion points at the same time. Always operate the device with a welding rod.

- Pause the delivery of material using the **on/off switch for drive (2)**
- Direct the **pre-heating nozzle (9)** onto the area to be welded
- Pre-heat the area to be welded with oscillating movements
- Place the device on the prepared welding area and press the **on/off switch for drive (2)** again
- Carry out test welds according to the welding instructions from the material manufacturer and the national standards or directives
- Check the test weld
- Adjust the temperature setting and output volume as necessary
- During a longer period of welding, the **on/off switch for drive (2)** can be kept in continuous operation using the **drive locking device (4)**

Switching off the device

- Loosen the **drive locking device (4)** and release the **on/off switch for drive (2)**.
Remove the welding material from the welding shoe so the welding shoe is not damaged the next time the device is started
- Switch off the heating with the **Enter key (26)**
- Let the device cool down completely
- Switch off the **main switch (1)**



Operation

Other settings

Contrast setting



In case of unfavorable lighting conditions and ambient temperature fluctuations, use the **Back key (25)** in the working window to adjust the display contrast.

Heating on/off



In case of a longer interruption (standby), use the **Enter key (26)** to switch off the heating for PLAST and AIR.

Activating key lock

1. Menu
2. Key lock
3. Activate



If the key lock is activated, key lock appears on the display.

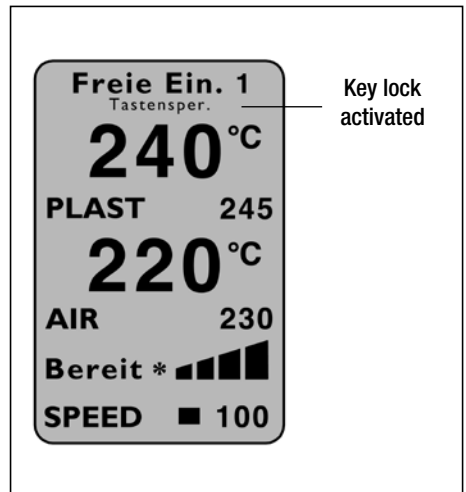
The lock can be reset as follows:

Deactivating key lock

1. Back
2. Reset
3. Select



The reset must be confirmed immediately by pressing the Select key!



Operation

Menu navigation

Menu

Menu



Selection



Select



Functions

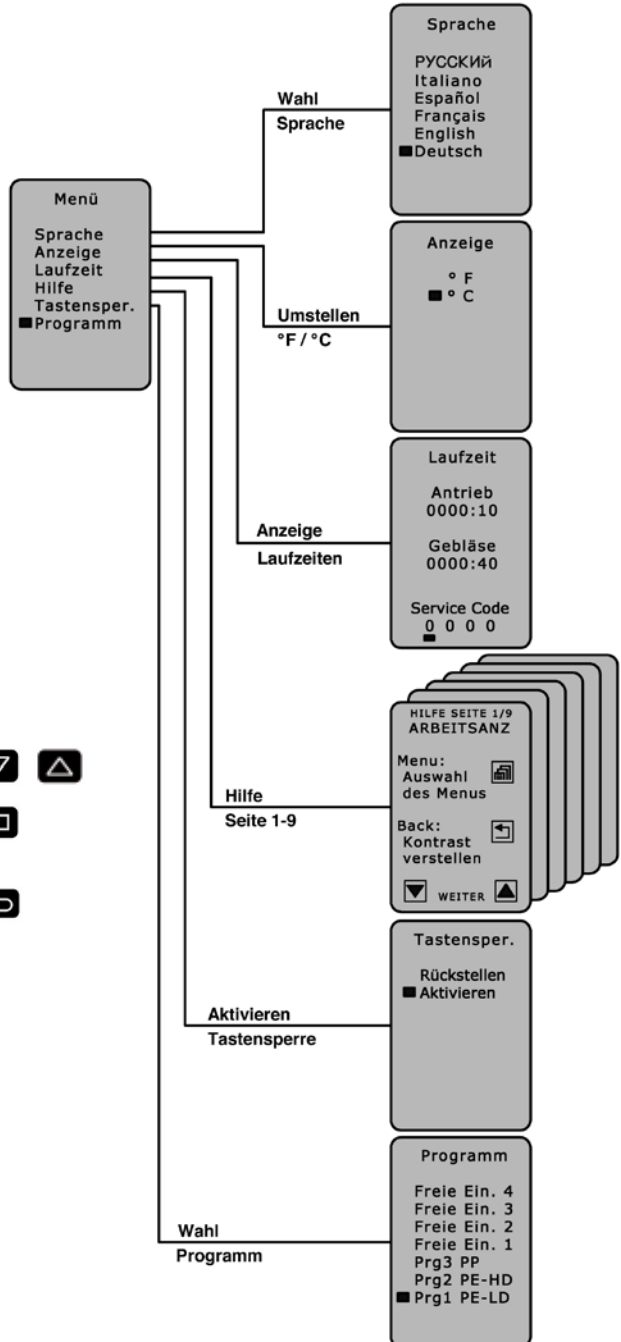
Selection



Select and Back








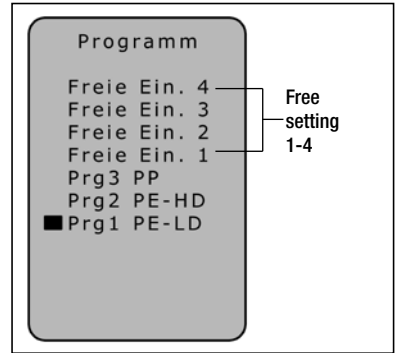
Back to working window Selection



Operation

Programming the welding parameters

Menu	
Select program	
Selection	 
Enter	



The handheld extrusion welder is suitable for the following types of thermoplastic materials:

- PP/PE-HD/PE-LD

Programs 1 – 3 are preset with suitable values which can be adapted during the welding process. The adjustments are not saved!

The free settings 1 – 4 are preset at the factory and can be programmed freely. The parameters will be stored even after the device has been switched off.

Welding program	Setpoint PLAST [°C]	Setpoint AIR [°C]
Free set. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260

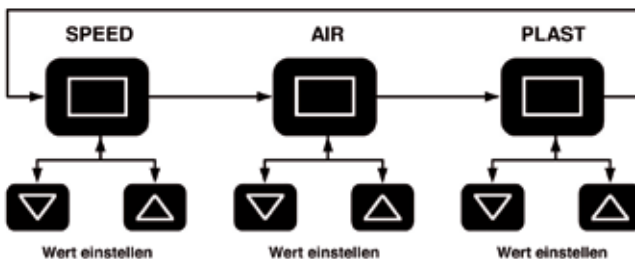
The currently set **welding program (17)** is shown in the working display.

Setting the output volume

- Press the **Select key (28)** to move the cursor to the “SPEED” position.
- Set the output value (60 to 100) with the **Up key (29)** or the **Down key (27)**.

Setting the PLAST and AIR temperatures

- Press the **Select key (28)** to move the cursor to the “PLAST” or “AIR” position.
- Set the temperature value with the **Up key (29)** or the **Down key (27)**.



Operation

Changing the welding shoe

- The welding shoe must be changed when the device is warm.



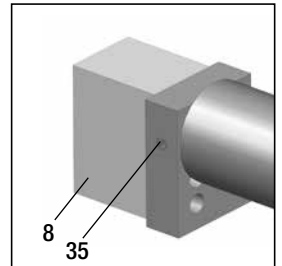
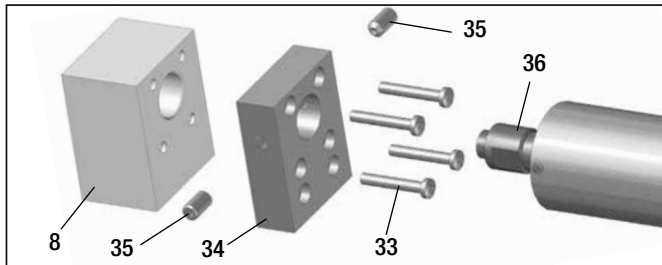
Work only with temperature-resistant gloves.
Risk of burning!

- **Removal**



Switch off the device while warm and disconnect it from the mains

- Remove the **welding shoe (8)** with the **welding shoe holder (34)** by unfastening the **clamping screws (35)** from the **extruder nozzle (36)**
 - Every time the welding shoe is changed, clean the **extruder nozzle (36)** of welding residue and make sure that it is screwed in tightly
 - Remove the **welding shoe (8)** from the **welding shoe holder (34)** by unfastening the **fastening screws (33)**
- **Fitting**
- Mount a **welding shoe (8)**, which is adapted to the welding seam, to the **welding shoe holder (34)** with **fastening screws (33)**
 - The **welding shoe (8)** and the **welding shoe holder (34)** must be tightened with the **clamping screws (35)**



8. Welding shoe
33. Fastening screw
34. Welding shoe holder

35. Clamping screw
36. Extruder nozzle

Error handling

Error messages

If an error occurs, this is displayed in the **status display (30)** (e.g., **Err04** motor has overheated).

Display **ErrXX**

If an error occurs, the heating for AIR and PLAST as well as the drive motor are switched off.



If this does not happen, disconnect the device from the mains immediately!

Subsequent procedure for drive status display (30) **ErrXX**

- Note the error code
- Loosen the **drive locking device (4)** and release the **on/off switch for drive (2)**
- Switch off the **main switch (1)**



Put the device into operation again and ensure that the handheld extrusion welder is not being overheated from the outside

- If possible, remove the remaining plastic from the screw
- If the error occurs again, the device must be sent to the service center with the error code to be checked.

The following errors are detected by the device:

Display	Type of error
Err01	Overtemperature of the air or defective temperature probe
Err02	Overtemperature of the plastic mass or defective temperature probe
Err04	Overtemperature in the motor winding, motor has overheated
Err08	Overtemperature of the AIR heating element or blower motor failure
Err10	Overtemperature of the electronics
Err40	Overtemperature of the PLAST temperature probe

If several errors occur simultaneously, e.g., **Err02** and **Err04**, **Err06** is displayed.

Other combinations are displayed by the letters A, B, C, D, E, and F, e.g., **Err08** and **Err02** display **Err0A**.

Overtemperature protection for drive

If the drive is overheated by external influences or because the PLAST temperature is too low, the internal temperature protection switches the drive off (see **Err04**).

Start-up protection for drive

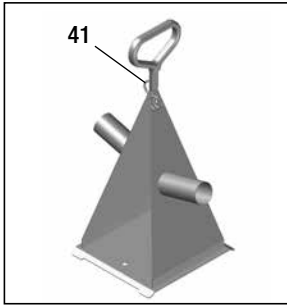
The drive motor is secured against starting independently after errors, e.g., overheating **Err04**. The “Press any key” display appears in the **drive status display (30)**, while the drive motor remains in the blocked state. After resolving the error, press any key on the **operating unit (32)**. The “Press any key” display goes out in the **drive status display (30)**.



You can continue working.

Accessories

Only **Leister accessories** may be used.

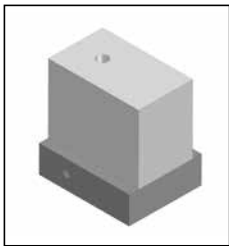


Portable unwinding device

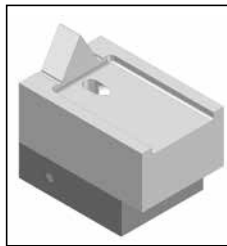
- The device is designed for two welding rod rolls with \varnothing 300 mm
- To ensure optimal rod dispensing, the welding rod should be passed through the **lug (41)** provided

Welding shoe range WELDPLAST S6 standard

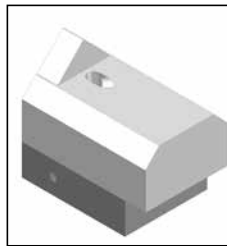
Leister Technologies AG offers suitable welding shoes in various sizes for all common seam forms:



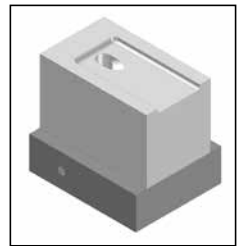
Blank



V-seam



Fillet weld



Overlap seam

Maintenance




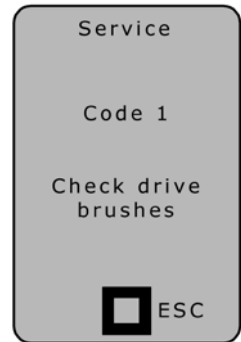
- Check the **power supply cord (14)** and plug for electrical and mechanical damage.



- Every time the welding shoe is changed, clean the **extruder nozzle (36)** of welding residue.

Service and repair

- Repairs shall be assigned exclusively to authorized **Leister Service centers**. These guarantee a professional and reliable **repair service within 24 hours** with original spare parts in accordance with circuit diagrams and spare parts lists.
- If, after turning on the WELDPLAST S6, the service indicator display appears with the message **Service Code 1**, the carbon level should be checked by an authorized **Leister Service center** and the drive carbon brushes replaced if necessary.
- The display can be hidden again by pressing the **Select key (28)** .
- The handheld extrusion welder can be used again for a short time.
- If the carbon brushes are not replaced within a reasonable period of time, the drive will run until it reaches the mechanical carbon stop. No error message will appear on the display, but the drive will no longer start up.



Warranty

- The guarantee or warranty rights granted for this device by the direct distribution partner/salesman apply after the date of purchase. In the event of a guarantee or warranty claim (verification by invoice or delivery note), manufacturing or processing errors will be rectified by the sales partner through replacement delivery or repair. Heating elements shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- Other guarantee or warranty claims are excluded within the framework of mandatory law.
- Damages resulting from natural wear, overload or improper handling are excluded from the warranty.
- No guarantee or warranty claims exist for devices that have been converted or modified by the purchaser.

We reserve the right to make technical changes



Lire attentivement la présente notice d'utilisation avant la mise en service et la conserver pour consultation ultérieure.

Leister WELDPLAST S6 Extrudeuse manuelle

Application

Extrudeuse manuelle pour souder des matériaux thermoplastiques avec fil à souder en polyéthylène (PE) et en polypropylène (PP) en 4 et 5 mm de diamètre (autres matériaux sur demande) dans les domaines de la construction de réservoirs, d'appareils et de conduites et de l'aménagement de décharges.

Ne pas souder les matériaux conducteurs d'électricité (en PE-EL p. ex.) !



Avertissement



Danger de mort en cas d'ouverture de l'appareil, car les composants sous tension et les connexions ne sont plus protégés. Débrancher la fiche de la prise électrique avant d'ouvrir l'appareil. Ne pas souder les matériaux conducteurs d'électricité (en PE-EL p. ex.) !



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation non conforme de l'extrudeuse manuelle (surchauffe du matériau p. ex.), en particulier, à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlures ! Ne pas toucher les pièces métalliques dénudées ou la masse extrudée, lorsqu'elles sont encore chaudes. Laisser refroidir l'appareil. Ne pas diriger le flux d'air chaud ou la masse extrudée sur des personnes ou des animaux.



Raccorder l'appareil à une **prise électrique avec conducteur de protection !** Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse !

N'utiliser que des rallonges avec conducteur de protection !

Section de conducteur min. $3 \times 4 \text{ mm}^2$



Porter une protection auditive !



Prudence



La tension nominale inscrite sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur. En cas de panne de courant, couper l'interrupteur principal et l'entraînement (débloquer le blocage).



Un disjoncteur différentiel est impérativement nécessaire pour la protection des personnes lors de l'utilisation de l'appareil sur chantiers.



