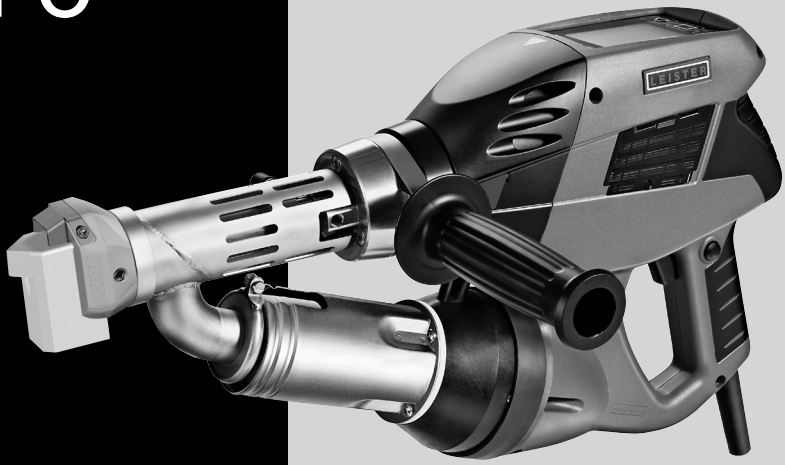
LEISTER®

DE EN FR IT ES
NL NO PT SV

WELDPLAST
S2
S2 - PVC
S2 - TPO



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Mitgeltende Dokumente / Other applicable documents / Documents annexes / Documentación válida / Documentos relacionados / Altri documenti applicabili / Bijbehorende documenten / Yderligere relevante dokumenter / Kompletterande dokument / Andre gjeldende dokumenter / Muut sovellettavat asiakirjat / Ισχύοντα έγγραφα / Beraberindeki dokümanlar / Dokumenty współobowiązujące / Mellékelt dokumentumok / Další platné dokumenty / Ostali veljavni dokumenti / Documente aplicabile ulterioare / Ďalšie platné dokumenty / Съвместно приложими документи / Kaaskehtivad dokumendid / Taikomi dokumentai / Saistītie dokumenti / Применимые документы / 関連文書 / 随附的文件 / الوثائق المرجعية / เอกสารที่ใช้ร่วมกัน / 유효한 문서 / लागू दस्तावेज़

DE	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikelnummer: 129.102)
EN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Article number: 129.102)
IT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (codice articolo: 129.102)
FR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numéro d'article : 129.102)
ES	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artículo: 129.102)
PT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artigo: 129.102)
NL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
DA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
NO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikkelnummer: 129.102)
FI	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (tuotenumero: 129.102)
SV	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
EL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (κωδικός προϊόντος: 129.102)
TR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Ürün No.: 129.102)
PL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numer artykułu: 129.102)
HU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (cikkszám: 129.102)
CS	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (číslo výrobku: 129.102)
SL	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (številka artikla: 129.102)
RO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (număr articol: 129.102)
SK	Safety Instructions (Bezpečnostné pokyny) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Automatické zváračky/extrúzne zváračky/zváracie stroje) (číslo položky: 129.102)
BG	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (номер на артикул: 129.102)
ET	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikli number: 129.102)
LT	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (gaminio numeris: 129.102)
LV	Safety Instructions (drošības norādes) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (automātiskie kausētāji/ekstrūzijas kausētāji/kausēšanas iekārtas) (artikula Nr.: 129.102)
RU	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (артикульный номер: 129.102)
SQ	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Numri i artikullit: 129.102)
HR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (broj artikla: 129.102)
SR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Broj artikla: 129.102)
MK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Арт. број: 129.102)
UK	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (каталожний номер: 129.102)
HY	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (արտիկուլ թիվ՝ **129.102)**
TH	คำแนะนำด้านความปลอดภัย – เครื่องจักรระบบเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อมอัดขึ้นรูป/เครื่องเชื่อม (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (หมายเลขสินค้า: 129.102)
ZH	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines （产品编号： 129.102）
JA	安全に関する指示 - 自動溶接機/押出溶接機/溶接機 (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (品番：129.102)
MN	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Төхөөрөмжийн дугаар: 129.102)
AR	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (رقم الصنف: 129.102)
FA	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (شماره قطعه: 129.102)
KO	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (품번: 129.102)
HI	सुरक्षा नर्देश – स्वचालित वेल्डर / एक्सट्रूज़न वेल्डर / वेल्डिंग मशीन (लेख संख्या: 129.102)

www.leister.com/um-si-automextruweld

DE	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
EN	English	Operating Instructions	17
FR	Français	Instructions d’utilisation	31
IT	Italiano	Istruzioni d’uso	45
ES	Espanõl	Instrucciones de funcionamiento	59
NL	Nederland	Gebruiksaanwijzing	73
NO	Norsk	Bruksanvisning	87
PT	Portugês	Instruções de funcionamento	101
SV	Svenska	Bruksanvisning	115

Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Hand-Extruder

Anwendung

Extrusionsschweissen von folgenden Materialien:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Weitere Materialen auf Anfrage

Der Hand-Extruder entspricht der DVS-Norm 2207–4.
DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik

Warnung

Gefährliche Spannung, Lebensgefahr
Aufgrund elektrischer Spannung besteht Lebensgefahr durch Stromschlag. Deshalb ist der Extruder ausschliesslich an Steckdosen und Verlängerungskabel mit Schutzleiter anzuschliessen. Der Extruder ist vor Feuchtigkeit und Nässe zu schützen. Vor dem Start des Geräts sind Netzanschlussleitung und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanischen Beschädigung zu prüfen. Der Extruder darf ausschliesslich von instruiertem Fachpersonal geöffnet 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.

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 werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.

Konformität

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

Richtlinien: 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Harmonisierte Normen: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Entsorgung

Werfen Sie Elektrogeräte nicht in den Hausmüll.
Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sind einer umweltgerechten Wiederverwertung zuzuführen. Berücksichtigen Sie bei der Entsorgung unserer Produkte die nationalen und lokalen Vorschriften.

Technische Daten

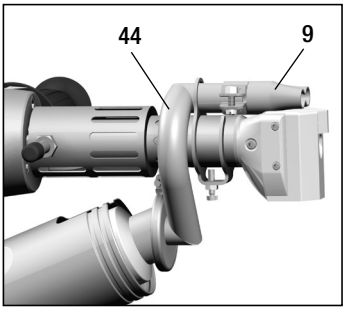
Spannung	**V~**	230	200
Leistung	**W**	3000	2400
Frequenz	**Hz**	50/60	
Luftmenge (20 °C)	**l/min**	300	
Luft-Temperatur	**°C**	max. 350	
Plastifizier-Temperatur	**°C**	max. 260	
Ausstoss (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)	
Ausstoss (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)	
Schweissdraht	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Schwingungspegel	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Masse L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (ohne Schweissschuh)	
Gewicht	**kg**	5.8 (ohne Netzanschlussleitung)	
Konformitätszeichen		CE	CE
Schutzklasse I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

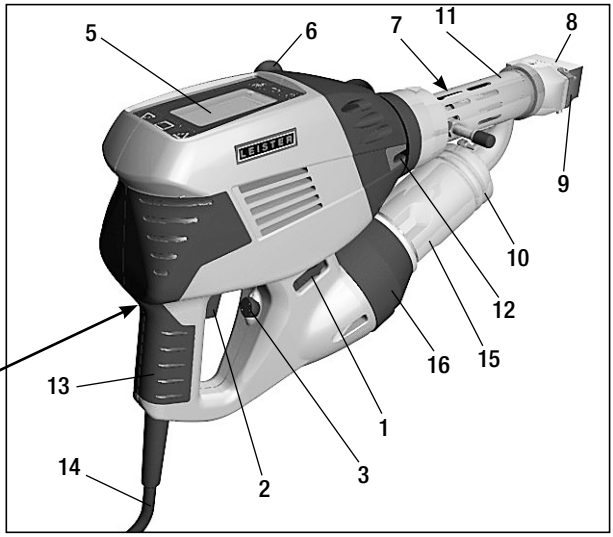
Technische Änderungen vorbehalten

Gerätebeschreibung

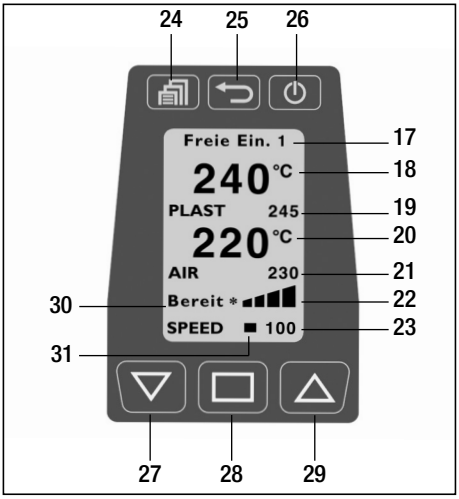
Mit externer Luftführung



Mit integrierter Luftführung



1 Hauptschalter
2 Ein-/Ausschalter Antrieb
3 Potentiometer
4 Arretierung Antrieb
5 Display
6 Handgriff
7 Mantelheizung
8 Schweissschuh
9 Vorwärmdüse
10 Rohrklemme
11 Schutzrohr
12 Schweissdraht-Einführung
13 Gerätegriff
14 Netzanschlussleitung
15 Heizelement - Schutzrohr
16 Heissluftgebläse (bürstenlos)
44 Externe Heissluftführung



Bedieneinheit

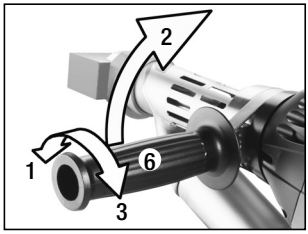
17 Schweissprogramm
18 Ist-Wert Plastifizer-Temperatur
19 Soll-Wert Plastifizier-Temperatur
20 Ist-Wert Luft-Temperatur
21 Soll-Wert Luft-Temperatur
22 Anzeigebalken Antrieb
23 Ausstossanzeige
24 Menü-Taste
25 Back-Taste
26 Standby-/ Enter-Taste
27 Down-Taste
28 Select-Taste
29 Up-Taste
30 Statusanzeige Antrieb
31 Cursor

Arbeitsumgebung / Sicherheit

Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Netzanschlussleitung und 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 **Handgriffs (6)** gegen den Uhrzeigersinn Klemmung lösen.
2. **Handgriff (6)** in die gewünschte Arbeitsposition bringen.
3. Durch Drehen des **Handgriffs (6)** im Uhrzeigersinn Klemmung wieder festziehen.

Arbeitsplatz

Zur Inbetriebnahme und Ablage des Hand-Extruders bietet Leister eine **Universal-Geräteablage** an.

Bei Unterbruch der Schweissarbeiten ist der Antrieb mit dem **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** abzuschalten. Den Hand-Extruder mit entsprechend eingestelltem und fest angezogenem Handgriff gemäss Abbildung auf eine stabile, feuerfeste Unterlage stellen.

Verlängerungskabel

Bei Verwendung von Verlängerungskabeln auf den Mindestquerschnitt achten:

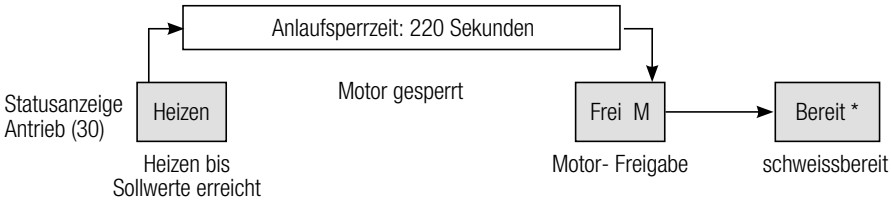
Verlängerungsleitung muss für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

Bei Verwendung eines Aggregates zur Energieversorgung gilt für dessen Nennleistung: 2 × Nennleistung Hand-Extruder.

Länge [m]	**Mindest-Querschnitt (bei 230V~)** [mm^2]
Bis 19	2.5
20 – 50	4.0

Schweissvorbereitung

Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Hand-Extruders in kaltem Zustand.



Das Gerät heizt direkt nach dem Einschalten des **Hauptschalters (1)** auf die zuletzt eingestellten Solltemperaturen auf. Sind die Solltemperaturen erreicht, zählt ein Counter in der Statusanzeige von 220 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 6 Minuten.
Bei kurzzeitigem Netzunterbruch entfällt ein erneuter Startvorgang.

Software und Menüführung

Der Hand-Extruder Weldplast S2 ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit erleichtert. Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

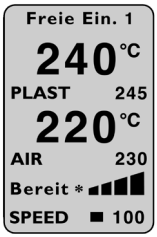
	Funktionen Arbeitsfenster	Funktionen Menüauswahl
	Menüauswahl	Menüauswahl / Zurück zum Arbeitsfenster
	Kontrast einstellen	Zurück zum Arbeitsfenster (Änderung wird nicht gespeichert!)
	Heizung on/off	Selektieren und zurück zum Arbeitsfenster
	Cursorposition ändern	Selektieren
	Selektierter Wert [+]	Cursor nach oben / Selektierter Wert [+]
	Selektierter Wert [–]	Cursor nach unten / Selektierter Wert [–]

Startfenster

Im Display werden nach dem Einschalten des Hand-Extruders am **Hauptschalter (1)** der Gerätename und die aktuelle Softwareversion für 3 Sek. angezeigt.

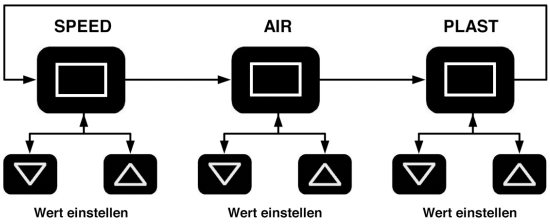
Arbeitsfenster

Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.



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»**. Mit der **Select-Taste (28)** können **«AIR»** oder **«PLAST»** angewählt und mit der **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.

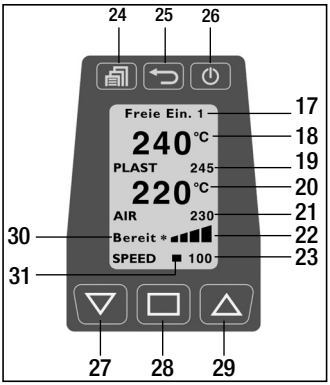


Schweissvorbereitung

Einstellen der Ausstossmenge

Aufgrund der Nahtform können Ausstossmenge und Vorwärmzeit aufeinander abgestimmt werden.

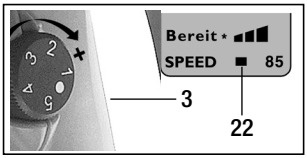
- Voreinstellung am Display
  - Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen.
  - Den maximalen Ausstosswert (30 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** festlegen (wird über den **Anzeigebalken Antrieb (22)** dargestellt).
- Feineinstellung während dem Schweissvorgang.
  - Vom maximal eingestellten Ausstosswert (z.B. 85 %) kann durch Drehen des **Potentiometers (3)** die Ausstossmenge auf das Minimum reduziert werden.



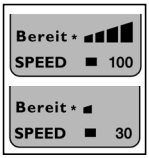
Die Ausstossmenge ist von der verwendeten Schweissdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige «30» und Potentiometerstellung «Minimum» zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweissdrahtdicke gewechselt werden.

Einstellen der Plastifizier- und Luft-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.

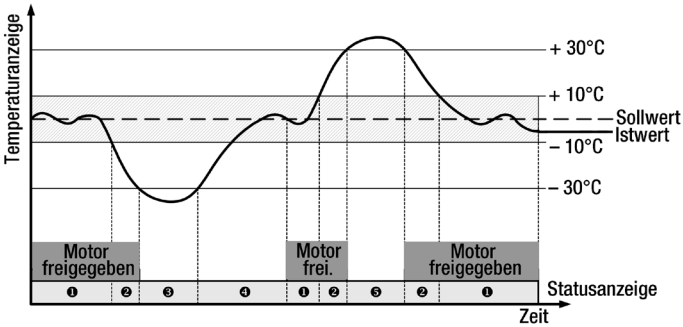


Beispiel



Überwachung der Schweissparameter

Die Soll- und Istwerte der (Air) Luft- und (PLAST) Plastifizier-Temperaturen werden ständig überwacht. Weicht ein Istwert vom entsprechenden Sollwert ab (Wert ist ausserhalb des Toleranzbandes), wird dies auf der **Statusanzeige (30)** durch einen Statuswechsel signalisiert. Wenn nötig wird der Antriebsmotor vorübergehend gesperrt, bis die Schweissparameter wieder im vorgegebenen Toleranzband liegen. Die möglichen Statusanzeigen und die Toleranzbänder sind aus der folgenden Grafik, bzw. Tabelle ersichtlich.



Nr	Statusanzeige	Status-Eigenschaften
❶	Bereit*	Schweissbereit
❷	Frei M	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > 10°C
❸	Heizen	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > - 30°C, Antriebsmotor gesperrt
❹	30s	Anlaufsperrzeit von 30 Sek., Antriebsmotor gesperrt
❺	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter > + 30°C, Antriebsmotor gesperrt

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 3 oder 4 mm in die **Schweissdraht-Einführung (12)** einführen.
- Der Schweissdraht wird automatisch durch die **Schweissdraht-Einführung (12)** eingezogen. Drahtzuführung muss ohne Widerstand erfolgen.

ACHTUNG!
Gerät immer mit Schweissdraht betreiben, jedoch niemals gleichzeitig in beide Schweissdraht-Einführungen Schweissdraht einführen.

- 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.

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U darf nur im Menü PVC-U verarbeitet werden. ACHTUNG: Nur PVC-U verwenden (kein PVC-C!).
- Um Korrosion vorzubeugen wird empfohlen, das Gerät bei längerem Nichtgebrauch (ab 2 Tagen) mit HD-PE zu füllen.

Schweissparameter

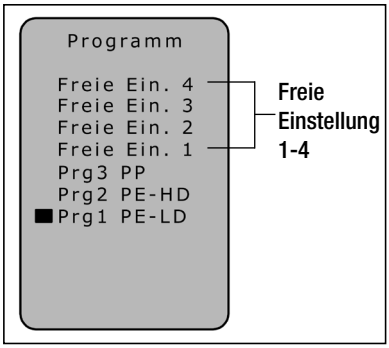
Menü

Programm selektieren

Auswahl

Eingabe

Programm: Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.



Die Programme 1 – 3 sind mit entsprechend voreingestellten Parametern 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.

Schweissprogramm	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
Prg0 PVC-U	200	300

Das aktuell eingestellte **Schweissprogramm (17)** ist im Arbeitsfenster ersichtlich.
Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.

Einstellen der Ausstossmenge

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen.
- Den Ausstosswert (30 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen.

Einstellen der Plastifizier- und Luft-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.

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 **Standby-/ Enter-Taste (26)** ausschalten.
- Gerät ca. 5 Min. auskühlen lassen.
- **Hauptschalter (1)** ausschalten.

Weitere Einstellungen

Kontrasteinstellung

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

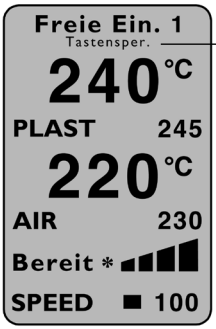
Heizung ON/OFF

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

Tastensperre aktivieren

1. Menü
2. Tastensperre
3. Aktivieren

Wurde die Tastensperre aktiviert, erscheint im Display **Tastensper.**



Tastensperre aktiviert

Die Sperre kann wie folgt wieder zurückgestellt werden:

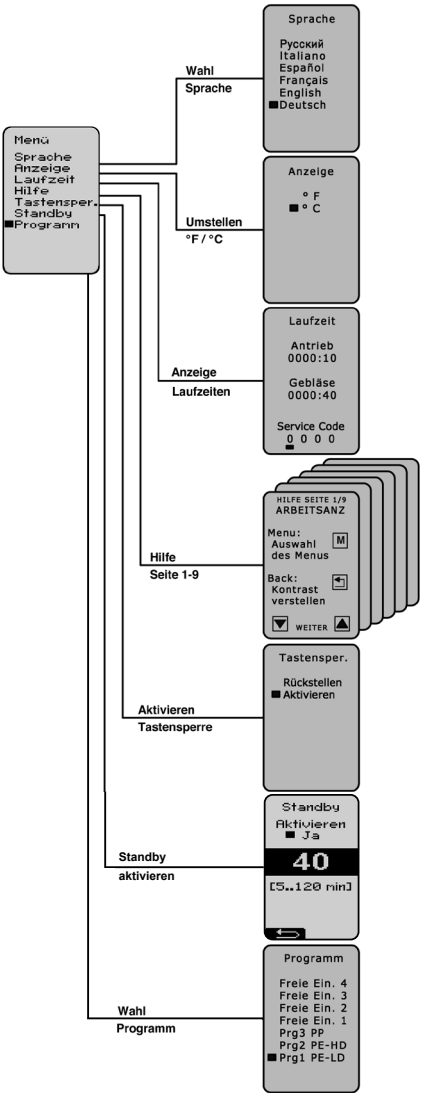
Tastensperre deaktivieren

1. Back
2. Rückstellen
3. Selektieren

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

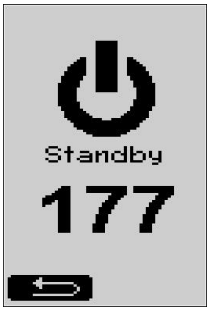
Menüführung

Menü	Funktionen
Menü	Auswahl
Auswahl	Selektieren und Zurück
Selektieren	zurück zum Arbeitsfenster Auswahl



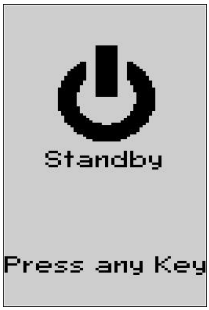
Standby

Wenn der Antrieb des Extruders ausgeschaltet ist und während einer gewissen Zeit keine Tasteneingabe erfolgt, startet nach Ablauf der Standby-Zeit automatisch der Cool-Down-Modus.



Der Abkühlvorgang wird eingeleitet.

Wird vor Ablauf des Countdowns (180 Sekunden) im Standby-Modus eine beliebige Taste gedrückt, wechselt die Anzeige in den Ausgangszustand zurück.



Wird während des Countdowns keine Taste gedrückt, startet der Cool-Down-Modus. Durch Betätigen einer beliebigen Taste wird der Extruder wieder aufgeheizt und die Arbeitsanzeige wechselt in den Work-Modus.

Einstellen der Standby-Zeit

In diesem Menü wird die Standby-Zeit aktiviert und eingestellt.

Mit der Taste schalten Sie Standby ein- oder aus.

Mit den Tasten und stellen Sie die Zeit von 5–120 Minuten ein.

Werkseitig sind 40 Minuten eingestellt.

Durch Drücken der Taste kehren Sie in den Work-Modus zurück.

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 sofort 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 im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt. Nach Behebung des Fehlers und Ausschalten des Antriebes (**Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen) erlöscht im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten». Es kann weitergearbeitet werden.

Wechsel von Zubehör

Verbrennungsgefahr!

Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.

Wechsel des Schweissschuhs

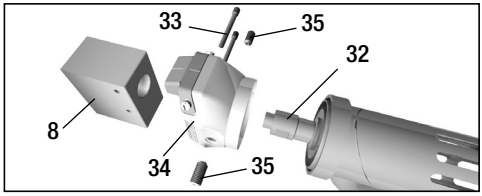
Der Schweissschuhwechsel muss am betriebswarmen Gerät vorgenommen werden.

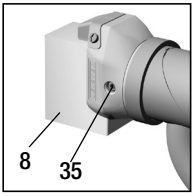
Demontage

– Das betriebswarme Gerät abschalten und vom elektrischen Netz trennen.
– Den **Schweissschuh (8)** mit **Schweissschuhhalter (34)** durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** von der **Extrudierdüse (32)** entfernen.
– Die **Extrudierdüse (32**) 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.

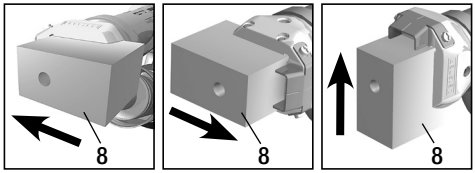




8 Schweissschuh
32 Extrudierdüse
33 Befestigungsschraube
34 Schweissschuhhalter
35 Klemmschraube

Schweissrichtung

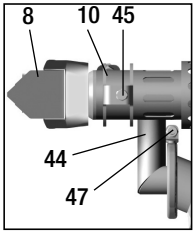
Durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** kann der **Schweissschuh (8)** stufenlos in die gewünschte Schweissrichtung gedreht werden.
Die **Klemmschrauben (35)** müssen danach wieder gut angezogen werden.



Wechsel der Heissluftführung

Zur Demontage der **Heissluftführung (44)** wird zuerst der **Schweissschuh (8)** entfernt. Nach dem Lösen der gekonterten **Fixierschraube (45)** an der **Rohrklemme (10)** und der **Klemmschraube (47)** am Heissluftführungs-Verbinder kann die ganze Einheit abgezogen werden.

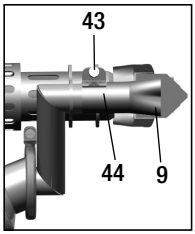
Montage in umgekehrter Reihenfolge.



Wechsel der Vorwärmdüse

Demontage: Bei der Vorwärmdüse **Vorwärmdüse (9) Klemmschraube (43)** lösen und **Vorwärmdüse (9) von der Heissluftführung (44**) abziehen.

Montage: **Vorwärmdüse (9)** auf die **Heissluftführung (44)** schieben. Auf parallele Ausrichtung zum Düsenschuh achten. **Klemmschraube (43)** anziehen.



