

LEISTER®

CZ

WELDPLAST S1



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



Před uvedením do provozu si pozorně přečtěte návod k obsluze a uschovejte jej pro další použití.

Leister WELDPLAST S1

Ruční svařovací extrudér

Použití

- Extruzní svařování následujících materiálů:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Další materiály na vyžádání



Varování



Ohrožení života při otevírání přístroje, protože mohou být odkryty komponenty a přípojky pod napětím. Před otevřením přístroje vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.



Nebezpečí požáru a exploze při neodborném použití ručního extrudéru (např. přehřátí materiálu) především v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nebezpečí popálení! Nedotýkejte se holých kovových dílů a vytlačované hmoty v horkém stavu. Přístroj nechte zchladnout. Proud horkého vzduchu a vytlačovanou hmotu nesměřujte na osoby a zvířata.



Přístroj připojte k **zásuvce s ochranným vodičem**. Každé přerušení ochranného vodiče v přístroji a mimo přístroj je nebezpečné!

Používejte pouze prodlužovací kabel s ochranným vodičem!



Pozor



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím. Při výpadku proudu je třeba vypnout hlavní vypínač a pohon (uvolnit aretaci).



Při použití přístroje na staveništích je pro ochranu osob **bezpodmínečně nutné** používat **proudový chránič FI**.



Nebezpečí oslnění! Vyhněte se přímému očnímu kontaktu se světelným paprskem LED. Přístroj se musí provozovat **pod dohledem**. Teplota se může rozšířit i k hořlavým materiálům, které se nenachází v dohledné vzdálenosti. Přístroj smí být používán výhradně **vyškolenými odborníky** nebo pod jejich dohledem. Dětem je použití přístroje zcela zakázáno.



Chraňte přístroj před vlhkostí a mokrem.

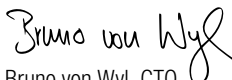
Shoda

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Švýcarsko potvrzuje, že tento výrobek v provedení námi uvedeném na trh splňuje požadavky následujících směrnic EU.

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

Harmonizované normy: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.07.2017


Bruno von Wyl, CTO








Christoph Baumgartner, GM

Likvidace odpadu



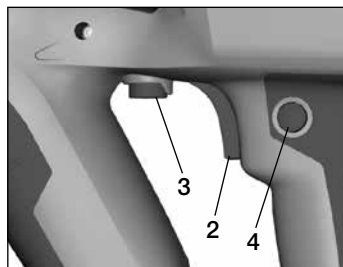
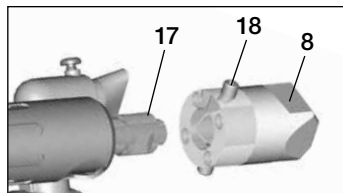
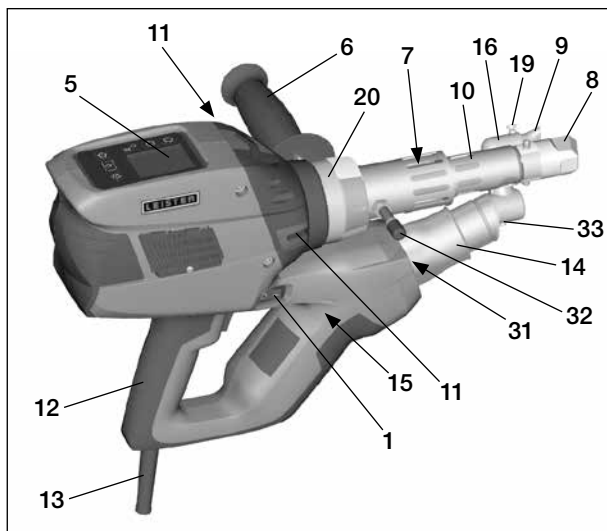
Elektrické přístroje, příslušenství a obaly se musí odevzdat ekologické recyklaci.
Pouze pro členské státy EU: Nevyhazujte elektrické přístroje do domovního odpadu!

Technické údaje

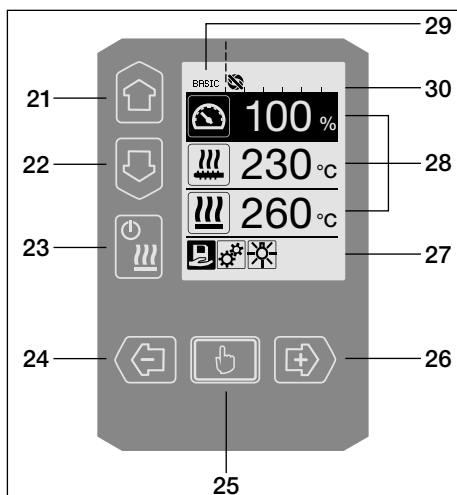
Napětí	V~	100	120	230
Příkon	W	1500	1800	1600
Frekvence	Hz	50/60	50/60	50/60
Teplota vzduchu	°C	max. 360		
Teplota plastifikace	°C	max. 260		
Výtlač (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Výtlač (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Svařovací drát	mm	Ø 3 / Ø 4		
Úroveň emisí	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Wymiary D × S × W	mm	435 × 264 × 91 (průměrné hodnoty při 50 Hz)		
Hmotnost	kg	4.7 (bez síťového kabelu)		
Značka konformity				
Třída ochrany I				

Technické změny vyhrazeny

Popis přístroje



- | | |
|------------------------------|---|
| 1 Hlavní vypínač | 13 Síťový přívodní kabel |
| 2 Vypínač pohonu | 14 Topné těleso - ochranná trubka |
| 3 Potenciometr | 15 Dmychadlo (bezkartáčové) |
| 4 Aretace pohonu | 16 Vedení horkého vzduchu |
| 5 Displej | 17 Extruzní tryska |
| 6 Rukojeť pro druhou ruku | 18 Svěrací šroub svařovací botky |
| 7 Plášťové topení | 19 Svěrací šroub předehřívací trysky |
| 8 Svařovací botka | 20 Svěrací spona |
| 9 Předehřívací tryska | 31 Osvětlení LED |
| 10 Ochranná trubka | 32 Odkládací čep |
| 11 Zavaděč svařovacího drátu | 33 Svěrací šroub vedení horkého vzduchu |
| 12 Hlavní rukojeť | |