Toujours utiliser l'appareil **sous surveillance**. La chaleur peut atteindre des matériaux inflammables qui ne se trouvent pas à portée de vue.

L'appareil doit uniquement être utilisé par des **spécialistes qualifiés** ou sous leur surveillance. Une utilisation de l'appareil par des enfants est impérativement interdite.



L'appareil doit être protégé contre l'humidité et l'eau.

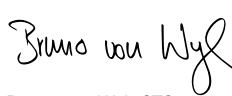
Conformité

(Au sens de la directive machines 2006/42/CE ; annexe II A)

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil / Suisse confirme que ce produit correspond, en ce qui concerne la version commercialisée par notre entreprise, aux réglementations figurant dans les directives européennes désignées ci-dessous.

Directives : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Normes harmonisées : EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, le 05.02.2019



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Élimination



Ne jamais jeter les appareils électroniques avec les ordures ménagères !

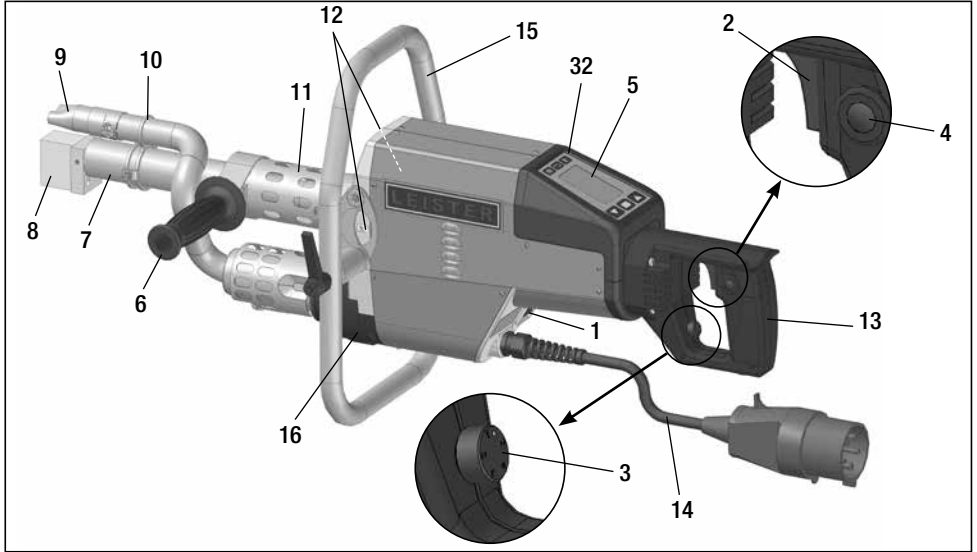
Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement.

Caractéristiques techniques

Tension	V~	230
Puissance	W	4600
Fréquence	Hz	50/60
Débit d'air (20 °C)	l/min	420
Température de l'air	°C	max. 350
Température de plastification	°C	max. 260
Niveau d'émission	L _{PA} (dB)	88
Niveau acoustique	L _{WA} (dB)	96
Masse extrudée	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (valeurs moyennes à 50 Hz)
Masse extrudée	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (valeurs moyennes à 50 Hz)
Fil à souder	mm	Ø 4 / Ø 5
Niveau vibration	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)
Dimensions L × l × H	mm	821 × 116 × 240 (sans patin de soudage)
Poids	kg	14 (sans câble de raccordement)
Label de conformité		CE
Classe de protection I		

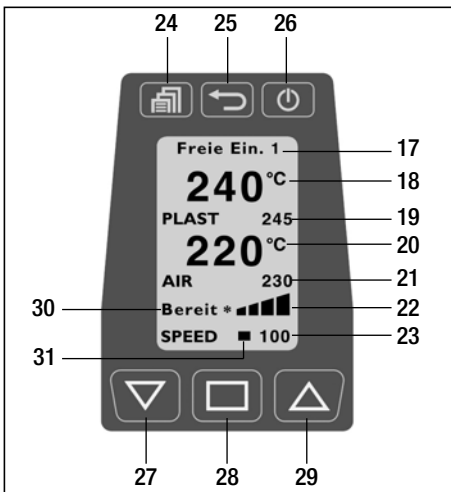
Utilisation

Description de l'appareil



- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. Interrupteur principal | 9. Buse de préchauffage |
| 2. Interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement | 10. Collier de serrage |
| 3. Potentiomètre | 11. Tube de protection |
| 4. Commande de blocage | 12. Entrée de fil à souder |
| 5. Affichage | 13. Poignée de l'appareil |
| 6. Poignée | 14. Câble de raccordement électrique |
| 7. Chauffage de buse | 15. Poignée de guidage |
| 8. Patin de soudage | 16. Soufflerie à air chaud |

32 Unité de commande



- | |
|---|
| 17. Programme de soudage |
| 18. Valeur effective Plast |
| 19. Valeur de consigne Plast |
| 20. Valeur effective Air |
| 21. Valeur de consigne Air |
| 22. Affichage graphique entraînement |
| 23. Affichage de la masse extrudée |
| 24. Touche Menu |
| 25. Touche Retour |
| 26. Touche Entrée |
| 27. Touche Bas |
| 28. Touche Sélection |
| 29. Touche Haut |
| 30. Affichage d'état de fonctionnement entraînement |
| 31. Curseur |

Utilisation

Environnement de travail / Sécurité



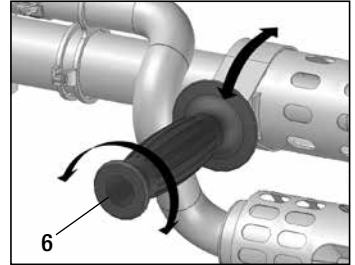
L'extrudeuse manuelle ne doit pas être utilisée dans un environnement à risques d'explosion ou d'incendie. Veiller à une bonne stabilité pendant l'utilisation. Le câble de raccordement et le fil à souder doivent pouvoir bouger librement et ne doivent pas entraver le mouvement de l'utilisateur ou d'une tierce personne pendant l'utilisation.



Placer l'extrudeuse manuelle sur un support réfractaire ! Les parties métalliques chaudes et le jet d'air chaud doivent être à une distance suffisante par rapport au support et aux murs.

Réglage de la poignée

1. Desserrer le blocage en tournant la **poignée (6)** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
2. Placer la **poignée (6)** dans la position de travail souhaitée
3. Resserrer le blocage en tournant la **poignée (6)** dans le sens des aiguilles d'une montre

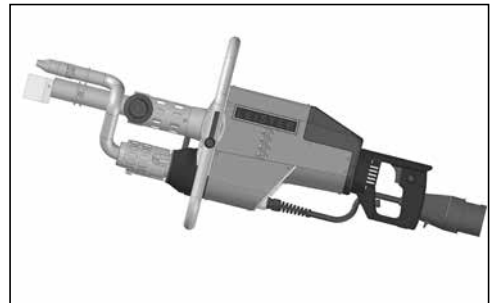


Poste de travail

Lors d'une interruption des travaux de soudage, éteindre l'entraînement au moyen de l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.



Poser l'extrudeuse manuelle selon la figure sur un support stable et réfractaire.



Utilisation

Alimentation en courant



Dans le cas de l'utilisation d'un câble rallonge, il convient d'utiliser une section minimale de 3 x 4 mm² et le lieu d'utilisation (p. ex. en extérieur) doit être homologué et caractérisé en fonction.

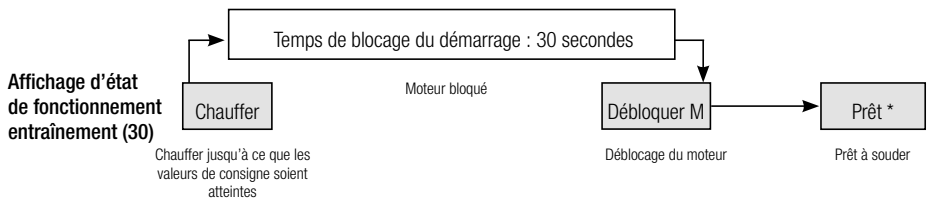


Dans le cas de l'utilisation d'un groupe électrogène pour l'alimentation électrique, la puissance nominale du groupe électrogène doit correspondre à : 2 x la puissance nominale de l'extrudeuse manuelle.



Démarrage

Le contrôle de température prévient les départs à froid de l'extrudeuse manuelle.



Une fois l'**interrupteur principal (1)** actionné, appuyer sur une touche de l'**unité de commande (32)**. L'appareil chauffe alors jusqu'à atteindre les dernières températures de consigne réglées. Une fois les températures de consigne atteintes, un compteur décompte, dans l'affichage d'état, de 30 secondes jusqu'à zéro. Au terme de cette procédure de démarrage, l'appareil est prêt au soudage (état Prêt*). L'extrudeuse manuelle atteint sa température de fonctionnement après env. 5 minutes.

En cas de panne de courant temporaire, une nouvelle procédure de démarrage est lancée.

Utilisation

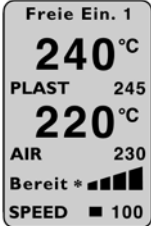
Logiciel et navigation par menu

L'extrudeuse manuelle pour soudage Weldplast est équipée d'un logiciel opérateur convivial facilitant à l'utilisateur le travail et la manipulation de l'extrudeuse.

Fonctions des touches

Les touches se laissent commander facilement, en appuyant légèrement dessus.

• Fenêtre de travail



Fonctions de la fenêtre de travail	
	Sélection de menu
	Réglage du contraste
	Chauffage Marche/Arrêt
	Modification de la position du curseur
	Valeur sélectionnée [+]
	Valeur sélectionnée [-]

• Sélection de menu



Fonctions de la sélection de menu	
	Sélection de menu / Retour à la fenêtre de travail
	Retour à la fenêtre de travail (la modification n'est pas sauvegardée !)
	Sélectionner et retour à la fenêtre de travail
	Sélectionner
	Curseur vers le haut / Valeur sélectionnée +
	Curseur vers le bas / Valeur sélectionnée -

Préparation du soudage

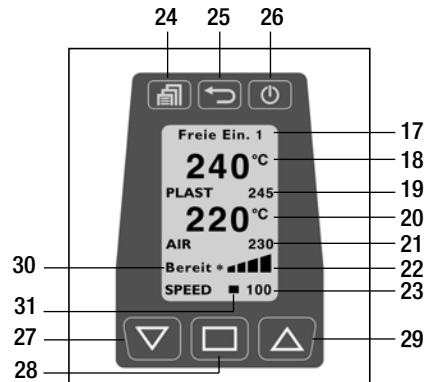
Fenêtre de démarrage

Sur l'**affichage (5)**, le nom de l'appareil et la version de logiciel actuelle sont affichés au démarrage de l'extrudeuse manuelle par l'**interrupteur principal (1)**. La fenêtre de démarrage est affichée jusqu'à ce qu'une touche de l'**unité de commande (32)** soit actionnée.



Fenêtre de travail

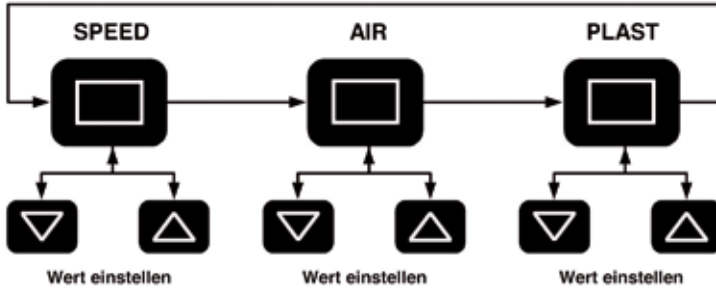
La fenêtre de travail indique les paramètres actuellement réglés.



Réglage des paramètres dans la fenêtre de travail

Le **curseur (31)** indique les paramètres qui peuvent être réglés. Après la mise en marche, le curseur se trouve en position « **SPEED** » (vitesse).

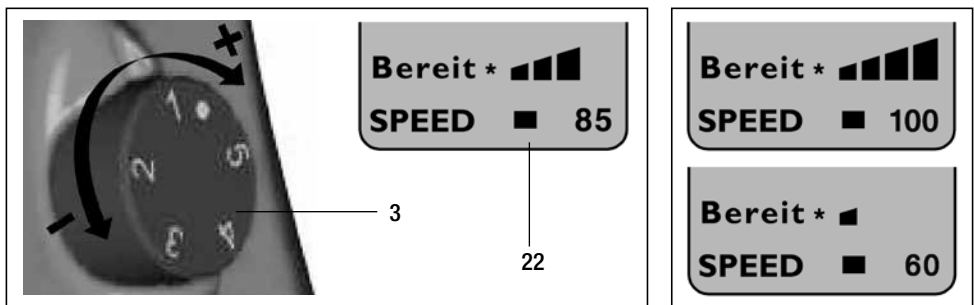
Les paramètres suivants peuvent être sélectionnés dans la fenêtre de travail au moyen de la **touche Sélection (28)** et leurs valeurs peuvent être modifiées au moyen de la **touche Haut (29)** et de la **touche Bas (27)**.



Réglage de la quantité extrudée

La quantité extrudée et la durée de préchauffage peuvent être synchronisées en raison de la forme du cordon de soudure.

- Préréglage sur l'affichage
 - Placer le curseur sur la position « **SPEED** » (vitesse) en appuyant sur la **touche Sélection (28)**.
 - Déterminer la valeur extrudée maximale (60 à 100 %) au moyen de la **touche Haut (29)** ou de la **touche Bas (27)**, ce qui est visualisé par l'**affichage graphique entraînement (22)**.
- Réglage précis pendant l'opération de soudage
 - De la quantité extrudée réglée sur maximum (p. ex. 85 %), il est possible de réduire la quantité extrudée jusqu'au minimum en tournant le **potentiomètre (3)**



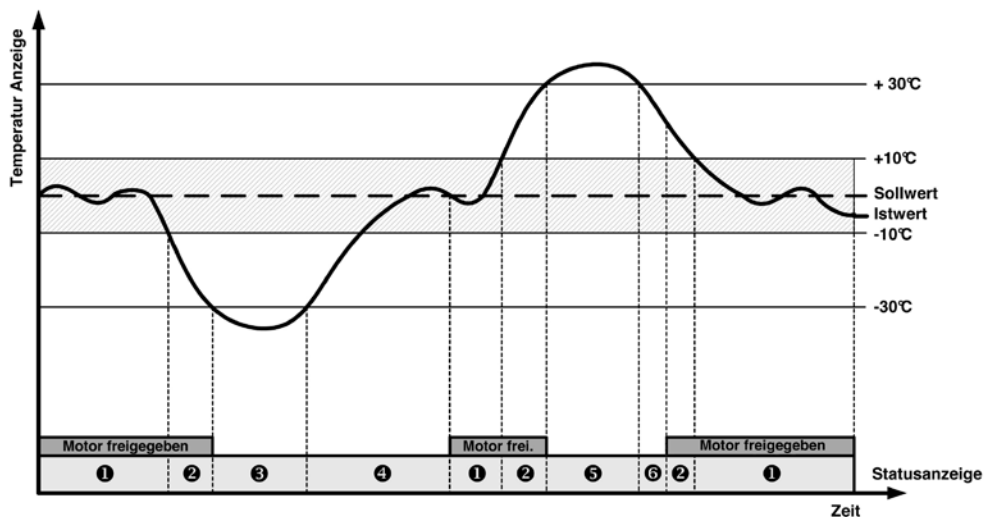
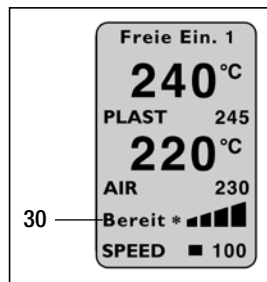
La quantité extrudée dépend de l'épaisseur du fil à souder utilisé. Si la quantité extrudée avec affichage d'extrusion « 60 » et position de potentiomètre sur « Minimum » est trop grande, il faut passer à l'épaisseur de fil à souder immédiatement inférieure.