Vorwärmdüsen für Geräte mit externer Luftführung

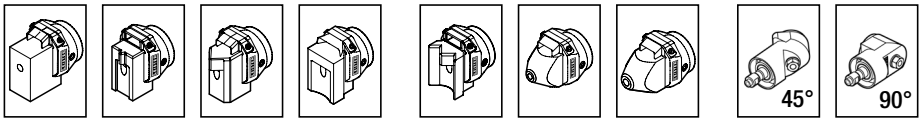
Es stehen drei verschiedene, der Schweissnahtbreite entsprechende **Vorwärmdüsen (9)** zur Auswahl. Die Düsenquerschnitte entsprechen den DVS-Richtlinien.

Düse 1	**Düse 2**	**Düse 3**
Nahtbreite bis 15 mm	Nahtbreite 16 bis 20 mm	Nahtbreite 21 bis 40 mm

Schweissschuh-Sortiment

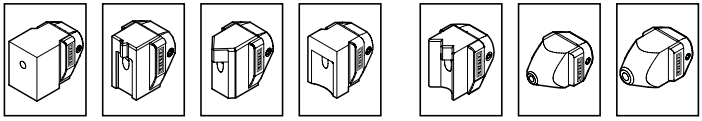
Leister Technologies AG bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweissschuhe in diversen Grössen an:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
mit integrierter Luftführung



Rohling | V-Naht | Kehlnaht | Überlapp-naht | Ecknaht aussen | Ecknaht kurz | Ecknaht lang | Winkelkopf

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
mit externer Luftführung



Rohling | V-Naht | Kehlnaht | Überlapp-naht | Ecknaht aussen | Ecknaht kurz | Ecknaht lang

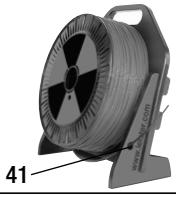
Zubehör

Aus technischen und sicherheitsrelevanten Gründen darf ausschliesslich nur Leister Zubehör verwendet werden.

Geräteablage

Transportable Drahtabrollvorrichtung

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

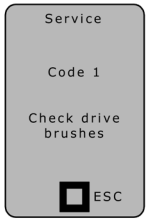


Wartung

.• **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.
- Die **Extrudierdüse (32)** 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 S2 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.

Read the operating instructions carefully before starting the device and keep them for future reference.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Hand Extruder

Application

Extrusion welding of the following materials:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Other materials on enquiry

The hand extruder corresponds to the DVS standard 2207–4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (German Association for Welding Technology)

Warning

Hazardous voltage, danger to life
There is a danger to life from electric shock due to electrical voltage. The extruder must therefore only be connected to sockets and extension cables with a protective earth conductor. Protect the extruder from moisture and wet conditions. Before starting the device, check the power cord, the plug and the extension cable for electrical and mechanical damage. The extruder may only be opened by instructed, qualified personnel.

Danger of fire and explosion if the hand extruder is used incorrectly (e.g. overheating of material), particularly near combustible materials and explosive gases.

Danger – can cause burns! Do not touch bare metal parts and emerging material while hot. Allow the device to cool. Do not direct stream of hot air or emerging material towards people or animals.

Caution

The **nominal voltage** indicated on the device must correspond to the mains voltage. If power failure occurs, the main switch and drive must be switched off (release locking device).

When using the device on building sites, a **residual current circuit breaker** is **essential for the safety** of persons there.

The device must **not be left unattended** when in use. Heat can reach combustible materials which are out of sight.
The device may only be used by **trained personnel** or under their supervision. Children may not use the device under any circumstances.

Conformity

EU Declaration of Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product in the version put into circulation by us, fulfils the requirements of the following EU directives.

Directives: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Harmonised standards: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04/15/2021

Bruno von Wyl, CTO — Christoph Baumgartner, GM

UK Declaration of Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product in the version put into circulation by us, fulfils the requirements of the following UK Statutory Instruments.

UK Statutory Instruments: 2008 No. 1597, 2016 No. 1091, 2012 No. 3032

Harmonised standards: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 03/31/2021

Bruno von Wyl, CTO — Christoph Baumgartner, GM

Disposal

Do not dispose of electrical equipment with household refuse.
Electrical appliances, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly manner. When you are disposing of our products, please observe the national and local regulations.

Technical Data

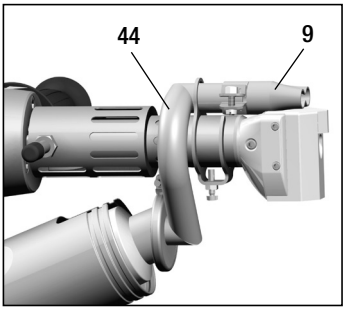
Voltage	**V~**	230	200
Power consumption	**W**	3000	2400
Frequency	**Hz**	50/60	
Air volume (20 °C)	**l/min**	300	
Air temperature	**°C**	max. 350	
Plasticizing temperature	**°C**	max. 260	
Output (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (average values at 50 Hz)	
Output (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (average values at 50 Hz)	
Filler rod	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Vibration acceleration	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Dimensions L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (without welding shoe)	
Weight	**kg**	5.8 (without power cable)	
Conformity mark		CE	CE
Protection class I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

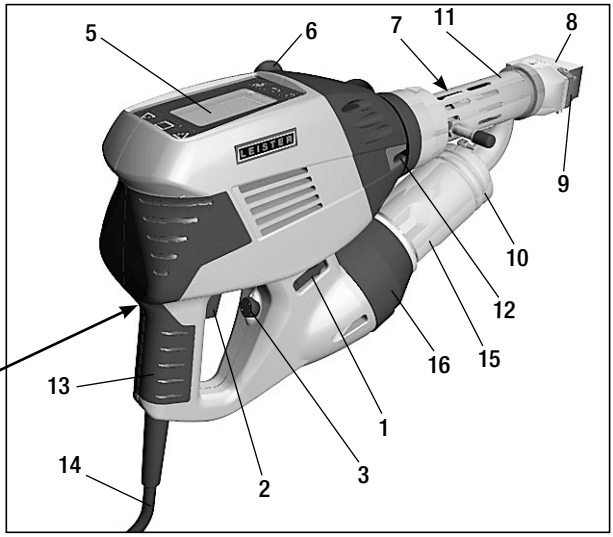
The right to make technical changes is reserved

Device Description

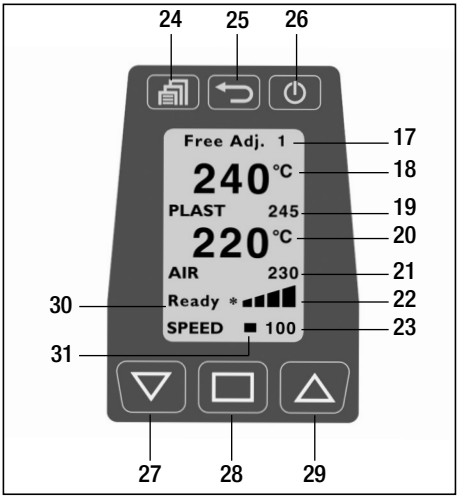
With external air duct



With integrated air duct



1 Main switch
2 On/off switch for drive
3 Potentiometer
4 Drive locking device
5 Display
6 Guide handle
7 Jacket heating
8 Welding shoe
9 Pre-heating nozzle
10 Pipe clip
11 Protection tube
12 Filler rod insertion point
13 Device grip
14 Power supply cord
15 Heating element protection tube
16 Hot air blower (brushless)
44 External hot air duct



Operating unit

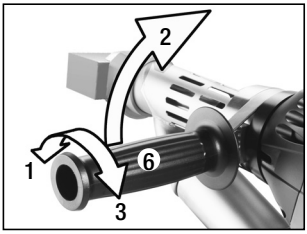
17 Welding program
18 Actual value - plastic
19 Ideal value - plastic
20 Actual value - air
21 Ideal value - air
22 Drive display bars
23 Output display
24 Menu key
25 Back key
26 Standby/Enter key
27 Down key
28 Select key
29 Up key
30 Drive status display
31 Cursor

Work environment/Safety

The hand extruder must not be used in areas where there is danger of explosion or flammable materials. Ensure a safe posture during work. The power cable and filler rod must be free to move and must not obstruct the user or third parties during work.

Place hand extruder on a fire resistant base. Hot metal parts and hot streams of air must be kept at a safe distance from the base and walls.

Setting the guide handle



1. Loosen clamp by turning the **guide handle (6)** anti-clockwise
2. Move the **guide handle (6)** into the desired operating position
3. Tighten clamp again by turning **guide handle (6)** clockwise

Workplace

Leister provides a **universal stand** for commissioning and holding the hand extruder.

When not welding, the drive should be switched off with the **drive on/off switch (2)**.
Place the hand extruder with correspondingly set and firmly tightened handle on a stable, fireproof base as shown in the illustration.

Extension cables

Ensure the minimum cross-section when using extension cables:

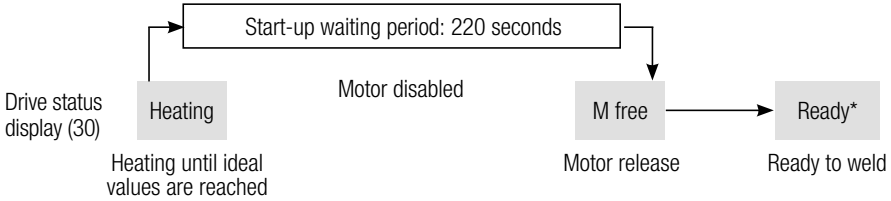
The extension cable must be approved for the site of use (e.g. in the open air) and marked correspondingly.

When using a power unit for power supply, its nominal power rating is: 2 × nominal power rating of the hand extruder.

Length [m]	**Minimum cross-section (at 230 V~)** [mm^2]
Up to 19	2.5
20 – 50	4.0

Welding preparation

The temperature control prevents the hand extruder from being started while it is cold.



The device heats up to the last ideal temperature set directly after switching on the **main switch (1)**. When the ideal temperature is reached, a counter on the status display counts back from 220 seconds to zero. After this start-up process is complete, the device is ready to weld (status Ready*). The hand extruder takes around 6 minutes to reach its temperature range.
If the power is only turned off for a short time, the start-up process does not need to be repeated.

Software and menu guide

The hand extruder Weldplast S2 is provided with a convenient user software, making work easier for the user. Tap lightly on the keys to operate them.

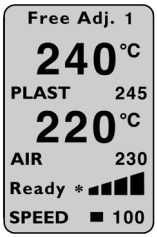
	Workspace functions	Menu selection functions
	Menu selection	Menu selection / Back to workspace
	Set contrast	Back to workspace (changes not saved!)
	Heating on/off	Select and back to workspace
	Change cursor position	Select
	Selected value [+]	Cursor up / Selected value [+]
	Selected value [–]	Cursor down / Selected value [–]

Start window

After turning on the hand extruder with the **main switch (1)**, the device name and current software version will be displayed for 3 seconds.

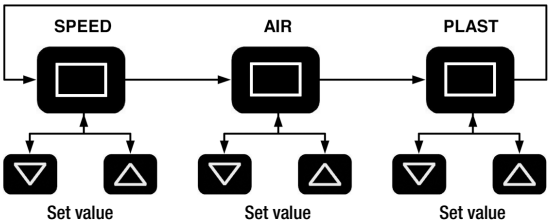
Workspace

The workspace shows the parameters which are currently set.



Setting the parameters in the workspace

The **cursor (31)** shows which parameters can be set. After the device is switched on, the cursor is situated on «**SPEED**». «**AIR**» or «**PLAST**» can be selected with the **Select key (28)** and their values can be changed using the **Up key (29)** or **Down key (27)**.

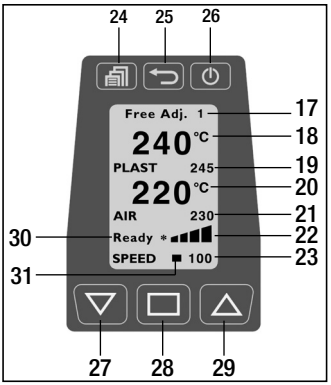


Setting the output volume

The output volume and the pre-heating time can be coordinated with each other according to the type of seam.

- Presetting on the display
  – Move the cursor to the «SPEED» position by pressing the **Select key (28)**.
  – Specify the maximum output value (30-100 %) using the **Up (29)** or **Down (27)** keys (displayed on the **drive display bars (22)**).
- Precise adjustment during the welding process
  – The output volume can be reduced from the maximum set value (e.g. 85%) to the minimum by turning the **potentiometer (3)**.

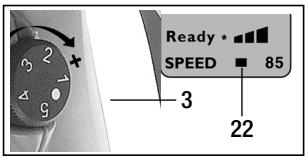
The output volume is dependent on the size of filler rod used. If the output is too large when the output display is set to «30» and the potentiometer to «Minimum», the filler rod must be changed to the next size down.

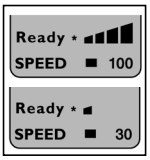


Example

Setting the PLAST and AIR temperatures

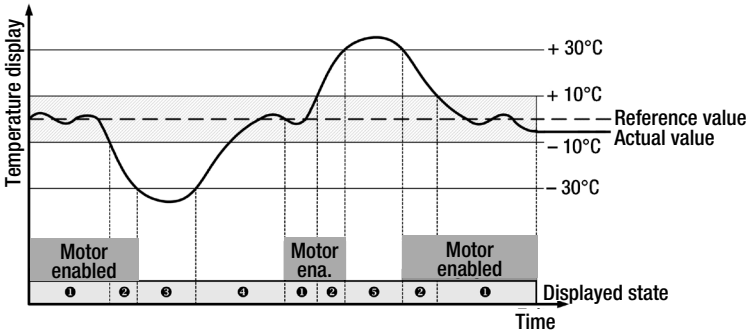
- Move the cursor to the «**PLAST**» or «**AIR**» position by pressing the **Select key (28)**.
- Set the temperature value by using the **Up (29)** or **Down (27)** key.





Monitoring the welding parameters

The actual and ideal values of the AIR and PLAST temperatures are constantly monitored. If an actual value deviates from the relevant ideal value (value is outside the range of tolerance), this will be indicated by a change in status on the **status display (30)**. If necessary, the drive motor will be temporarily disabled until the welding parameters are back in the specified tolerance range. The possible status display and the ranges of tolerance are shown in the following graphic and table.



No	Status display	Status characteristics
❶	Ready*	Ready to weld
❷	M free	Divergence from welding parameters (plastic) > 10°C
❸	Heating	Divergence from welding parameters (plastic) > – 30°C, drive motor disabled
❹	30s	Start-up waiting period of 30 sec., drive motor disabled
❺	Too hot	Divergence from welding parameters > + 30°C, drive motor disabled

Starting the welding process

- Fit the appropriate **welding shoe (8)** according to requirements.
- Set **potentiometer (3)** to max.
- When the operating temperature has been reached (Status Ready*), welding can begin.
- Press **on/off switch for the drive (2).**
- Feed filler rod with a diameter of 3 or 4 mm into the **filler rod insertion point (12).**
- The filler rod will be automatically pulled through the **filler rod insertion point (12)**. The rod feed must take place without resistance.

WARNING!
Always operate device with filler rod, but never feed filler rod into both filler rod insertion points at the same time.

- Pause the delivery of material with the **on/off switch for the drive (2).**
- Direct the **pre-heating nozzle (9)** onto the area to be welded.
- Warm the area to be welded with oscillating movements.
- Attach the device to the prepared welding area and press the **drive on/off switch (2)** again.
- Carry out a test weld according to the welding instruction of the material manufacturer and national standards or guidelines.
- Check the test weld.
- Adjust temperature settings and output amount according to requirements.
- During a longer period of welding, the **on/off switch for the drive (2)** can be kept in continuous operation using the **drive locking device (4).**

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U may only be processed in the PVC-U menu. WARNING: Only use PVC-U (not PVC-C).
- To prevent corrosion, if the machine is not going to be used for a longer period of time (more than 2 days) it is recommended to fill it with HD-PE.

Welding parameters

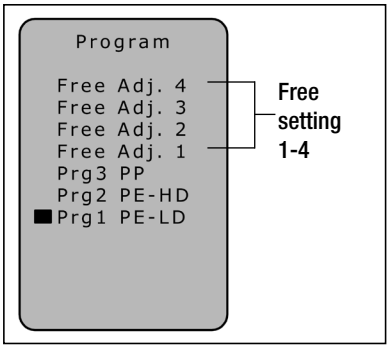
Menu

Select program

Selection

Enter

Program: the display of the materials may vary according to the machine and software versions.



Programs 1-3 are provided with preset parameters which can be adjusted during the welding process. The adjustments are not saved!

The free settings 1-4 are preset in the factory and can be programmed freely. The parameters are saved even after the device has been switched off.

Welding program	Ideal PLAST [°C]	Ideal AIR [°C]
Free set 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

The **welding program (17)** which is currently set can be seen in the workspace.
The display of the materials may vary according to the machine and software versions.

Setting the output volume

- Move the cursor to the «SPEED» position by pressing the **Select key (28).**
- Set the output value (30-100 %) by using the **Up (29)** or **Down (27)** key.

Setting the PLAST and AIR temperature

- Move the cursor to the «PLAST» or «AIR» position by pressing the **Select key (28).**
- Set the temperature value by using the **Up (29)** or **Down (27)** key.

Turning the device off

- Release **drive locking device (4)** and let go of the **on/off switch for the drive (2)**
  Remove welding material in the welding shoe, so that the welding shoe will not be damaged the next time the device is started up.
- Turn off the heating with the **Standby/Enter key (26).**
- Allow device to cool down for approx. 5 minutes.
- Turn off **main switch (1).**

Additional settings

Contrast setting

In unfavourable lighting conditions and with ambient temperature fluctuations, the contrast can be set by using the **Back key (25)**.

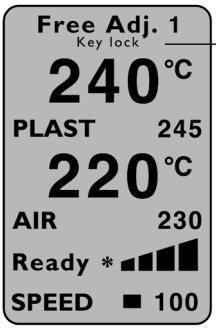
Heating ON/OFF

During a longer period on standby, the heating for PLAST and AIR can be switched off using the **Standby/ Enter key (26)**.

Activate key lock

1. Menu
2. Key lock
3. Activating

If the keypad is locked, '**key lock**' will appear in the display.



Key lock activated

The lock is released as follows:

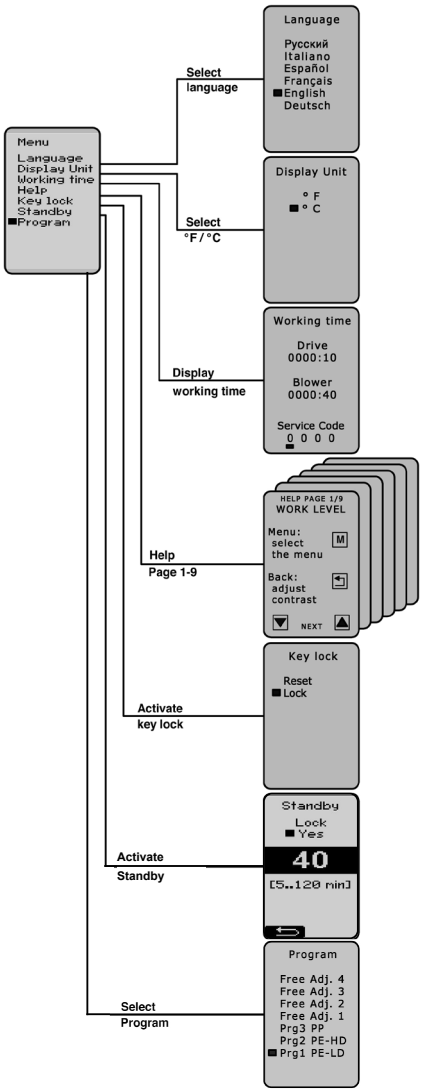
Deactivate key lock

1. Back
2. Reset
3. Select

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

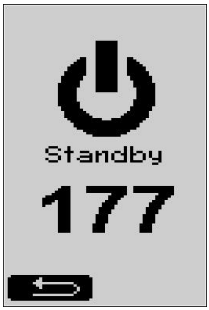
Menu guide

Menu	Functions
Menu	Selection
Selection	Select and Back
Select	Back to workspace selection



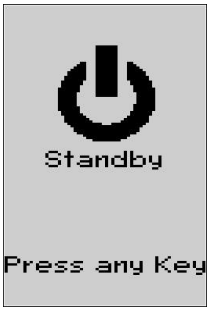
Standby

If the drive of the extruder is switched off and no key input is made for a certain time, the cool down mode starts automatically after the standby time has elapsed.



The cooling process is initiated.

If any key is pressed before the countdown has elapsed in standby mode (180 seconds), the display returns to the initial state.



If no key is pressed during the countdown, the cool down mode starts. Pressing any key heats up the extruder again and the work display switches to Work mode.

Setting the standby time

This menu is used to activate and set the standby time.

Press the key to switch standby on or off.

Press the and keys to set the time from 5-120 minutes.

The factory setting is 40 minutes.

Press the key to return to Work mode.

Error messages

If an error occurs, this will be shown in the **status display (30)** (e.g. Err04 Motor overheated).

Display ErrXX

If an error occurs, the heating for AIR and PLAST and the drive motor will be switched off immediately.
If this does not happen, the device should be disconnected from the power supply immediately!.

How to proceed with the status display of the drive (30) ErrXX

- Note error code.
- Release **drive locking device (4)** and let go of the **on/off switch for the drive (2)**.
- Turn off **main switch (1).**
- Operate the device again, monitoring it carefully, and make sure that the hand extruder is not being overheated from external sources.
- If possible, expel the plastic remaining in the screw.
- If the error occurs again, the device should be sent to the service point for inspection, with a note of the error code.

The following errors are recognised by the device:

Display	Type of error
Err01	Air temperature too high or defective temperature sensor
Err02	Plastic temperature too high or defective temperature sensor
Err04	Engine coil temperature too high, motor has overheated
Err08	Heating element AIR temperature too high or blower motor has failed
Err10	Electronics temperature too high
Err40	Short circuit in PLAST temperature sensor

If several errors occur simultaneously, e.g. Err02 and Err04, Err06 will be displayed.

Further combinations are shown with the letters A, B, C, D, E and F, e.g. Err08 and Err02 Display Err0A.

Overheating protection for the drive

If the drive is overheated by external influences or a PLAST temperature which is too low, the internal protection against excessive temperatures will turn the drive off (see Err04).

Accidental start-up protection for the drive

The drive motor is protected against accidental start-up after errors, e.g. overheating Err04. The message «Switch off drive» appears in the **display (5)** while the drive motor is disabled. After correcting the error and switching off the drive (release **drive locking device (4)** and let go of the **on/off switch for the drive (2)**), the message «Switch off drive» will disappear in the **Display (5)**. Welding may continue.

Replacing accessories

Danger – can cause burns!

Only work with heat-resistant gloves.

Changing the welding shoe

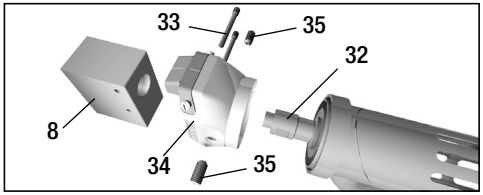
The welding shoe must be changed while the device is still warm from operation.

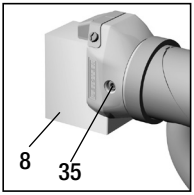
Disassembly

– Turn off the device while warm and disconnect from the power supply.
– Remove the **welding shoe (8)** with the **welding shoe holder (34)** by unfastening the **clamp screws (35)** from the **extruder nozzle (32).**
– Every time the welding shoe is changed, clean the **extruder nozzle (32)** of welding residue and make sure that it is screwed in tightly.
– Remove **welding shoe (8)** from the **welding shoe holder (34)** by unfastening the **fastening screws (33).**

Assembly

– Fasten a **welding shoe (8)**, appropriate to the welding seam, onto the **welding shoe holder (34)** with **fastening screws (33).**
– The **welding shoe (8)** and **welding shoe holder (34)** must be tightened properly with the **clamp screws (35).**

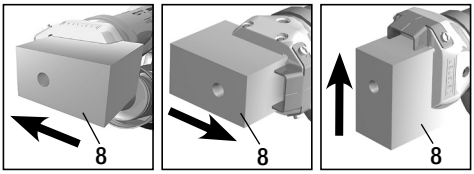




8 Welding shoe
32 Extruder nozzle
33 Fastening screw
34 Welding shoe holder
35 Clamp screw

Welding direction

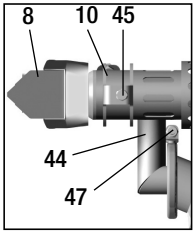
The **welding shoe (8)** can be turned infinitely to the desired welding direction by loosening the **clamp screws (35)**.
The **clamp screws (35)** must be tightened well again afterwards.



Changing the hot air duct

To disassemble the **hot air duct (44)**, first remove the **welding shoe (8)**. After loosening the locked **fastening screw (45)** on the **pipe clip (10)** and the **clamp screw (47)** on the hot air duct connector, the entire unit can be pulled out.

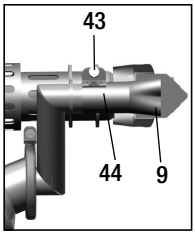
Assembly in reverse order.



Changing the pre-heating nozzle

Disassembly: For the **pre-heating nozzle (9)**, **unscrew clamp screw (43)** and pull **pre-heating nozzle (9)** off the **hot air duct (44)**.

Assembly: Push **pre-heating nozzle (9)** onto the **hot air duct (44)**. Make sure that it is aligned parallel to the nozzle shoe. Tighten **clamp screw (43)**.