Ovládací jednotka

- | |
|--------------------------------|
| 21 Tlačítko «Nahoru» |
| 22 Tlačítko «Dolů» |
| 23 Tlačítko ohřevu «Zap / vyp» |
| 24 Tlačítko «Minus» |
| 25 Tlačítko «Potvrdit» |
| 26 Tlačítko «Plus» |

Displej

- | |
|------------------------------|
| 27 Ukazatel funkcí |
| 28 Pracovní ukazatel |
| 29 Ukazatel stavu «Oblast 1» |
| 30 Ukazatel stavu «Oblast 2» |

Popis ovládací jednotky






Režim klávesnice		Aktuální výběr na pracovním ukazateli	Aktuální výběr na ukazateli funkcí
	Nahoru (21) Dolů (22)	Změna položky v rámci pracovního ukazatele	Přechod z ukazatele funkcí na pracovní ukazatel
	Ohřev Zap / vyp (23)	Žádná funkce	Přechod ze svařovacího režimu na ochlazování Přechod z ochlazování do svařovacího režimu Přechod z úvodního zobrazení do svařovacího režimu
	Minus (24) Plus (26) (krátce stiskněte)	Nastavení požadované hodnoty v krocích po 5°C, resp. 5 %	Změna položky v rámci ukazatele funkcí
	Minus (24) Plus (26) (stiskněte a držte)	Nastavení požadované hodnoty v krocích po 10°C, resp. 10 %	Změna položky v rámci ukazatele funkcí
	Potvrdit (25)	Nastavená hodnota se přímo převezme a výběr přeskočí přímo zpět do ukazatele funkcí	Provede se zvolená funkce

Popis displeje

Ukazatel stavu «Oblast 1» (29)

PE-HD	Aktuálně vybraný profil. U názvů profilů s více než 6 znaky se zobrazí nejprve prvních 6 znaků a potom zbývající znaky.
1m16s	Doba zbývající do uvolnění pohonu (1 min. / 16 s)

Ukazatel stavu «Oblast 2» (30)

	Pohon uvolněn
	Pohon neuvolněn
	Existuje aktuální výstražné hlášení (uhlíkové kartáče / pohon)
	Blokování tlačítek (objeví se pouze při aktivním blokování tlačítek)
	Ohřev vzduchu a plastifikované hmoty je zapnutý

Ukazatel funkcí a pracovní ukazatel

- Na ukazateli funkcí a pracovním ukazateli je aktuální výběr vždy definován označeným znázorněným polem nebo symbolem.
- Na pracovním ukazateli se vždy zobrazují skutečné hodnoty, když je však některá položka vybrána, objeví se požadovaná hodnota.
- Je-li aktivována možnost «Show Set Values» (Zobrazit nastavené hodnoty), zobrazí se skutečná a požadovaná hodnota (malými znaky).

Ukazatel funkcí (27)	
	Výběr volných a předdefinovaných profilů
	Nastavení
	Zpět na pracovní ukazatel (přímé opuštění menu)
	Zapnutí/vypnutí LED. Tato funkce je k dispozici pouze tehdy, když byla aktivována dioda LED.
	O úroveň zpět
	Návrat k výchozím nastavením nebo vynulování počítadla hodin
	Servisní menu (je k dispozici pouze po zadání hesla)
	Uložit
	Smazat vybranou položku
	Editovat vybranou položku
	Zahájit ochlazování

Pracovní ukazatel (28)	
	Požadovaná hodnota: Vytláčené množství - pohon [%]
	Požadovaná hodnota: Teplota plastifikované hmoty [°C / °F]
	Požadovaná hodnota: Teplota vzduchu [°C / °F]
	Požadovaná hodnota: Množství vzduchu [%]
	Informační okno
	Šipka směrem nahoru a indikátor průběhu ukazují, že požadované hodnoty (značka na indikátoru průběhu) ještě nebylo dosaženo (příliš studený přístroj). Blikající hodnota je skutečná hodnota. Hodnota vedle indikátoru průběhu je nastavená požadovaná hodnota.
	Šipka směrem dolů a indikátor průběhu ukazují, že požadované hodnoty (značka na indikátoru průběhu) ještě nebylo dosaženo (příliš horký přístroj). Blikající hodnota je skutečná hodnota. Hodnota vedle indikátoru průběhu je nastavená požadovaná hodnota.
	Je-li aktivována možnost « Show Set Values » (Zobrazit nastavené hodnoty), zobrazuje se skutečná teplota (velkými číslicemi) a požadovaná teplota (malými číslicemi).
	Ochlazování
	Přístroj v pohotovostním režimu (standby). Přístroj přejde po odpočítání počítadla do režimu « Cool down mode » (Ochlazování)
	Přístroj vykazuje chybu. Navíc se zobrazí kód chyby (přístroj již není připravený k provozu). Kontaktujte autorizované servisní středisko
	Vzduch topného tělesa je závadný
	Teplota přístroje je příliš vysoká. Nechte přístroj ochladit.

Přehled pracovního ukazatele



Zobrazení při rozběhu

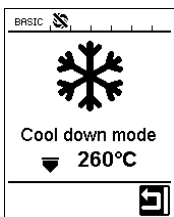
Zobrazení při rozběhu s určitou verzí softwaru výkonové jednotky.




Cool down mode (Ochlazování)

V tomto režimu je ohřev vypnutý a přístroj se nachází ve stavu ochlazování. Je-li při zapnutí přístroje teplota předehřívacího vzduchu větší než 100 °C, přejde přístroj automaticky do režimu «Cool down mode» (Ochlazování). Proces se ukončí, když je teplota předehřívacího vzduchu 2 min. pod 100 °C.

Jestliže se má ohřev opět zapnout, musí se stisknout tlačítko (23)  «Ohřev zap/vyp» nebo tlačítko (25)  «Potvrdit».