Réglage des températures PLAST et AIR

- Placer le curseur sur la position « PLAST » ou « AIR » en appuyant sur la **touche Sélection (28)**
- Régler la valeur de température au moyen de la **touche Haut (29)** ou de la **touche Bas (27)**

Contrôle des paramètres de soudage

Les valeurs effectives et de consigne des températures AIR et PLAST sont sous surveillance permanente. Lorsqu'une valeur effective diffère de la valeur de consigne correspondante (valeur hors de la plage de tolérance), ceci est indiqué par un changement d'état sur l'**affichage d'état de fonctionnement entraînement (30)**. Le cas échéant, le moteur d'entraînement est bloqué temporairement. Lorsque les valeurs effectives et de consigne des températures AIR et PLAST se situent à nouveau dans la plage de tolérance, le message « Press any Key » (appuyer sur une touche) apparaît sur l'**affichage d'état de fonctionnement entraînement (30)**. Il faut alors appuyer sur une touche de l'**unité de commande (32)** pour débloquer le moteur d'entraînement (protection contre le redémarrage). Les différents affichages d'état et les plages de tolérances sont indiqués dans le graphique et le tableau ci-après.



N°	Affichage d'état	Caractéristiques d'état
①	Prêt *	Prêt à souder
②	Débloquer M	Dérive du paramètre de soudage (plastique) > 10 °C
③	Chauffer	Dérive du paramètre de soudage (plastique) > - 30 °C, moteur d'entraînement bloqué
④	30 s	Durée de blocage au démarrage de 30 s, moteur d'entraînement bloqué
⑤	Trop chaud	Dérive du paramètre de soudage > + 30 °C, moteur d'entraînement bloqué
⑥	Press any key	Prêt au soudage, le moteur d'entraînement n'est toutefois débloqué que lorsqu'une touche de l' unité de commande (32) est actionnée



Démarrage de l'opération de soudage

- Si nécessaire, monter le **patin de soudage (8)** adéquat
- Régler le **potentiomètre (3)** sur maximum
- Une fois la température de fonctionnement atteinte (état Prêt*), démarrer le soudage
- Actionner l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**
- Guider le fil à souder d'un diamètre 4 ou 5 mm dans l'**entrée de fil à souder (12)**
- Le fil à souder est happé automatiquement dans l'**entrée de fil à souder (12)**. Le guidage du fil doit s'effectuer sans résistance



ATTENTION !

Ne jamais introduire simultanément des fils à souder dans les deux entrées de fil à souder. Toujours utiliser l'appareil avec fil à souder.

- Interrompre le transport de la masse extrudée en appuyant sur l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**
- Diriger la **buse de préchauffage (9)** sur la zone de soudage.
- Préchauffer la zone de soudage à l'aide de mouvements pendulaires
- Placer l'appareil sur la zone de soudage préparée et actionner à nouveau l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.
- Effectuer un test de soudure conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et des normes ou directives nationales
- Contrôler le test de soudure
- Selon les besoins, modifier le réglage de température et la quantité extrudée
- En cas d'opération de soudage plus longue, il est possible de maintenir l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)** en mode service continu, au moyen de la **commande de blocage (4)**



Arrêt de l'appareil

- Débloquer la **commande de blocage (4)** et relâcher l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.
Retirer le matériau de soudage qui se trouve dans le patin de soudage afin de prévenir un endommagement du patin de soudage lors du démarrage suivant.
- Éteindre les chauffages au moyen de la **touche Entrée (26)**
- Laisser l'appareil refroidir
- Couper l'**interrupteur principal (1)**

Utilisation

Autres réglages

Réglage du contraste



Si les conditions de lumière et les fluctuations de la température ambiante sont défavorables, régler le contraste sur l'affichage au moyen de la **touche Retour (25)** dans la fenêtre de travail.

Chauffages Marche/Arrêt



Lors d'une interruption prolongée (standby), il est possible d'éteindre le chauffage pour PLAST et AIR au moyen de la **touche Entrée (26)** dans la fenêtre de travail.

Activer le blocage des touches

1. Menu
2. Blocage des touches
3. Activer

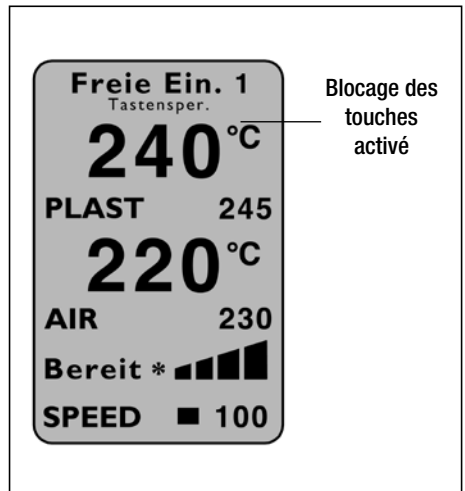


Si le blocage des touches est activé, « Tastensper » (blocage touches) apparaît sur l'affichage.

Le blocage peut être réinitialisé comme suit :

Désactiver le blocage des touches

1. Retour
2. Réinitialiser
3. Sélectionner



La confirmation doit être effectuée immédiatement à la suite de la réinitialisation au moyen de la touche Sélection !

Utilisation

Navigation par menu

Menu

Menu



Sélection



Sélectionner



Fonctions

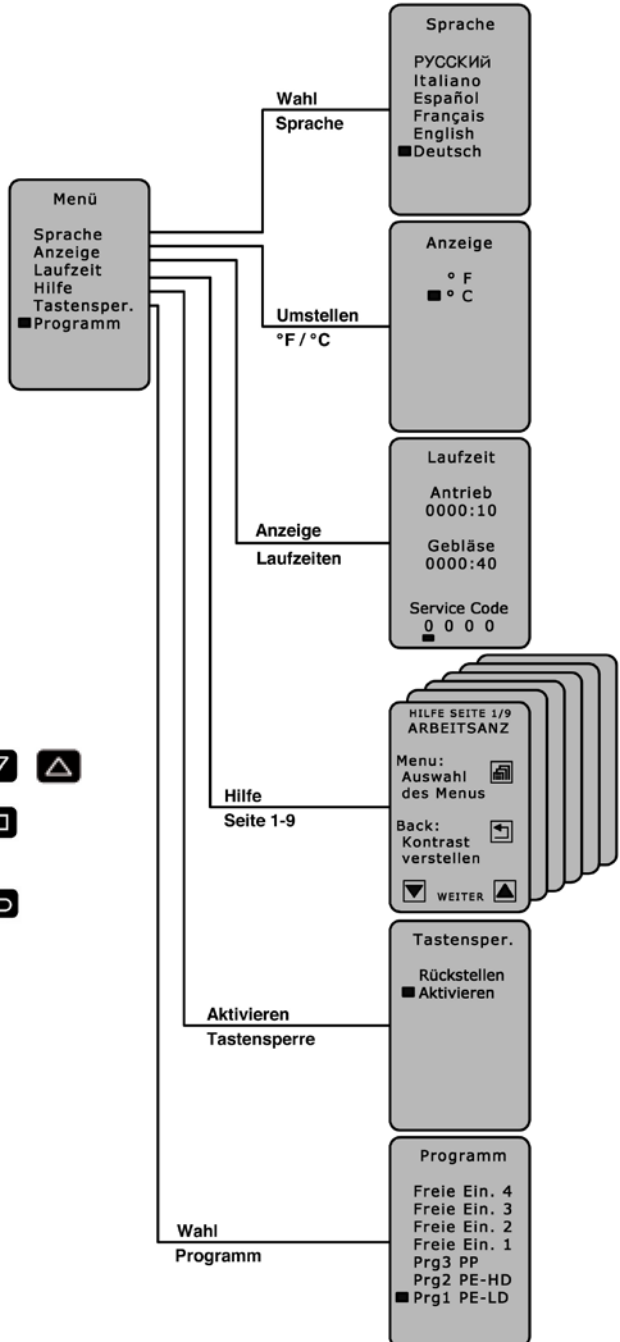
Sélection



Sélectionner
et Retour








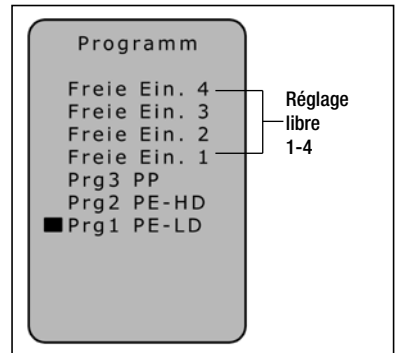
Retour à la
fenêtre de
travail Sélection



Utilisation

Programmation des paramètres de soudage

Menu	
Sélectionner le programme	
Sélection	 
Saisir	



L'extrudeuse manuelle est appropriée aux types de matériaux thermoplastiques suivants :

- PP/PE-HD/PE-LD

Les programmes 1 – 3 sont dotés de paramètres présélectionnés que l'on peut ajuster pendant le processus de soudage.

Les ajustements ne sont pas sauvegardés !

Les réglages libres 1 – 4 sont pré-réglés en usine et peuvent être programmés librement. Les paramètres demeurent sauvegardés même après la mise hors service de l'appareil.

Programme de soudage	Consigne PLAST [°C]	Consigne AIR [°C]
Régl. libre 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260

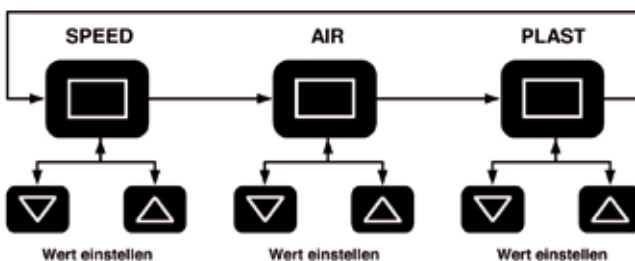
Le **programme de soudage (17)** actuellement réglé est illustré sur l'affichage de travail.

Réglage de la quantité extrudée

- Placer le curseur sur la position « SPEED » (vitesse) en appuyant sur la **touche Sélection (28)**.
- Régler la valeur (de 60 à 100) au moyen de la **touche Haut (29)** ou de la **touche Bas (27)**.

Réglage des températures PLAST et AIR

- Placer le curseur sur la position « SPEED » ou « AIR » en appuyant sur la **touche Sélection (28)**.
- Régler la valeur de température au moyen de la **touche Haut (29)** ou de la **touche Bas (27)**.



Utilisation

Changement du patin de soudage

- Le changement du patin de soudage doit être effectué sur l'appareil à l'état chaud.



**Ne travailler qu'avec des gants résistants aux températures élevées.
Risque de brûlures !**

• Démontage

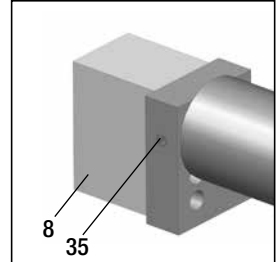
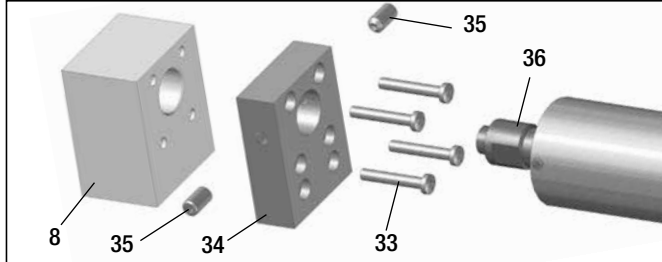


Éteindre l'appareil à l'état chaud et le déconnecter du courant de secteur.

- Retirer le **patin de soudage (8)** avec le **support de patin de soudage (34)** en dévissant les **vis de serrage (35)** de la **buse d'extrusion (36)**
- Nettoyer la **buse d'extrusion (36)** à chaque changement de patin de soudage de tout résidu de soudage et s'assurer qu'elle est bien serrée
- Retirer le **patin de soudage (8)** du **support de patin de soudage (34)** en dévissant les **vis de fixation (33)**

• Montage

- Monter un **patin de soudage (8)** adapté à la soudure sur le **support de patin de soudage (34)** au moyen des **vis de fixation (33)**
- Le **patin de soudage (8)** et le **support de patin de soudage (34)** doivent être bien serrés au moyen des **vis de serrage (35)**



8. Patin de soudage

33. Vis de fixation

34. Support de patin de soudage

35. Vis de serrage

36. Buse d'extrusion

Élimination d'erreurs

Messages d'erreur

En cas d'erreur, cette dernière est signalée dans l'**affichage d'état (30)**

(p. ex **Err04** le moteur est surchauffé).

Affichage **ErrXX**

En cas d'erreur, les chauffages pour AIR et PLAST ainsi que le moteur d'entraînement s'arrêtent immédiatement !



Si ce n'est pas le cas, débrancher immédiatement l'appareil du secteur !

Autre procédure sur l'affichage d'état de fonctionnement entraînement (30) **ErrXX**

- Noter le code d'erreur
- Débloquer la **commande de blocage (4)** et lâcher l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**
- Couper l'**interrupteur principal (1)**



Remettre l'appareil en marche tout en le contrôlant et s'assurer que l'extrudeuse manuelle ne surchauffe pas de l'extérieur

- Si possible, éjecter la matière plastique restée dans la vis sans fin
- Si l'erreur se reproduit, envoyer l'appareil au centre de service en indiquant le code d'erreur.

Les erreurs suivantes sont reconnues par l'appareil :

Affichage	Type d'erreur
Err01	Surtempérature de l'air ou sonde de température défectueuse
Err02	Surtempérature de la masse plastique ou sonde de température défectueuse
Err04	Surtempérature dans le bobinage du moteur, le moteur est surchauffé
Err08	Surtempérature de l'élément de chauffage AIR ou panne du moteur de la soufflerie
Err10	Surtempérature de l'électronique
Err40	Court-circuit de la sonde de température PLAST

Err06 s'affiche lorsque plusieurs erreurs surviennent simultanément, p. ex. **Err02** et **Err04**.

D'autres combinaisons avec les lettres A, B, C, D, E et F seront affichées, p. ex **Err08** et **Err02**, affichage **Err0A**.

Protection de l'entraînement contre les surtempératures

Lorsque l'entraînement est surchauffé par des influences extérieures ou par une température PLAST trop basse, la protection de température interne arrête l'entraînement (voir **Err04**).

Protection de l'entraînement contre le démarrage

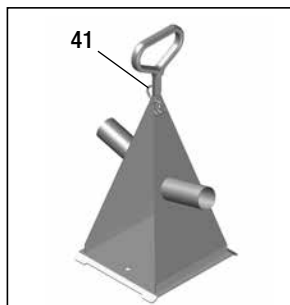
Le moteur d'entraînement est protégé contre le démarrage automatique suite à une erreur, p. ex. une surchauffe **Err04**. Le message « Press any key » (appuyer sur une touche) est indiqué sur l'**affichage d'état entraînement (30)** lorsque le moteur d'entraînement reste bloqué. Une fois l'erreur éliminée, appuyer sur une touche de l'**unité de commande (32)**. Le message « Press any key » s'efface de l'**affichage d'état entraînement (30)**.