Pre-heating nozzles for extruders with external air duct

Three different **pre-heating nozzles (9)** corresponding to the weld seam width are available. The nozzle cross sections correspond to the DVS guidelines.

Nozzle 1
Seam width
to 15 mm

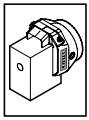
Nozzle 2
Seam width
16 to 20 mm

Nozzle 3
Seam width
21 to 40 mm

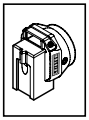
Welding shoe range

Leister Technologies AG offers the right welding shoes for all common types of seam in various sizes:

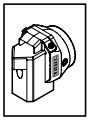
WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
with integrated air duct



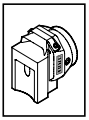
Blank



V Seam



Fillet weld



Overlap seam

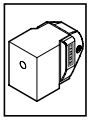
Corner seam outside

Corner seam short

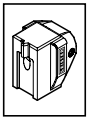
Corner seam long

Angled adapter

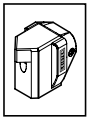
WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
with external air duct



Blank

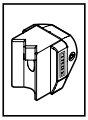


V Seam



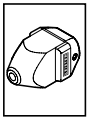
Fillet weld

Overlap seam



Corner seam outside

Corner seam short



Corner seam long

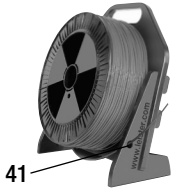
Accessories

Only **Leister accessories** may be used.

Stand

Transportable welding rod de-reeler

- The de-reeler is designed for rolls of welding rod with Ø 300 mm.
- To ensure that the filler rod is unwound as smoothly as possible, it should be fed through the specially designed **eyes (41)**.

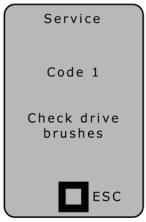


Maintenance

- Check **power supply cord (14)** and plug for electrical and mechanical damage.
- Clean the **extruder nozzle (32)** of welding residue every time the welding shoe is changed.

Service and Repairs

- Repairs should only be carried out by authorised **Leister service points**. These guarantee a professional, reliable **repair service within 24 hours**, using original replacement parts according to the circuit diagrams and replacement part lists.
- If a service message with the **service code 1** appears after the WELDPLAST S2 is turned on, the carbon level should be checked by an authorised **Leister service point** and, if necessary, the carbon brushes of the drive changed.
- The message can be hidden by pressing the **Select key (28)** .
- The hand extruder may continue to be operated for a short time.
- If the carbon brushes are not exchanged in good time, the drive will operate until it reaches the mechanical carbon shut-off point. No error message will appear on the display, but the drive will no longer operate.



Warranty

- For this tool, the guarantee or warranty rights granted by the relevant distributor/seller shall apply. In case of guarantee or warranty claims any manufacturing or workmanship defects will either be repaired or replaced by the distributor at its discretion. Warranty or guarantee rights have to be verified by an invoice or a delivery document. Heating elements shall be excluded from warranty or guarantee.
- Additional guarantee or warranty claims shall be excluded, subject to mandatory provisions of law.
- Warranty or guarantee shall not apply to defects caused by normal wear and tear, overload or improper handling.
- Warranty or guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.

Lisez attentivement la notice d'utilisation avant de mettre l'appareil en service et conservez-la à disposition pour une consultation ultérieure.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Extrudeuse manuelle

Application

Soudage par extrusion des matériaux suivants :

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Autres matériaux sur demande

De l'extrudeuse manuelle satisfait à la norme DVS 2207–4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (Association allemande du soudage et des procédés apparentés)

Avertissement

Tension dangereuse, met la vie en danger
Il existe un danger de mort par électrocution du fait de la tension électrique. L'extrudeuse doit par conséquent être raccordée à des prises de courant et à des câbles de rallonge reliés à la terre. Protégez l'extrudeuse de l'humidité et des conditions humides. Avant la mise en service de l'appareil, inspectez le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge, à la recherche de dommages électriques ou mécaniques. L'extrudeuse ne doit être ouverte que par un personnel qualifié et formé.

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

Risque de brûlure ! Ne touchez pas les pièces métalliques nues et la masse extrudée si elles sont chaudes. Laissez refroidir l'appareil. Ne dirigez pas le jet d'air chaud ni la masse extrudée sur les personnes ou les animaux.

Attention

La **tension nominale** indiquée sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur. En cas de panne de courant, le commutateur principal et l'entraînement doivent être mis hors tension (déblocage du dispositif d'arrêt).

Un **interrupteur FI** est **absolument nécessaire** pendant l'utilisation de l'appareil sur des chantiers pour assurer la protection des personnes.

L'appareil doit fonctionner sous **supervision**. La chaleur peut atteindre des matériaux inflammables se trouvant hors de portée de vue. L'appareil doit être utilisé exclusivement par des **spécialistes formés** ou sous leur supervision. L'utilisation de l'appareil par des enfants est strictement interdite.

Conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse atteste que ce produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives UE suivantes.

Directives : 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Normes harmonisées : EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Elimination

Ne mettez pas au rebut l'équipement électrique avec les ordures ménagères !
Les équipements électriques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés dans le plus grand respect de l'environnement. Lorsque vous vous débarrassez de nos produits, veuillez respecter les réglementations nationales et locales.

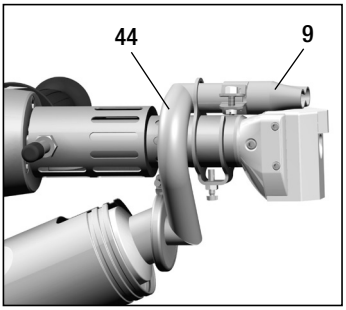
Caractéristiques techniques

Tension	**V~**	230	200
Puissance	**W**	3000	2400
Fréquence	**Hz**	50/60	
Débit d'air (20 °C)	**l/min**	300	
Température de l'air	**°C**	max. 350	
Température de plastification	**°C**	max. 260	
Débit (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (valeurs moyennes à 50 Hz)	
Débit (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (valeurs moyennes à 50 Hz)	
Cordon de soudure	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Niveau vibration	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Dimensions L × l × H	**mm**	450 × 98 × 260 (sans patin de soudage)	
Poids	**kg**	5.8 (sans câble d'alimentation secteur)	
Marque de conformité		CE	CE
Classe de protection I		⏚	⏚

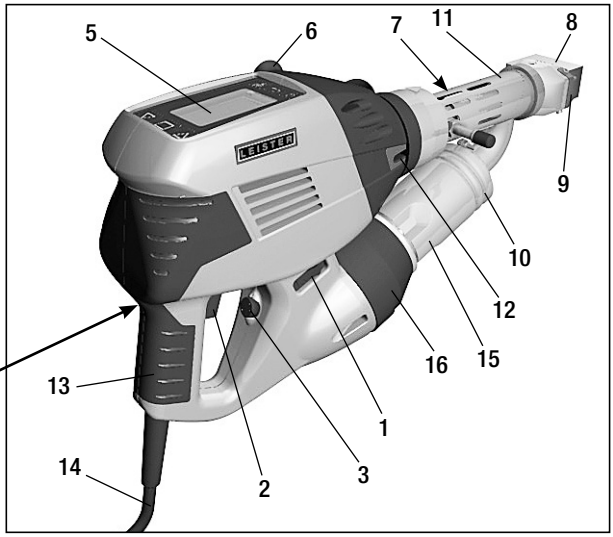
*** WELDPLAST S2-PVC** **Sous réserve de modifications techniques**

Description de l'appareil

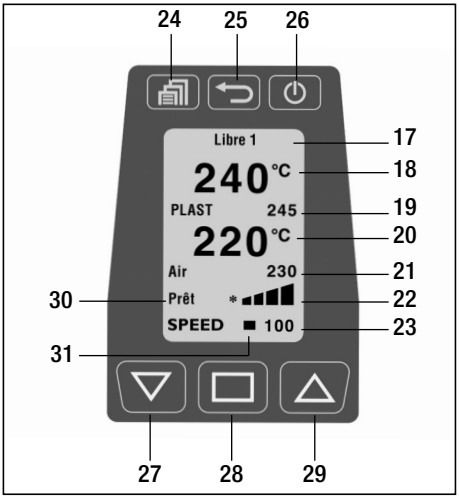
Avec conduit d'aération externe



Avec conduit d'aération intégré



1 Commutateur principal
2 Interrupteur marche/arrêt de l'entraînement
3 Potentiomètre
4 Dispositif d'arrêt de l'entraînement
5 Ecran
6 Poignée
7 Chauffage de la chemise
8 Patin de soudage
9 Buse de préchauffage
10 Bride pour tuyau
11 Fourreau de protection
12 Orifice pour cordon de soudure
13 Poignée de l'appareil
14 Câble d'alimentation secteur
15 Fourreau de protection avec elément chauffant
16 Soufflerie à air chaud (sans collecteur)
44 Conduite d'air chaud externe



Unité de commande

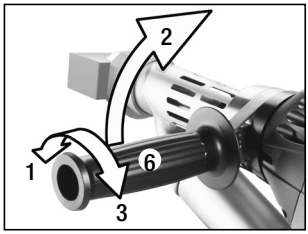
17 Programme de soudage
18 Valeur réelle Plast
19 Valeur de consigne Plast
20 Valeur réelle Air
21 Valeur de consigne Air
22 Barre d'affichage de l'entraînement
23 Affichage du débit
24 Touche Menu
25 Touche Retour
26 Touche Veille/Entrée
27 Touche vers le bas
28 Touche de sélection
29 Touche vers le haut
30 Affichage de l'état de l'entraînement
31 Curseur

Environnement de travail / Sécurité

L'extrudeuse manuelle ne doit pas être utilisée dans un milieu où il existe un risque d'explosion ou dans un environnement inflammable. Veillez à garder une position stable pendant les travaux. Le câble d'alimentation secteur et le cordon de soudure doivent toujours être mobiles et ne doivent pas gêner l'utilisateur ou une tierce personne pendant les travaux.

Déposez l'extrudeuse manuelle sur une surface résistante au feu ! Les pièces métalliques chaudes et le jet d'air chaud doivent être suffisamment éloignés de la surface et des murs.

Réglage de la poignée



1. Desserrez le dispositif de serrage en tournant la **poignée (6)** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
2. Placez la **poignée (6)** dans la position de travail souhaitée
3. Bloquez à nouveau le dispositif de serrage en tournant la **poignée (6)** dans le sens des aiguilles d'une montre

Poste de travail

Pour la mise en service et le rangement de l'extrudeuse manuelle, Leister propose un **reposoir pour outils universel**.

En cas d'interruption des travaux de soudage, l'entraînement doit être mis hors tension à l'aide de l'interrupteur **marche/arrêt de l'entraînement (2)**. Déposez l'extrudeuse manuelle sur une surface stable et résistante au feu, avec la poignée correctement réglée et serrée, conformément à l'image.

Câble de prolongation

En cas d'utilisation de câbles de prolongation, une section minimale doit être respectée :

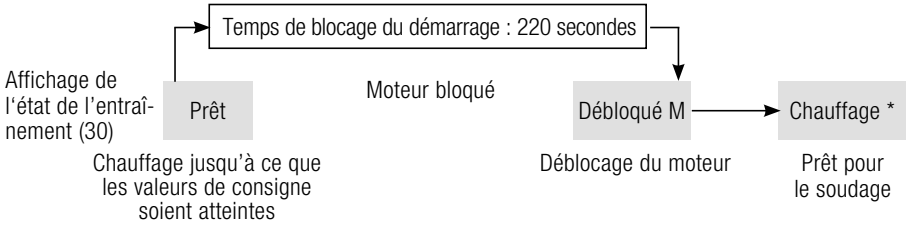
Le câble de prolongation doit être homologué pour le lieu d'exploitation (par exemple à l'air libre) et porter les marquages correspondants.

En cas d'utilisation d'un groupe électrogène pour alimenter l'appareil, la puissance nominale du groupe doit être :
2 x puissance nominale de l'extrudeuse manuelle.

Longueur [m]	**Section minimale (à 230 V~)** [mm^2]
Jusqu'à 19	2.5
20 – 50	4.0

Préparation de soudage

La régulation de la température empêche le démarrage à froid de l'extrudeuse manuelle.



L'appareil chauffe aux températures de consigne réglées en dernier immédiatement après l'activation du **commutateur principal (1)**. Si les températures de consigne sont atteintes, le compteur affiche un compte à rebours de 220 secondes jusqu'à zéro sur l'affichage de l'état. A la fin de cette procédure de démarrage, l'appareil est prêt pour le soudage (état Prêt*). L'extrudeuse manuelle atteint sa température de service au bout d'environ 6 minutes. En cas de coupure secteur temporaire, aucune nouvelle procédure de démarrage n'est exécutée.

Logiciel et guidage par menu

L'extrudeuse manuelle Weldplast S2 est dotée d'un logiciel utilisateur convivial qui facilite le travail de l'utilisateur. Les touches sont activées d'un simple effleurement.

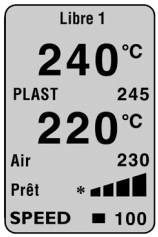
	Fonctions de la fenêtre de travail	Fonctions de la sélection du menu
	Sélection du menu	Sélection du menu / Retour à la fenêtre de travail
	Réglage du contraste	Retour à la fenêtre de travail (les modifications ne sont pas enregistrées !)
	Marche/arrêt du chauffage	Sélectionner et retour à la fenêtre de travail
	Modifier la position du curseur	Sélectionner
	Valeur sélectionnée [+]	Curseur vers le haut / Valeur sélectionnée [+]
	Valeur sélectionnée [–]	Curseur vers le bas / Valeur sélectionnée [–]

Fenêtre de démarrage

Après la mise sous tension de l'extrudeuse manuelle à l'aide du **commutateur principal (1)**, le nom de l'appareil et la version actuelle du logiciel s'affichent pendant 3 secondes à l'écran.

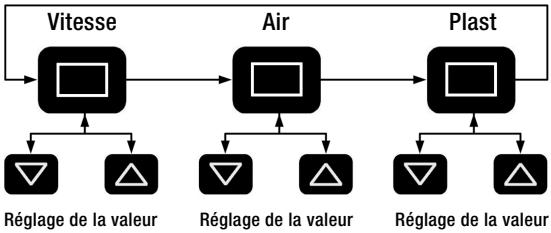
Fenêtre de travail

La fenêtre de travail affiche les paramètres actuellement définis.



Réglage des paramètres dans la fenêtre de travail

Le **curseur (31)** indique quel paramètre peut être réglé. Après la mise sous tension, le curseur se trouve sur la position « **SPEED** ». Avec la **touche de sélection (28)**, vous pouvez sélectionner « **AIR** » ou « **PLAST** » et modifier les valeurs à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**.

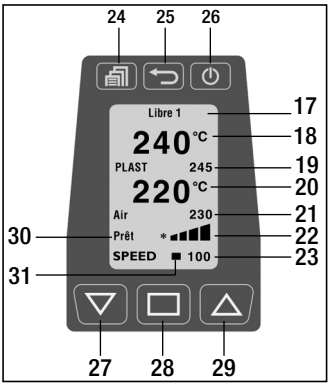


Préparation de soudage

Réglage du débit

En raison de la forme du cordon, le débit et la durée de préchauffage peuvent être coordonnés entre eux.

- Préréglage à l'écran
  - En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « SPEED ».
  - Fixez la valeur maximale du débit (30 à 100 %) à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)** (elle est représentée par la **barre d'affichage de l'entraînement (22)**)
- Réglage précis pendant la procédure de soudage
  - A partir de la valeur maximale du débit définie (par exemple 85 %), vous pouvez réduire le débit au minimum en tournant le **potentiomètre (3)**

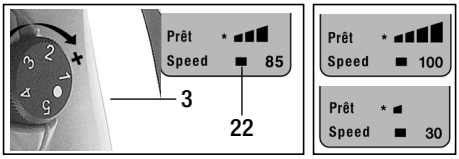


Le débit dépend de l'épaisseur du cordon de soudure utilisé. Si le débit est trop élevé avec un débit affiché à « 30 » et le potentiomètre réglé sur « Minimum », vous devez sélectionner l'épaisseur immédiatement inférieure du cordon de soudure.

Réglage des températures PLAST et AIR

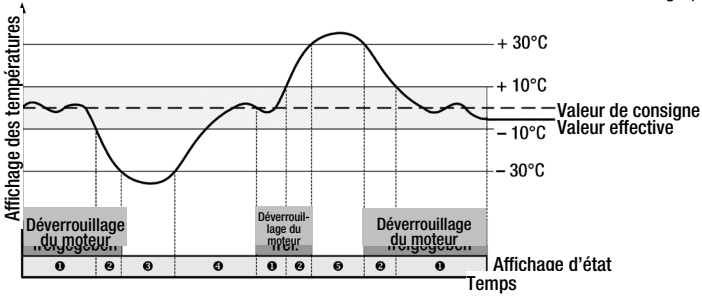
- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position **« PLAST »** ou **« AIR »**
- Réglez la valeur de la température à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**

Exemple



Contrôle des paramètres de soudage

Les valeurs de consigne et valeurs réelles des températures AIR et PLAST sont contrôlées en permanence. La déviation d'une valeur réelle par rapport à la valeur de consigne correspondante (la valeur se situe en dehors de la bande de tolérance) est signalée sur **l'affichage de l'état (30)** par un changement de statut. Si nécessaire, le moteur d'entraînement est bloqué temporairement, jusqu'à ce que les paramètres de soudage se trouvent à nouveau dans la bande de tolérance prédéfinie. Les affichages de l'état possibles et les bandes de tolérance sont visibles sur le graphique ou dans le tableau suivant.



N°	Affichage de l'état	Définitions de l'état
❶	Prêt*	Prêt pour le soudage
❷	Débloqué M	Déviation des paramètres de soudage (plastique) > 10 °C
❸	Chauffage	Déviation des paramètres de soudage (plastique) > - 30 °C, moteur d'entraînement bloqué
❹	30s	Temps de blocage du démarrage de 30 s, moteur d'entraînement bloqué
❺	trop chaud	Déviation des paramètres de soudage > + 30 °C, moteur d'entraînement bloqué

Démarrage de la procédure de soudage

- Si nécessaire, montez le **patin de soudage (8)** correspondant
- Réglez le **potentiomètre (3)** sur le maximum
- Si la température de service est atteinte (état Bereit*), le soudage peut commencer
- Actionnez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Insérez le cordon de soudure d'un diamètre de 3 ou 4 mm dans l'**orifice pour cordon de soudure (12)**
- Le cordon de soudure est rentré automatiquement à travers l'**orifice pour cordon de soudure (12)**. L'insertion du cordon doit s'effectuer sans résistance

ATTENTION !
Faites toujours fonctionner l'appareil avec un cordon de soudure, mais n'introduisez jamais de cordon de soudure dans les deux orifices pour cordon de soudure en même temps.

- Interrompez la sortie de la masse à l'aide de l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Dirigez la **buse de préchauffage (9)** sur la zone de soudage
- Préchauffez la zone de soudage en effectuant des mouvements de va-et-vient
- Placez l'appareil sur la zone de soudage préparée et actionnez à nouveau l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales
- Contrôlez l'essai de soudage
- Si nécessaire, adaptez le réglage de la température et du débit
- En cas de soudage prolongé, l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)** peut être bloqué en position de fonctionnement à l'**aide du dispositif d'arrêt de l'entraînement (4)**

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U ne doit être traité que dans le menu PVC-U. ATTENTION: Utilisez uniquement PVC-U (pas PVC-C !)
- Pour éviter tout risque de corrosion, il est conseillé de remplir l'appareil de HD-PE en cas de non-utilisation prolongée (à partir de 2 jours).

Paramètres de soudage

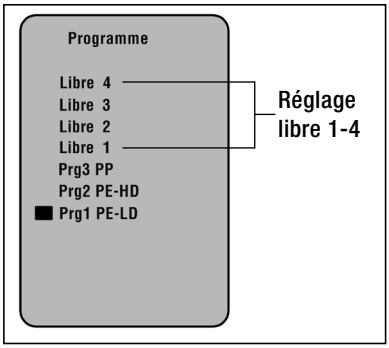
Menu

Sélectionner un programme

Sélection

Entrée

Programme : l'affichage des matériaux peut varier selon la version de l'appareil et du logiciel.



Les programmes 1 – 3 sont dotés de paramètres prédéfinis qui peuvent être adaptés pendant la procédure de soudage.
Les modifications ne sont pas enregistrées !
Les réglages libres 1 – 4 sont prédéfinis en usine et peuvent être programmés librement. Les paramètres restent en mémoire même après la mise hors tension de l'appareil.

Programme de soudage	Valeur de consigne PLAST [°C]	Valeur de consigne AIR [°C]
Régl. libre 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Le **programme de soudage (17)** actuellement sélectionné est visible dans la fenêtre de travail.
L'affichage des matériaux peut varier selon la version de l'appareil et du logiciel.

Réglage du débit

- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « SPEED »
- Réglez le débit (30 à 100 %) à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**

Réglage des températures PLAST et AIR

- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « PLAST » ou « AIR »
- Réglez la valeur de la température à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**

Mise hors tension de l'appareil

- Débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**. Retirez la matière de soudure du patin de soudage pour éviter tout endommagement du patin de soudage à la prochaine mise en marche de l'appareil.
- Mettez les chauffages hors tension à l'**aide de la touche Veille/Entrée (26)**
- Laissez refroidir l'appareil pendant env. 5 minutes
- Mettez le **commutateur principal (1)** hors tension

Autres réglages

Réglage du contraste

En cas de luminosité inadaptée et de variations de la température ambiante, le contraste peut être réglé à l'**aide de la touche Retour (25)**.

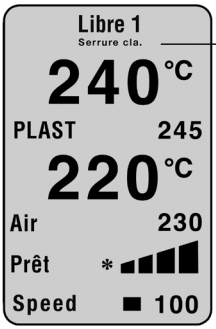
Chauffage Marche/Arrêt

En cas d'interruption prolongée du travail (mode Veille), le chauffage pour PLAST et AIR peut être mis hors tension à l'**aide de la touche Veille/ Entrée (26)**.

Activer le verrouillage des touches

1. Menu
2. Verrouillage des touches
3. Activer

Si le verrouillage des touches a été activé, « **verrouillage des touches** » s'affiche sur l'écran.



Verrouillage des touches activé

Le verrouillage peut être réinitialisé comme suit :

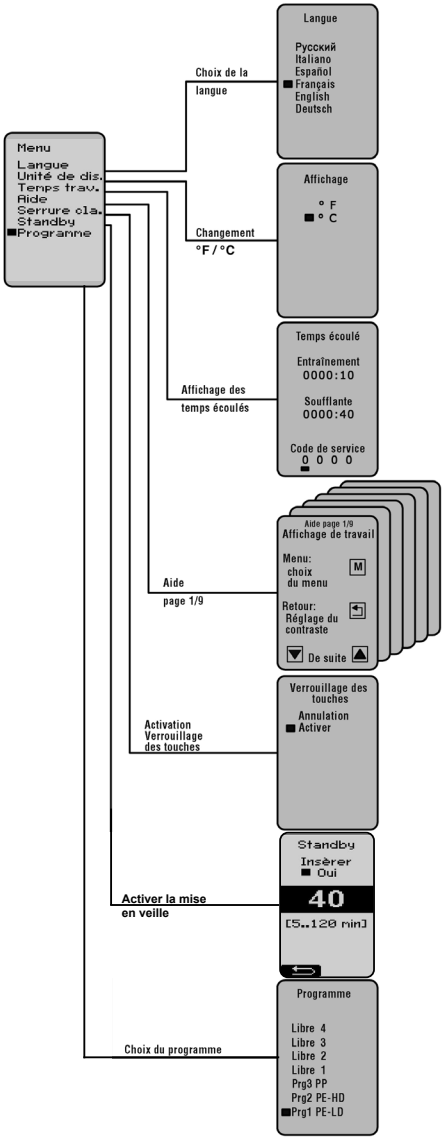
Désactiver le verrouillage des touches

1. Retour
2. Retour
3. Sélectionner

La confirmation par le biais de la touche de sélection doit être effectuée immédiatement après avoir appuyé la touche Retour (2.) !

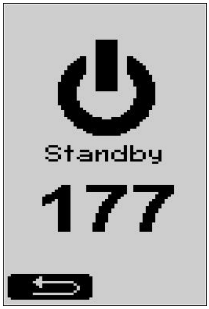
Guidage par menu

Menu	Fonctions
Menu	Sélection
Sélection	Sélectionner et Retour
Sélectionner	Retour à la fenêtre de travail, sélection



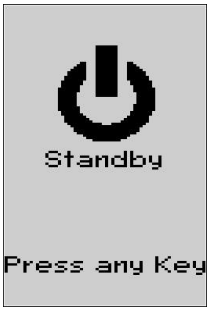
Mise en veille

Si l'entraînement de l'extrudeuse est à l'arrêt et si aucune touche n'est actionnée pendant un certain temps, le cool down mode démarre automatiquement après l'écoulement du temps de veille.



Le processus de refroidissement est lancé.

Si vous appuyez sur une touche avant la fin du compte à rebours en mode veille (180 secondes), l'écran revient à l'état initial.



Si aucune touche n'est actionnée pendant le compte à rebours, le cool down mode démarre. Il suffit alors d'appuyer sur n'importe quel bouton pour rallumer l'extrudeuse ; l'écran de travail repasse en mode Travail.

Réglage de la durée de veille

Ce menu permet d'activer et de régler la durée de veille.

Appuyez sur la touche pour activer/désactiver le mode veille.

Utilisez les touches et pour définir la durée (de 5 à 120 minutes).

Le réglage par défaut est de 40 minutes.

Appuyez sur la touche pour revenir au mode Travail.