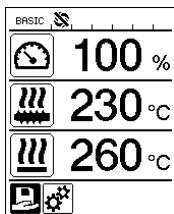
Maintenance servicing (Údržba)

Je-li dosažen interval údržby pro hnací motor, po zobrazení při rozběhu se objeví «Maintenance Servicing» (Údržba). Pomocí tlačítka (25)  «Potvrdit» je možné pracovat dál. Přístroj musí být nutně dopraven do servisního střediska.



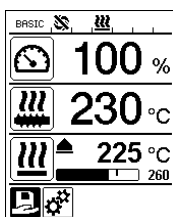
Úvodní zobrazení

V úvodním zobrazení se objevují všechny požadované hodnoty. Ohřev ještě není zapnutý, je však již možné nastavit všechny požadované hodnoty.



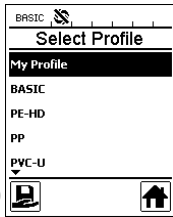
Zobrazení při rozběhu - svařování

Zobrazení během ohřívání



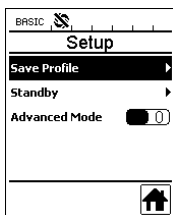
Select Profile (Výběr profilu)

Vyberte vámi definovaný nebo firmou Leister předem zadaný profil. Výběr profilu je podrobně popsán v kapitole «Select Profile» (Výběr profilu) na straně 13.



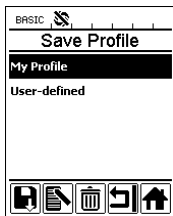
Setup (Nastavení)

V základním nastavení se dostanete přes menu «Setup» (Nastavení) do uložení profilu a do funkce standby. Zvolíte-li «Advanced Mode» (Rozšířené možnosti), máte k dispozici různé další možnosti nastavení.




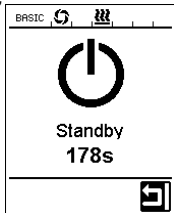
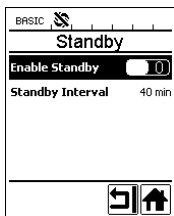
Save profile (Definování volných profilů)

Ukládání volných profilů je podrobně popsáno v kapitole «Definování profilů» na straně 15 / 16.



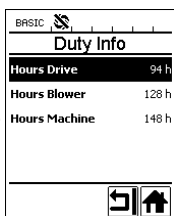
Standby (Pohotovostní režim)

Jestliže je aktivován pohotovostní režim (standby) a během doby definované v «Standby Interval» není stisknuto žádné tlačítko na ovládací jednotce ani **vypínač pohonu (2)**, přejde přístroj automaticky do zobrazení standby. Pokud během dalších 180 s není stisknuto **tlačítko (25)**  «Potvrdit», spustí se automaticky ochlazovací režim.



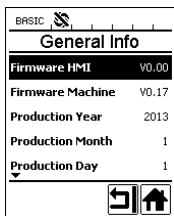
Duty Info (Základní informace)

Hours Drive: aktuální doba chodu pohonu (vynulovatelná).
Hours Blower: aktuální doba chodu dmychadla.
Hours Machine: aktuální doba chodu stroje.




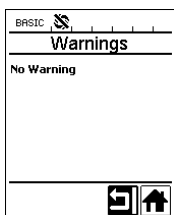
General Info (Všeobecné informace)

Firmware HMI: verze softwaru jednotky displeje (komunikační modul).
Firmware Machine: revize softwaru výkonové jednotky.
Production Info: údaje k datu výroby.



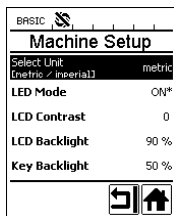
Warnings (Výstražná hlášení)

Existuje-li nějaké výstražné hlášení, je to na ukazateli stavu signalizováno symbolem . V menu «Warnings» (Výstražná hlášení) najdete bližší informace k aktuálnímu výstražnému hlášení.



Machine Setup (Nastavení stroje)

Nastavení stroje jsou podrobně popsána v kapitole «Nastavení stroje».

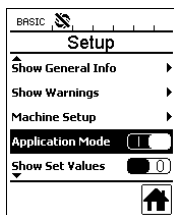


Application Mode (Aplikační režim)

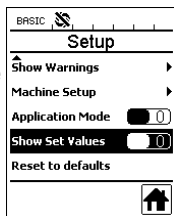
Je-li aktivován režim «Application Mode», zobrazují se na pracovním ukazateli podrobné údaje ke skutečné teplotě plastifikované hmoty a vytížení horkovzdušného dmychadla a ohřevu plastifikované hmoty.



Plast: 80 % 222 °C
Heat: 40 % 197 °C
Amb.: 25 °C
Mains: 50 Hz



Je-li aktivována možnost «Show Set Values» (Zobrazit nastavené hodnoty), zobrazuje se skutečná teplota (velkými číslicemi) a požadovaná teplota (malými číslicemi).