Le travail peut être poursuivi.

Accessoires

Utiliser des **accessoires Leister** uniquement.

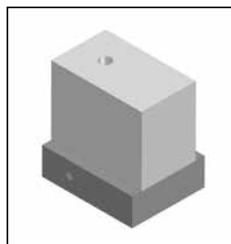


Support de rouleau amovible pour fil à souder

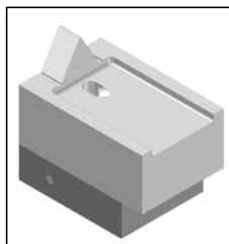
- Le dispositif est conçu pour deux rouleaux de fils à souder de \varnothing 300 mm
- Afin de garantir un enroulement optimal du fil, guider le fil à souder dans l'**œillet (41)** prévu à cet effet

Assortiment de patins de soudage WELDPLAST S6 standard

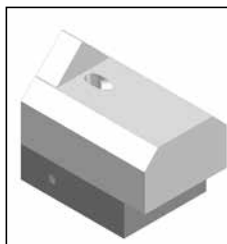
Leister Technologies AG offre des patins de soudage pour toutes les versions de soudure courantes en différentes dimensions :



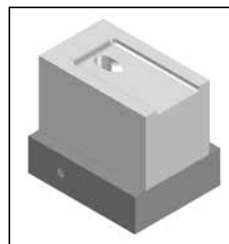
Forme
de départ



Soudure
en V



Soudure
d'angle



Soudure de
recouvrement

Entretien




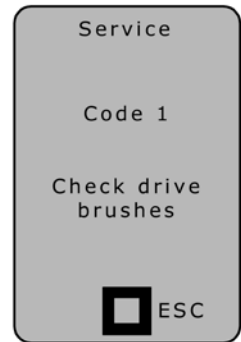
- S'assurer que le **câble de raccordement (14)** et la prise ne présentent aucun dommage électrique ou mécanique.



- Nettoyer la **buse d'extrusion (36)** de tout résidu après soudure à chaque changement de patin de soudage.

Service et réparations

- Les réparations doivent exclusivement être confiées à des **centres de service Leister**. Ceux-ci garantissent un **service de réparation** approprié et fiable, **en l'espace de 24 heures**, avec des pièces de rechange d'origine selon schémas de connexions et listes de pièces détachées.
- Si avec la WELDPLAST S6, le message de service avec le **code de service 1** s'affiche après la mise en marche de l'appareil, un **service Leister** autorisé devra contrôler l'état du charbon et, le cas échéant, remplacer les balais charbons de l'entraînement.
- Le message peut être masqué à nouveau au moyen de la **touche Sélection (28)**

- Il est possible de continuer à travailler avec l'extrudeuse manuelle pendant une courte durée.
- Si les balais charbons ne sont pas remplacés dans les délais raisonnables, l'entraînement fonctionne jusqu'à l'arrêt mécanique des charbons. Aucun message d'erreur n'apparaît sur l'affichage ; toutefois, l'entraînement ne fonctionne plus.



Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou de la garantie légale octroyés par le partenaire commercial ou vendeur direct s'appliquent à cet appareil à compter de la date d'achat. En cas de recours à la garantie (justificatif par la facture ou le bordereau de livraison), les défauts de fabrication ou d'usinage feront l'objet soit d'un remplacement, soit d'une réparation par le partenaire commercial. Les éléments chauffants sont exclus de la garantie.
- Toute autre prétention à la garantie fabricant ou à la garantie légale dans le cadre du droit en vigueur est exclue.
- Les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge ou d'un traitement non conforme sont exclus de la garantie.
- Aucun droit à revendication n'est accordé pour les appareils qui auront été transformés ou modifiés par l'acheteur.

Sous réserve de modifications techniques



Prima della messa in servizio leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e conservarle per una futura consultazione.

Leister WELDPLAST S6 Estrusore manuale

Applicazione

Estrusore manuale per la saldatura di materiali termoplastici con filo per saldatura in PE e PP del diametro di 4 e 5 mm (altri materiali su richiesta) per i settori della costruzione di recipienti, apparecchiature, tubazioni e discariche.

Non è consentito saldare materiale elettricamente conduttivo (ad es. PE-EL)!



Avvertenza



Pericolo di morte in caso di apertura dell'apparecchio: contiene componenti e contatti sotto tensione non protetti. Prima di aprire l'apparecchio, estrarre sempre la spina dalla presa di corrente. Non è consentito saldare materiale elettricamente conduttivo (ad es. PE-EL)!



Pericolo di incendio ed esplosione in caso di uso non conforme dell'estrusore manuale (per es. surriscaldamento dei materiali), specialmente nelle vicinanze di materiali infiammabili e gas esplosivi.



Pericolo di scottature! Non toccare le parti in metallo scoperte e la massa estrusa quando sono roventi. Fare raffreddare l'apparecchio. Non dirigere il getto di aria calda e la massa estrusa verso persone o animali.



Allacciare l'apparecchio a una **presa di corrente provvista di conduttore di terra**. Eventuali interruzioni della linea di messa a terra all'interno o all'esterno dell'apparecchio sono fonti di pericolo!

Usare esclusivamente cavi di prolunga con messa a terra!

Sezione del conduttore di terra min. 3 × 4mm²



Utilizzare una protezione per l'udito!



Attenzione



Tensione nominale: quella indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.

In caso di interruzione dell'alimentazione, disinserire l'interruttore principale e il motore (disinserire il bloccaggio).



Interruttore FI (salvavita): assolutamente necessario per la protezione individuale se l'apparecchio viene usato in cantiere.



L'apparecchio deve essere azionato **sotto controllo visivo**. Il calore può raggiungere materiali infiammabili che si trovano al di fuori del campo visivo.

L'impiego dell'apparecchio è consentito esclusivamente a **personale qualificato** o sotto il monitoraggio di quest'ultimo. È tassativamente vietato l'impiego da parte dei bambini.



Proteggere l'apparecchio dall'umidità e da ambienti bagnati.

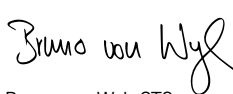
Conformità

(Ai sensi della Direttiva macchine 2006/42/CE, Allegato II A)

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svizzera conferma che il prodotto, nella versione da noi commercializzata, è conforme alle seguenti direttive CE.

Direttive: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Norme armonizzate: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 05.02.2019



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM


Smaltimento



Non smaltire gli apparecchiature elettriche insieme ai rifiuti domestici!

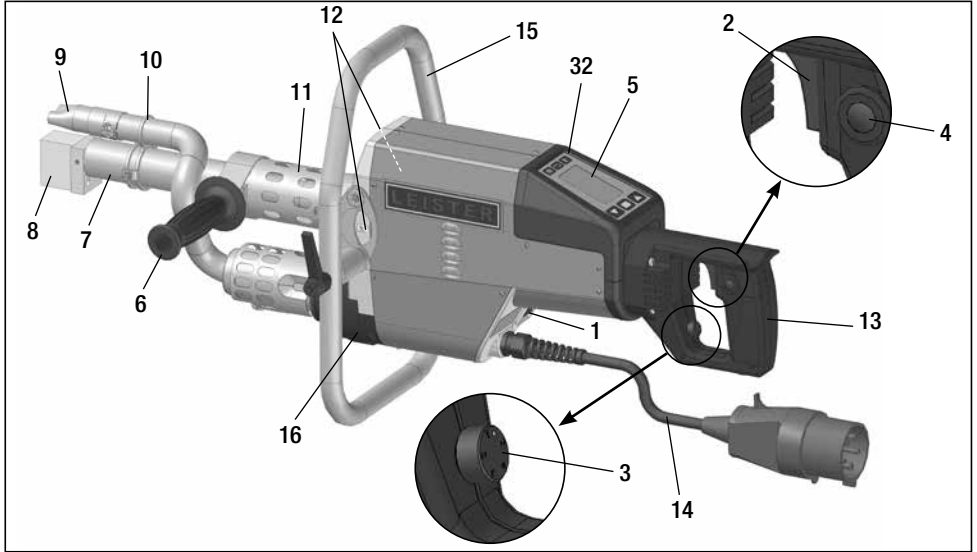
Gli apparecchiature elettriche, gli accessori e gli imballaggi devono essere riciclati nel rispetto dell'ambiente.

Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	4600
Frequenza	Hz	50/60
Portata d'aria (20 °C)	l/min	420
Temperatura dell'aria	°C	max. 350
Temperatura di plastificazione	°C	max. 260
Livello di emissione	L _{PA} (dB)	88
Livello di emissione acustica	L _{WA} (dB)	96
Produzione	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (valori medi a 50 Hz)
Produzione	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (valori medi a 50 Hz)
Filo per saldatura	mm	Ø 4 / Ø 5
Livello di oscillazione	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)
Dimensioni L × P × H	mm	821 × 116 × 240 (senza pattino di saldatura)
Peso	kg	14 (senza cavo di allacciamento)
Marchio di omologazione		CE
Classe di protezione I		

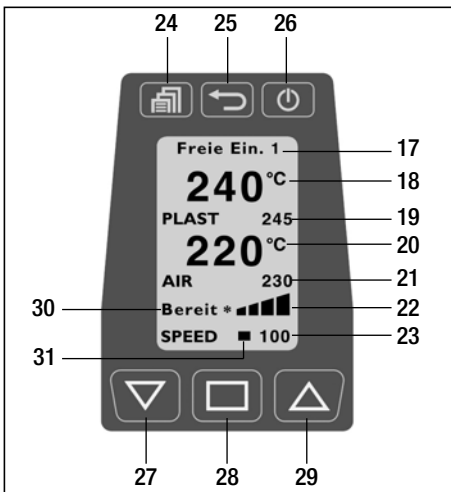
Comando

Descrizione dell'apparecchio



1. Interruttore principale
2. Interruttore di avvio/arresto del motore
3. Potenziometro
4. Bloccaggio azionamento
5. Display
6. Impugnatura
7. Riscaldamento rivestimento
8. Pattino di saldatura
9. Ugello di preriscaldamento
10. Fascetta stringitubo
11. Tubo di protezione
12. Foro di inserimento per filo di saldatura
13. Maniglia dell'apparecchio
14. Cavo di alimentazione
15. Maniglia di controllo
16. Riscaldatore autonomo

32 Unità di comando



17. Programma di saldatura
18. Valore reale di plastificazione
19. Valore nominale di plastificazione
20. Valore reale dell'aria
21. Valore nominale dell'aria
22. Barra indicazione azionamento
23. Indicatore di produzione
24. Tasto Menu
25. Tasto Indietro
26. Tasto Invio
27. Tasto Giù
28. Tasto di selezione
29. Tasto Su
30. Schermata di stato Azionamento
31. Cursore

Comando

Ambiente di lavoro / Sicurezza



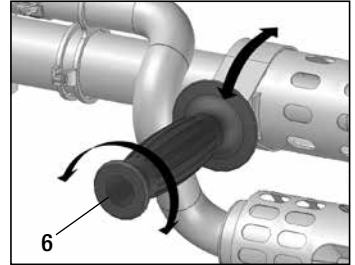
È vietato utilizzare l'estrusore manuale in ambienti o aree a rischio di esplosione e/o in cui sia presente un rischio di infiammabilità. Durante le operazioni di lavoro accertarsi che l'apparecchio risulti perfettamente stabile. Il cavo di allacciamento e il filo per saldatura devono potersi muovere liberamente e non devono ostacolare l'utente o terze persone nello svolgimento delle operazioni di lavoro.



Collocare l'estrusore manuale su una base orizzontale e ignifuga! Le parti in metallo calde e il getto di aria calda devono presentare una distanza adeguata dal supporto e dalle pareti.

Regolazione dell'impugnatura

1. Allentare il bloccaggio ruotando l'**impugnatura (6)** in senso antiorario
2. Regolare l'**impugnatura (6)** nella posizione desiderata
3. Fissare di nuovo il bloccaggio ruotando l'**impugnatura (6)** in senso orario

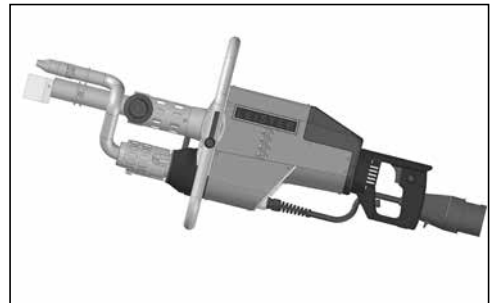


Posto di lavoro

Qualora si interrompano le operazioni di saldatura, il motore deve essere arrestato mediante l'apposito **interruttore di avvio/arresto del motore (2)**.



Collocare l'estrusore manuale su una base stabile e refrattaria come indicato nella figura.



Comando

Alimentazione elettrica



Se si utilizza un cavo di prolunga, il cavo deve avere una sezione minima di 3 x 4 mm², essere omologato per il luogo operativo prescelto (per es. all'aperto) e recare le relative marcature.

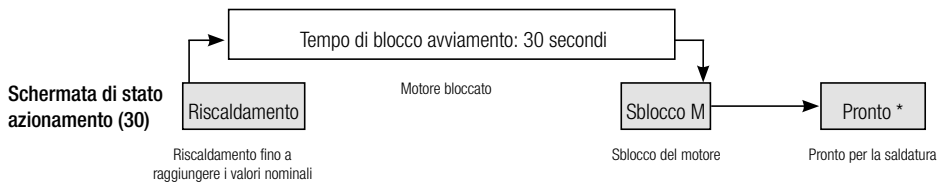


Qualora si utilizzi un gruppo elettrogeno per l'alimentazione di energia, la sua potenza nominale deve essere pari al doppio della potenza nominale dell'estrusore manuale.



Procedura di avvio

Il controllo della temperatura impedisce l'avviamento a freddo dell'estrusore manuale.



Dopo l'inserimento dell'**interruttore principale (1)** premere un tasto a piacere sull'**unità di comando (32)**. Successivamente l'apparecchio si riscalda fino alle temperature nominali impostate per ultime. Una volta raggiunte le temperature nominali, un contatore nella schermata di stato conta a ritroso da 30 secondi a zero. Al termine di questa procedura di avviamento, l'apparecchio è pronto a saldare (stato Pronto*). L'estrusore manuale raggiunge la propria temperatura di esercizio dopo circa 5 minuti.

In caso di brevi interruzioni della corrente di rete, occorre ripetere la procedura di avviamento.

Comando

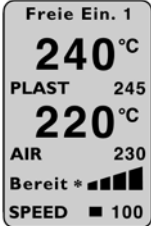
Software e struttura del menu

L'estrusore per saldatura manuale Weldplast è dotato di un comodo software di controllo che agevola il lavoro e l'uso dell'apparecchio da parte dell'utente.

Funzioni dei tasti

I tasti reagiscono tramite una leggera pressione.