Messages d'erreur

Si une erreur se produit, elle est affichée dans l'**affichage de l'état (30)** (par exemple Err04 Le moteur a surchauffé).

Affichage ErrXX

En cas d'erreur, les chauffages pour AIR et PLAST ainsi que le moteur d'entraînement doivent être immédiatement mis hors tension !
Si ce n'est pas le cas, l'appareil doit être immédiatement débranché du secteur !

Procédure à suivre si ErrXX apparaît dans l'affichage de l'état de l'entraînement (30)

- Relevez le code d'erreur
- Débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Mettez le **commutateur principal (1)** hors tension
- Refaites fonctionner l'appareil sous supervision et veillez à ce que l'extrudeuse manuelle ne soit pas soumise à une surchauffe de l'extérieur
- Si possible, éjectez le plastique resté dans la vis
- Si l'erreur se produit à nouveau, envoyez l'appareil au SAV pour le faire contrôler, en indiquant le code d'erreur

Les erreurs suivantes sont reconnues par l'appareil :

Affichage	Type d'erreur
Err01	Température excessive de l'air ou sonde de température défectueuse
Err02	Température excessive de la masse de plastique ou sonde de température défectueuse
Err04	Température excessive dans les bobines du moteur, le moteur a surchauffé
Err08	Température excessive de l'élément chauffant AIR ou moteur de soufflerie défectueux
Err10	Température excessive de l'électronique
Err40	Court-circuit au niveau de la sonde de température PLAST

Si plusieurs erreurs se produisent simultanément, par exemple Err02 et Err04, Err06 s'affiche.
D'autres combinaisons d'erreurs sont affichées à l'aide des lettres A, B, C, D, E et F,
par exemple Err08 et Err02 : affichage de Err0A.

Protection de l'entraînement contre la surchauffe

Si l'entraînement subit une surchauffe en raison d'influences extérieures ou en cas de température PLAST trop basse, la protection de la température interne met l'entraînement hors tension (voir Err04).

Protection anti-redémarrage de l'entraînement

Le moteur d'entraînement est protégé contre un démarrage automatique après l'apparition d'erreurs, par exemple surchauffe Err04. Sur l'**écran (5)**, le message « Antrieb ausschalten » (Mettre l'entraînement hors tension) apparaît, tandis que le moteur d'entraînement s'arrête et reste à l'état bloqué. Une fois l'erreur supprimée et l'entraînement mis hors tension (débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**), le message « Antrieb ausschalten » disparaît de l'**écran (5)**. Vous pouvez poursuivre le travail.

Changement d'accessoires

Risque de brûlure !

Travaillez uniquement avec des gants résistants aux écarts de température.

Remplacement du patin de soudage

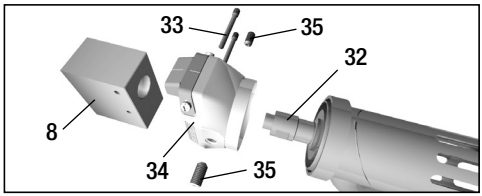
Le remplacement du patin de soudage doit être effectué pendant que l'appareil se trouve à sa température de service.

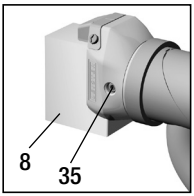
Démontage

– Mettez l'appareil chaud hors tension et débranchez-le du secteur
– Retirez le **patin de soudage (8)** et **son support (34)** en desserrant les **vis de blocage (35)** de la **buse d'extrusion (32)**
– A chaque remplacement du patin de soudage, nettoyez la **buse d'extrusion (32)** pour enlever les résidus de matière de soudage et assurez-vous qu'elle est vissée à fond
– Retirez le **patin de soudage (8)** en desserrant les **vis de fixation (33)** du **support du patin de soudage (34)**

Montage

– Montez un **patin de soudage (8)** adapté au cordon de soudure sur le **support du patin de soudage (34)** à l'**aide des vis de fixation (33)**
– Le **patin de soudage (8)** et **son support (34)** doivent être correctement fixés au moyen des **vis de blocage (35)**

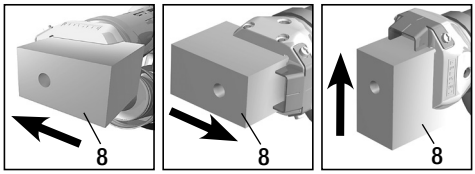




8 Patin de soudage
32 Buse d'extrusion
33 Vis de fixation
34 Support du patin de soudage
35 Vis de blocage

Sens de soudage

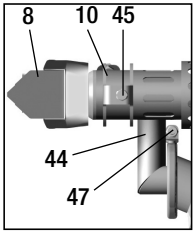
Si vous desserrez les **vis de blocage (35)**, le **patin de soudage (8)** peut être orienté librement dans le sens de soudage souhaité.
Les **vis de blocage (35)** doivent ensuite être à nouveau serrées à fond.



Remplacement de la conduite d'air chaud

Pour le démontage de la **conduite d'air chaud (44)**, retirez tout d'abord le **patin de soudage (8)**. Une fois que la **vis de fixation (45)** bloquée par contre-écrou est desserrée au niveau de la **bride pour tuyau (10)** et de la **vis de blocage (47)** sur le raccord de la conduite d'air chaud, l'unité complète peut être retirée.

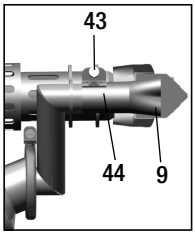
Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



Remplacement de la buse de préchauffage

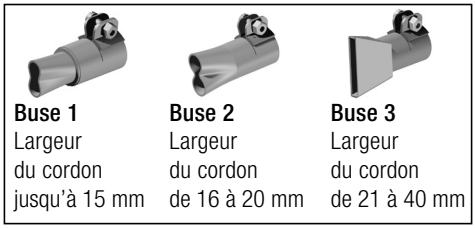
Démontage : Desserrez la **vis de blocage (43)** de la **buse de préchauffage (9)** et retirez la **buse de préchauffage (9)** de la **conduite d'air chaud (44)**.

Montage : Poussez la **buse de préchauffage (9)** sur la **conduite d'air chaud (44).** Veillez à l'ajustement parallèle par rapport au patin de la buse. Vissez la **vis de blocage (43)**.



Buses de préchauffage pour les appareils avec conduit d'aération externe

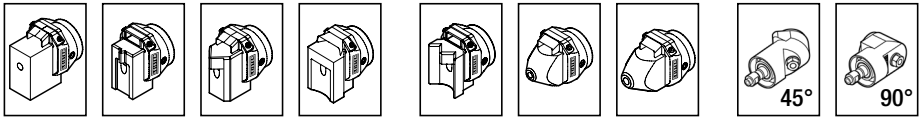
Trois **buses de préchauffage (9)** différentes adaptées à la largeur du cordon de soudure sont disponibles. Les sections des buses satisfont aux directives DVS.



Gamme de patins de soudage

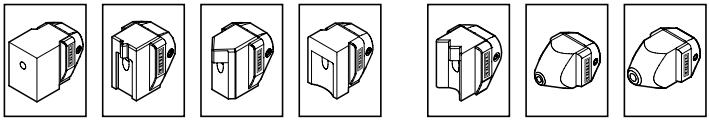
Leister Technologies AG propose des patins de soudage adaptés à toutes les formes courantes de cordon de soudure, en différentes dimensions:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
avec conduit d'aération intégré



Brut | Soudure en V | Soudure d'angle | Soudure par recouvrement | Soudure de coin à l'exterieu | Soudure de coin court | Soudure de coin long | Tête d'angle

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
avec conduit d'aération externe



Brut | Soudure en V | Soudure d'angle | Soudure par recouvrement | Soudure de coin à l'exterieu | Soudure de coin court | Soudure de coin long

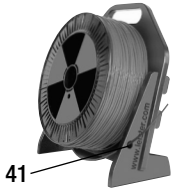
Accessoires

Seuls des **accessoires Leister** doivent être utilisés.

Reposoir pour outils

Dispositif transportable de déroulement du cordon de soudure

- Le dispositif est conçu pour bobines de cordons de soudure de Ø 300 mm.
- Afin de garantir un déroulement optimal du cordon de soudure, ce dernier doit être inséré dans les **œillets (41)** prévus.

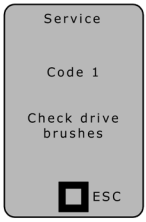


Entretien

- Contrôlez le câble d'**alimentation secteur (14)** et la fiche à la recherche de dommages électriques et mécaniques
- Eliminez les résidus de matière de soudure au niveau de la **buse d'extrusion (32)** à chaque remplacement du patin de soudage

Maintenance et réparation

- Les réparations doivent être réalisées exclusivement par les **SAV Leister** compétents. Ils garantissent un **service de réparation** approprié et fiable **sous 24 heures** avec des pièces détachées d'origine, conformément aux schémas de câblage et aux listes des pièces de rechange.
- Sur le modèle WELDPLAST S2, si le message de maintenance et le **code 1 s'affichent** après la mise sous tension de l'appareil, l'état des charbons doit être contrôlé par un **SAV Leister** compétent et les charbons du moteur d'entraînement doivent être remplacés, le cas échéant.
- Les messages peuvent être de nouveau masqués à l'aide de la **touche de sélection (28)** .
- Vous pouvez poursuivre temporairement le travail avec l'extrudeuse manuelle.
- Si les charbons ne sont pas remplacés dans l'intervalle de temps préconisé, l'entraînement fonctionne jusqu'à ce que la longueur minimum des charbons soit atteinte. Aucun message d'erreur ne s'affiche à l'écran, cependant l'entraînement ne fonctionne plus.



Garantie légale

- Les droits de garantie fabricant et de garantie légale accordés 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 seront supprimés par le partenaire commercial qui procédera à une fourniture en remplacement ou à une réparation. 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.

Prima dell‘attivazione leggere con attenzione le istruzioni per l‘uso e conservarle per ulteriori consultazioni.

WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Leister Estrusore manuale

Applicazione

Saldatura ad estrusione dei materiali riportati di seguito:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Altri materiali su richiesta

L‘estrusore manuale soddisfa la normativa DVS 2207–4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (associazione tedesca saldatura)

Avvertenza

Tensione pericolosa; pericolo di morte
Esiste un pericolo di morte per le scosse elettriche dovute alla tensione elettrica. Pertanto, l’estrusore deve essere collegato esclusivamente a prese e prolunghe provviste di messa a terra di protezione. Proteggere l’estrusore da condizioni di umidità e bagnato. Prima di mettere in funzione il dispositivo, controllare che il cavo di alimentazione, la spina e il cavo di prolunga non presentino danni elettrici e meccanici. L’estrusore può essere aperto solo da personale istruito e qualificato.

È presente il **pericolo di incendio e di esplosione** in caso di utilizzo non conforme dell‘estrusore manuale (ad esempio, surriscaldamento del materiale), in particolare nelle vicinanze di materiali infiammabili e gas esplosivi.

Pericolo di ustione: non toccare i componenti metallici scoperti e il materiali fuoriusciti ad alte temperature. Lasciar raffreddare l‘apparecchio. Non orientare il getto di aria calda e il materiale in uscita verso persone o animali.

Attenzione

La **tensione nominale** specificata sull‘apparecchio deve coincidere con la tensione di rete.
In caso di black-out è necessario disattivare l‘interruttore principale e il motore (rimuovere l‘arresto).

Se si utilizza l‘apparecchio in cantiere, sono **tassativamente necessari** gli **interruttori per correnti di guasto** per garantire la tutela del personale.

È necessario mantenere l‘apparecchio sotto **controllo** durante il funzionamento. Il calore può raggiungere materiali infiammabili che si trovano fuori dal campo visivo.
L‘impiego dell‘apparecchio è consentito esclusivamente a **personale specializzato** o sotto il monitoraggio di quest‘ultimo. È tassativamente vietato l‘impiego da parte dei bambini.

Conformità

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svizzera dichiara che il presente prodotto, nella versione introdotta sul mercato, soddisfa i requisiti delle direttive UE riportate di seguito.

Direttive: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Norme armonizzate: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Smaltimento

Non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici.
Le apparecchiature elettriche, i loro accessori e i relativi imballaggi devono essere riciclati nel rispetto dell'ambiente. Quando si smaltiscono i nostri prodotti, rispettare le normative nazionali e locali.

Specifiche tecniche

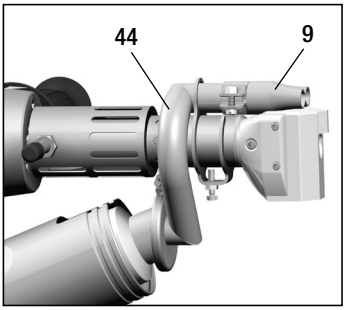
Tensione	**V~**	230	200
Potenza	**W**	3000	2400
Frequenza	**Hz**	50/60	
Portata d'aria (20 °C)	**l/min**	300	
Temperatura dell'aria max.	**°C**	350	
Temperatura di plastificazione max.	**°C**	260	
Espulsione (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (valori medi a 50 Hz)	
Espulsione (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (valori medi a 50 Hz)	
Filo per saldatura	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Livello di oscillazione	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Dimensioni L × P × H	**mm**	450 × 98 × 260 (senza pattino di saldatura)	
Peso	**kg**	5.8 (senza linea di allacciamento alla rete)	
Marchio di conformità		CE	CE
Classe di protezione I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

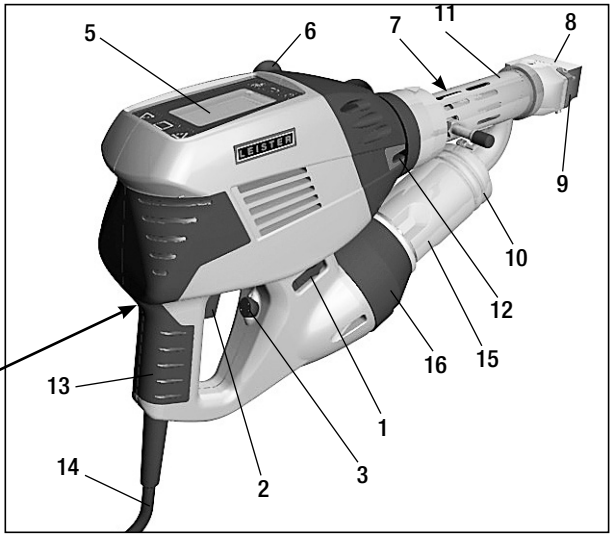
Con riserva di modifiche tecniche

Descrizione dell‘apparecchio

Condotta aria esterna in dotazione



Condotta aria integrata in dotazione



1 Interruttore principale
2 Interruttore ON/OFF motore
3 Potenziometro
4 Arresto motore
5 Display
6 Impugnatura
7 Riscaldamento del rivestimento
8 Pattino di saldatura
9 Ugello di preriscaldamento
10 Morsetto per tubi
11 Tubo di protezione
12 Ingresso del filo per saldatura
13 Impugnatura dell‘apparecchio
14 Linea di allacciamento alla rete
15 Tubo di protezione con resistenza
16 Soffiatrice di aria calda (senza spazzole)
44 Condotta esterna aria calda

Unità di controllo

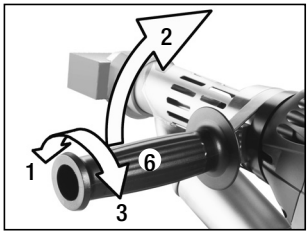
17 Programma di saldatura
18 Valore reale Plast
19 Valore nominale Plast
20 Valore reale Air
21 Valore nominale Air
22 Barre indicatrici motore
23 Indicazione espulsione
24 Pulsante MENU
25 Pulsante BACK
26 Pulsante STAND-BY / ENTER
27 Pulsante DOWN
28 Pulsante SELECT
29 Pulsante UP
30 Indicazione di stato motore
31 Cursore

Ambiente lavorativo / Sicurezza

Non è consentito utilizzare l‘estrusore manuale in ambienti a rischio d‘esplosione o infiammabili. Prestare attenzione alla stabilità durante le operazioni. La linea di allacciamento alla rete e il filo per saldatura devono potersi muovere senza problemi senza ostacolare l‘utente e o terze persone durante le operazioni.

Disporre l‘estrusore manuale su una base ignifuga. Le parti in metallo e il getto di aria calda devono presentare una distanza adeguata dal supporto e dalle pareti.

Impostazione dell‘impugnatura



1. Ruotando l‘**impugnatura (6)** in senso antiorario allentare il bloccaggio.
2. Portare l‘**impugnatura (6)** nella posizione desiderata.
3. Ruotando l‘**impugnatura (6)** in senso orario serrarla a fondo nuovamente.

Postazione di lavoro

Leister offre una supporto per apparecchiature universale per attivare e riporre l‘**estrusore manuale**.

In caso di interruzione delle operazioni di saldatura è necessario disattivare il motore con l‘**interruttore ON/OFF motore (2)**.
Disporre l‘estrusore manuale su una base stabile ed ignifuga con l‘impugnatura regolata in modo corretto e serrata a fondo come mostrato in figura.

Cavo di prolunga

Prestare attenzione alla sezione minima quando si utilizzano i cavi di prolunga:

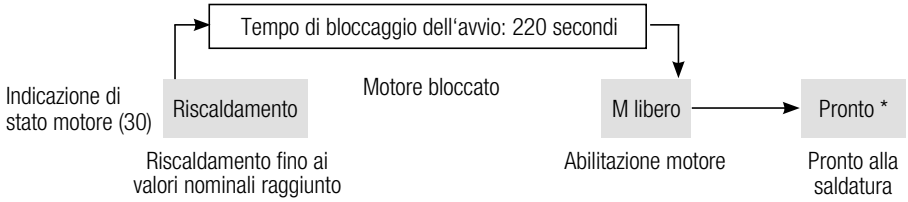
Il cavo di prolunga deve essere omologato per il luogo d‘impiego (ad es. per esterni) e dotato delle marcature adeguate.

Quando si utilizza un gruppo di alimentazione elettrica, la sua potenza nominale deve essere pari al doppio della potenza nominale dell‘estrusore manuale.

Lunghezza [m]	**Sezione minima trasversale (a 230V~)** [mm^2]
Fino a 19	2,5
20 – 50	4,0

Preparazione alla saldatura

Il monitoraggio della temperatura impedisce il raggiungimento delle condizioni di raffreddamento dell‘estrusore manuale.



L‘apparecchio si riscalda subito dopo l‘attivazione dell‘**interruttore principale (1)** raggiungendo la temperatura nominale impostata per ultima. Se sono state raggiunte le temperature nominali, un contatore nell‘indicazione di stato avvia un conto alla rovescia partendo da 220 secondi. Al temine del processo di avvio l‘apparecchio è pronto alla saldatura (stato pronto*). L‘estrusore manuale raggiunge la sua temperatura d‘esercizio dopo 6 minuti circa. In caso di breve black-out a breve termine, non ha luogo un nuovo processo di avvio.

Software e guida menu

L‘estrusore manuale Weldplast S2 è dotato di un pratico software di controllo che semplifica le operazioni dell‘utente. I pulsanti si attivano semplicemente sfiorandoli.

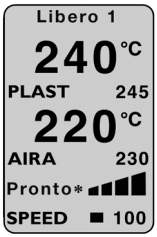
	Funzioni finestra operativa	Funzioni selezione del menu
	Selezione menu	Selezione MENU / Tornare alla finestra operativa
	Impostazione del contrasto	Tornare indietro alla finestra operativa (la modifica non viene memorizzata).
	Riscaldamento ON/OFF	Selezionare e tornare indietro alla finestra operativa
	Modificare la posizione del cursore	Selezionare
	Valore selezionato [+]	Cursore in alto / Valore selezionato [+]
	Valore selezionato [–]	Cursore in basso / Valore selezionato [–]

Finestra di avvio

Sul display vengono visualizzati il nome dell‘apparecchio e la versione del software per 3 secondi dopo l‘attivazione dell‘estrusore manuale dall‘**interruttore principale (1)**.

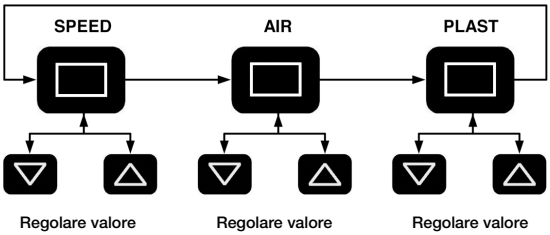
Finestra operativa

La finestra operativa mostra i parametri correnti configurati.



Impostazione dei parametri nella finestra operativa

Il **cursore (31)** indica quale parametro è possibile impostare. Dopo l‘attivazione il cursore si trova in posizione „**SPEED**“. Con il **pulsante SELECT (28)** è possibile selezionare „**AIR**“ o „**PLAST**“ e con il **pulsante UP (29)** o il **pulsante DOWN (27)** modificarne i rispettivi valori.



Preparazione alla saldatura

Impostazione della quantità espulsa

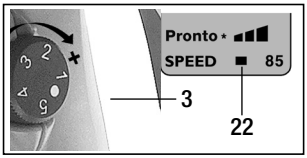
A causa della forma di saldatura è possibile adattare reciprocamente la quantità espulsa e il tempo di preriscaldamento.

- Preimpostazione sul display
  – Premendo il **pulsante SELECT (28)** impostare il cursore su „SPEED“.
  – Definire il valore di espulsione massimo (da 30 a 100 %) con il **pulsante UP (29)** o **ilpulsante DOWN (27)** (visualizzazione con la **barra indicatrice motore (22)**).
- Regolazione di precisione durante il processo di saldatura
  – È possibile ridurre la quantità espulsa dal valore massimo impostato (ad es. 85%) fino al livello minimo ruotando il **potenziometro (3)**

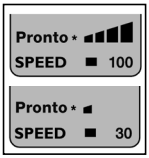
La quantità espulsa dipende dallo spessore del filo per saldatura impiegato. Se l‘espulsione con l‘indicazione „30“ e la regolazione del potenziometro „minimo“ risultano troppo elevate, è necessario passare allo spessore del filo per saldatura più sottile.

Impostazione delle temperature PLAST e AIR

- Premendo il **pulsante SELECT (28)** impostare il cursore su „**PLAST**“ o „**AIR**“.
- Impostare il valore della temperatura con il **pulsante UP (29)** o il **pulsante DOWN (27)**.

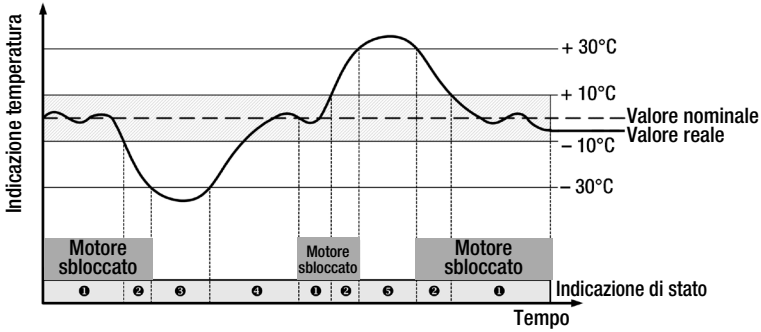


Esempio



Monitoraggio dei parametri di saldatura

I valori nominali e reali delle temperature AIR e PLAST sono sottoposti a un monitoraggio costante. Se il valore reale si discosta dal rispettivo valore nominale (il valore è al di fuori dall‘intervallo di tolleranza), questa condizione viene segnalata dal cambiamento di stato sull‘**indicazione di stato (30)**. In caso di necessità il motore di azionamento viene bloccato provvisoriamente fino a quando i parametri di saldatura non si trovano nuovamente all‘interno dell‘intervallo di tolleranza preimpostato. Le eventuali indicazioni dello stato e gli intervalli della tolleranza sono riportati nella seguente figura o nella tabella.



Num.	Indicazione dello stato	Proprietà dello stato
❶	Pronto*	Pronto alla saldatura
❷	M libero	Differenza dei parametri di saldatura (plastica) > 10°C
❸	Riscaldamento	Differenza dei parametri di saldatura (plastica) > - 30°C: motore di azionamento bloccato.
❹	30s	Tempo di bloccaggio dell›avvio di 30 sec., motore di azionamento bloccato
❺	troppo caldo	Differenza dei parametri di saldatura > + 30°C: motore di azionamento bloccato

Avvio del processo di saldatura

- Montare il **pattino di saldatura (8)** adeguato a seconda delle esigenze
- Impostare il **potenziometro (3)** su max.
- Se si raggiunge la temperatura d‘esercizio (stato pronto*), è possibile iniziare il processo di saldatura
- Selezionare l‘**interruttore ON/OFF motore (2)**.
- Inserire il **filo per saldatura** con un diametro di 3 o 4 mm nell‘**apposito ingresso (12)**.
- Il filo per saldatura viene ritratto in modo automatico dall‘**ingresso del filo per saldatura (12)**. L‘alimentazione del filo deve avvenire senza eventuali resistenze.

ATTENZIONE!
Azionare sempre l‘apparecchio con il filo per saldatura, ma non inserire mai il filo per saldatura in entrambi gli ingressi allo stesso tempo.

- Interrompere il trasporto massa con l‘**interruttore ON/OFF motore (2)**.
- Orientare l‘**ugello di preriscaldamento (9)** sulla zona di saldatura.
- Preriscaldare la zona di saldatura con movimenti oscillatori.
- Applicare l‘apparecchio alla zona di saldatura predisposta e selezionare nuovamente l‘**interruttore ON/OFF motore (2)**.
- Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle normative o alle direttive nazionali.
- Verificare la saldatura di prova.
- Adattare la regolazione della temperatura e la quantità espulsa a seconda delle esigenze.
- In caso di un processo di saldatura prolungato l‘**interruttore ON/OFF (2)** è in grado di arrestare il motore con l‘**arresto motore (4)** in fase di funzionamento continuo.