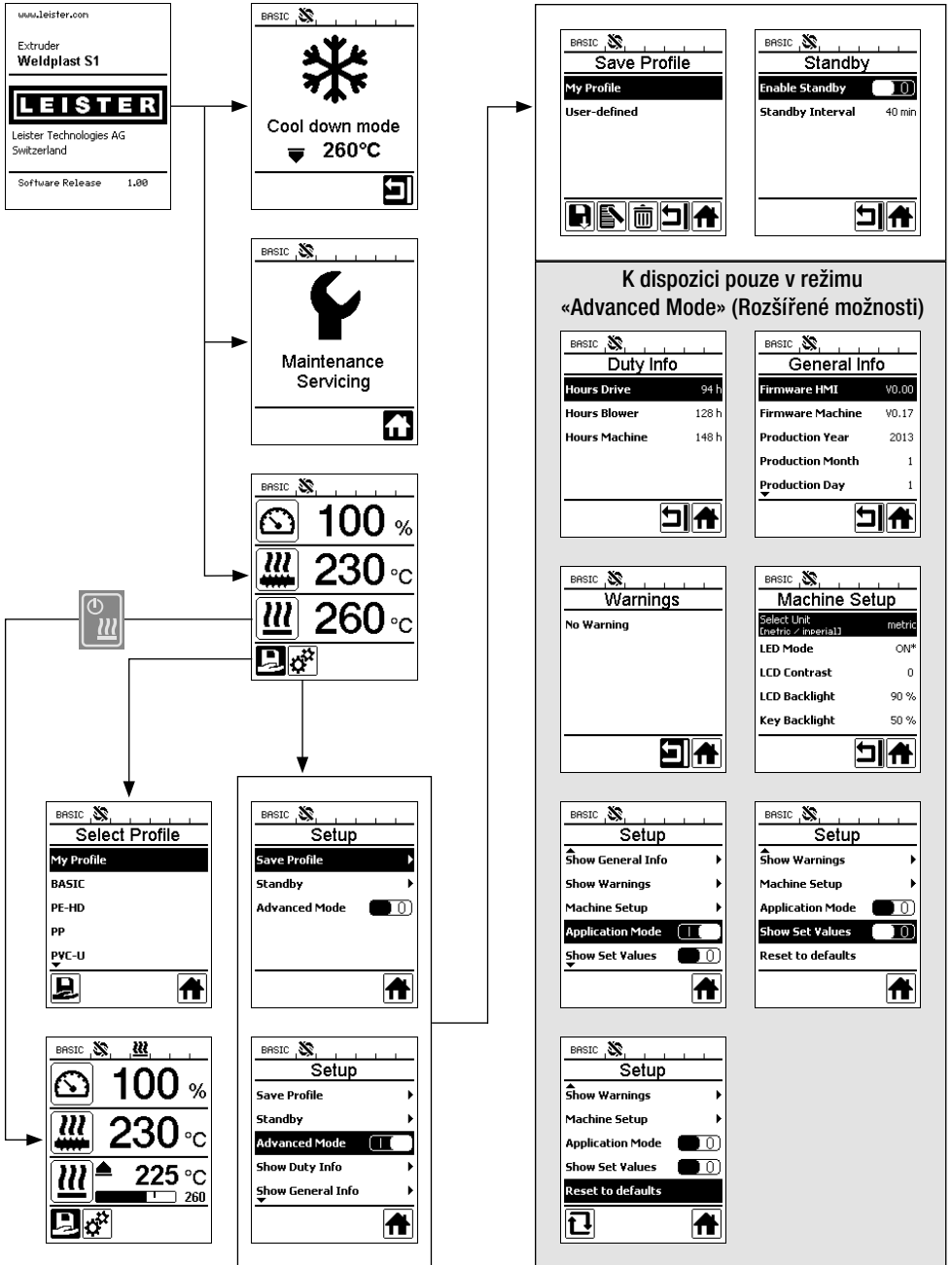


Reset to defaults (Návrat k nastavením z výroby)

Jestliže zvolíte menu «Reset to defaults» (Návrat k nastavením z výroby) a potvrdíte výběrem funkce , vymažou se všechny profily specifické pro zákazníka. Nastavení, která byla změněna přes menu Setup (Nastavení), se vrátí na nastavení z výroby.



Průvodce menu





Před uvedením do provozu zkontrolujte, jestli nedošlo k elektrickému nebo mechanickému poškození přívodního síťového kabel (13) nebo zástrčky.

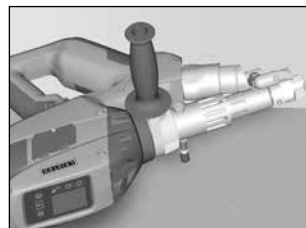
Ruční svařovací extrudér se nesmí používat v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo v blízkosti hořlavých materiálů. Při práci dbejte na bezpečnost. Síťový kabel a svařovací drát musí být volně pohyblivé a nesmí uživatele ani třetí osoby ohrožovat při práci.

Ruční svařovací extrudér postavte na žáruvzdorný podklad! Horké kovové díly a proud horkého vzduchu musí mít dostatečný odstup od podkladu a zdí.

Pracovní místo



Pro uvedení do provozu a odložení ručního svařovacího extrudéru nabízí firma Leister **odkládací stojan**

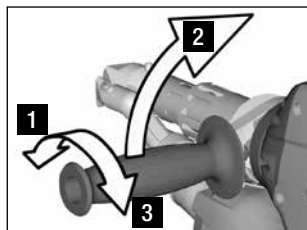


Při přerušení svařovacích prací se musí vypnout pohon pomocí **spínače/vypínače pohonu (2)**.

Ruční svařovací extrudér s příslušně nastavenou a pevně utaženou **rukojetí (6)** postavte podle obrázku na stabilní, žáruvzdornou podložku nebo na **odkládací stojan (32)**.

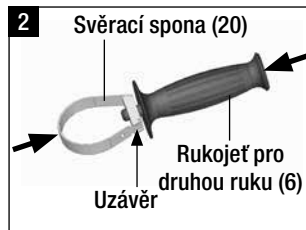
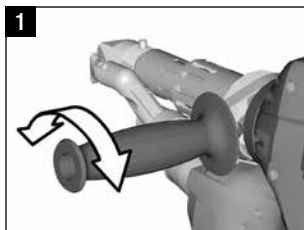
Rukojeť pro druhou ruku

Nastavení rukojeti pro druhou ruku



- 1 Otočením **rukojeti pro druhou ruku (6)** proti směru hodinových ručiček povolte upnutí.
- 2 **Nastavte rukojeť pro druhou ruku (6)** do požadované pracovní polohy.
- 3 Otočením **rukojeti pro druhou ruku (6)** ve směru hodinových ručiček utáhněte opět upnutí.

Demontáž / montáž rukojeti pro druhou ruku



Nebezpečí popálení! Nechte přístroj ochladit

Demontáž rukojeti pro druhou ruku

- 1 Otočením **rukojeti pro druhou ruku (6)** proti směru hodinových ručiček povolte upnutí.
- 2 Zatlačením na **rukojeť pro druhou ruku (6)** a na **svěrací sponu (20)** se otevře **uzávěr (viz šipky)**. Sejměte **rukojeť pro druhou ruku (6)** se **svěrací sponou (20)**.