• Finestra di lavoro



Funzioni finestra di lavoro	
	Selezione del menu
	Regolazione del contrasto
	Riscaldamento on/off
	Modifica posizione del cursore
	Valore selezionato [+]
	Valore selezionato [-]

• Selezione del menu



Funzioni selezione del menu	
	Selezione del menu / ritorno alla finestra di lavoro
	Ritorno alla finestra di lavoro (la modifica non viene memorizzata!)
	Selezionare e ritorno alla finestra di lavoro
	Selezionare
	Cursore verso l'alto / valore selezionato +
	Cursore verso il basso / valore selezionato -

Preparazione alla saldatura

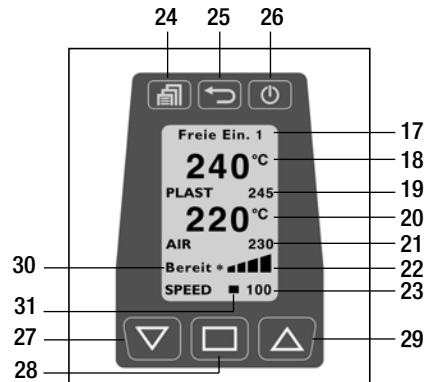
Finestra di avvio

Dopo l'accensione dell'estrusore manuale con l'**interruttore principale (1)**, sul **display (5)** vengono visualizzati il nome dell'apparecchio e la versione software attuale. La finestra di avvio viene visualizzata finché non viene premuto un tasto a scelta sull'**unità di comando (32)**.



Finestra di lavoro

La finestra di lavoro visualizza i parametri attualmente impostati.

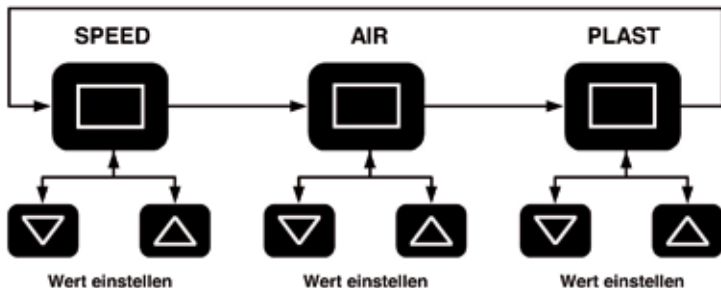


Comando

Impostazione dei parametri nella finestra di lavoro

Il **cursore (31)** indica quale parametro può essere impostato. Dopo l'accensione, il cursore si trova sulla posizione "SPEED".

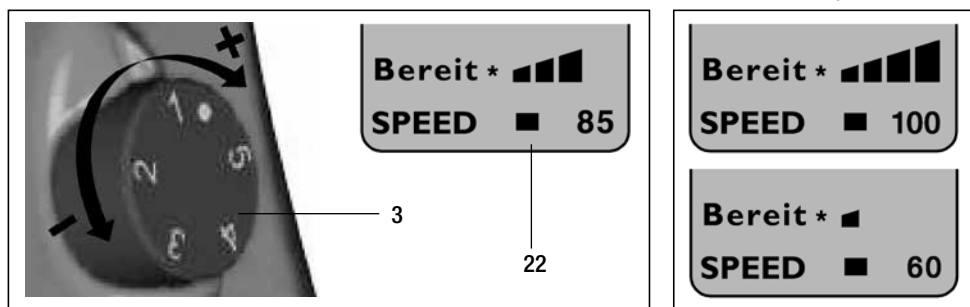
Nella finestra di lavoro si possono selezionare i parametri seguenti con il **tasto di selezione (28)** e modificare i rispettivi valori con il **tasto Su (29)** e il **tasto Giù (27)**.



Regolazione della capacità di produzione

La capacità di produzione e il tempo di preriscaldamento possono essere adattati a seconda della forma del cordone.

- Preimpostazione sul display
 - Premendo il **tasto di selezione (28)**, portare il cursore sulla posizione "SPEED".
 - Definire il valore di produzione massimo (da 60 fino a 100 %) tramite il **tasto Su (29)** o il **tasto Giù (27)** (viene visualizzato tramite la **barra di indicazione azionamento (22)**)
- Regolazione di precisione durante il processo di saldatura
 - Ruotando il **potenziometro (3)** è possibile ridurre la capacità di produzione dal valore massimo impostato (per es. 85 %) fino al valore minimo



La capacità di produzione dipende dallo spessore del filo per saldatura utilizzato. Se la produzione con un valore di espulsione visualizzato di "60" e il potenziometro in posizione "Minimo" è troppo elevata, selezionare lo spessore del filo per saldatura direttamente inferiore.

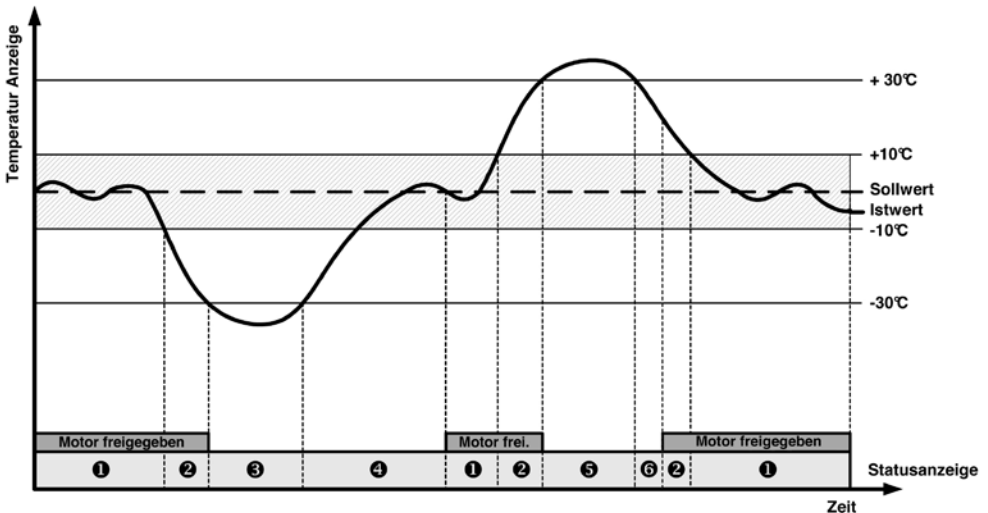
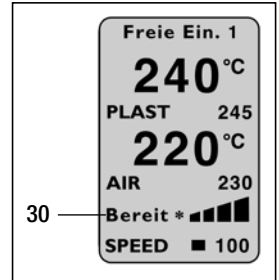
Comando

Regolazione delle temperature PLAST e AIR

- Premendo il **tasto di selezione (28)**, portare il cursore sulla posizione “PLAST” o “AIR”
- Impostare il valore di temperatura tramite il **tasto Su (29)** o il **tasto Giù (27)**

Monitoraggio dei parametri di saldatura

I valori nominali e reali delle temperature AIR e PLAST vengono costantemente monitorati. Se un valore reale si discosta dal rispettivo valore nominale (il valore è al di fuori della banda di tolleranza), ciò viene segnalato sulla **schermata di stato Azionamento (30)** mediante un cambio di stato. Se necessario, il motore di azionamento viene temporaneamente bloccato. Quando i valori nominali e reali delle temperature AIR e PLAST rientrano nella banda di tolleranza, nella **schermata di stato Azionamento (30)** appare “Press any Key”. A questo punto occorre premere un tasto a scelta sull'**unità di comando (32)** per sbloccare di nuovo il motore di azionamento (protezione da riavvio). Le possibili indicazioni di stato e bande di tolleranza sono riportate nel grafico e nella tabella seguenti.



N.	Indicazione di stato	Caratteristiche di stato
①	Pronto*	Pronto per la saldatura
②	Sblocco M	Scostamento dei parametri di saldatura (plastica) > 10 °C
③	Riscaldamento	Scostamento dei parametri di saldatura (plastica) > -30 °C, motore di azionamento bloccato
④	30s	Tempo di blocco avviamento di 30 sec., motore di azionamento bloccato
⑤	Troppo caldo	Scostamento dei parametri di saldatura > +30 °C, motore di azionamento bloccato
⑥	Press any key	Pronto per la saldatura, tuttavia il motore di azionamento viene sbloccato solo dopo aver premuto un tasto a piacere sull' unità di comando (32)



Avvio del processo di saldatura

- Montare il **pattino di saldatura (8)** corrispondente al lavoro da effettuare
- Regolare il **potenziometro (3)** sul valore max.
- Al raggiungimento della temperatura di esercizio (stato Pronto*) si può iniziare con la saldatura
- Azionare l'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)**
- Introdurre il filo per saldatura con diametro di 4 o 5 mm nell'apposito **foro di inserimento (12)**
- Il filo per saldatura viene caricato automaticamente attraverso l'apposito **foro di inserimento (12)**.
L'avanzamento del filo deve avvenire senza alcuna resistenza



ATTENZIONE!

Non introdurre in nessun caso il filo per saldatura in entrambi i fori di inserimento. Azionare sempre l'apparecchio con il filo per saldatura.

- Interrompere l'uscita del materiale mediante l'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)**
- Orientare l'**ugello di preriscaldamento (9)** verso il settore da saldare
- Preriscaldare il settore con movimenti oscillatori
- Collocare l'apparecchio sul settore da saldare preriscaldato e agire sull'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)**
- Eseguire una saldatura di prova secondo le istruzioni di saldatura del produttore del materiale e in conformità con gli standard o le direttive nazionali
- Valutare la saldatura di prova
- Adattare secondo necessità la regolazione della temperatura e la capacità di produzione
- In caso di processi di saldatura di maggiore durata, è possibile bloccare l'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)** in posizione di funzionamento continuo mediante il dispositivo di **bloccaggio azionamento (4)**



Spegnimento dell'apparecchio

- Disinserire il **bloccaggio azionamento (4)** e sbloccare l'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)**. Rimuovere il materiale di saldatura presente nel pattino di saldatura, in modo che al prossimo avviamento il pattino di saldatura non venga danneggiato
- Disinserire i riscaldamenti con il **tasto Invio (26)**
- Fare raffreddare l'apparecchio
- Spegnerne l'**interruttore principale (1)**

Ulteriori regolazioni




Regolazione del contrasto

In caso di condizioni di luce sfavorevoli e di variazioni della temperatura ambiente, nella finestra di lavoro è possibile regolare il contrasto del display tramite il **tasto Indietro (25)**.

Riscaldamenti on/off

In caso di interruzione prolungata (standby), nella finestra di lavoro è possibile disinserire il riscaldamento per PLAST e AIR tramite il **tasto Invio (26)**.




Attivazione del blocco tasti

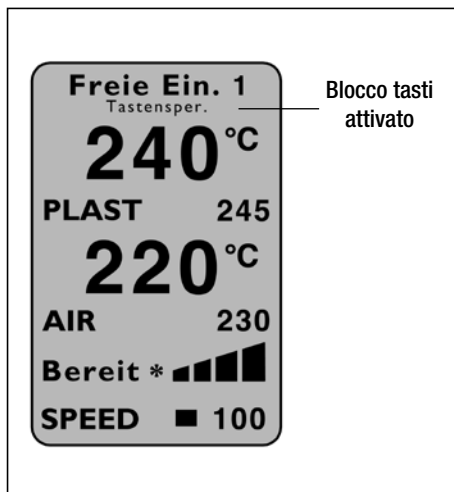
1. Menu 
2. Blocco tasti 
3. Attivazione 

Se è stato attivato il blocco tasti, sul display compare Blocco tasti.

Il blocco può essere disattivato di nuovo come segue:

Disattivazione del blocco tasti

1. Indietro 
2. Disattivare 
3. Selezionare 



La conferma con il tasto di selezione deve avvenire immediatamente dopo la disattivazione!

Comando

Struttura del menu

Menu

Menu



Selezione



Selezionare



Funzioni

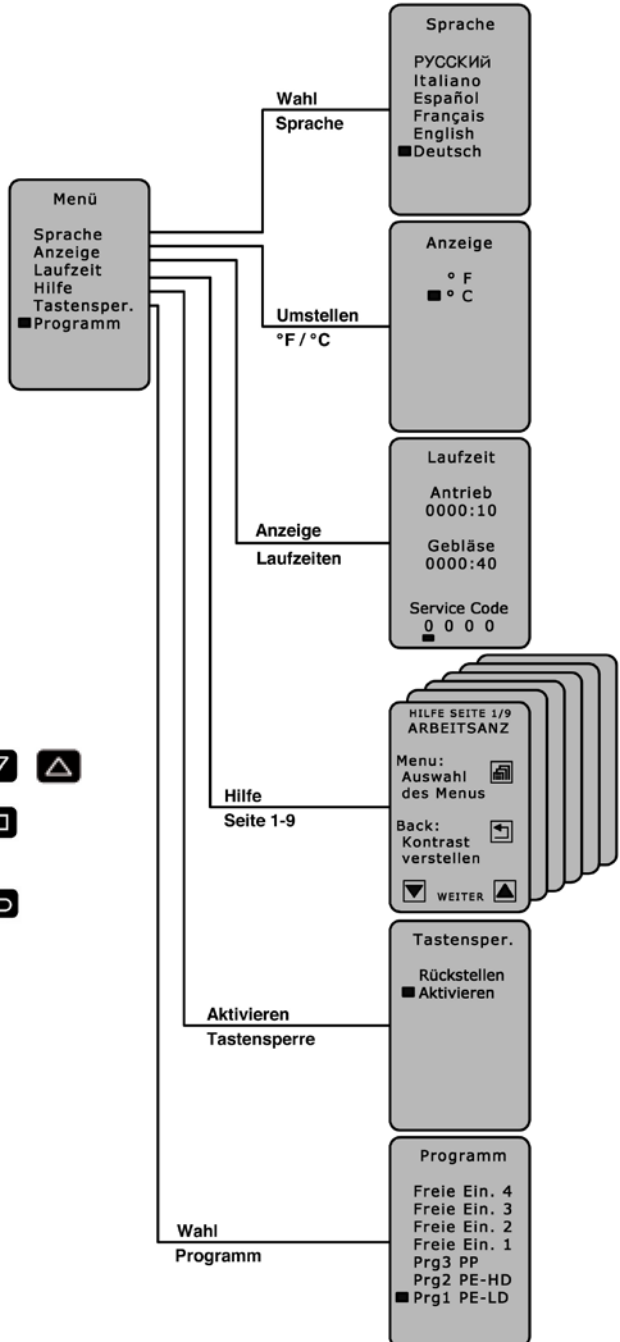
Selezione



Selezionare
e Indietro








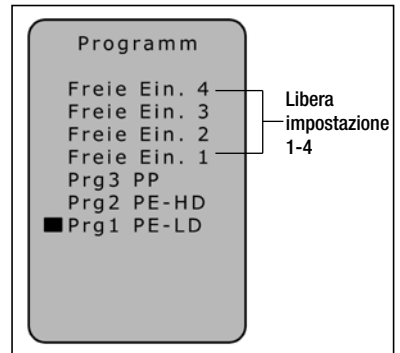
Indietro alla
finestra di lavoro
Selezione



Comando

Programmazione dei parametri di saldatura

Menu	
Selezionare programma	
Selezione	 
Immissione	



L'estrusore manuale è indicato per i seguenti tipi di materiali termoplastici:

- PP/PE-HD/PE-LD

I programmi 1 – 3 sono dotati di specifici valori preimpostati che possono essere adattati durante il processo di saldatura.

Gli adattamenti non vengono salvati!

Le impostazioni libere 1 – 4 vengono predefinite in fabbrica e possono essere programmate liberamente. I parametri rimangono memorizzati anche dopo lo spegnimento dell'apparecchio.

Programma di saldatura	Valore nominale PLAST [°C]	Valore nominale AIR [°C]
Libera impostazione 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260

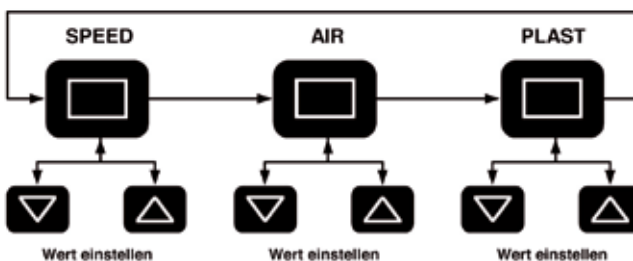
Il **programma di saldatura (17)** attualmente impostato è visibile nella schermata del processo.