WELDPLAST S2 - PVC

- È consentita la lavorazione di PVC-U solo nel menu PVC-U. ATTENZIONE: Utilizzare solo PVC-U, non PVC-C
- Per prevenire la corrosione si consiglia di riempire l‘apparecchio con HD-PE in caso di periodo di mancato impiego prolungato (oltre i 2 giorni).

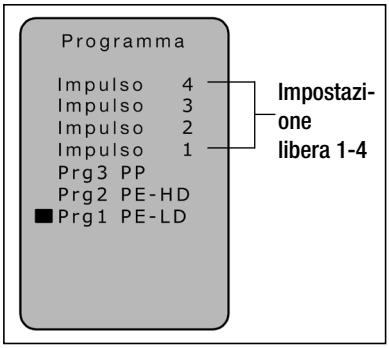
Parametri di saldatura

MENU

Selezionare il programma

Selezione

Digitazione



Programma: L'indicazione dei materiali può subire eventuali variazioni a seconda del versione delle apparecchiature e del software.

I programmi 1 – 3 sono dotati di parametri adeguatamente preconfigurati che è possibile modificare durante il processo di saldatura.
Le regolazioni non vengono memorizzate.
Le impostazioni libere 1 – 4 sono di fabbrica e possono essere programmate liberamente. I parametri rimangono memorizzati anche dopo la disattivazione dell'apparecchio.

Programma di saldatura	Valore nominale PLAST [°C]	Valore nominale AIR [°C]
Digitazione libera 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Il **programma di saldatura (17)** attualmente impostato è visibile dalla finestra operativa.
L'indicazione dei materiali può subire eventuali variazioni a seconda del versione delle apparecchiature e del software.

Impostazione della quantità espulsa

- Premendo il **pulsante SELECT (28)** impostare il cursore su „SPEED".
- Impostare il valore di espulsione (da 30 al 100%) con il **pulsante UP (29)** o il **pulsante DOWN (27)**.

Impostazione della temperatura PLAST e AIR

- Premendo il **pulsante SELECT (28)** impostare il cursore su „PLAST" o „AIR".
- Impostare il valore della temperatura con il **pulsante UP (29)** o il **pulsante DOWN (27)**.

Disattivazione dell'apparecchio

- Rimuovere l'**arresto motore (4)** e sbloccare l'**interruttore ON/OFF motore (2)**.
  Rimuovere il materiale di saldatura presente nel pattino di saldatura per evitare eventuali danni del pattino di saldatura durante la movimentazione successiva.
- Disattivare i sistemi di riscaldamento con il **pulsante STAND-BY / ENTER (26)**.
- Lasciar raffreddare l'apparecchio per 5 minuti circa.
- Disattivare l'**interruttore principale (1)**.

Altre impostazioni

Impostazione del contrasto

In presenza di condizioni d'illuminazione particolarmente sfavorevoli e di sbalzi termici dell'ambiente è possibile impostare il contrasto con il **pulsante BACK (25)**.

Riscaldamento ON/OFF

In caso di un'interruzione prolungata (stand-by) è possibile disattivare il sistema di riscaldamento per PLAST e AIR con il **pulsante STAND-BY / ENTER (26)**.

Attivazione del blocco pulsanti

1. MENU
2. Blocco pulsanti
3. Attivare

Se il blocco pulsanti è attivato, sul display viene visualizzata l'icona corrispondente.

Blocco pulsanti attivato

È possibile effettuare nuovamente il reset del blocco come riportato di seguito:

Disattivazione del blocco pulsanti

1. BACK [indietro]
2. Effettuare il reset.
3. Selezionare

Subito dopo il reset la conferma deve avvenire con il pulsante SELECT.

Guida menu

MENU

MENU

Selezione

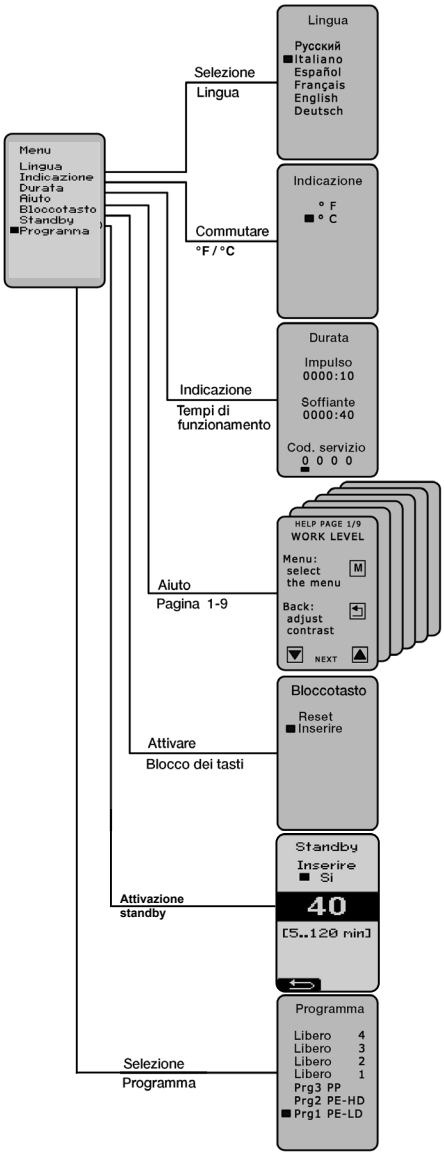
Selezionare

Funzioni

Selezione

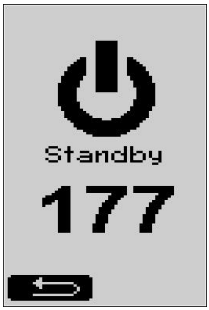
Selezionare e indietro

Tornare alla finestra operativa di selezione



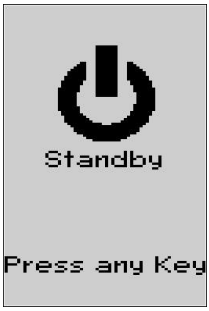
Standby

Se la guida dell'estrusore è spenta e non si effettua nessun inserimento con il tasto per un certo periodo di tempo, la modalità di raffreddamento si avvia automaticamente una volta trascorso il tempo di standby.



Si avvia il processo di raffreddamento.

Se si preme un tasto prima che sia terminato il conto alla rovescia per la modalità di standby (180 secondi), il display ritorna allo stato iniziale.



Se non si preme nessun tasto durante il conto alla rovescia, si avvia la modalità di raffreddamento. Premendo un qualsiasi tasto si riscalda di nuovo l'estrusore e la schermata di visualizzazione del processo passa alla modalità di processo.

Impostazione del tempo di standby

Utilizzare questo menu per attivare ed impostare il tempo di standby.

Premere il tasto per commutare lo standby da acceso a spento.

Premere i tasti e per impostare il tempo da 5 fino a 120 minuti.

L'impostazione di fabbrica è di 40 minuti.

Premere il tasto per ritornare alla modalità di processo.

Messaggi di guasto

Se si verifica un guasto, questo viene visualizzato nell'**indicazione di stato (30)** (ad es. Err04 motore surriscaldato).

Indicazione ErrXX

Quando si verifica un guasto i sistemi di riscaldamento per AIR e PLAST, oltre al motore di azionamento, vengono immediatamente disattivati.
In caso contrario, è obbligatorio scollegare immediatamente l'apparecchio dalla rete.

Altra procedura con l'indicazione di stato motore (30) ErrXX

- Annotare il codice d'errore.
- Rimuovere l'**arresto motore (4)** e sbloccare l'**interruttore ON/OFF motore (2)**.
- Disattivare l'**interruttore principale (1)**.
- Mettere nuovamente in funzione l'apparecchio tenendolo sotto controllo e prestare attenzione al fatto che l'estrusore manuale non venga surriscaldato dall'esterno.
- Espellere, se possibile, il materiale plastico rimasto nella coclea.
- Nel caso in cui il guasto si verifichi nuovamente, è necessario inviare l'apparecchi al centro del servizio di assistenza tecnica specificando il codice errore per effettuare i controlli necessari.

I guasti riportati di seguito vengono riconosciuti dall'apparecchio.

Indicazione	tipo di guasto
Err01	Surriscaldamento dell›aria o sonda termica difettosa.
Err02	Surriscaldamento del materiale plastico o sonda termica difettosa .
Err04	Surriscaldamento nell›avvolgimento motore: il motore è surriscaldato.
Err08	Surriscaldamento della resistenza AIR o avaria del motore della ventola
Err10	Surriscaldamento dell›impianto elettronico
Err40	Cortocircuito della sonda termica PLAST

Se si verificano diversi guasti allo stesso tempo, ad esempio Err02 e Err04, viene visualizzato Err06.
Le altre combinazioni vengono visualizzate con le lettere A, B, C, D, E ed F,
come ad esempio per Err08 e Err02 l'indicazione è Err0A.

Protezione antisurriscaldamento motore

Se il motore viene surriscaldato da agenti esterno o in presenza di una temperatura PLAST troppo ridotta, la protezione termica interna disattiva il motore (vedere Err04).

Protezione dell'accensione motore

Il motore di azionamento è bloccato dopo gli eventuali guasti, come ad esempio il surriscaldamento Err04, per impedire avviamento autonomo. Sul **display (5)** viene visualizzato il messaggio „Disattivare il motore" mentre il motore di azionamento rimane fermo nello stato di blocco. Una volta risolto il malfunzionamento e disattivato il motore (rimuovere l'**arresto motore (4)** e sbloccare l'**interruttore ON/OFF motore (2)**), dal **display (5)** scompare l'indicazione „Disattivare il motore". È possibile eseguire lavorazioni secondarie.

Cambio di accessori

Pericolo di ustione!

Eseguire le operazioni solo con guanti termoresistenti.

Sostituzione del pattino di saldatura

È necessario eseguire la sostituzione del pattino di saldatura con l'apparecchio caldo per il funzionamento.

Smontaggio

– Disattivare l'apparecchio caldo per il funzionamento e scollegarlo dalla rete elettrica.

– Rimuovere il **pattino di saldatura (8)** con il **relativo supporto (34)** allentando la **vite d'arresto (35)** dall'**ugello dell'estrusore (32)**.

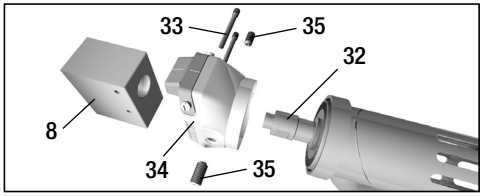
– Ad ogni sostituzione del panni di saldatura, pulire l'**ugello dell'estrusore (32)** dai residui della saldatura ed accertarsi che sia serrato a fondo.

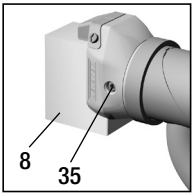
– Rimuovere il **pattino di saldatura (8)** allentando le **viti di fissaggio (33)** dal supporto per il **pattino di saldatura (34)**.

Montaggio

– Montare uno dei **pattini di saldatura (8)** adattati alla saldatura sull'**apposito supporto (34)** con le **viti fissaggio (33)**.

– È necessario serrare correttamente il **pattino di saldatura (8)** e l'**apposito supporto (34)** con le **viti d'arresto (35)**.

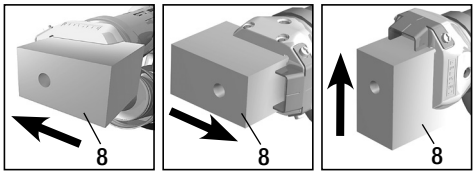




8 Pattino di saldatura
32 Ugello dell'estrusore
33 Vite di fissaggio
34 Supporto del pattino di saldatura
35 Vite d'arresto

Direzione della saldatura

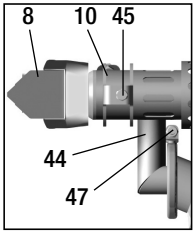
Allentando le **viti d'arresto (35)** è possibile far ruotare in modo continuo il **pattino di saldatura (8)** fino a raggiungere la direzione di saldatura desiderata. Dopo questa operazione è necessario serrare nuovamente a fondo la **vite d'arresto (35)**.



Sostituzione della condotta aria calda

Per smontare la **condotta aria calda (44)**, si rimuove innanzitutto il **pattino di saldatura (8)**. È possibile estrarre tutta l'unità dopo aver allentato la **vite di fissaggio (45)** fissata con un controdado sul **morsetto per tubi (10)** e la **vite d'arresto (47)** sul raccordo del condotto aria calda.

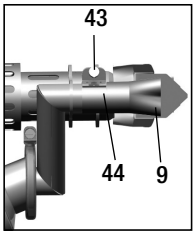
Eseguire il montaggio nella sequenza inversa.



Sostituzione dell‘ugello di preriscaldamento

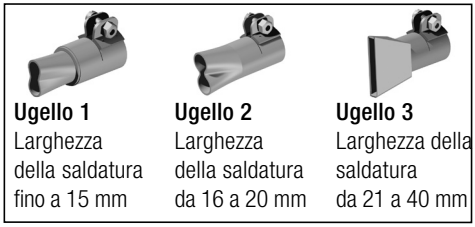
Smontaggio: In presenza dell‘**ugello di preriscaldamento (9)**, allentare la **vite d‘arresto (43)** e estrarre l‘**ugello di preriscaldamento (9)** dalla **condotta aria calda (44)**.

Montaggio: Far scorrere l‘**ugello di preriscaldamento (9)** sulla **condotta aria calda (44)**.
Verificare che il pattino ugelli sia disposto parallelamente.
Serrare la **vite d‘arresto (43)**.



Ugelli di preriscaldamento per gli apparecchi con condotta aria esterna

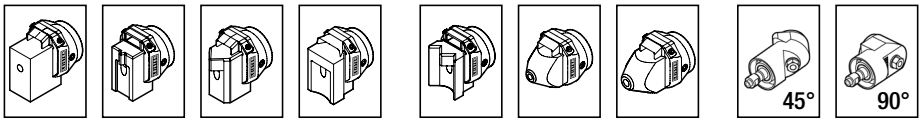
Sono disponibili tre diversi ugelli di **preriscaldamento (9)** che corrispondono alle larghezze di saldatura. Le sezioni trasversali degli ugelli soddisfano le direttive DVS.



Gamma del pattino di saldatura

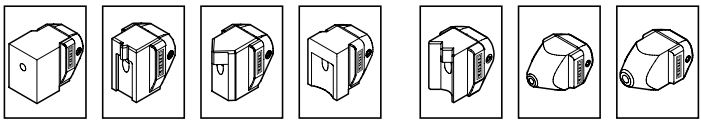
Per tutte le comuni forme di saldatura Leister Technologies AG offre pattini di saldatura adeguati in diversi formati.

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
condotta aria integrata in dotazione



Pezzo grezzo | Saldatura a V | Saldatura a gola | Saldatura a sovrap-posizione | Saldatura in angolo esterna | Saldatura in angolo corta | Saldatura in angolo lunga | Testa angolare

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
condotta aria esterna in dotazione



Pezzo grezzo | Saldatura a V | Saldatura a gola | Saldatura a sovrap-posizione | Saldatura in angolo esterna | Saldatura in angolo corta | Saldatura in angolo lunga

Accessori

È consentito utilizzare solo gli **accessori Leister**.

Supporto per apparecchiature

Svolgitore per filo di saldatura portatile

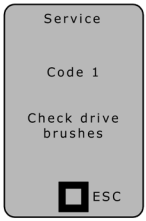
- Il dispositivo è progettato per rulli del filo per saldatura con un diametro di 300 mm.
- È necessario far passare il filo per saldatura per l'**apposito occhiello (41)** per garantire uno svolgimento del filo ottimale.

Manutenzione

- Controllare la presenza di guasti elettrici e meccanici nella linea di **allacciamento alla rete (14)** e nella spina elettrica.
- Eliminare i residui della saldatura dall'**ugello dell'estrusore (32)** ad ogni sostituzione del pattino di saldatura.

Servizio di assistenza e riparazione

- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente dai **centri di assistenza tecnica Leister** autorizzati. I centri di assistenza garantiscono un **servizio di riparazione** professionale ed affidabile **entro 24 ore** con pezzi di ricambio originali conformi agli schemi elettrici e agli specifici elenchi.
- Se, dopo l'attivazione dell'apparecchio, per WELDPLAST S2 viene visualizzata l'indicazione di servizio con **codice 1**, si consiglia di far controllare il livello del carbone da parte di un **centro di assistenza tecnica autorizzato Leister** ed eventualmente procedere alla sostituzione delle spazzole di carbonio del motore.
- È possibile eliminare nuovamente la visualizzazione con il **pulsante SELECT (28)** .
- È possibile effettuare altre lavorazioni a breve termine con l'estrusore manuale.
- Se non si sostituiscono le spazzole di carbonio entro le scadenze utili, il motore avanza fino a quando non si raggiunge l'apposito arresto meccanico. Sul display non viene visualizzato nessun messaggio d'errore, ma il motore non funziona 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.

Lea las instrucciones de funcionamiento atentamente antes de la puesta en funcionamiento y consérvelas para el futuro.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Extrusora manual

Aplicación

Soldadura por extrusión de los siguientes materiales:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Otros materiales a petición

La extrusora manual cumplen la norma DVS 2207–4.
DVS: Asociación alemana de soldadura

Advertencia

Voltaje peligroso, peligro de muerte
Hay peligro de muerte por descarga eléctrica debido al voltaje eléctrico. Por lo tanto, la extrusora debe conectarse exclusivamente en redes eléctricas y cables de extensión con conexión de protección a tierra. Proteja la extrusora de la humedad y la lluvia. Antes de poner en marcha el dispositivo, compruebe que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no tengan daños eléctricos ni mecánicos. La extrusora solo puede ser abierta por personal capacitado y calificado.

Peligro de fuego y explosiones en caso de un uso incorrecto de la extrusora manual (por ejemplo, sobrecalentamiento del material), especialmente cerca de materiales inflamables y gases explosivos.

¡**Peligro de quemaduras!** No toque las piezas metálicas descubiertas ni la masa resultante si están calientes. Espere a que el equipo se enfríe. No dirija el chorro de aire caliente ni la masa resultante hacia personas o animales.

Precaución

La tensión nominal indicada en el dispositivo debe coincidir con la tensión de red. En caso de fallo de alimentación se debe desconectar el interruptor principal y el accionamiento (soltar el bloqueo).

Es imprescindible un interruptor FI para el empleo del equipo, a modo de protección personal.

El equipo **debe permanecer vigilado** mientras esté funcionando. El calor puede llegar a materiales inflamables que se encuentren fuera del ámbito visual.
El aparato sólo podrá ser utilizado por **personal especializado debidamente formado** o bajo su vigilancia. Se prohíbe terminantemente su uso por parte de niños.

Conformidad

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suiza declara que este producto, en la versión que hemos puesto en circulación, cumple los requisitos de las siguientes directivas de la UE.

Directivas: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Normas armonizadas: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Eliminación

No deseche equipos eléctricos en la basura doméstica.
Los equipos eléctricos, accesorios y embalajes deben reciclarse de manera ecológica. Cuando deseche nuestros productos, respete las normativas nacionales y locales.

Datos técnicos

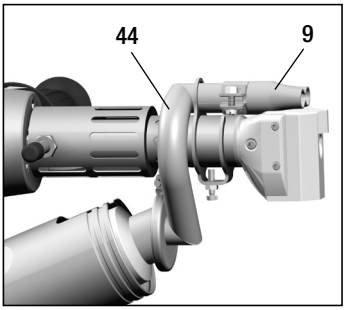
Tensión	**V~**	230	200
Potencia	**W**	3000	2400
Frecuencia	**Hz**	50/60	
Cantidad de aire (20 °C)	**l/min**	300	
Temperatura del aire	**°C**	máx. 350	
Temperatura de plastificado	**°C**	máx. 260	
Rendimiento (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0,6 – 1,3 PP 0,5 – 1.2 *PVC-U 0,9 – 1,7 (valores medios a 50 Hz)	
Rendimiento (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1,0 – 2,0 PP 0,9 – 2,0 *PVC-U 1,5 – 2,7 (valores medios a 50 Hz)	
Alambre para soldar	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Nivel de oscilación	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Masa L × An × Al	**mm**	450 × 98 × 260 (sin zapata de soldadura)	
Peso	**kg**	5,8 (sin cable de conexión de red)	
Marca de conformidad		CE	CE
Clase de protección I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

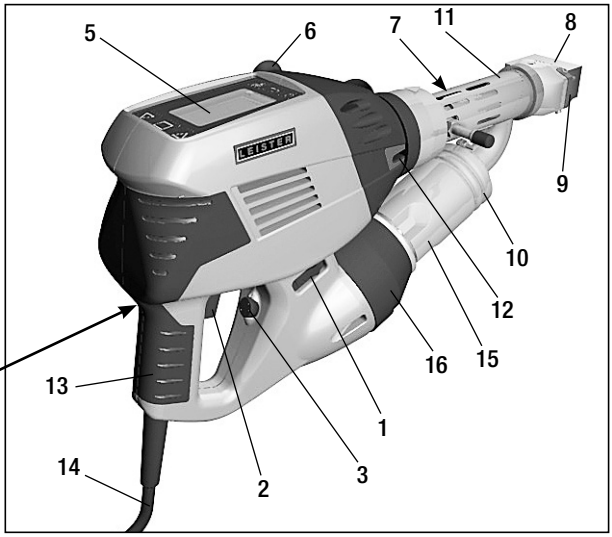
Sujeto a modificaciones técnicas

Descripción del equipo

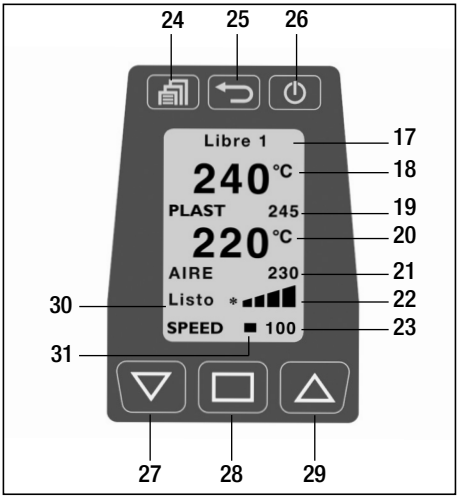
Con conducto de aire externo



Con conducto de aire integrado



1 Interruptor principal
2 Interruptor de conexión y desconexión del accionamiento
3 Potenciómetro
4 Bloqueo de accionamiento
5 Pantalla
6 Mango
7 Camisa calefactora
8 Zapata de soldadura
9 Boquilla de precalentamiento
10 Abrazadera de tubo
11 Tubo de protección
12 Entrada del alambre para soldar
13 Empuñadura del aparato
14 Cable de conexión de red
15 Elemento calefactor con tubo de protección
16 Soplante de aire caliente (sin escobillas)
44 Conducto de aire caliente externo



Unidad de mando

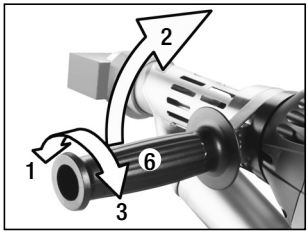
17 Programa de soldadura
18 Valor real Plast
19 Valor teórico Plast
20 Valor real Air
21 Valor teórico Air
22 Barra indicadora de accionamiento
23 Indicador de rendimiento
24 Tecla de menú
25 Tecla Back
26 Tecla Standby/Enter
27 Tecla Down
28 Tecla Select
29 Tecla Up
30 Indicador de estado de accionamiento
31 Cursor

Entorno de trabajo / Seguridad

La extrusora manual no puede emplearse en entornos con peligro de explosiones o incendio. Garantice siempre un trabajo seguro. El cable de conexión de red y el alambre para soldar deben poder moverse con libertad y no dificultar el trabajo del usuario ni de un tercero.

La extrusora manual debe colocarse sobre una superficie incombustible. Debe haber una distancia suficiente entre las piezas de metal calientes, el chorro de aire caliente, la base y las paredes.

Ajuste del mango



1. Girando el **mango (6)** en sentido contrario a las agujas del reloj, aflojar el bloqueo
2. Colocar el **mango (6)** en la posición de trabajo deseada
3. Girando el **mango (6)** en sentido de las agujas del reloj, volver a apretar el bloqueo

Lugar de trabajo

Para la puesta en marcha y el soporte de la extrusora manual, Leister ofrece un **soporte universal de dispositivos**.

Cuando se interrumpan los trabajos de mantenimiento, se debe desconectar el accionamiento con el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)**. Colocar la extrusora manual con el mango ajustado y bien sujeto sobre una superficie estable e incombustible, como se indica en la imagen.

Cable alargador

Si se utilizan cables alargadores, se debe tener en cuenta la sección transversal mínima:

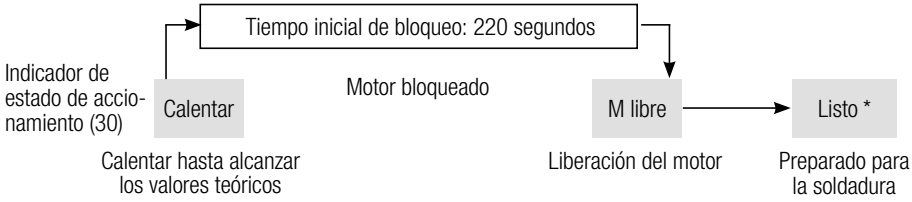
El cable alargador debe estar autorizado para su uso en el lugar de utilización (p. ej., en exteriores) y estar identificado como corresponda.

Si se utiliza un grupo para el suministro de energía, su potencia nominal deberá ser el doble de la de la extrusora manual.