Montáž rukojeti pro druhou ruku probíhá v opačném pořadí.

Prodlužovací kabely

- Při použití prodlužovacích kabelů dbejte na minimální průřez:
- Prodlužovací vedení musí být schváleno a odpovídajícím způsobem označeno pro použití na daném místě (např. venku).
- Při použití agregátu jako zdroje energie platí pro jeho jmenovitý výkon: 2 ¥ jmenovitý výkon ručního extrudéru.

Délka [m]	Minimální průřez (při 100 – 230V~) [mm ²]
do 19	2.5
20 – 50	4.0

Spuštění přístroje

- Podle potřeby namontujte odpovídající **svařovací botku (8)**, odpovídající **přehřívací trysku (9)** a **vedení horkého vzduchu (16)** (výměna příslušenství viz strana 18).



Přístroj připojte ke zdroji jmenovitého napětí. Jmenovité napětí uvedené na přístroji se musí shodovat se síťovým napětím.

- Zapněte extrudér **hlavním vypínačem (1)**. V závislosti na teplotě přehřívacího vzduchu se na **displeji (5)** objeví zobrazení při rozběhu nebo ochlazovací režim «Cool down mode». Stisknutím **tlačítka (23) «Ohřev zap/vyp»** se spustí ohřev.
- Je-li přístroj připravený k provozu, automaticky se zapne **osvětlení LED (31)** (nastavení z výroby).
- Pomocí **vypínače pohonu (2)** lze spustit pohon.

Svařování

- Zaveďte svařovací drát (o \varnothing 3 nebo 4 mm) do **zavaděče svařovacího drátu (11)**.
- Svařovací drát je automaticky vtažen **zavaděčem svařovacího drátu (11)**. Přívádění drátu musí probíhat bez odporu.



POZOR!


Přístroj provozujte vždy se svařovacím drátem, ale nikdy nezavádějte svařovací drát do obou zavaděčů současně.

- Pomocí **potenciometru (3)** je možné nastavit rychlost vtahování svařovacího drátu.
- Přerušete posuv hmoty **vypínačem pohonu (2)**.
- Namiřte **přehřívací trysku (9)** na svařovací zónu.
- Pohyby sem a tam přehřejte svařovací zónu.
- Přiložte přístroj k připravené svařovací zóně a **stiskněte opět vypínač pohonu (2)**.
- Proveďte testovací svařování podle návodu ke svařování od výrobce materiálu a podle národních norem nebo směrnic. Proveďte testovací svar.
- Podle potřeby upravte nastavení teploty, vytlačované množství a množství vzduchu (viz kapitola Nastavení parametrů svařování, strana 12).
- Při delším svařování lze **vypínač pohonu (2)** udržovat pomocí **aretace pohonu (4)** v trvalém provozu.

POZOR!

- PVC-U a PVC-C se zpracovávají v menu pro PVC-U.
- Abyste zabránili poškození korozi při zpracování PVC-U, PVC,C, ECTFE, PVDF atd., doporučujeme po ukončení svařování ruční svařovací extrudér vypláchnout pomocí HD-PE.





Vypnutí přístroje

- Povolte aretaci pohonu (4) a pusťte vypínač pohonu (2).
- Odstraňte svařovací materiál ve svařovací botce (8).
- Stisknutím tlačítka (23) «Ohřev zap / vyp»  a pomocí tlačítka (25) «Potvrdit» se vypne ohřev a přístroj přejde do ochlazovacího režimu «Cool down mode».
- Po ochlazení se automaticky vypne dmychadlo a na displeji (5) se objeví úvodní zobrazení.
- Vypněte hlavní vypínač (1).



Odpojte síťový přívodní kabel od elektrické sítě.

Nastavení parametru

- Jestliže se musí změnit zadaná požadovaná teplota (např. požadovaná teplota plastifikované hmoty), lze odpovídající požadovanou hodnotu zvolit stisknutím tlačítek 21 / 22 «Nahoru»  nebo «Dolů» . Dokud se požadovaná hodnota zobrazuje jako označená, je možné ji pomocí tlačítek 24 / 26 «Plus»  nebo «Minus»  změnit. U přístroje WELDPLAST S1 lze nastavit čtyři požadované hodnoty:



Vytlačované množství (max. výtlač, když je potenciometr na stupni 5, resp. když je nastavený na 100 %).



Teplota plastifikované

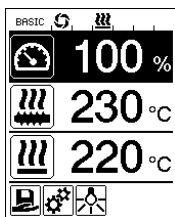




Teplota vzduchu

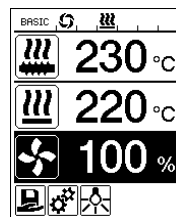


Množství vzduchu

- Na pracovním ukazateli se mohou zobrazovat max. tři položky.



- Další položky je možné zobrazit stisknutím tlačítek 21 / 22 «Nahoru»  nebo «Dolů» .






- Vytlačované množství lze během extrudování přestavovat přímo přes potenciometr (3) v krocích po 5 %. Rozsah při tom sahá od min. 35 % do max. nastaveného vytlačovaného množství. Aktuálně nastavená hodnota je při tom vždy viditelná na pracovním ukazateli. Hodnotu nastavenou na pracovním ukazateli je třeba chápat jako maximální hodnotu. Potenciometrem (3) lze měnit nastavení pouze po tuto nastavenou maximální hodnotu. Typicky je proto tato hodnota nastavena na 100 %.
- Je-li vytlačované množství s minimálním výtlačkem (35 %) příliš velké, musí se přejít na svařovací drát o tloušťce 3 mm.
- Je-li vytlačované množství s maximálním výtlačkem (100 %) příliš malé, musí se přejít na svařovací drát o tloušťce 4 mm.