Regolazione della capacità di produzione

- Premendo il **tasto di selezione (28)**, portare il cursore sulla posizione "SPEED".
- Impostare il valore di produzione (da 60 fino a 100) tramite il **tasto Su (29)** o il **tasto Giù (27)**.

Regolazione delle temperature PLAST e AIR

- Premendo il **tasto di selezione (28)**, portare il cursore sulla posizione "PLAST" o "AIR".
- Impostare il valore di temperatura tramite il **tasto Su (29)** o il **tasto Giù (27)**.



Comando

Cambio del pattino di saldatura

- Il cambio del pattino di saldatura deve avvenire con l'apparecchio a temperatura di esercizio.



Lavorare solo con guanti termoresistenti indossati.

Pericolo di scottature!

• Smontaggio

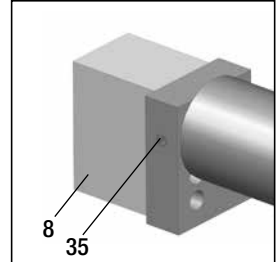
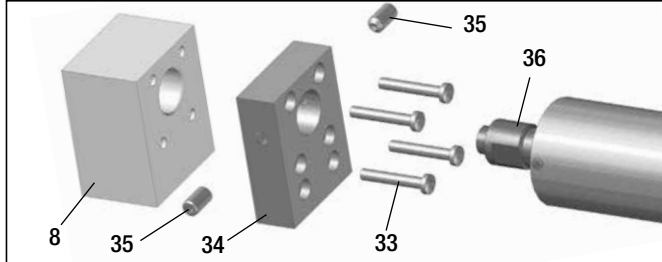


Spegnere l'apparecchio ancora caldo e scollegarlo dalla rete

- Rimuovere il **pattino di saldatura (8)** con il relativo **supporto (34)** allentando le **viti di fermo (35)** dall'**ugello estrusore (36)**
- Pulire l'**ugello estrusore (36)** a ogni cambio del pattino di saldatura rimuovendo eventuali residui di materiale d'apporto e assicurarsi che sia avvitato saldamente
- Rimuovere il **pattino di saldatura (8)** dal relativo **supporto (34)** allentando le **viti di fissaggio (33)**

• Montaggio

- Montare un **pattino di saldatura (8)** adatto al cordone di saldatura sul **supporto del pattino di saldatura (34)** con le **viti di fissaggio (33)**
- Il **pattino di saldatura (8)** e il **supporto del pattino di saldatura (34)** devono essere ben serrati con le **viti di fermo (35)**



8. Pattino di saldatura

33. Vite di fissaggio

34. Supporto del pattino di saldatura

35. Vite di fermo

36. Ugello estrusore

Trattamento degli errori

Messaggi di errore

Se si verifica un errore, esso viene visualizzato nella **schermata di stato (30)**

(per es. **Err04** Motore surriscaldato).

Indicazione **ErrXX**

Al verificarsi di un errore, i riscaldamenti per AIR e PLAST nonché il motore di azionamento vengono subito disinseriti!



Qualora ciò non avvenisse, scollegare immediatamente l'apparecchio dalla rete!

Ulteriore procedura in caso di schermata di stato Azionamento (30) **ErrXX**

- Annotare il codice di errore
- Disinserire il **bloccaggio azionamento (4)** e sbloccare l'**interruttore di avvio/arresto del motore (2)**
- Spegnerne l'**interruttore principale (1)**



Rimettere in funzione l'apparecchio e controllare che l'estrusore manuale non venga surriscaldato dall'esterno

- Se possibile, espellere il materiale plastico rimasto nella vite
- Se l'errore si verifica di nuovo, inviare l'apparecchio al punto assistenza per un controllo indicando il codice di errore.

L'apparecchio è in grado di rilevare i seguenti errori:

Indicazione	Tipo di errore
Err01	Sovratemperatura dell'aria o sonda di temperatura difettosa
Err02	Sovratemperatura della massa plastica o sonda di temperatura difettosa
Err04	Sovratemperatura nell'avvolgimento del motore, il motore è surriscaldato
Err08	Sovratemperatura dell'elemento riscaldante AIR o guasto del motore della soffiante
Err10	Sovratemperatura dell'elettronica
Err40	Cortocircuito della sonda di temperatura PLAST

Qualora dovessero verificarsi diversi errori contemporaneamente, per es. **Err02** e **Err04**, viene visualizzato **Err06**. Ulteriori combinazioni vengono visualizzate con le lettere A, B, C, D, E e F, per es. **Err08** e **Err02**, indicazione **Err0A**.

Protezione contro sovratemperature del motore

Se il motore si surriscalda per influssi esterni o in caso di temperatura PLAST troppo bassa, la protezione interna della temperatura disinserisce il motore di azionamento (vedi **Err04**).

Protezione da avviamento del motore

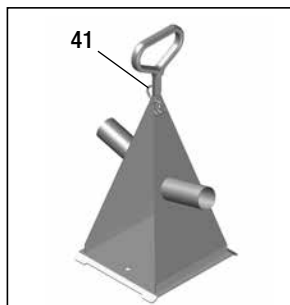
Il motore di azionamento è protetto dall'accensione involontaria dopo eventuali anomalie, per es. un surriscaldamento **Err04**. Nella **schermata di stato Azionamento (30)** appare l'indicazione "Press any key" mentre il motore di azionamento si trova in stato bloccato. Dopo aver eliminato l'anomalia, premere un tasto a piacere sull'**unità di comando (32)**. Nella **schermata di stato Azionamento (30)** si spegne l'indicazione "Press any key".



Ora è possibile continuare a lavorare.

Accessori

Utilizzare esclusivamente **accessori Leister**.

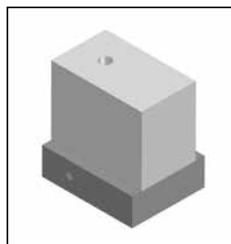


Dispositivo di svolgimento filo trasportabile

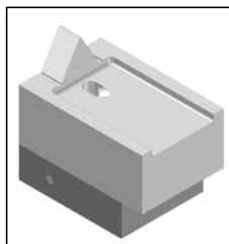
- Il dispositivo è predisposto per due rotoli di filo per saldatura con \varnothing 300 mm
- Per garantire uno svolgimento ottimale del filo per saldatura, si deve inserire il filo attraverso l'apposito occhio (41)

Gamma pattini di saldatura WELDPLAST S6 standard

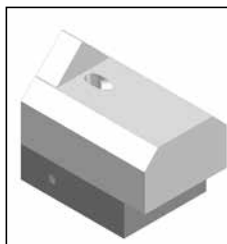
Leister Technologies AG offre pattini di saldatura di varie misure, adatti a ogni tipo di filo per saldatura:



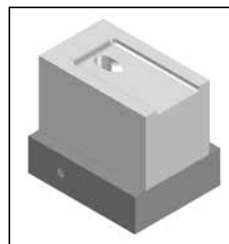
Pezzo grezzo



Saldatura a V



Saldatura a gola



Saldatura a sovrapposizione

Manutenzione



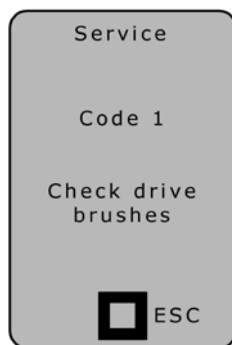
- Verificare l'assenza di danni elettrici e meccanici al **cavo di alimentazione (14)** e alla spina.



- Ad ogni cambio del pattino di saldatura, rimuovere eventuali residui di materiale di saldatura dall'**ugello estrusore (36)**.

Assistenza e riparazioni

- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente dai **centri di assistenza Leister** autorizzati. Questi assicurano **riparazioni** sicure e affidabili **entro 24 ore**, con parti di ricambio originali come da schemi elettrici ed elenco parti di ricambio.
- Qualora, in fase di accensione del WELDPLAST S6, sul display dell'apparecchio venga visualizzata la schermata di servizio con il **Codice di Servizio 1**, fare controllare il livello di carbone da un **centro di assistenza Leister** autorizzato ed eventualmente sostituire le spazzole di carbone del motore di azionamento.
- La schermata può essere disattivata con il **tasto di selezione (28)** .
- È possibile continuare a lavorare con l'estrusore manuale per breve tempo.
- Se le spazzole di carbone non vengono sostituite entro la scadenza utile, il motore continua a funzionare fino al raggiungimento dell'arresto meccanico del carbone. Sul display non compare alcun messaggio di errore, tuttavia il motore non si accende più.



Garanzia legale

- A questo prodotto si applicano i diritti previsti per la garanzia concessi dal partner di distribuzione/ rivenditore diretto, a partire dalla data di acquisto. In caso di ricorso alla garanzia (fanno fede la fattura o la bolla di consegna), sono previste la fornitura sostitutiva o la riparazione di difetti di fabbricazione o di lavorazione a cura del partner di distribuzione. La garanzia non si applica agli elementi riscaldanti.
- È esclusa qualsiasi ulteriore garanzia non espressamente prevista dalle vigenti norme di diritto cogente.
- Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili alla naturale usura, al sovraccarico o alla scorretta manipolazione.
- Il ricorso alla garanzia decade per gli apparecchi sottoposti a modifiche o alterazioni da parte dell'acquirente.

Modifiche tecniche riservate



Leer las instrucciones de servicio con atención antes de la puesta en servicio y conservarlas para futuras consultas.

Leister WELDPLAST S6 Extrusora manual

Aplicación

Extrusora manual para la soldadura de fibras sintéticas termoplásticas de hilo de soldadura de PE y PP con un diámetro de 4 y 5 mm (otros materiales a petición) en el ámbito de la construcción de recipientes, construcción de aparatos, construcción de tuberías y construcción de vertederos.

No se debe soldar material conductor de electricidad (p. ej. PE-EL).



Advertencia



Peligro de muerte al abrir el equipo, ya que podrá accederse a componentes y a conexiones conductores de tensión. Antes de abrir el equipo, desenchufar el conector de la alimentación de red. No se debe soldar material conductor de electricidad (p. ej. PE-EL).



Peligro de incendio y explosión en caso de uso inapropiado de la extrusora manual (p. ej. debido al sobrecalentamiento del material), especialmente en las inmediaciones de materiales inflamables y gases explosivos.



Peligro de quemaduras. No tocar piezas metálicas sin protección ni cualquier sustancia que salga de ellas si están calientes. Dejar que el equipo se enfríe. No apunte a personas ni a animales con el chorro de aire caliente ni cualquier sustancia que salga del mismo.



Conecte el equipo en un **enchufe con conexión a tierra de seguridad**. Cualquier interrupción de la conexión a tierra de seguridad, ya sea en la parte interior o exterior, es peligrosa.



Únicamente emplear cables de prolongación con conexión a tierra de seguridad.

Sección mínima de conductor 3 × 4 mm²

Usar protección auditiva.



Precaución



La tensión nominal indicada en el equipo debe coincidir con la tensión de red.

En caso de que se interrumpa la tensión de red, se debe desconectar el interruptor principal y el accionamiento (soltar bloqueo).



Es necesario un interruptor diferencial si se emplea el equipo en obras para la protección del personal.



El dispositivo debe operarse **con supervisión**. El calor puede alcanzar materiales que se encuentren fuera del campo visual.

El equipo solo lo puede manejar **personal especializado formado** o personas que estén bajo su supervisión. Está totalmente prohibido el uso del equipo por parte de niños.



Proteger el equipo de la humedad.

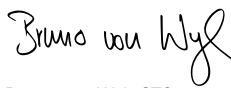
Conformidad

(Según lo estipulado en la Directiva de máquinas 2006/42/CE, anexo II A)

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suiza confirma que este producto, en el modelo comercializado por nosotros, cumple los requisitos de las siguientes directivas de la CE.

Directivas: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Normas armonizadas: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 05.02.2019



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Eliminación



No elimine equipos eléctricos como basura doméstica.

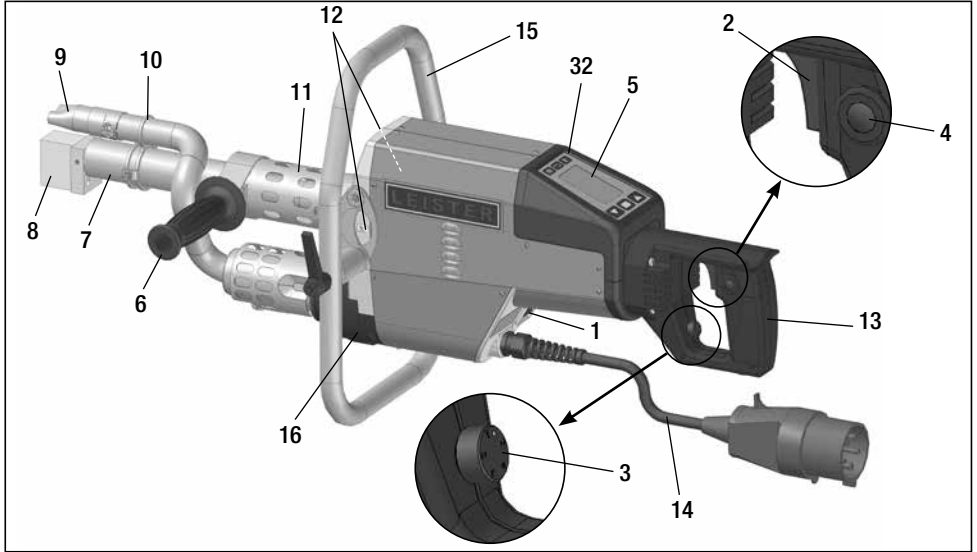
Los equipos eléctricos, los accesorios y los embalajes deben reciclarse y reutilizarse de forma adecuada para proteger el medioambiente.