Longitud [m]	**Sección transversal mínima (a 230 V~)** [mm^2]
Hasta 19	2,5
20 – 50	4,0

Preparación de la soldadura

El control de temperatura impide arrancar la extrusora manual en frío.



El dispositivo se calienta directamente tras encender el **interruptor principal (1)** hasta alcanzar la temperatura nominal ajustada la última vez. Una vez alcanzadas las temperaturas nominales, el contador en el indicador de estado realiza una cuenta atrás partiendo de 220 segundos. Tras este proceso de arranque, el dispositivo estará listo para la soldadura (estado Listo*). La extrusora manual alcanzará la temperatura de funcionamiento a los 6 minutos aprox. En caso de una interrupción breve de la alimentación, no será necesario repetir el proceso de arranque.

Software y menús

La extrusora manual Weldplast S2 está equipada con un software de manejo cómodo que facilita el trabajo del usuario. Las teclas se activan pulsándolas ligeramente.

	Funciones en la ventana de trabajo	Funciones en el menú de selección
	Menú de selección	Menú de selección / Volver a la ventana de trabajo
	Ajustar contraste	Volver a la ventana de trabajo (no se guardará el cambio)
	Calefacción ON/OFF	Seleccionar y volver a la ventana de trabajo
	Modificar posición del cursor	Seleccionar
	Valor seleccionado [+]	Cursor hacia arriba / Valor seleccionado [+]
	Valor seleccionado [–]	Cursor hacia abajo / Valor seleccionado [–]

Ventana de inicio

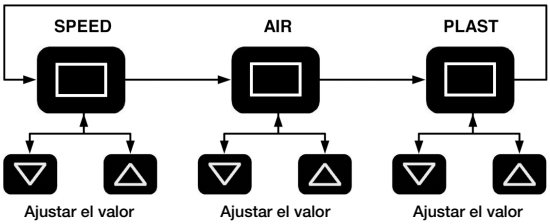
En la pantalla se mostrarán durante 3 segundos, tras encender la extrusora manual con el **interruptor principal (1)**, el nombre del dispositivo y la versión de software actual.

Ventana de trabajo

La ventana de trabajo muestra los parámetros ajustados en este momento.

Ajuste de parámetros en la ventana de trabajo

El **cursor (31)** muestra el parámetro que se puede ajustar. Tras la conexión, el cursor se encuentra en la posición «**SPEED**». Con la **tecla Select (28)** se puede seleccionar «**AIR**» o «**PLAST**» y con la **tecla Up (29)** o **Down (27)** es posible cambiar sus valores.



Preparación de la soldadura

Ajuste de la cantidad de extrusión

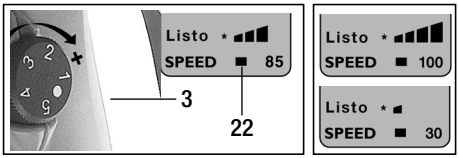
En función de la forma de la costura se pueden ajustar la cantidad de extrusión y el tiempo de precalentamiento.

- Preajuste en la pantalla
  – Con la **tecla Select (28)** colocar el cursor en la posición «SPEED».
  – Definir el valor máximo de rendimiento (de 30 a 100%) con la **tecla Up (29)** o **Down (27)** (se representa con la **barra indicadora de accionamiento (22)**)
- Ajuste de precisión durante el proceso de soldadura
  – Desde el valor de rendimiento máximo ajustado (por ejemplo, 85%) se puede reducir al mínimo la cantidad de extrusión girando el **potenciómetro (3)**

La cantidad de extrusión dependerá del grosor del alambre para soldar empleada. Si con el indicador de rendimiento «30» y ajuste de potenciómetro «Minimum» el rendimiento es demasiado elevado, se deberá cambiar el alambre para soldar al siguiente grosor más pequeño.

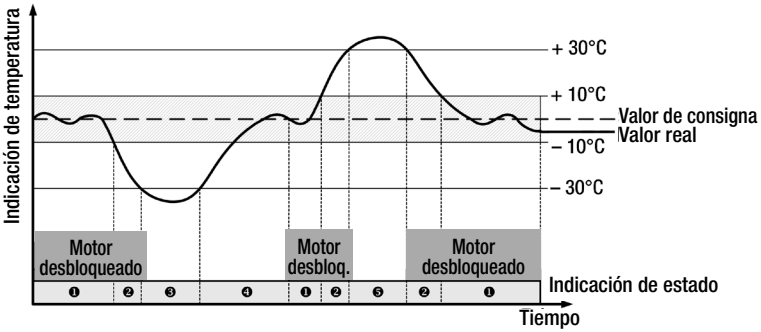
Ajuste de las temperaturas PLAST y AIR

- Con la **tecla Select (28)** colocar el cursor en la posición «**PLAST**» o «**AIR**»
- El valor de temperatura se ajustará con la **tecla Up (29)** o **Down (27)**



Control de los parámetros de soldadura

Los valores teóricos y reales de las temperaturas AIR y PLAST se controlan constantemente. Si un valor real es diferente al valor teórico correspondiente (valor fuera del rango de tolerancia), se señalizará en el **indicador de estado (30)** mediante un cambio de estado. Si es necesario, se bloqueará el motor de accionamiento de forma provisional hasta que los parámetros de soldadura vuelvan al rango de tolerancias definido. Los estados posibles y los rangos de tolerancia se muestran en el siguiente gráfico y en la tabla.



N.º	Indicador de estado	Propiedades de estado
❶	Listo*	Listo para la soldadura
❷	M libre	Divergencia de los parámetros de soldadura (plástico) > 10 °C
❸	Calentar	Divergencia de los parámetros de soldadura (plástico) > –30 °C, motor de accionamiento bloqueado
❹	3s	Tiempo inicial de bloqueo de 30 s, motor de accionamiento bloqueado
❺	demasiado caliente	Divergencia de los parámetros de soldadura > +30 °C, motor de accionamiento bloqueado

Inicio del proceso de soldadura

- En caso necesario, montar la **zapata de soldadura (8)** correspondiente
- Ajustar el **potenciómetro (3)** al máximo
- Cuando se alcance la temperatura de funcionamiento (estado Listo*), se puede comenzar la soldadura
- Pulsar el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)**
- Introducir un alambre para soldar con un diámetro de 3 o 4 mm en la **entrada del alambre de soldadura (12)**
- El alambre para soldar entrará automáticamente en la **entrada del alambre de soldadura (12)**. El alambre se debe introducir sin resistencia.

¡ATENCIÓN!
Utilizar el dispositivo siempre con el alambre para soldar, pero nunca introducir el alambre para soldar al mismo tiempo en ambas entradas.

- Interrumpir la salida de material con el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)**
- Orientar la **boquilla de precalentamiento (9)** a la zona de soldadura
- Precalentar la zona de soldadura con movimientos oscilantes
- Colocar el dispositivo en la zona de soldadura lista y volver a pulsar el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)**
- Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y las normas o directivas nacionales
- Comprobar la soldadura de prueba
- Adaptar el ajuste de temperatura y la cantidad de extrusión según sea necesario
- En caso de un procedimiento de soldadura largo, el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)** se puede mantener en funcionamiento continuo con el **bloqueo de accionamiento (4)**.

WELDPLAST S2 - PVC

- El PVC-U sólo se puede procesar en el menú de PVC-U. ATENCIÓN: Utilice únicamente PVC-U (no PVC-C)
- Para evitar la corrosión se recomienda llenar el dispositivo con PE-HD si no se va a utilizar por un período prolongado (a partir de 2 días).

Parámetros de soldadura

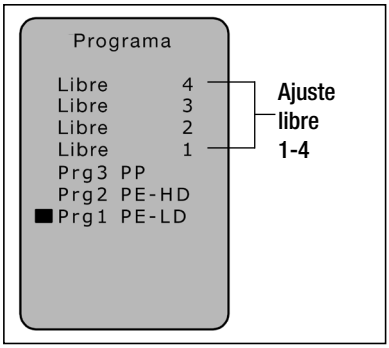
Menú

Seleccionar programa

Selección

Entrada

Programa: El indicador de los materiales puede variar en función de la versión del equipo y del software.



Los programas 1 – 3 disponen de parámetros predefinidos que se pueden adaptar durante el proceso de soldadura.
Los cambios no se guardarán.
Los ajustes libres 1 – 4 están predefinidos de fábrica y se pueden programar libremente. Los parámetros seguirán guardados tras desconectar el dispositivo.

Programa de soldadura	Nominal PLAST [°C]	Nominal AIR [°C]
Ajuste libre 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

El **programa de soldadura (17)** ajustado actualmente aparecerá en la ventana de trabajo.
El indicador de los materiales puede variar en función de la versión del equipo y del software.

Ajuste de la cantidad de extrusión

- Con la **tecla Select (28)** colocar el cursor en la posición «SPEED»
- El valor de rendimiento (de 30 a 100%) se ajustará con la **tecla Up (29)** o **Down (27)**

Ajuste de las temperaturas PLAST y AIR

- Con la tecla **Select (28)** colocar el cursor en la posición «PLAST» o «AIR»
- El valor de temperatura se ajustará con la **tecla Up (29)** o **Down (27)**

Desconexión del dispositivo

- Liberar el **bloqueo de accionamiento (4)** y soltar el **interruptor de conexión y desconexión (2)**.
  Retirar el material de soldadura de la zapata de soladura para que esta no se dañe la próxima vez que se arranque.
- Apagar la calefacción con la **tecla Standby/Enter (26)**
- Dejar que el dispositivo se enfríe durante aprox. 5 minutos
- Apagar el **interruptor principal (1)**

Otros ajustes

Ajuste de contraste

En caso de malas condiciones luminosas y de oscilaciones de la temperatura ambiental, el contraste se puede ajustar a través de la **tecla Back (25)**.

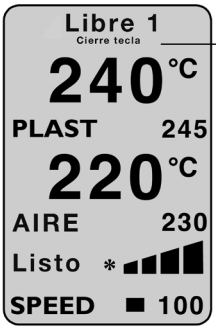
Calefacción ON/OFF

En caso de una interrupción prolongada (Standby), la calefacción para PLAST y AIR se puede desconectar a través de la **tecla Standby/Enter(26)**.

Activar bloqueo de teclas

1. Menú
2. Bloqueo de teclas
3. Activar

Si se activa el bloqueo de teclas, en la pantalla aparece **Bloqueo de teclas.**



Bloqueo de teclas activado

El bloqueo se puede cancelar de la siguiente forma:

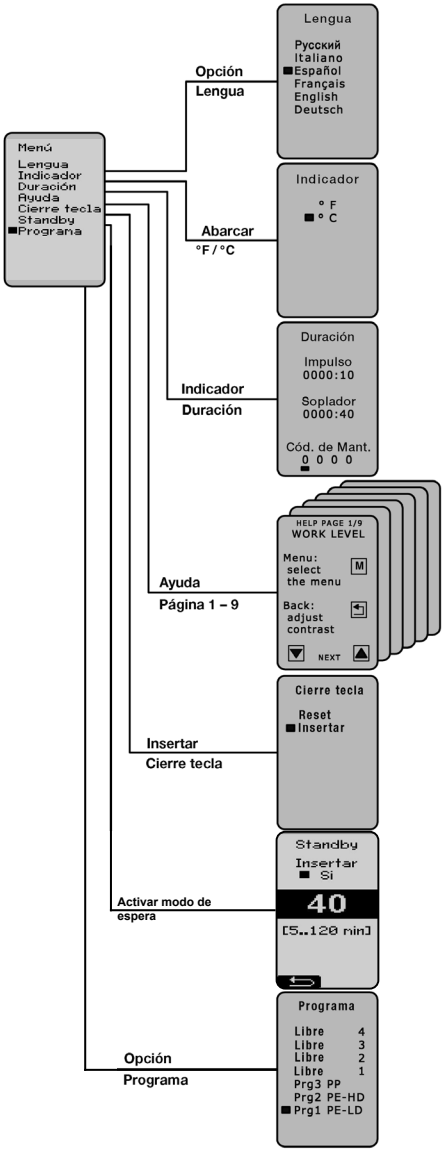
Desactivar bloqueo de teclas

1. Back
2. Restablecer
3. Seleccionar

La tecla Select deberá pulsarse inmediatamente después de restablecer.

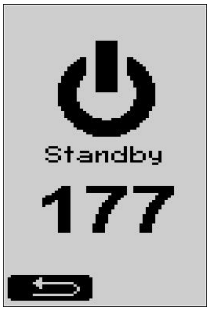
Menús

Menú	Funciones
Menú	Selección
Selección	Seleccionar y volver
Seleccionar	Volver a la selección de la ventana de trabajo



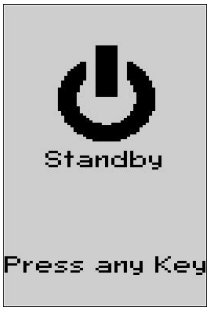
En espera

Si el accionamiento de la extrusora está apagado y no se presiona ninguna tecla durante cierto tiempo, el cool down mode (modo de enfriamiento) arranca automáticamente una vez transcurrido el periodo de espera.



Se inicia el proceso de enfriamiento.

Si se presiona cualquier tecla antes de que haya finalizado la cuenta regresiva en el modo de espera (180 segundos), la pantalla vuelve al estado inicial.



Si no se presiona ninguna tecla durante la cuenta regresiva, arranca el cool down mode (modo de enfriamiento). Al presionar cualquier tecla, la extrusora se calienta nuevamente y la pantalla de trabajo pasa al modo Work (Trabajo).

Configuración del tiempo de espera

Este menú se utiliza para activar y configurar el tiempo de espera.

Presione la tecla para activar o desactivar el modo de espera.

Presione las teclas y para configurar el tiempo entre 5 y 120 minutos.

La configuración de fábrica es de 40 minutos.

Presione la tecla para regresar al modo Work (Trabajo).

Mensajes de error

Si se produce un error, este aparecerá en el **indicador de estado (30)** (por ejemplo, Err04 Motor sobrecalentado).

Indicador ErrXX

Al producirse un error, se desconectarán las calefacciones para AIR y PLAST, así como el motor de accionamiento. Si esto no se produce, se deberá desconectar inmediatamente el dispositivo de la red.

Otros procedimientos en caso de aparecer un error en el indicador de estado de accionamiento (30) ErrXX

- Anotar el código de error
- Liberar el **bloqueo de accionamiento (4)** y soltar el **interruptor de conexión y desconexión (2)**
- Desconectar el **interruptor principal (1)**
- Poner de nuevo el dispositivo en funcionamiento con supervisión y comprobar que la extrusora manual no se sobrecaliente desde fuera
- Retirar, si es posible, el plástico que permanezca en el tornillo sinfín
- En caso de que se vuelva a producir el error, se deberá enviar el dispositivo al servicio técnico para su inspección indicando el código de error

El dispositivo reconoce los siguientes fallos:

Indicación	Tipo de fallo
Err01	Sobretemperatura del aire o sonda de temperatura defectuosa
Err02	Sobretemperatura de la masa de plástico o sonda de temperatura defectuosa
Err04	Sobretemperatura en el desarrollo del motor, motor sobrecalentado
Err08	Sobretemperatura del elemento calentador AIR o avería del motor del soplante
Err10	Sobretemperatura del circuito electrónico
Err40	Cortocircuito de la sonda de temperatura PLAST

En caso de que se produzcan varios fallos al mismo tiempo, por ejemplo, Err02 y Err04, se mostrará Err06.
Otras combinaciones se mostrarán con las letras A, B, C, D, E y F,
por ejemplo, Err08 y Err02 indicación Err0A.

Protección frente a temperatura excesiva del accionamiento

Si el accionamiento se calienta demasiado por influencias externas o por una temperatura de PLAST demasiado baja, se desconecta la protección de temperatura interna del accionamiento (vea Err04).

Protección de rearranque del accionamiento

El motor de accionamiento está protegido contra rearranques autónomos tras errores, por ejemplo, sobretemperatura Err04. Aparece en la **pantalla (5)** la indicación «Desconectar accionamiento», mientras el motor de accionamiento permanece en estado bloqueado. Tras resolver el problema y desconectar el accionamiento (liberar el **bloqueo de accionamiento (4)** y soltar el **interruptor de conexión y desconexión del accionamiento (2)**) se apagará la indicación „Desconectar accionamiento“ en la **pantalla (5)**. Se puede continuar trabajando.

Cambio de accesorios

¡Peligro de quemaduras!

Trabajar sólo con guantes de protección térmica.

Cambio de la zapata de soldadura

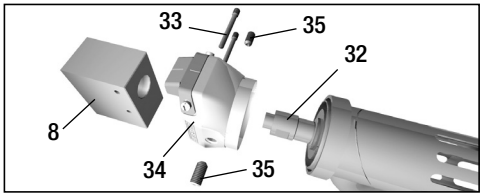
El cambio de la zapata de soldadura se debe realizar con el dispositivo aún caliente.

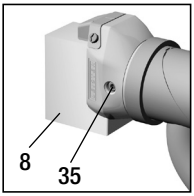
Desmontaje

– Apagar el dispositivo aún caliente y desenchufarlo de la red eléctrica
– Retirar la **zapata de soldadura (8)** de la **boquilla de extrusión (32)** junto con el **soporte de zapata (34)** aflojando los **tornillos de fijación (35)**
– Limpiar los restos de soldadura de la **boquilla de extrusión (32)** en cada cambio de zapata y comprobar que esté firmemente atornillada
– Retirar la **zapata de soldadura (8)** aflojando los **tornillos de sujeción (33)** del **soporte de zapata (34)**

Montaje

– Montar una de las **zapatas de soldadura (8)** adaptadas a la costura en el **soporte de zapata (34)** con los **tornillos de sujeción (33)**
– La **zapata de soldadura (8)** y el **soporte de zapata (34)** deben estar bien sujetos con **tornillos de fijación (35)**

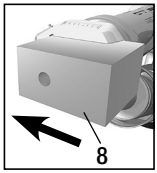


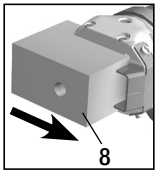


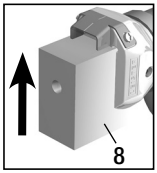
8 Zapata de soldadura
32 Boquilla de extrusión
33 Tornillos de sujeción
34 Soporte de patín
35 Tornillo de fijación

Dirección de soldadura

Aflojando los **tornillos de fijación (35)** se puede girar la **zapata de soldadura (8)** sin escalas a la dirección de soldadura deseada.
Se deben volver a apretar bien los **tornillos de fijación (35)**.



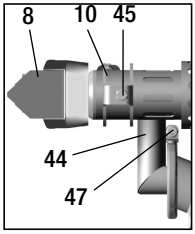




Cambio del conducto de aire caliente

Para desmontar el **conducto de aire caliente (44)** se debe retirar primero la **zapata de soldadura (8)**. Tras aflojar el **tornillo con contratuerca (45)** de la **abrazadera de tubo (10)** y el **tornillo de fijación (47)** de la conexión del conducto de aire caliente, se puede extraer toda la unidad.

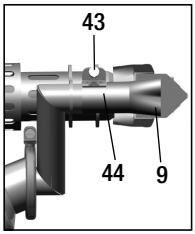
Montaje en orden inverso.



Cambio de la boquilla de precalentamiento

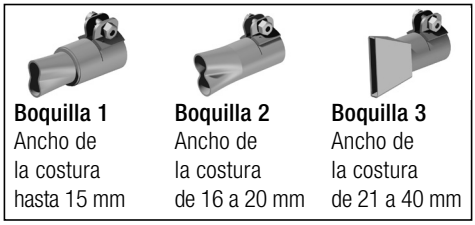
Desmontaje: Aflojar el **tornillo de fijación (43)** de la **boquilla de precalentamiento (9)** y retirarla del **conducto de aire caliente (44)**.

Montaje: Colocar la **boquilla de precalentamiento (9)** sobre el **conducto de aire caliente (44)**.
Compruebe que la orientación sea paralela a la zapata de la boquilla. Apretar el **tornillo de fijación (43)**.



Boquillas de precalentamiento para equipos con conducto de aire externo

Se puede elegir entre tres **boquillas de precalentamiento (9)** diferentes en función de la anchura de la costura de soldadura. Las secciones transversales de las boquillas cumplen las directivas DVS.

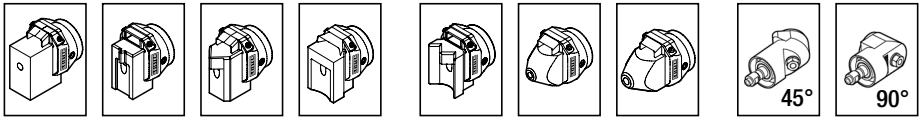


Boquilla 1	**Boquilla 2**	**Boquilla 3**
Ancho de la costura hasta 15 mm	Ancho de la costura de 16 a 20 mm	Ancho de la costura de 21 a 40 mm

Gama de zapatas de soldadura

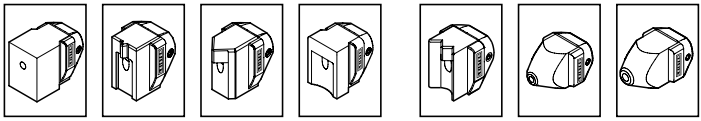
Leister Technologies AG ofrece para todas las formas de costura habituales zapatas de soldadura correspondientes en diferentes tamaños:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
con conducto de aire integrado



Pieza bruta | Costura V | Costura en ángulo | Costura solapada | Soldadura de esquina exterior | Soldadura de esquina corta | Soldadura de esquina larga | Tobera angulada

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
con conducto de aire externo



Pieza bruta | Costura V | Costura en ángulo | Costura solapada | Soldadura de esquina exterior | Soldadura de esquina corta | Soldadura de esquina larga

Accesorios

Sólo pueden utilizarse **accesorios Leister**.

Soporte del aparato

Dispositivo portátil de desbobinado de alambre

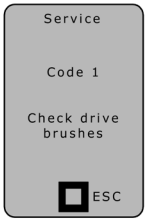
- El dispositivo está diseñado para rollos de alambre de soldadura con Ø 300 mm
- Para garantizar un desbobinado correcto del alambre, se debe guiar el alambre de soldadura a través del **ojal (41)** previsto

Mantenimiento

- Controlar que el **cable de conexión de red (14)** y el enchufe no tengan daños mecánicos ni eléctricos
- Retirar los restos de soldadura de la **boquilla de extrusión (32)** en cada cambio de zapata de soldadura

Servicio y reparaciones

- Las reparaciones se realizarán únicamente en **oficinas de servicio técnico autorizadas por Leister**. Estas garantizan un **servicio de reparación** fiable y especializado **durante 24 horas** con piezas de repuesto originales conforme a los planos de conexiones y las listas de piezas de repuesto.
- Si al conectar el dispositivo aparece en WELDPLAST S2 el indicador de servicio con el **código de servicio 1**, una **oficina de servicio autorizada de Leister** deberá controlar el estado de las escobillas de carbón del accionamiento y sustituirlas en caso necesario.
- El indicador se puede volver a ocultar con la **tecla Select (28)** .
- Con la extrusora manual se puede continuar trabajando un período breve.
- Si no se cambian las escobillas de carbón en un período determinado, el accionamiento se moverá hasta alcanzar la parada mecánica de carbón. No aparece ningún mensaje de error en el indicador, pero el accionamiento deja de funcionar.



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 están excluidas de 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.

Bedieningshandleiding vóór de inwerkingstelling aandachtig lezen en voor later gebruik bewaren.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Handextruder

Toepassing

Extrusielassen met de volgende materialen:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Verdere materialen op aanvraag

De handextruder is in overeenstemming met DVS-norm 2207–4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (Duitse Bond voor Lastechniek)

Waarschuwing

Gevaarlijke spanning, levensgevaar

Er is levensgevaar door een elektrische schok als gevolg van elektrische spanning. De extruder mag daarom alleen worden aangesloten op geaarde stopcontacten en verlengsnoeren. Bescherm de extruder tegen vocht en natte omstandigheden. Controleer, voordat u het apparaat opstart, het netsnoer, de stekker en het verlengsnoer op elektrische en mechanische beschadigingen. De extruder mag alleen worden geopend door geïnstrueerd, gekwalificeerd personeel.

Brand- en ontploffingsgevaar bij ondeskundig gebruik van de handextruder (b.v. oververhitting van materiaal) vooral in de buurt van brandbare materialen en explosieve gassen.

Verbrandingsgevaar ! Blanke metaalvlakken en naar buiten stromende massa niet in hete toestand aanraken. Het apparaat eerst laten afkoelen. Hete luchtstraal en naar buiten stromende massa niet op personen of dieren richten.

Veiligheid

120 230 **De nominale spanning** die op het apparaat staat aangegeven moet overeenkomen met de netspanning. Bij netuitval moeten hoofdschakelaar en aandrijving worden uitgeschakeld (arrêtering ontgrendelen).

FI **Een aardlekschakelaar** is bij het gebruik van het apparaat op bouwplaatsen ter beveiliging van personen **dringend noodzakelijk**.

Het apparaat **moet onder toezicht** in werking zijn. De warmte kan brandbare materialen bereiken die zich buiten zichtwijdte bevinden.
Het apparaat mag alleen door **daarvoor opgeleide technici** of onder toezicht van zulke personen worden gebruikt. Het is voor kinderen verboden dit apparaat te gebruiken.

Conformiteit

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Zwitserland bevestigt dat dit product in de door ons in omloop gebrachte uitvoering aan de eisen van de volgende EU-richtlijnen voldoet.

Richtlijnen: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Geharmoniseerde normen: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Afvalverwijdering

Verwijder elektrotechnische apparaten niet samen met of via het huishoudelijke afval!
Elektrische apparaten, accessoires en verpakkingen moeten milieuvriendelijk worden gerecycled. Wanneer u onze producten afvoert, vragen we u om de nationale en lokale regelgeving in acht te nemen.