Select Profile (Výběr profilu)

- **Výběr předdefinovaného nebo volného profilu**
- Přístroj WELDPLAST S1 disponuje šesti předdefinovanými profily Leister a až deseti volně definovatelnými profily:

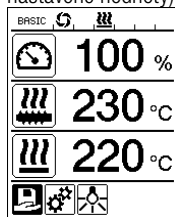
Svařovací profily		Max. výtlak [%]	Požadovaná teplota plastifikované hmoty [°C / °F]	Požadovaná teplota vzduchu [°C / °F]	Množství vzduchu [%]
1	BASIC	nastavitelné	nastavitelné	nastavitelné	nastavitelné
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	Volné profily	nastavitelné	nastavitelné	nastavitelné	nastavitelné

- Výběrem symbolu  na **ukazateli funkcí (27)** se dostanete do menu «Select Profile» (Výběr profilu). Pomocí **tlačítek 21/ 22 «Nahoru»**  a **«Dolů»**  můžete zvolit jeden z těchto šesti předdefinovaných profilů (1 – 6) nebo některý volný profil specifický pro zákazníka (7 – 16).
- Jsou-li požadované hodnoty (profily 2 – 16) za provozu změněny, neuloží se v profilu!
- Jestliže je stroj vypnut / zapnut, zobrazí se vždy znovu hodnoty definované v profilu.
- Chceteli při opětovném zapnutí stroje použít naposledy nastavené hodnoty, musíte zvolit profil BASIC (1).
- Aktuálně vybraný profil lze vidět vlevo na **ukazateli stavu «Oblast 1» (29)**.

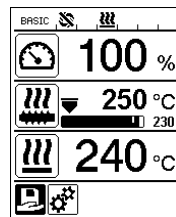
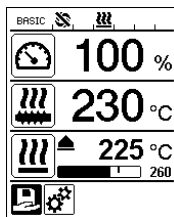


Sledování parametrů svařování

- Stále je sledována aktuální teplota plastifikované hmoty a vzduchu. Jestliže se skutečná hodnota odchyluje od příslušné požadované hodnoty, zobrazuje se to na **pracovním ukazateli (28)** («Show Set Values» (Zobrazit nastavené hodnoty) není aktivováno).



28



- Skutečná hodnota odpovídá požadované hodnotě.
- Skutečná hodnota teploty vzduchu je příliš nízká. Ohřev je signalizován blikáním (šipka nahoru a indikátor průběhu).
- Skutečná hodnota teploty plastifikované hmoty je příliš vysoká. Ochlazování je signalizováno blikáním (šipka dolů a indikátor průběhu).

Uvolnění pohonu

- Pro uvolnění pohonu existují čtyři různé čekací doby (viz tabulka). Závisejí na skutečné teplotě plastifikované hmoty a na nastavené požadované teplotě plastifikované hmoty. Předehřívací vzduch nemá na uvolnění pohonu žádný vliv.
- Zóna uvolnění začne, jakmile je skutečná teplota plastifikované hmoty větší než požadovaná teplota – 20 K.
- **Příslušný symbol na ukazateli stavu:**



Pohon není uvolněn



Pohon je uvolněn

Skutečná teplota plastifikované hmoty při zapnutí ohřevu nebo přestavení požadované teploty plastifikované hmoty	Požadovaná teplota plastifikované hmoty	Doba uvolnění po dosažení zóny uvolnění
Požadovaná teplota plastifikované hmoty – 5K < skutečná teplota plastifikované hmoty	—	Pohon je přímo uvolněn
Požadovaná teplota plastifikované hmoty – 20K < skutečná teplota plastifikované hmoty < požadovaná teplota plastifikované hmoty – 5K	—	30 s
Požadovaná teplota plastifikované hmoty – 20K > skutečná teplota plastifikované hmoty (pod zónou uvolnění)	> 190°C	2 min. 30 s
Požadovaná teplota plastifikované hmoty – 20K > skutečná teplota plastifikované hmoty (pod zónou uvolnění)	< 195°C	3 min. 30 s

- Pokud přístroj WELDPLAST S1 nemůže skutečnou teplotu plastifikované hmoty udržet při uvolněném pohonu v zóně uvolnění déle než 10 s, pohon se opět zablokuje. Jakmile přístroj opět dosáhne zóny uvolnění, pohon je po době definované v tabulce zase uvolněn.

Blokování tlačítek

- Současným stisknutím **tlačítek 21 / 22 «Nahoru»**  a **«Dolů»**  na dobu minimálně dvou sekund se aktivuje, resp. deaktivuje blokování tlačítek.

Přerušeni síťového napájení

Stav pohonu před přerušením síťového napájení	Doba přerušeni síťového napájení	Stav přístroje WELDPLAST S1 po přerušeni síťového napájení
Pohon uvolněn, pracovní ukazatel - svařování	≤ 5 s	Přístroj se rozběhne bez ochrany proti opětovnému rozběhu a přejde přímo do stavu před přerušením síťového napájení
Pohon uvolněn (předehřívací vzduch > 100 °C)	> 5 s	Přístroj přejde přímo do ochlazovacího režimu «Cool down mode»
Pohon uvolněn (předehřívací vzduch < 100 °C)	> 5 s	Přístroj se spustí a na displeji (5) se objeví úvodní zobrazení.

Zadávání názvů nebo hesel

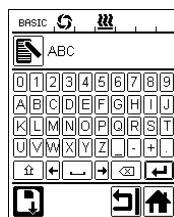
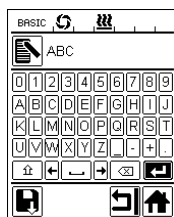
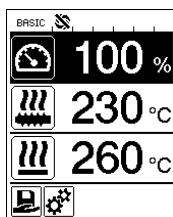
- Přes režim klávesnice je možné definovat názvy nebo zadávat hesla s maximálně 12 znaky.