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	4600
Frecuencia	Hz	50/60
Flujo de aire (20 °C)	l/min	420
Temperatura de aire	°C	máx. 350
Temperatura de plastificación	°C	máx. 260
Nivel de emisiones	L _{PA} (dB)	88
Nivel de potencia sonora	L _{WA} (dB)	96
Emisión	Ø 4 kg/h	PE 3.9-4.8 PP 3.4-4.0 (valores medios a 50 Hz)
Emisión	Ø 5 kg/h	PE 4.9-6.0 PP 4.6-5.5 (valores medios a 50 Hz)
Hilo de soldadura	mm	Ø 4/Ø 5
Nivel de oscilación	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)
Medidas La. × An. × Al.	mm	821 × 116 × 240 (sin zapata de soldadura)
Peso	kg	14 (sin cable de alimentación principal)
Marca de conformidad	CE	
Clase de protección I		

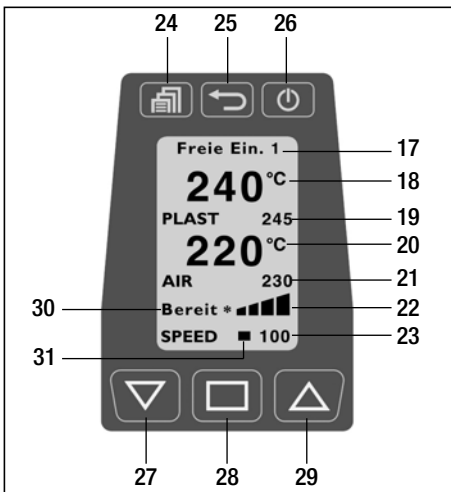
Manejo

Descripción del equipo



- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Interruptor principal | 9. Tobera de precalentamiento |
| 2. Interruptor On/Off del accionamiento | 10. Abrazadera de tubo |
| 3. Potenciómetro | 11. Tubo de protección |
| 4. Dispositivo de sujeción del accionamiento | 12. Entrada del hilo de soldadura |
| 5. Pantalla | 13. Empuñadura del equipo |
| 6. Mango | 14. Cable de conexión de red |
| 7. Calefactor de recubrimiento | 15. Mango de guía |
| 8. Zapata de soldadura | 16. Sopladores de aire caliente |

32 Unidad de manejo



- | |
|--|
| 17. Programa de soldadura |
| 18. Valor real Plast |
| 19. Valor nominal Plast |
| 20. Valor real Air |
| 21. Valor nominal Air |
| 22. Barra de indicación accionamiento |
| 23. Indicación de expulsión |
| 24. Tecla Menú |
| 25. Tecla Volver |
| 26. Tecla Intro |
| 27. Tecla Abajo |
| 28. Tecla Seleccionar |
| 29. Tecla arriba |
| 30. Indicación de estado accionamiento |
| 31. Cursor |

Manejo

Entorno de trabajo/seguridad



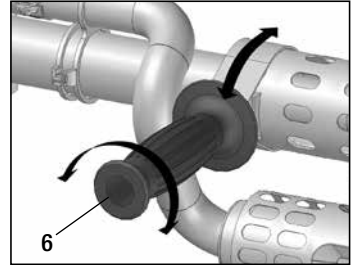
La extrusora manual no debe empelarse en entornos inflamables o con peligro de explosión. Asegurarse de contar con un apoyo firme durante el trabajo. El cable de conexión de red y el hilo de soldadura tienen que poder moverse libremente y no deben molestar al usuario ni a terceros.



Colocar la extrusora manual sobre una base ignífuga. Debe dejarse suficiente distancia entre las piezas metálicas calientes y el chorro de aire caliente y la base y las paredes.

Ajuste del mango

1. Aflojar la sujeción del **mango (6)** girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj
2. Colocar el **mango (6)** en la posición de trabajo deseada
3. Volver a apretar la fijación del **mango (6)** girándolo en el sentido de las agujas del reloj

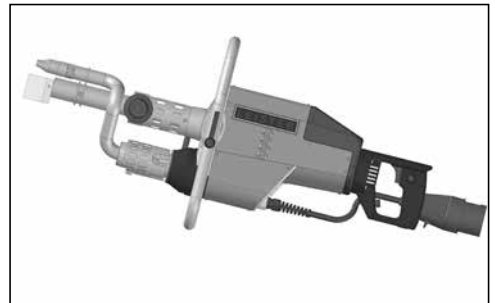


Puesto de trabajo

Al interrumpir los trabajos de soldadura, el accionamiento debe desconectarse con el **interruptor on/off del accionamiento (2)**.



Colocar la extrusora manual sobre una base ignífuga y estable tal y como muestra la imagen.



Fuente de alimentación



En caso de usar un cable de prolongación hay que emplear una sección mínima de 3 x 4 mm², que esté autorizada para su uso en el lugar de aplicación (p. ej. al aire libre) y que cuente con las marcas correspondientes.

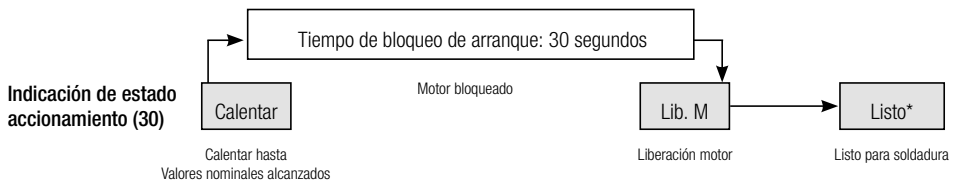


En caso de emplear un dispositivo para el abastecimiento de energía, se debe tener en cuenta lo siguiente con respecto a su potencia nominal: 2 veces la potencia nominal de la extrusora manual.



Proceso de arranque

El dispositivo de control térmico evita el arranque de la extrusora manual cuando está fría.



Después de la conexión del **interruptor principal (1)**, accionar cualquier tecla de la **unidad de manejo (32)**. A continuación, el equipo calienta hasta las últimas temperaturas nominales ajustadas. Una vez alcanzadas las temperaturas nominales, un contador ubicado en la indicación de estado inicia una cuenta regresiva de 30 s. Una vez finalizado este proceso de arranque, el equipo está listo para la soldadura (estado Listo*). La extrusora manual alcanza su temperatura de funcionamiento después de aprox. 5 min.

En caso de que se interrumpa la alimentación eléctrica durante un período de tiempo corto, no hace falta repetir el proceso de arranque.

Manejo

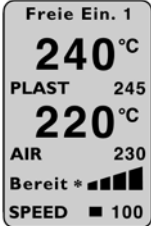
Software y navegación de menú

La extrusora manual Weldplast está equipada con un software de manejo muy cómodo que le facilita el trabajo y el manejo de la extrusora al usuario.

Funciones de teclas

Las teclas se accionan mediante un contacto ligero.

• Ventana de trabajo



Funciones de la ventana de trabajo

	Selección de menú
	Ajustar contraste
	Calefacción on/off
	Modificar posición del cursor
	Valor seleccionado [+]
	Valor seleccionado [-]

• Selección de menú



Funciones de selección de menú

	Selección de menú/Volver a la ventana de trabajo
	Volver a la ventana de trabajo (las modificaciones no se guardarán)
	Seleccionar y volver a la ventana de trabajo
	Seleccionar
	Desplazar el cursor hacia arriba/Valor seleccionado +
	Desplazar el cursor hacia arriba/Valor seleccionado -

Preparación de soldadura

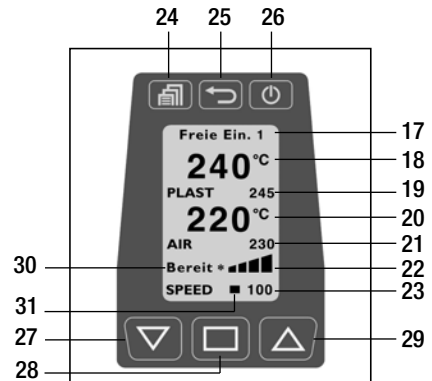
Ventana de inicio

En la **pantalla (5)** se indica el nombre del dispositivo y la versión actual del software una vez se enciende la extrusora manual mediante el **interruptor principal (1)**. La ventana de inicio se indica hasta que se accione cualquier tecla de la **unidad de manejo (32)**.



Ventana de trabajo

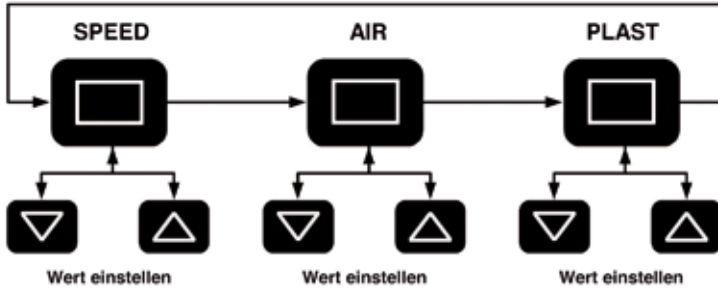
La ventana de trabajo muestra los parámetros actualmente indicados.



Ajuste de los parámetros en la ventana de trabajo

El **cursor (31)** indica qué parámetros se pueden ajustar. Después de encender el dispositivo, el cursor se encuentra en la posición «SPEED».

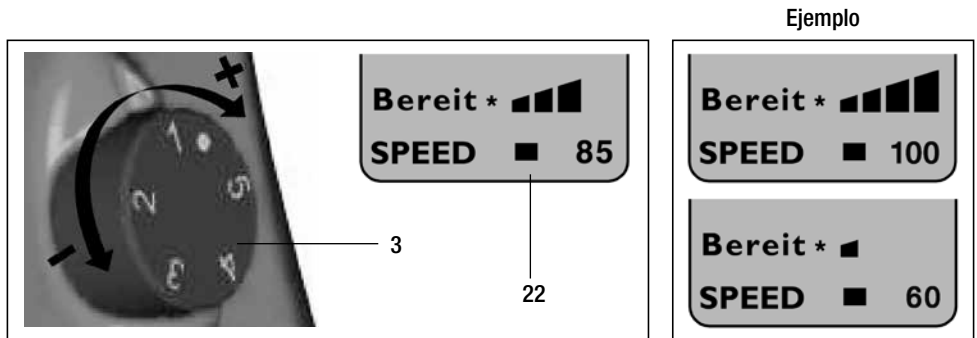
En la ventana de trabajo se pueden seleccionar los siguientes parámetros con la tecla **Seleccionar (28)** y se pueden modificar los sus valores con las teclas **Arriba (29)** y **Abajo (27)**.



Ajustar la cantidad de emisión

En función de la forma de la costura se pueden adaptar la cantidad de emisión y el tiempo de precalentado.

- Preajuste en la pantalla
 - Mediante la tecla **Seleccionar (28)**, colocar el cursor en la posición «SPEED».
 - Fijar el valor máximo de emisión (60-100 %) mediante la tecla **Arriba (29)** o **Abajo (27)** (se indica mediante la **barra de indicación accionamiento (22)**)
- Ajuste fino durante el proceso de soldadura
 - Partiendo del valor de emisión máximo ajustado (p. ej. 85 %) se puede reducir la cantidad de emisión mediante el giro del **potenciómetro (3)**



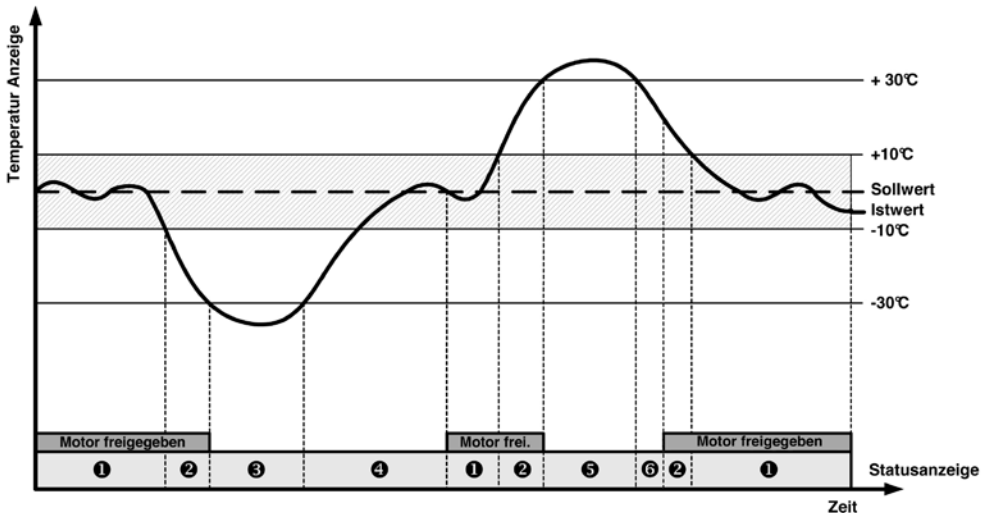
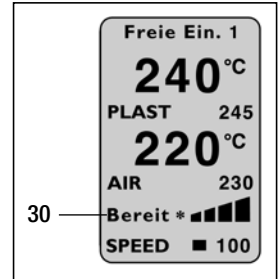
El valor de emisión depende del grosor del hilo de soldadura empleado. Si la emisión es demasiado grande con el ajuste de emisión en "60" y el ajuste del potenciómetro en "Mínimo", hay que cambiar al grosor de hilo de soldadura inmediatamente más fino.

Ajuste de las temperaturas PLAST y AIR

- Mediante el accionamiento de la tecla **Seleccionar (28)**, desplazar el cursor a la posición «PLAST» o «AIR»
- Ajustar el valor de temperatura mediante la tecla **Arriba (29)** o **Abajo (27)**

Supervisión de los parámetros de soldadura

Los valores nominales y reales de las temperaturas AIR y PLAST se supervisan de forma continua. Si un valor real difiere de su correspondiente valor inicial (el valor supera el margen de tolerancia) se muestra en la **indicación de estado de accionamiento (30)** mediante un cambio de estado. Si es necesario, el motor de accionamiento se bloquea de forma temporal. Una vez que los valores reales y nominales de las temperaturas AIR y PLAST vuelven a encontrarse dentro del margen de tolerancia, en la **indicación de estado de accionamiento (30)** aparece el mensaje «Press any Key». Debe accionarse cualquier tecla de la **unidad de manejo (32)** para que el motor de accionamiento se vuelva a liberar (protección de re arranque). Las posibles indicaciones de estado y los márgenes de tolerancia se pueden consultar en el siguiente gráfico o tabla.



N.º	Indicación de estado	Características de estado
①	Listo*	Listo para soldadura
②	Lib. M	Divergencia de los parámetros de soldadura (plástico) > 10 °C
③	Calentar	Divergencia de los parámetros de soldadura (plástico) > -30 °C, motor de accionamiento bloqueado
④	30 s	Tiempo de bloqueo de arranque de 30 s, motor de accionamiento bloqueado
⑤	Demasiado calor	Divergencia de los parámetros de soldadura > +30 °C, motor de accionamiento bloqueado
⑥	Press any key	Listo para soldadura, no obstante el motor de accionamiento no se libera hasta que no se accione cualquier tecla de la unidad de manejo (32)



Inicio del proceso de soldadura

- Montar la **zapata de soldadura (8)** correspondiente en función de las exigencias
- Ajustar el **potenciómetro (3)** al máximo
- Una vez alcanzada la temperatura de funcionamiento (estado Listo*) se puede iniciar el proceso de soldadura
- Accionar el **interruptor on/off del accionamiento (2)**
- Insertar el hilo de soldadura con un diámetro de 4 o 5 mm en la **entrada del hilo de soldadura (12)**
- El hilo es absorbido de forma automática por la **entrada del hilo de soldadura (12)**. El hilo debe desplazarse sin resistencia



ATENCIÓN:

No introducir hilo de soldadura en ambas entradas de hilo de soldadura de forma simultánea. No poner el equipo en marcha sin hilo de soldadura.

- Interrumpir la alimentación de masa con el **interruptor On/Off del accionamiento (2)**
- Posicionar la **tobera de precalentamiento (9)** sobre la zona de soldadura
- Precalentar la zona de soldadura con movimientos oscilantes
- Colocar el equipo sobre la zona de soldadura preparada y volver a accionar el **interruptor on/off del accionamiento (2)**
- Realizar las soldaduras de prueba según las indicaciones del fabricante del material y las normas o directivas nacionales
- Revisar la soldadura de prueba
- Adaptar el ajuste de temperatura y la cantidad de emisión según las exigencias
- Para procesos de soldadura de larga duración puede mantener el **interruptor on/off del accionamiento (2)** activado de forma duradera mediante el **dispositivo de sujeción del accionamiento (4)**

Desconexión del equipo



- Aflojar el **dispositivo de sujeción del accionamiento (4)** y soltar el **interruptor on/off del accionamiento (2)**. Retirar el material de soldadura en la zapata de soldadura para que durante el próximo arranque la zapata no sufra daños
- Desconectar las calefacciones con la tecla **Intro (26)**
- Dejar enfriar el equipo
- Desconectar el **interruptor principal (1)**

Otros ajustes

Ajuste del contraste



En caso de condiciones lumínicas desfavorables y fluctuaciones de la temperatura ambiente, puede ajustarse el contraste de la pantalla en la ventana de trabajo mediante la tecla **Volver (25)**.