Technische gegevens

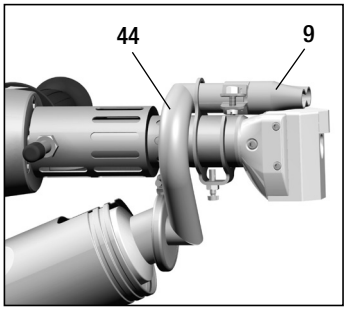
Spanning	**V~**	230	200
Vermogen	**W**	3000	2400
Frequentie	**Hz**	50/60	
Luchtstroom (20 °C)	**l/min**	300	
Luchttemperatuur	**°C**	max. 350	
Plastificeertemperatuur	**°C**	max. 260	
Opbrengst (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0,6 – 1,3 PP 0,5 – 1,2 *PVC-U 0,9 – 1,7 (doorsneewaarden bij 50 Hz)	
Opbrengst (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1,0 – 2,0 PP 0,9 – 2,0 *PVC-U 1,5 – 2,7 (doorsneewaarden bij 50 Hz)	
Lasdraad	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Trillings niveau	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Maten L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (zonder lasschoen)	
Gewicht	**kg**	5,8 (zonder netsnoer)	
Conformiteitsteken		CE	CE
Beschermingsklasse I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

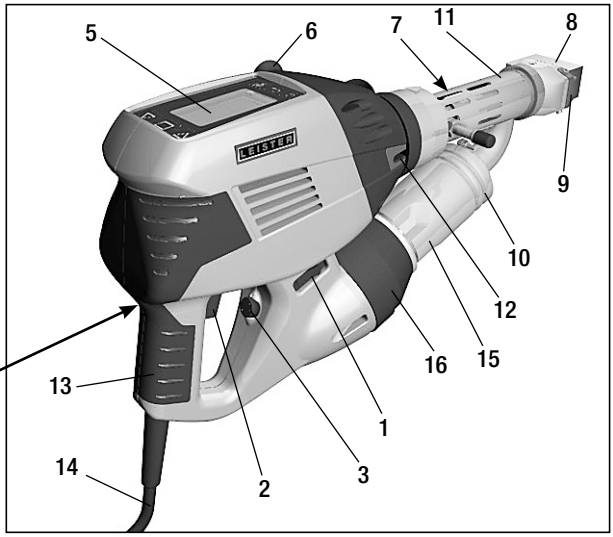
Technische wijzigingen voorbehouden

Beschrijving van het apparaat

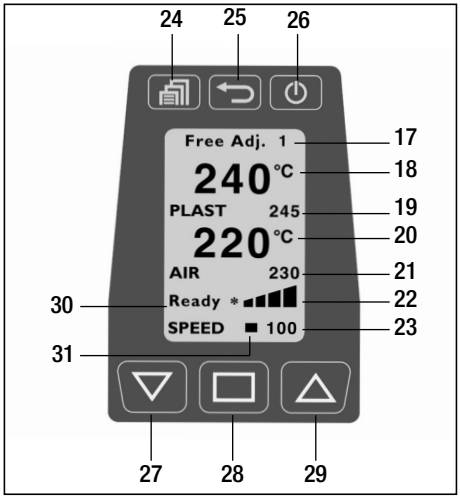
Met externe luchtleiding



Met geïntegreerde luchtleiding



1 Hoofdschakelaar
2 Aan-/uitschakelaar aandrijving
3 Potentiometer
4 Arrêtering aandrijving
5 Display
6 Handgreep
7 Mantelverwarming
8 Lasschoen
9 Voorwarmmondstuk
10 Buisklem
11 Beschermbuis
12 Lasdraadinvoer
13 Spadegreep
14 Netkabel
15 Verwarmingselement met beschermbuis
16 Heteluchtblazer (borstelloos)
44 Externe heteluchtleiding



Bedieningseenheid

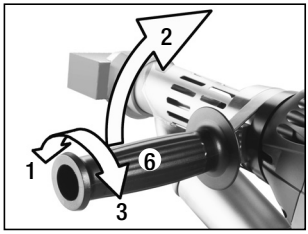
17 Lasprogramma
18 Actuele waarde Plast
19 Instelwaarde Plast
20 Actuele waarde Air
21 Instelwaarde Air
22 Intensiteitsbalk aandrijving
23 Display opbrengst
24 Menutoets
25 Back-toets
26 Standby-/ enter-toets
27 Down-toets
28 Select-toets
29 Up-toets
30 Statusweergave aandrijving
31 Cursor

Werkomgeving / veiligheid

De handextruder mag niet in een ontvlambare omgeving of bij ontploffingsgevaar worden gebruikt. Let bij het werk op een stabiele lichaamshouding. Netkabel en lasdraad moeten goed beweegbaar zijn en mogen de gebruiker of derden niet bij het werk hinderen.

Handextruder op een vuurvaste onderlegger plaatsen! Hete metalen delen en de hete luchtstraal moeten voldoende afstand tot onderlegger en wanden houden.

Instelling handgreep



1. Door verdraaien van de **handgreep (6)** tegen de wijzers van de klok komt de klem los.
2. **Handgreep (6)** in de gewenste gebruikspositie brengen
3. Door verdraaien van de **handgreep (6)** in de richting van de klok klem weer vasttrekken.

Werkruimte

Voor de inwerkingstelling en het opbergen van de handextruder biedt Leister een **universele apparatensteun** aan.

Bij onderbreking van het laswerk moet de aandrijving met de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** worden uitgeschakeld.
De handextruder met daarvoor passend ingestelde en vast afbeelding op een stabiele, vuurvaste onderlegger plaatsen.

Verlengkabels

Bij gebruik van verlengkabels op de minimale doorsnede letten:

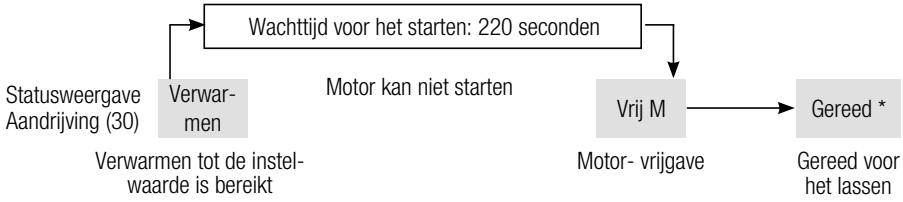
Verlengkabel moet voor de plaats van gebruik (b.v. in de open lucht) toegelaten zijn en een dienovereenkomstig kenmerk dragen.

Bij gebruik van een noodstroomaggregaat als energiebron geldt hiervoor als nom. vermogen: 2 × nom. vermogen van de handextruder.

Lengte [m]	**Minimale doorsnede (bij 230V~)** [mm^2]
tot 19	2,5
20 – 50	4,0

Lasvoorbereiding

De temperatuurbewaking verhindert het in werking zetten van de handextruder in koude toestand.



Het apparaat verwarmt direct na het inschakelen van de **hoofdschakelaar (1)** tot op de het laatst ingestelde temperaturen. Nadat de ingestelde temperaturen zijn bereikt, telt een counter in de statusweergave van 220 seconden terug naar nul. Na afloop van deze startprocedure is het apparaat gereed voor het lassen (Status Gereed*). De handextruder bereikt zijn bedrijfstemperatuur na ca. 6 minuten.
Bij een korte netspanningsonderbreking is een nieuwe startprocedure onnodig.

Software en menu-navigatie

De handextruder Weldplast S2 is met een comfortabele bedieningssoftware uitgerust, die de gebruiker het werk vergemakkelijkt. De toetsen reageren op een licht aantippen.

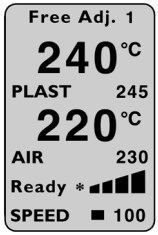
	Functies procesvenster	Functies menuselectie
	Menuselectie	Menuselectie / terug naar het procesvenster
	Contrast instellen	Terug naar het procesvenster (verandering wordt niet opgeslagen!)
	Verwarming on/off	Selecteren en terug naar het procesvenster
	Cursorpositie veranderen	Selecteren
	Geselecteerde waarde [+]	Cursor naar boven / geselecteerde waarde [+]
	Geselecteerde waarde [–]	Cursor naar onder / geselecteerde waarde [–]

Startvenster

Op de display worden na het inschakelen van de handextruder met de **hoofdschakelaar (1)** de naam van het apparaat en de actuele softwareversie 3 sec. lang weergegeven.

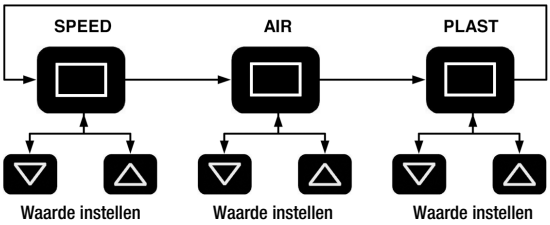
Procesvenster

Op het procesvenster worden de actueel ingestelde parameters weergegeven.



Instellen van de parameters in het procesvenster

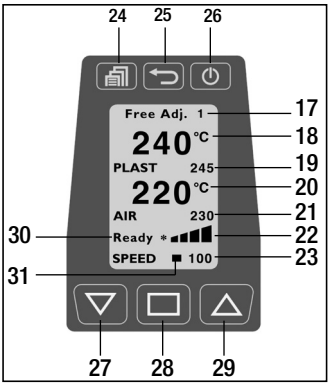
De **cursor (31)** geeft aan welke parameters kunnen worden ingesteld. Na het inschakelen bevindt de cursor zich op de positie «**SPEED**». Met de **Select-toets (28)** kunnen «**AIR**» of «**PLAST**» worden geselecteerd en met de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** in waarde worden veranderd.



Instellen van de massastroom („opbrengst“)

Afhankelijk van de naadvorm kunnen opbrengst en voorwarmtijd op elkaar worden afgestemd.

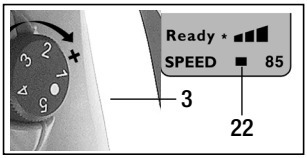
- Voorinstelling op de display
  – Door het indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor naar de positie «SPEED» bewegen.
  – De maximale opbrengstwaarde (30 tot 100 %) via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** vastleggen (wordt met de **intensiteitsbalk Aandrijving (22)** weergegeven)
- Fijninstelling tijdens het lasproces
  – Vanaf de maximaal ingestelde opbrengstwaarde (b.v. 85%) kan door verdraaien van de **potentiometer (3)** die werkelijke opbrengst tot op het minimum worden gereduceerd



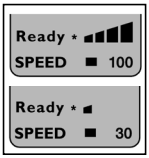
De opbrengst is afhankelijk van de toegepaste lasdraaddikte. Is de opbrengst met opbrengstweergave «30» en potentiometerstand «Minimum» te groot, dan moet naar een kleinere lasdraaddikte worden gewisseld.

Instellen van de PLAST- en AIR-temperaturen

- Door het indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor naar de positie «**PLAST**» of «**AIR**» bewegen
- Temperatuur via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen

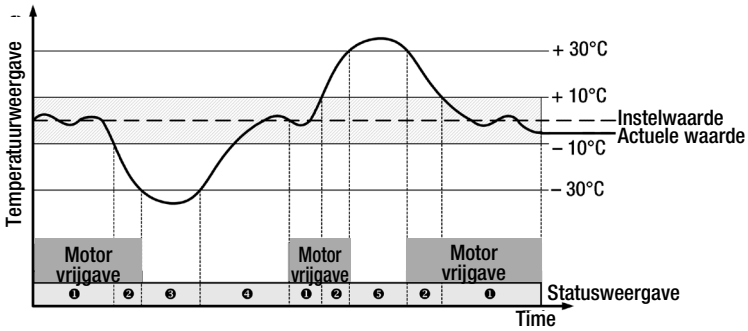


Voorbeeld



Bewaking van de lasparameters

De ingestelde en actuele waarden voor AIR- en PLAST-temperaturen worden voortdurend bewaakt. Wanneer een actuele waarde van de betreffende instelwaarde afwijkt (waarde ligt buiten de tolerantiezone), dan wordt dit met de **statusweergave (30)** door een statusverandering gesignaleerd. Indien nodig wordt de aandrijfmotor tijdelijk uitgeschakeld, tot de lasparameters weer binnen de vastgelegde tolerantiezone liggen. De mogelijke statusindicators en de tolerantiezones kunnen in de volgende grafiek en tabel worden gevonden.



No	Statusindicator	Status-eigenschappen
❶	Gereed*	Gereed om te lassen
❷	Vrij M	Afwijking van de lasparameters (plastic) > 10°C
❸	Verwarmen	Afwijking van de lasparameters (plastic) > –30°C, aandrijfmotor uitgeschakeld
❹	30s	Wachttijd voor het starten 30 sec., aandrijfmotor uitgeschakeld
❺	Te heet	Afwijking van de lasparameters > +30°C, aandrijfmotor uitgeschakeld

Starten van het lasproces

- Indien nodig de passende **lasschoen (8)** monteren
- **Potentiometer (3)** op max. instellen
- Nadat de bedrijfstemperatuur is bereikt (status Gereed*) kan met het lassen worden begonnen.
- **Aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** indrukken
- Lasdraad met diameter 3 of 4 mm in de **lasdraadinvoer (12)** steken
- De lasdraad wordt automatisch door de **lasdraadinvoer (12)** naar binnen getrokken. De draadtoevoer moet zonder weerstand plaatsvinden

OPGELET!
Apparaat altijd met lasdraad in werking houden, maar nooit in beide invoerpunten tegelijk lasdraad invoeren.

- Massatransport met de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** onderbreken
- Het **voorwarmmondstuk (9)** op de laszone richten
- Met schommelende bewegingen de laszone voorwarmen
- Het apparaat op de voorbereide laszone plaatsen en de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** weer indrukken.
- Testlas volgens lashandleiding van de materiaalfabrikant en volgens de nationale normen of richtlijnen uitvoeren.
- Testlas controleren
- Temperatuurinstelling en opbrengst zo nodig aanpassen
- Bij een langer lasproces kan de **aan-/ uitschakelaar aandrijving (2)** d.m.v. de arrêtering van de **aandrijving (4)** op permanente functie worden geschakeld.

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U mag alleen met het menu PVC-U worden verwerkt. OPGELET: Alleen PVC-U gebruiken (geen PVC-C!)
- Om corrosie te voorkomen wordt aanbevolen het apparaat bij langer buiten gebruik zijn (vanaf 2 dagen) met HD-PE te vullen.

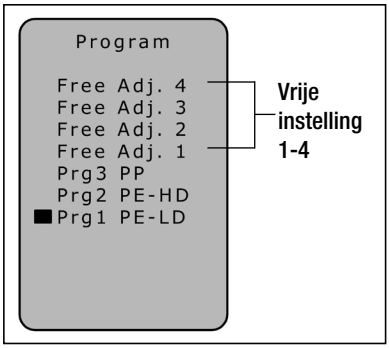
Lasparameters

Menu

Programma selecteren

Selectie

Invoer



Programma: De benaming van de materialen kan afwijken, afhankelijk van de apparaten- en software-uitvoering.

De programma's 1 – 3 zijn met bepaalde vooringestelde parameters vastgelegd, die tijdens het lasproces kunnen worden aangepast.
De aanpassingen worden niet opgeslagen!

De vrije instellingen 1 – 4 zijn door de fabriek vooringesteld en kunnen vrij worden geprogrammeerd. De parameters blijven ook na het uitschakelen van het apparaat actief.

Lasprogramma	Gewenste PLAST [°C]	Gewenste AIR [°C]
Vrije inst. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Het actueel ingestelde **lasprogramma (17)** is op het procesvenster te lezen.
De aangegeven materialen kunnen afwijken, afhankelijk van apparaat- en softwareuitvoering.

Instellen van de opbrengst

- Door het indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor naar de positie «SPEED» bewegen.
- De opbrengstwaarde (30 tot 100 %) met de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen.

Instellen van de PLAST- en AIR-temperatuur

- Door indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor naar de positie «PLAST» of «AIR» bewegen.
- De temperatuurwaarde met de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen.

Uitschakelen van het apparaat

- **Arrêtering aandrijving (4)** ontgrendelen en de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** loslaten.
  Lasmateriaal uit de lasschoen verwijderen, zodat de lasschoen bij het volgende starten niet wordt beschadigd
- Verwarmingen met **Standby-/ Enter-toets (26)** uitschakelen.
- Apparaat ca. 5 min. laten afkoelen
- **Hoofdschakelaar (1)** uitschakelen

Verdere instellingen

Contrastinstelling

Bij ongunstige verlichting en fluctuaties in de omgevingstemperatuur kan het contrast met de **Back-toets (25)** worden ingesteld.

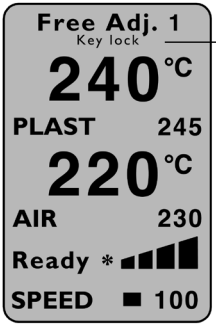
Verwarming ON/OFF

Bij langere onderbreking (Standby) kan de verwarming voor PLAST en AIR met de **Standby-/Enter-toets (26)** worden uitgeschakeld.

Toetsenblokkering activeren

1. Menu
2. Toetsenblokkering
3. Activeren

Wanneer de toetsenblokkering werd geactiveerd, verschijnt op de display **Toetsenblokk**.



Toetsenblokkering geactiveerd

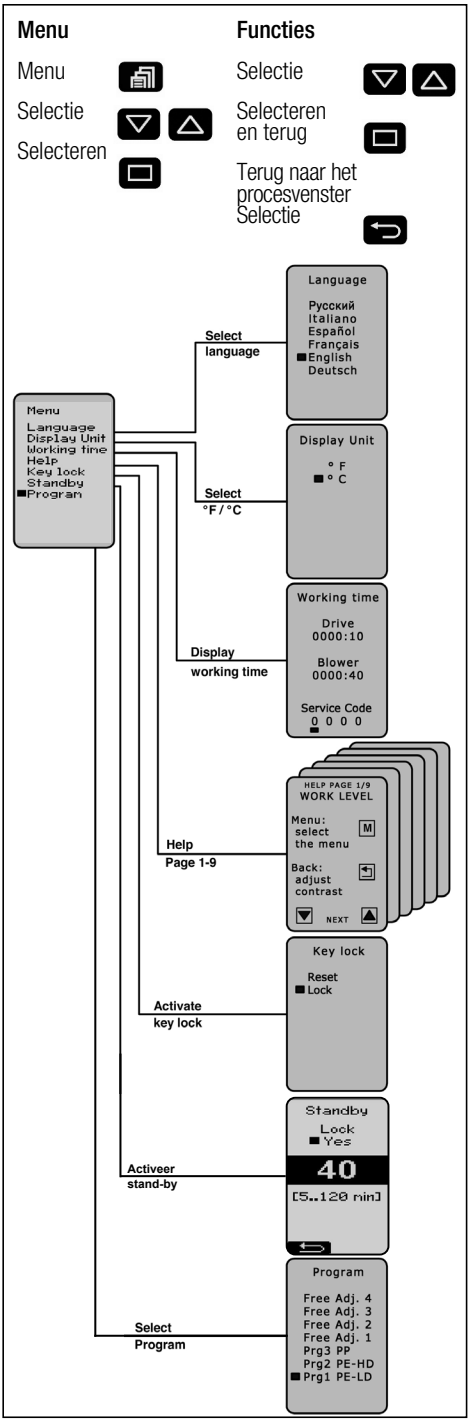
De blokkering kan als volgt weer worden opgeheven:

Toetsenblokkering deactiveren

1. Back
2. Terugzetten
3. Selecteren

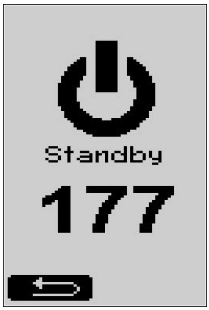
De bediening met de Select-toets moet onmiddellijk na het terugzetten plaatsvinden!

Menunavigatie



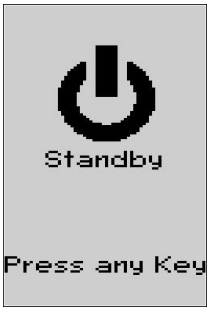
Stand-by

Als de aandrijving van de extruder is uitgeschakeld en er gedurende een bepaalde tijd geen toetsinvoer wordt gemaakt, start de cool down mode automatisch nadat de stand-bytijd is verstreken.



Het afkoelproces wordt gestart.

Als er een toets wordt ingedrukt voordat het aftellen is verstreken in de stand-bymodus (180 seconden), keert het display terug naar de oorspronkelijke staat.



Als er tijdens het aftellen geen toets wordt ingedrukt, start de cool down mode. Door op een willekeurige toets te drukken, wordt de extruder weer opgewarmd en schakelt het werkdisplay over naar de werkmodus.

De stand-bytijd instellen

Dit menu wordt gebruikt om de stand-bytijd te activeren en in te stellen.

Druk op toets om stand-by in of uit te schakelen.

Druk op de toetsen en om de tijd in te stellen tussen 5 en 120 minuten.

De fabrieksinstelling is 40 minuten.

Druk op toets om terug te keren naar de werkmodus.

Storingsmeldingen

Wanneer er een storing optreedt, wordt die in de **statusweergave (30)** gemeld (b.v. Err04 Motor is oververhit).

Display ErrXX

Bij het optreden van een storing worden de verwarmingen van AIR en PLAST, evenals de aandrijfmotor onmiddellijk uitgeschakeld! Mocht dit niet gebeuren, dan moet het apparaat onmiddellijk van het lichtnet worden gescheiden!

Verdere handelingen bij statusweergave Aandrijving (30) ErrXX

- Errorcode noteren
- **Arrêtering aandrijving (4)** ontgrendelen en de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** loslaten
- **Hoofdschakelaar (1)** uitschakelen
- Het apparaat nog eens onder toezicht in werking stellen en er op letten, dat de handextruder niet van buiten oververhit wordt
- De in de wormschroef achtergebleven kunststof indien mogelijk verwijderen
- Indien de storing weer optreedt, moet het apparaat onder vermelding van de errorcode ter controle naar het servicepunt worden opgestuurd

De volgende storingen worden door het apparaat herkend:

Display	Type storing
Err01	Te hoge luchttemperatuur of defecte temperatuursonde
Err02	Te hoge temperatuur van de kunststofmassa of defecte temperatuursonde
Err04	Te hoge temperatuur in de motorwikkeling, motor is oververhit
Err08	Te hoge temperatuur van het verwarmingselement AIR of defect van de ventilatormotor
Err10	Te hoge temperatuur van de elektronica
Err40	Kortsluiting van de temperatuursonde PLAST

Indien meerdere storingen gelijktijdig optreden, b.v. Err02 en Err04, dan wordt Err06 gemeld.
Verdere combinaties worden met de letters A, B, C, D, E en F weergegeven,
b.v. Err08 en Err02 veroorzaken Err0A.

Temperatuurbeveiliging Aandrijving

Wordt de aandrijving door externe invloeden of bij te lage PLAST-temperatuur oververhit, dan schakelt de interne temperatuurbeveiliging de aandrijving uit (zie Err04).

Startbeveiliging Aandrijving

De aandrijfmotor is beveiligd tegen zelfstandig starten na storingen, b.v. oververhitting Err04. Op de **display (5)** verschijnt dan de melding «Aandrijving uitschakelen», terwijl de aandrijfmotor in geblokkeerde toestand blijft. Na het verhelpen van de storing en het uitschakelen van de aandrijving (**arrêtering aandrijving (4)** ontgrendelen en de **aan-/uitschakelaar aandrijving (2)** loslaten) verdwijnt de melding «Aandrijving uitschakelen» van de **display (5)**. Het werk kan worden voortgezet.

Wisselen van toebehoren of accessoires

Verbrandingsgevaar!

Alleen met hittebestendige handschoenen werken.

Uitwisselen van de lasschoen

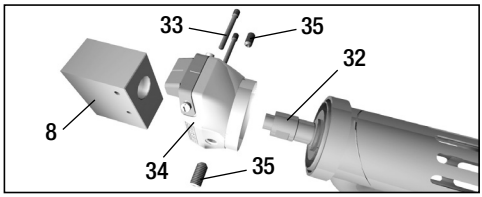
Het uitwisselen van de lasschoen moet bij bedrijfswarm apparaat worden uitgevoerd.

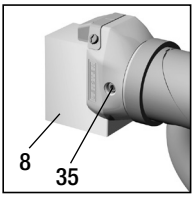
Demontage

– Het bedrijfswarme apparaat uitschakelen en van het lichtnet scheiden
– De **lasschoen (8)** met de **lasschoenhouder (34)** door het losdraaien van de **klemschroeven (35)** van het **extrudeermondstuk (32)** verwijderen
– Het **extrudeermondstuk (32)** bij elke lasschoenwissel reinigen van lasmateriaalresten en ervoor zorgen dat het goed vastgeschroefd is
– **Lasschoen (8)** door losschroeven van de **bevestigingsschroeven (33)** van de **lasschoenhouder (34)** verwijderen

Montage

– Een aan de lasnaad aangepaste **lasschoen (8)** met **bevestigingsschroeven (33)** aan de **lasschoenhouder (34)** monteren
– **Lasschoen (8)** en **lasschoenhouder (34)** moeten met de **klemschroeven (35)** goed worden aangetrokken

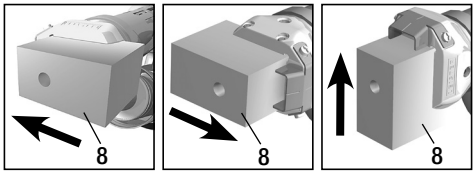




8 Lasschoen
32 Extrudeermondstuk
33 Bevestigingsschroef
34 Lasschoenhouder
35 Klemschroef

Lasrichting

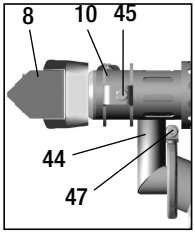
Door het losdraaien van de **klemschroeven (35)** kan de **lasschoen (8)** traploos in de gewenste lasrichting worden gedraaid.
De **klemschroeven (35)** moeten daarna weer goed worden aangetrokken.