Režim klávesnice	Výběr znaků 34	Výběr symbolů 35
	Nahoru (21) Dolů (22)	Vertikální výběr znaků
	Minus (24) Plus (26)	Horizontální výběr znaků Výběr symbolů
	Potvrdit (25)	Potvrzení vybraného znaku Potvrzení vybraného symbolu

	Přepínání mezi velkými a malými písmeny
	Posun pozice kurzoru v názvu
	Vložení mezery
	Vymazání jednotlivého znaku (znak nalevo od kurzoru)
	Vybráním tohoto symbolu se přejde na ukazatel funkcí 27














Definování profilů

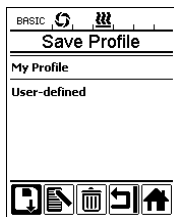
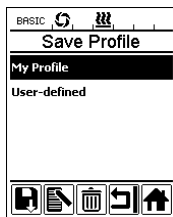
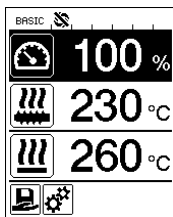
- V menu «Save Profile» (Uložit profil) je možné uložit nastavení požadovaných hodnot pro max. vytlačované množství, teplotu plastifikované hmoty, teplotu vzduchu a množství vzduchu pod vámi zvoleným názvem (viz kapitola «Zadávání názvů nebo hesel»).
- **Vytvoření nového profilu:**
 - Na **pracovním ukazateli (28)** nastavte požadované hodnoty pomocí **tlačítek 24/26 «Plus»** nebo **«Minus»** .
 - Na **ukazateli funkcí (27)** vyberte **tlačítkem 26 «Plus»** menu Nastavení .
 - V menu «Setup» (Nastavení) zvolte **tlačítkem 26 «Plus»** «Save Profile» (Uložit profil).
 - Vyberte profil «User-defined» (Definovaný uživatelem) a potvrďte ho **tlačítkem (25)** .
 - Na **ukazateli funkcí (27)** zvolte symbol «Editovat vybranou položku» a potvrďte ho pomocí **tlačítka (25)** .
 - Zadejte požadovaný název profilu (viz kapitola Zadávání názvů nebo hesel), potom pomocí **tlačítka 26 «Plus»** zvolte symbol a potvrďte ho **tlačítkem (25)** .
 - Na **ukazateli funkcí (27)** potvrďte zvolený symbol «Uložit» pomocí **tlačítka (25)** . Profil byl úspěšně uložen a vybrán.



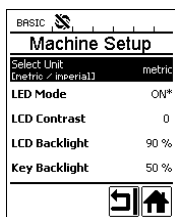
Definování profilů



• Editování stávajícího profilu (vyjma profily Leister):

- Na **pracovním ukazateli (28)** nastavte požadované hodnoty pomocí **tlačítek 24/26 «Plus»**  nebo **«Minus»** .
- Na **ukazateli funkcí (27)** vyberte **tlačítkem 26 «Plus»**  menu Nastavení .
- V menu «Setup» (Nastavení) zvolte **tlačítkem 26 «Plus»**  «Save Profile» (Uložit profil).
- Vyberte profil, který chcete editovat, a potvrďte ho **tlačítkem (25)** .
- Na **ukazateli funkcí (27)** zvolte symbol  «Editovat vybranou položku» a potvrďte ho pomocí **tlačítka (25)** .
- Zadejte požadovaný název profilu (viz kapitola Zadávání názvů nebo hesel), potom pomocí **tlačítka 26 «Plus»**  zvolte symbol  a potvrďte ho **tlačítkem (25)** .
- Na **ukazateli funkcí (27)** potvrďte zvolený symbol «Uložit»  pomocí **tlačítka (25)** . Profil byl úspěšně uložen a vybrán.






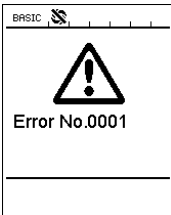
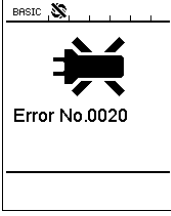

Nastavení stroje



Menu	Funkce
Select Unit (Výběr jednotky)	Nastavení používané jednotky: – metrická / imperiální
LED Mode (Režim LED)	Režim LED: – ON* : Osvětlení LED lze zapnout jen tehdy, když je pohon uvolněn. Jakmile je pohon uvolněn, objeví se na ukazateli funkcí (27) symbol LED  , přes který je možné osvětlení LED podle přání zapínat / vypínat. Režim LED se nezmění. – ON : Osvětlení LED je stále zapnuté. Na ukazateli funkcí (27) se zobrazuje symbol LED  , přes který je možné osvětlení LED podle přání zapínat / vypínat. Režim LED se nezmění. – OFF : Osvětlení LED je stále vypnuté.
LCD Contrast (Kontrast LCD)	Nastavení kontrastu LCD
LCD Backlight (Podsvícení LCD)	Nastavení podsvícení displeje
Key Backlight (Podsvícení klávesnice)	Nastavení podsvícení klávesnice

Výstražná a chybová hlášení

- Existuje-li výstražné hlášení, může uživatel bez omezení pracovat dál. Bližší informace k výstražnému hlášení lze vyvolat přes **ukazatel funkcí (27)** v menu Nastavení  pod «Show Warnings» (Zobrazit výstražná hlášení).
- Jestliže se vyskytne chyba, přístroj vypne všechna topení a nedojde již k uvolnění pohonu.

Druh hlášení	Zobrazení	Kód chyby	Popis chyby
Výstraha		—	Výstražný symbol  na ukazateli stavu (30) . Je třeba vyměnit uhlíky pohonu. Po prvním zobrazení výstražného symbolu lze pohon provozovat ještě 5 h. Poté se objeví chybové hlášení « Error No.0400 » a pohon již není uvolněn.
Chyba		0001	Nadměrná teplota přístroje. Nechte přístroj ochladit.
		0020	Topné těleso pro vzduch je vadné.
Chyba! Kontaktujte servisní středisko Leister		0004	Chyba hardwaru.
		0008	Termočlánek pro vzduch je vadný.
		0010	Termočlánek pro plast je vadný.
		0040	Topné těleso pro plast je vadné.
		0100	Dmýchadlo je vadné.
		0200	Chyba komunikace.
		0400	Uhlíky pohonu nebo nadměrná teplota pohonu.