Calefacción on/off



En caso de interrupción prolongada del trabajo (modo Standby), puede desconectarse la calefacción para PLAST y AIR mediante la tecla **Intro (26)**.

Activación del bloqueo de teclado

1. Menú
2. Bloqueo de teclado
3. Activar



Si se ha activado el bloqueo de teclado, en la pantalla aparece Teclado bloq.

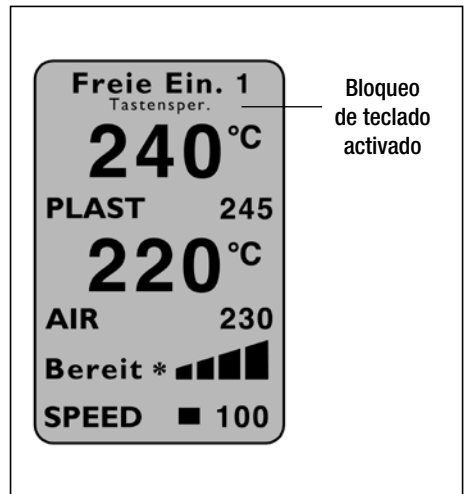
El bloqueo puede reiniciarse de la siguiente manera:

Desactivación del bloqueo de teclado

1. Volver
2. Reinicio
3. Seleccionar



La confirmación mediante la tecla Seleccionar debe realizarse después del reinicio.



Manejo

Navegación de menú

Menü

Menü



Selección



Seleccíonar



Funciones

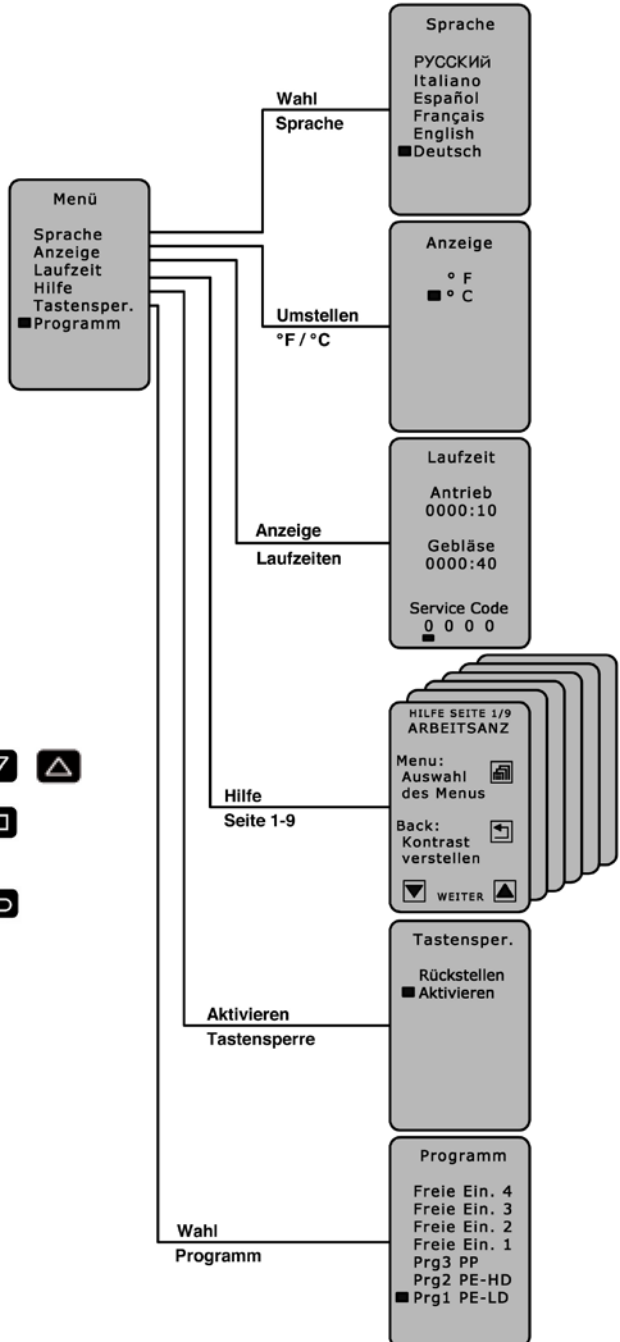
Selección








Seleccíonar
y Volver

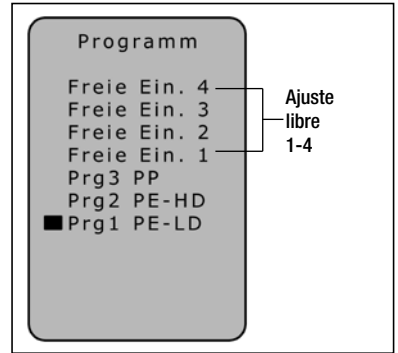


Volver a la
ventana de
trabajo
Selección



Programación de los parámetros de soldadura

- Menú 
- Selección del programa 
- Selección  
- Entrada 



La extrusora manual es adecuada para los siguientes tipos de plásticos termoplásticos:

- PP/HDPE/LDPE

Los programas 1-3 disponen de valores preajustados que pueden ajustarse durante el proceso de soldadura. Dichas ajustes no se guardan.

Los ajustes libre 1-4 están preajustados de fábrica y puede programarse libremente. Los parámetros se conservan incluso después de desconectar el equipo.

Programa de soldadura	PLAST nominal [°C]	AIR nominal [°C]
Ajuste libre 1 – 4	230	260
Prg1 LDPE	220	260
Prg2 HDPE	230	260
Prg3 PP	240	260

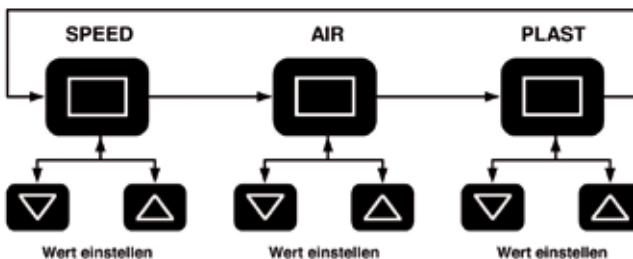
El **programa de soldadura (17)** ajustado actual se muestra en la indicación de trabajo.

Ajustar la cantidad de emisión

- Mediante la tecla **Seleccionar (28)**, colocar el cursor en la posición «SPEED».
- Ajustar el valor de emisión (60 a 100) mediante la tecla **Arriba (29)** o **Abajo (27)**.

Ajuste de la temperatura PLAST y AIR

- Mediante el accionamiento de la tecla **Seleccionar (28)**, desplazar el cursor a la posición «PLAST» o «AIR».
- Ajustar el valor de temperatura mediante la tecla **Arriba (29)** o **Abajo (27)**.



Manejo

Cambio de zapata de soldadura

- El cambio de zapata de soldadura debe realizarse con el equipo a temperatura de funcionamiento.



No trabaje sin usar guantes termorresistentes.
Peligro de quemaduras.

• Desmontaje

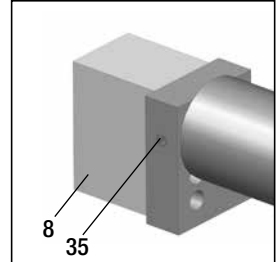
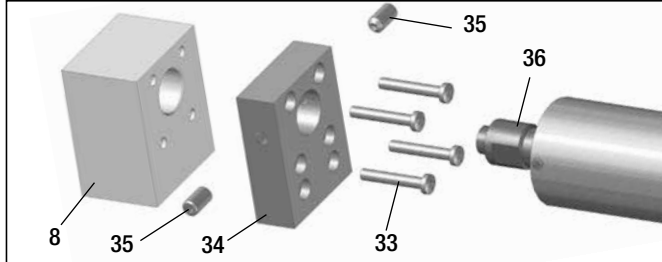


Desconectar el equipo a temperatura de funcionamiento y desenchufarlo de la red eléctrica

- Retirar la **zapata de soldadura (8)** con el **soporte para zapatas de soldadura (34)** de la **tobera de extrusión (36)** aflojando los **tornillos de ajuste (35)**
- Asegurarse de limpiar la **tobera de extrusión (36)** de restos de soldadura en cada cambio de zapata de soldadura y de que está bien atornillada
- Retirar la **zapata de soldadura (8)** del **soporte para zapatas de soldadura (34)** aflojando los **tornillos de fijación (33)**

• Montaje

- Montar una **zapata de soldadura (8)** adaptada a la costura de soldadura en el **soporte para zapatas de soldadura (34)** con los **tornillos de fijación (33)**
- La **zapata de soldadura (8)** y el **soporte para zapatas de soldadura (34)** deben estar bien fijadas con los **tornillos de ajuste (35)**



8. Zapata de soldadura

33. Tornillo de fijación

34. Soporte para zapatas de soldadura

35. Tornillo de ajuste

36. Tobera de extrusión

Subsanación de errores

Mensajes de error

Si se produce un error, dicho error se muestra en la **indicación de estado (30)** (p. ej. **Err04** Sobrecalentamiento del motor).

Indicación **ErrXX**

Si se produce un error, se desconectan las calefacciones para AIR y PLAST, así como el motor de accionamiento.



Si esto no sucede, el equipo debe desconectarse inmediatamente de la red.

Otros pasos en caso de indicación de estado del accionamiento (30) **ErrXX**

- Anotar el código de error
- Aflojar el **dispositivo de sujeción del accionamiento (4)** y soltar el **interruptor on/off del accionamiento (2)**
- Desconectar el **interruptor principal (1)**



Poner en funcionamiento el equipo para otra comprobación y asegurarse de que la extrusora manual no se sobrecalienta por la parte exterior

- De ser posible, expulsar el plástico presente en el tornillo sin fin
- Si el error se repite, el equipo, acompañado de los datos del código de error, debe enviarse al punto de asistencia técnica para su evaluación.

El equipo ha detectado los siguientes errores:

Indicación	Tipo de error
Err01	Sobrettemperatura del aire o sonda de temperatura defectuosa
Err02	Sobrettemperatura de la masa de plástico o sonda de temperatura defectuosa
Err04	Sobrettemperatura en el bobinado del motor, sobrecalentamiento del motor
Err08	Sobrettemperatura de la resistencia AIR o interrupción del motor del soplador
Err10	Sobrettemperatura del sistema electrónico
Err40	Cortocircuito de la sonda de temperatura PLAST

Si aparecen varios errores de forma simultánea, p. ej. **Err02** y **Err04**, se muestra **Err06**.

Se muestran otras combinación con las letras A, B, C, D, E y F p. ej. **Err08** y **Err02** indicación **Err0A**.

Protección ante sobrettemperatura del accionamiento

Si el accionamiento se sobrecalienta debido a influencias externas o en caso de una temperatura PLAST reducida, el protector de temperatura interno desconecta el accionamiento (consultar **Err04**).

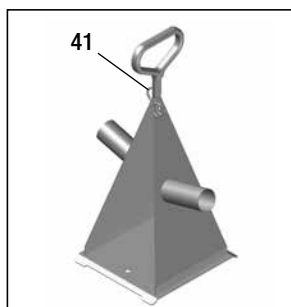
Protección contra arranque del accionamiento

El motor de accionamiento está protegido contra arranques involuntarios tras errores, p. ej. sobrecalentamiento **Err04**. En la **indicación de estado del accionamiento (30)**, se muestra la indicación «Press any key» y el motor de accionamiento se mantiene en estado bloqueado. Tras subsanar el error, pulsar cualquier tecla de la **unidad de manejo (32)**. En la **indicación de estado del accionamiento (30)**, desaparece la indicación «Press any key».



Puede seguir funcionando.

Solo se deben emplear **accesorios de Leister**.

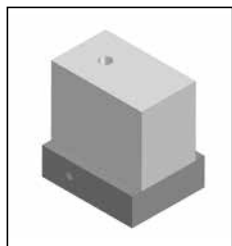


Dispositivo desbobinador de hilo portátil

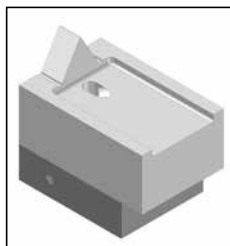
- El dispositivo está diseñado para dos bobinas de hilo de soldadura con un diámetro de 300 mm
- Para garantizar un desbobinado óptimo del hilo, el hilo de soldadura debe pasar por la **armella (41)** prevista para ello

Surtido de zapatas de soldadura WELDPLAST S6 estándar

Leister Technologies AG ofrece zapatas de soldadura adecuadas para todas las formas de costura habituales y en distintos tamaños:



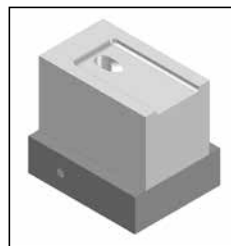
Pieza en bruto



Costura en V



Costura de garganta



Costura solapada

Mantenimiento




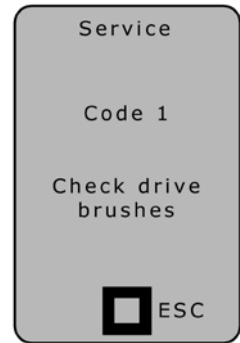
- Revisar el **cable de conexión de red (14)** y los conectores para descartar que presenten defectos mecánicos o eléctricos.



- Retirar los restos de soldadura de la **tobera de extrusión (36)** durante cada cambio de zapata de soldadura.

Asistencia y reparaciones

- Solo el **servicio técnico de Leister** está autorizado a realizar reparaciones en el equipo. Este garantiza un **servicio de reparación** profesional y de confianza **en un plazo de 24 horas** con piezas de repuesto originales conforme a los esquemas de conexiones y a las listas de piezas de repuesto.
- Si en WELDPLAST S6 aparece la indicación de servicio técnico con el **código de servicio técnico 1** tras conectar el equipo, el **servicio técnico de Leister** autorizado debe comprobar el nivel de carbón y, en caso necesario, sustituir las escobillas de carbón del accionamiento.
- La indicación puede volver a ocultarse con la tecla **Seleccionar (28)** .
- Se puede continuar trabajando con la extrusora manual por poco tiempo.
- Si no se han sustituido las escobillas de carbón en un plazo razonable, el accionamiento funcionará hasta alcanzar la parada mecánica de carbón. En la indicación no aparecerá ningún mensaje de error pero el accionamiento ya no funcionará.



Garantía

- Para este dispositivo tienen validez los derechos de garantía comercial o legal concedidos por el socio de distribución directo/el vendedor a partir de la fecha de compra. En caso de que exista derecho de garantía comercial o legal (certificación mediante factura o albarán de entrega), el socio de distribución subsanará los daños de fabricación o tratamiento con una entrega de reposición o una reparación. Las resistencias no están incluidas en la garantía.
- Cualquier otro derecho de garantía comercial o legal se excluirá en el marco del derecho imperativo.
- Los daños provocados por el desgaste natural del equipo, sobrecarga o manejos inadecuados quedan excluidos de la garantía.
- No habrá ningún derecho de garantía comercial o legal en el caso de los dispositivos que hayan sido alterados o modificados por el comprador.

Sujeto a modificaciones técnicas



Your authorised Service Centre is:

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

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com