Výměna příslušenství



Nebezpečí popálení!

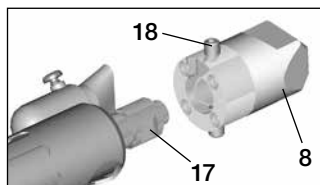


Pracujte pouze v rukavicích odolných vůči vysokým teplotám.

Výměna svařovací botky

• Demontáž

- Přístroj zahřátý na provozní teplotu vypněte a odpojte od elektrické sítě.
- Sejměte **svařovací botku (8)** z **extruzní trysky (17)** povolením **svěracích šroubů (18)**.
- **Extruzní trysku (17)** při každé výměně svařovací botky očistěte od zbytků svařovacího materiálu a zajistěte, aby byla pevně přišroubovaná.



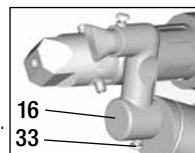
• Montáž

- **Svařovací botku (8)** přizpůsobenou typu svaru nasuňte na **extruzní trysku (17)** a připevněte ji utažením **svěracích šroubů (18)**.

Výměna vedení horkého vzduchu

• Demontáž

- Povolte **svěrací šroub (33)**. **Vedení horkého vzduchu (16)** lze sejmut nebo otočit do požadovaného směru svařování.
- Namontujte odpovídající **vedení horkého vzduchu (16)** (viz kapitola Směr svařování).
- Utáhněte **svěrací šroub (33)**.



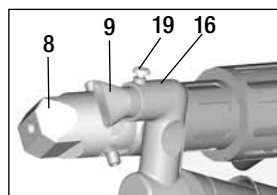
Výměna předehřívací trysky

• Demontáž

- U **předehřívací trysky (9)** povolte **svěrací šroub (19)** a stáhněte **předehřívací trysku (9)** z **vedení horkého vzduchu (16)**.

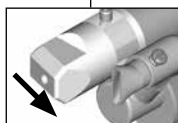
• Montáž

- Nasuňte **předehřívací trysku (9)** na **vedení horkého vzduchu (16)**. Dbejte na rovnoběžné vyrovnání vůči **svařovací botce (8)**.
- Utáhněte **svěrací šroub (19)**.

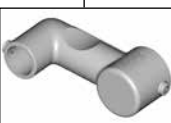
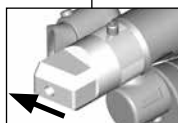


Směr svařování

- Pro zvolený směr svařování použijte vhodné vedení horkého vzduchu.



Směr svařování



Vedení horkého vzduchu



Směr svařování



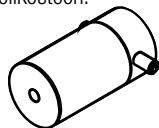
Vedení horkého vzduchu

Příslušenství

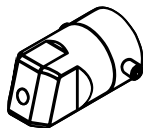
- Z technických a bezpečnostních důvodů se smí používat výlučně příslušenství Leister.
- Příslušenství na adrese www.leister.com

Sortiment svařovacích botek

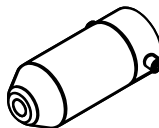
- Společnost Leister Technologies AG nabízí pro všechny běžné tvary svarů odpovídající svařovací botky v různých velikostech:



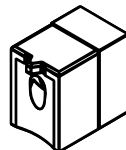
Neupravená



Koutový svar



Rohový svar










Svar V

Vedení horkého vzduchu



Předehřívací tryska

- Aby při velkém výběru svařovacích botek bylo dosaženo optimálního předehřevu, nabízí společnost Leister Technologies AG různé předehřívací trysky.

Svařovací botka	Šířka svaru mm	Předehřívací trysky			
		 šířka 21 mm délka 26 mm	 šířka 21 mm délka 42 mm	 ø 14 mm délka 58 mm zahnutá	 ø 14 mm délka 46 mm
 Koutový svar	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
 Rohový svar				• (b)	•
 Svar V	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		


a) Svařovací botky podle DVS (= Německý svaz pro svařování) analogicky k WELDPLAST S2-PVC.

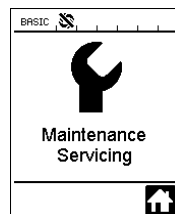
b) Zahnutá předehřívací tryska pro optimální předehřev u radiálního svařování trubek.

Údržba

- Zkontrolujte případné elektrické a mechanické poškození **síťového přívodu (13)** a zástrčky
- **Extruzní trysku (17)** při každé výměně svařovací botky očistěte od zbytků svařovacího materiálu

Servis a opravy

- Opravy smí provádět výhradně autorizovaná **servisní střediska firmy Leister**. Tato servisní střediska zaručují **24 hodin denně** odborný a spolehlivý **servis** za použití originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a seznamů náhradních dílů.
- Pokud se na přístroji WELDPLAST S1 objeví po zapnutí hlášení «Maintenance servicing» (Technická údržba), musí se hnací motor (kolektor a uhlíky) zkontrolovat autorizovaným servisním střediskem firmy Leister a případně vyměnit. Hlášení zmizí automaticky po 10 sekundách nebo ho lze přímo přeskočit stisknutím **tlačítka (25)**  «Potvrdit».



Záruka

- Pro tento přístroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem / prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou manipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.



Your authorised Service Centre is:

WELDPLAST ČR s.r.o.

www.weldplast.cz, www.leister.cz

Dělnická 786/38

170 00 Praha 7

Tel. prodejna: +420 272 706 819

Tel. servis: +420 724 970 989

E-mail: paha@weldplast.cz

Žarošice 312

696 34 Žarošice

Tel. prodejna: +420 518 631 557

Tel. servis: +420 606 021 819

E-mail: zarosice@weldplast.cz

WELDPLAST SK s.r.o.

www.weldplast.sk, www.leister.sk

Kamenná cesta 91

010 01 Žilina

Tel. prodejna: +421 415 166 068

Tel. servis: +421 948 339 226

E-mail: zilina@weldplast.sk

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