Uitwisselen van de heteluchtleiding

Voor de demontage van de **heteluchtleiding (44)** wordt eerst de **lasschoen (8)** verwijderd. Na het losdraaien van de geborgde **bevestigingsschroef (45)** van de **buisklem (10)** en de **klemschroef (47)** van de verbinder-heteluchtleiding kan de gehele eenheid worden weggetrokken.

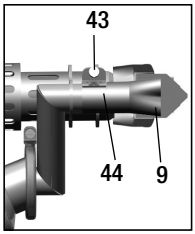
Montage in omgekeerde volgorde.



Uitwisselen van het voorwarmmondstuk

Demontage: **Klemschroef (43)** bij het voorwarmmondstuk losdraaien en **voorwarmmondstuk (9)** van de **heteluchtleiding (44)** aftrekken.

Montage: **Voorwarmmondstuk (9)** op de **heteluchtleiding (44)** schuiven. Let er op dat het mondstuk parallel aan de mondstukschoen wordt gemonteerd. **Klemschroef (43)** vasttrekken.



Voorwarmmondstukken voor apparaten met externe luchtleiding

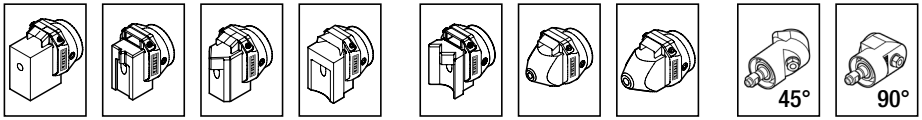
Er staan drie verschillende **voorwarmmondstukken (9)** ter keuze, ieder voor verschillende lasnaadbreedten. De dwarsdoorsneden van de mondstukken zijn in overeenstemming met de DVS-richtlijnen.

Mondstuk 1	**Mondstuk 2**	**Mondstuk 3**
Naadbreedte tot 15 mm	Naadbreedte 16 tot 20 mm	Naadbreedte 21 tot 40 mm

Lasschoensortiment

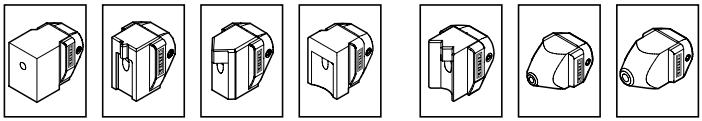
Leister Technologies AG biedt voor alle gebruikelijke naadvormen de passende lasschoenen in diverse grootten aan:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
met geïntegreerde luchtleiding



Onbewerkt | V-naad | Hoeklas | Overlapnaad | Hoeknaad buiten | Hoeknaad kort | Hoeknaad lang | Hoekkop

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
met externe luchtleiding



Onbewerkt | V-naad | Hoeklas | Overlapnaad | Hoeknaad buiten | Hoeknaad kort | Hoeknaad lang

Toebehoren

Er mogen alleen **Leister-toebehoren** worden gebruikt.

Apparatensteun

Transporteerbaar draadafroltoestel

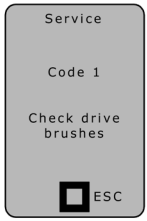
- Dit toestel is voor lasdraadrollen met Ø 300 mm ontworpen
- Om een optimale draadafwikkeling te waarborgen, moet de lasdraad door het daarvoor bedoelde **oog (41)** worden gevoerd.

Onderhoud

- **Netkabel (14)** en stekker op elektrische en mechanische beschadigingen controleren.
- Het **extrudeermondstuk (32)** moet bij elke lasschoenwissel van lasmateriaalresten worden ontdaan.

Service en reparatie

- Reparaties mogen uitsluitend door geautoriseerde **Leister-servicepunten** worden uitgevoerd. Die waarborgen **binnen 24 uur** een vakkundige en betrouwbare **reparatieservice** met originele reserveonderdelen volgens de schakelschema's en reserveonderdeellijsten.
- Wanneer bij de WELDPLAST S2 na het inschakelen van het apparaat de servicemelding verschijnt met de **servicecode 1**, dan moeten de koolborstels van de aandrijving door een geautoriseerd **Leister-servicepunt** worden gecontroleerd en eventueel worden vervangen.
- De melding kan met de **Select-toets (28)** weer worden gewist.
- Met de handextruder kan dan voor korte tijd nog worden doorgewerkt.
- Worden de koolborstels niet binnen korte tijd vervangen, dan loopt de aandrijving door tot het bereiken van het mechanische kooleinde. Op de display verschijnt dan geen storingsmelding, maar de aandrijving kan niet meer worden gestart.



Wettelijke garantie

- Voor dit apparaat gelden de door de directe salespartner/verkoper verleende garantie of de aanspraak op garantie vanaf de datum van aankoop. Bij een garantie of aanspraak op garantie (bewezen door de factuur of leveringsbewijs) de worden productie- of verwerkingfouten hersteld door de salespartner door middel van levering van vervangende onderdelen of reparatie. Verwarmingselementen zijn uitgesloten van de garantie of aanspraak op garantie.
- Verdere garantie of aanspraken op garantie worden in het kader van het dwingende recht uitgesloten.
- Schade als gevolg van normale slijtage, overbelasting of onachtzaam gebruik, is van de garantie uitgesloten.
- Geen garantie of aanspraak op garantie wordt verleend bij apparaten die door de koper zijn omgebouwd of veranderd.

Les bruksanvisningen nøye før igangsetting
og oppbevar den for senere bruk.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Hånd-ekstruder

Bruk

Ekstrusjonssveising av følgende materialer:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Ytterligere materialer ved forespørsel

Hånd-ekstruderens tilsvarer DVS-standarden 2007-4.
DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (Tysk Forbund for Sveiseteknikk)

Advarsel

Farlig spenning, livsfare
Det er livsfare ved elektrisk støt på grunn av elektrisk spenning. Enheten må derfor kun kobles til stikkontakter og skjøteledninger med en beskyttende jordleder. Beskytt apparatet mot fuktighet og våte forhold. Kontroller strømledningen, støpselet og skjøteledningen for elektrisk og mekanisk skade før igangsetting. Ekstruderen kan kun åpnes av opplært, kvalifisert personell.

Brann- og eksplosjonsfare ved feilaktig bruk av hånd-ekstruderen (f.eks. overoppheting av materiale), særdeles i nærheten av brennbare materialer og eksplosive gasser.

Fare for forbrenning! Nakne metalldeler og masse som strømmer ut må ikke berøres når de er varme. La enheten avkjøle seg. Varmluftstrålen og massen som strømmer ut må aldri rettes mot mennesker eller dyr.

Forsikt

120 230 **Apparatets spenning** må være den samme som nettspenningen. Ved strømbrudd må hovedbryteren og motoren slås av (løsne låsemekanismen).

FI Jordet kontakt er absolutt nødvendig som personbeskyttelse når enheten brukes på arbeidsplasser.

Hold enheten under oppsikt ved bruk. Varme kan spre seg til brennbare materialer som befinner seg utenfor synsvidde.
Maskinen må kun brukes av utdannede fagfolk eller under deres oppsyn. Det er strengt forbudt for barn å bruke maskinen.

Samsvar

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland erklærer, at dette produktet tilsvarer den markedsførte modellen i henhold til konstruksjon og utførelse, og oppfyller kravene i følgende EU-direktiver.

Direktivene: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU
Harmoniserte standarder: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Deponering

Ikke kast elektrisk utstyr sammen med husholdningsavfall!
Elektrisk utstyr, tilbehør og emballasje bør leveres til miljøvennlig gjenvinning. Når du kaster våre produkter, vennligst følg nasjonale og lokale forskrifter.

Tekniske data

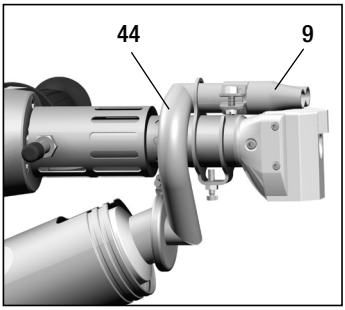
Spenning	**V~**	230	200	
Effekt	**W**	3000	2400	
Frekvens	**Hz**	50/60		
Luftmengde (20 °C)	**l/min**	300		
Lufttemperatur	**°C**	maks. 350		
Plastifiseringstemperatur	**°C**	maks. 260		
Ekstrudering (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3	PP 0.5 – 1.2	*PVC-U 0.9 – 1.7 (gjennomsnittlige verdier ved 50 Hz)
Ekstrudering (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0	PP 0.9 – 2.0	*PVC-U 1.5 – 2.7 (gjennomsnittlige verdier ved 50 Hz)
Sveisetråd	**mm**	Ø 3 / Ø 4		
Vibrasjonsnivå	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)		
Mål L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (uten sveisesko)		
Vekt	**kg**	5.8 (uten strømledning)		
CE-merking		CE	CE	
Beskyttelsesklasse I		⏚	⏚	

*** WELDPLAST S2-PVC**

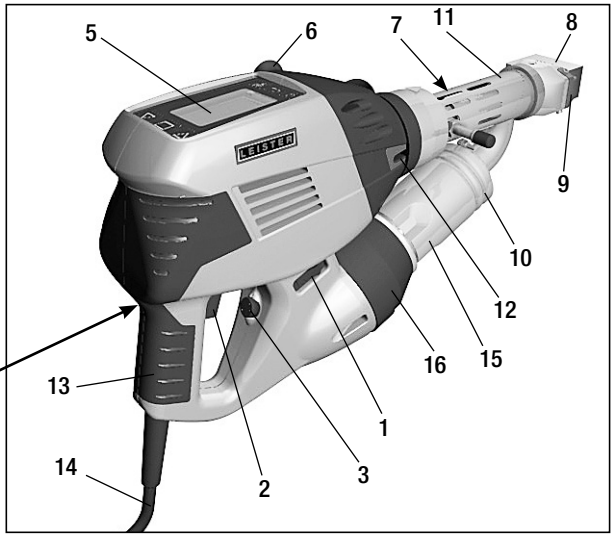
Det tas forbehold om tekniske endringer

Beskrivelse

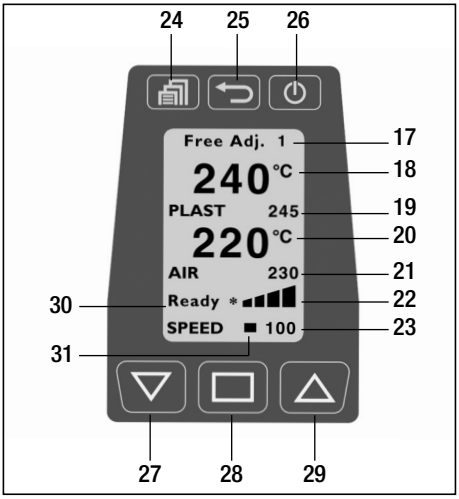
Med ekstern luftføring



Med integrert luftføring



1 Hovedbryter
2 På-/Av-bryter motor
3 Potensiometer
4 Låsemekanisme motor
5 Display
6 Håndtak
7 Manteloppvarming
8 Sveisesko
9 Forvarmingsdyse
10 Rørklemme
11 Beskyttelsesrør
12 Trådmater
13 Håndtak på enheten
14 Strømledning
15 Varmeelement beskyttelsesrør
16 Varmluftsapparat (børsteløs)
44 Ekstern varmluftføring



Betjeningsenhet

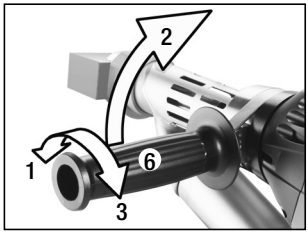
17 Sveiseprogram
18 Faktisk verdi Plast
19 Nominell verdi Plast
20 Faktisk verdi Air
21 Nominell verdi Air
22 Indikatorstolpe motor
23 Ekstruderingsindikator
24 Meny-tast
25 Back-tast
26 Standby-/ Enter-tast
27 Down-tast
28 Select-tast
29 Up-tast
30 Statusvisning motor
31 Markør

Arbeidssted / sikkerhet

Hånd-ekstruderen skal ikke brukes i eksplosjonsfarlige omgivelser, eller der det befinner seg antennelige materialer. Påse at enheten står støtt under arbeidet. Strømledning og sveisetråd må kunne bevege seg fritt og må ikke hindre brukeren eller andre personer under arbeidet.

Plasser hånd-ekstruderen på et ildfast underlag! Varme metalldeler og varmluftstrålen må ha tilstrekkelig avstand til underlaget og vegger.

Innstilling håndtak



1. Løsne klemmingen ved å dreie **håndtaket (6)** mot urviseren
2. Plasser **håndtaket (6)** i den ønskede arbeidsposisjonen
3. Trekk klemmingen til igjen ved å dreie **håndtaket (6)** med urviseren

Arbeidsplass

For igangsettingen og for å legge bort utstyret, tilbyr Leister et **universalt maskinstativ**.

Når sveisearbeidene avbrytes, må motoren slås av med **På-/Av-bryteren (2)**.
Hånd-ekstruderen skal plasseres på et stabilt, ildfast underlag og med innstilt og fast tiltrukket håndtak som vist i illustrasjonen.

Skjøteledning

Ved bruk av skjøteledninger må du være oppmerksom på minste tverrsnitt:

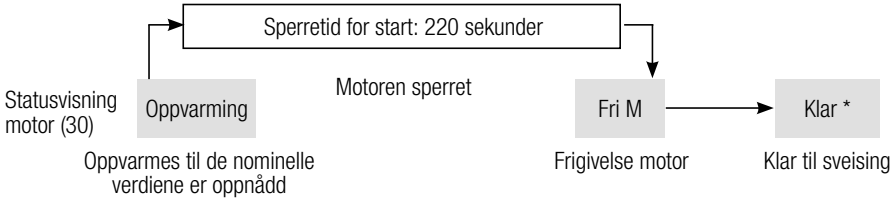
Skjøteledninger må være godkjent for brukerstedet (for eksempel utendørs) og ha en tilsvarende merking.

Ved bruk av et aggregat for energiforsyning, må dette ha en nominell effekt på: 2 × nominell effekt hånd-ekstruder.

Lengde [m]	**Minste tverrsnitt (ved 230 V~)** [mm^2]
Til 19	2.5
20 – 50	4.0

Forberedelse for sveising

Temperaturovervåkingen forhindrer at hånd-ekstruderen starter i kald tilstand.



Etter at **hovedbryteren (1)** ble slått på, varmes ekstruderen varmes opp til den sist innstilte nominelle temperaturen. Når den nominelle temperaturen er oppnådd, teller en Counter i statusvisningen fra 220 sekunder tilbake til Null. Etter at denne startprosedyren er avsluttet, er ekstruderen klar til sveising (Status Klar*). Hånd-ekstruderen oppnår sin driftstemperatur etter ca. 6 minutter.
Ved kortvarig strømbrudd bortfaller en ny startprosedyre.

Programvare og menynavigering

Hånd-ekstruderen Weldplast S2 er utstyrt med en komfortabel brukerprogramvare, som letter arbeidet for brukeren. Tastene aktiveres ved en lett berøring.

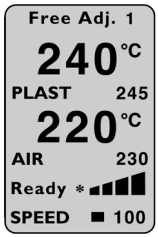
	Funksjoner arbeidsvindu	Funksjoner menyvalg
	Menyvalg	Menyvalg / tilbake til arbeidsvinduet
	Innstille kontrast	Tilbake til arbeidsvinduet (endring blir ikke lagret!)
	Oppvarming on/off	Utvelging og tilbake til arbeidsvinduet
	Endre markørposisjon	Utvelging
	Utvalgt verdi [+]	Markør oppover / utvalgt verdi [+]
	Utvalgt verdi [–]	Markør nedover / utvalgt verdi [–]

Startvindu

Etter at hånd-ekstruderen ble slått på med **hovedbryteren (1)**, vises enhetens navn og den aktuelle programvareversjonen i displayet for 3 sek.

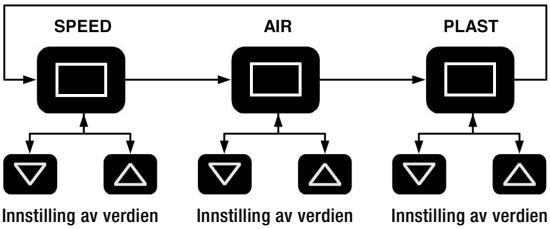
Arbeidsvindu

Arbeidsvinduet viser de aktuelt innstilte parametrene.



Innstilling av parametrene i arbeidsvinduet

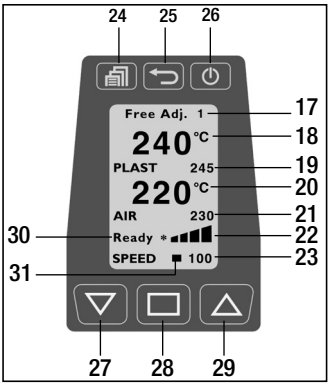
Markøren (3) viser hvilke parametre man kan innstille. Etter innkoblingen befinner markøren seg på posisjonen «**SPEED**». Med **Select-tasten (28)** kan «**AIR**» eller «**PLAST**» velges og med **Up-tasten (29)** eller **Down-tasten (27)** kan verdiene endres.



Innstilling av ekstruderingsmengden

Med sveiseutformingen som grunnlag, kan ekstruderingsmengden og forvarmingstiden tilpasses hverandre.

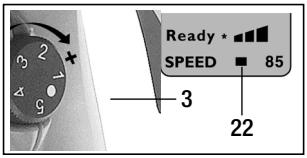
- Forinnstillinger på displayet
  – Ved å trykke på **Select-tasten (28)**, stilles markøren på posisjonen «SPEED».
  – Den maksimale ekstruderingsverdien (30 til 100 %) blir bestemt via **Up-tasten (29)** eller **Down-tasten (27)** (vises via **indikatorstolpen (22)**)
- Fininnstilling under sveiseprosedyren
  – Fra maksimalt innstilt ekstruderingsverdi (f.eks. 85 %) kan ekstruderingsmengden reduseres til et minimum ved å dreie på **potensiometeret (3)**.



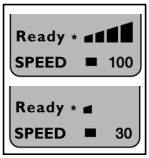
Ekstruderingsmengden er avhengig av den brukte sveisetrådtykkelsen. Er ekstruderingen med ekstruderingsindikatoren «30» og potensiometerstillingen «Minimum» for stor, må det skiftes til den neste, mindre sveisetrådtykkelsen.

Innstilling av temperatur for PLAST og AIR

- Ved å trykke på **Select-tasten (28)**, kan markøren stilles på posisjonen «**PLAST**» eller «**AIR**».
- Still inn temperaturverdien via **Up-tasten (29)** eller **Down-tasten (27)**

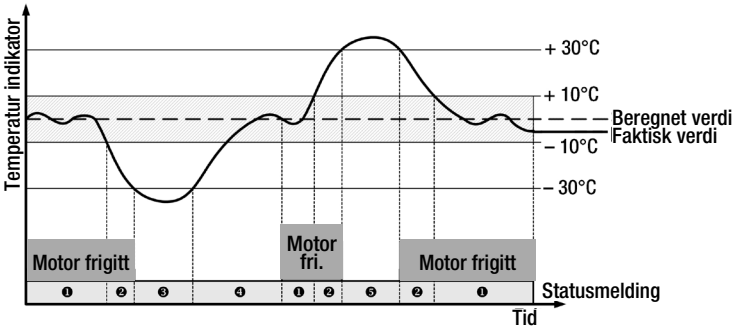


Eksempel



Overvåkning av sveiseparametrene

De nominelle og faktiske verdiene til AIR- og PLAST-temperaturene overvåkes kontinuerlig. Dersom en faktisk verdi avviker fra den tilsvarende nominelle verdien (verdien ligger utenfor toleranseområdet), blir dette signalisert på **statusvisningen (30)** gjennom en statusveksel. Ved behov sperres drivmotoren midlertidig, til sveiseparametrene ligger i det spesifiserte toleranseområdet igjen. De mulige statusvisningene og toleransebåndene vises i det følgende diagrammet, hhv. tabellen.



Nr	Statusvisning	Status-egenskaper
❶	Klar*	Klar til sveising
❷	Fri M	Avvik av sveiseparametrene (plastic) > 10 °C
❸	Oppvarming	Avvik av sveiseparametrene (plastic) > – 30 °C, drivmotor sperret
❹	30s	Sperretid for start på 30 sek., drivmotor sperret
❺	for varm	Avvik av sveiseparametrene > + 30 °C, drivmotor sperret

Start av sveiseprosedyren

- Monter den tilsvarende **sveiseskoen (8)** etter behov
- Still inn **potensiometeret (3)** på maks.
- Når driftstemperaturen er nådd (Status Klar*), kan man begynne med sveisungen
- Aktiver **På/Av-bryter motor (2)**
- Før en sveisetråd med en diameter på 3 eller 4 mm in i **trådmateren (12)**
- Sveisetråden blir dratt automatisk gjennom **trådmateren (12)**. Trådtilførselen må følge uten motstand

FORSIKT!
Enheten må alltid brukes med sveisetråd, men man må aldri føre sveisetråd inn i begge trådmaterne samtidig.

- Avbryt massetransporten med **På/Av-bryter motor (2)**
- **Forvarmingsdysen (9)** rettes mot sveisesonen
- Forvarm sveisesonen med pendlende bevegelser
- Plasser enheten på den forberedte sveisesonen og aktiver **På/Av-bryteren motor (2)** igjen.
- Foreta en testsveising i henhold til sveiseanvisningen fra materialprodusenten og nasjonale standarder eller direktiver.
- Kontrollere testsveisingen
- Temperaturinnstillingen og ekstruderingsmengden tilpasses etter behov
- Ved en lengre sveiseprosedyre kan **På/v-bryter motor (2)** stilles på kontinuerlig drift ved hjelp av **låsemekanismen motor (4)**.

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U skal kun bearbeides i PVC-U menyen. FORSIKT: Bruk kun PVC-U (ingen PVC-C!)
- For å unngå korrosjon, anbefaler vi å fylle enheten med HD-PE dersom den ikke brukes over lengre tid (fra 2 dager).

Sveiseparameter

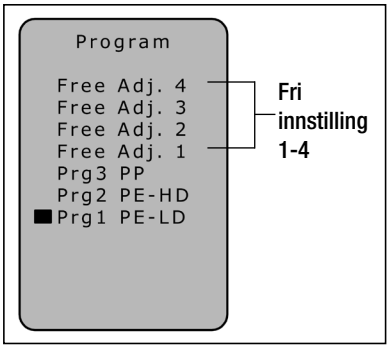
Meny

Velge program

Utvalg

Inntasting

Program: Alt etter maskin- og programvareversjon,
kan visningen av materialene avvike.



Programmene 1 – 3 er utstyrt med tilsvarende forhåndsinnstilte parametere, som kan tilpasses under sveiseprosedyren.
Tilpasningene blir ikke lagret!
De frie innstillingene 1 – 4 er forhåndsinnstilt i fabrikken og kan programmeres fritt. Parametrene forblir lagret også etter at enheten ble koblet fra.

Sveiseprogram	Nominell PLAST [°C]	Nominell AIR [°C]
Fri innst. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Det aktuelt innstilte **sveiseprogrammet (17)** vises i arbeidsvinduet.
Alt etter maskin- og programvareversjon, kan visningen av materialene avvike.

Innstilling av ekstruderingsmengden

- Ved å trykke på **Select-tasten (28)**, stilles markøren på posisjonen «SPEED».
- Still inn ekstruderingsverdien (30 til 100 %) via **Up-tasten (29)** eller **Down-tasten (27)**

Innstilling av temperatur for PLAST og AIR

- Ved å trykke på **Select-tasten (28)**, kan markøren stilles på posisjonen «PLAST» eller «AIR».
- Still inn temperaturverdien via **Up-tasten (29)** eller **Down-tasten (27)**

Slå av enheten

- Løsne **låsemekanisme motor (4)** og slipp **På/Av-bryteren motor (2)**.
  Fjern sveisematerialet i sveiseskoen, slik at sveiseskoen ikke blir skadet ved neste start.
- Slå av oppvarmingen med **Standby-/ Enter-tasten (26)**
- La enheten kjøle seg ned i ca. 5 min.
- Slå av **hovedbryteren (1)**

Ytterligere innstillinger

Kontrastinnstilling

Ved ugunstige lysforhold og variasjoner i omgivelsestemperaturen kan kontrasten innstilles via **Back-tasten (25)**.

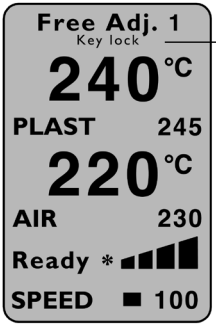
Oppvarming ON/OFF

Ved lengre avbrytelse (Standby) kan oppvarmingen for PLAST og AIR slås av via **Standby-/Enter-tasten (26)**.

Aktivere tastelåsen

1. Meny
2. Tastelås
3. Aktivering

Hvis tastelåsen ble aktivert, vises Tastelås i displayet



Aktivere tastelåsen

Låsen kan tilbakestilles igjen som vist nedenfor:

Deaktivere tastelåsen

1. Back
2. Tilbakestille
3. Utvelging

Bekreftelsen gjennom Select-tasten må følge umiddelbart etter tilbakestillingen!

Menynavigering

Meny

Meny

Utvalg

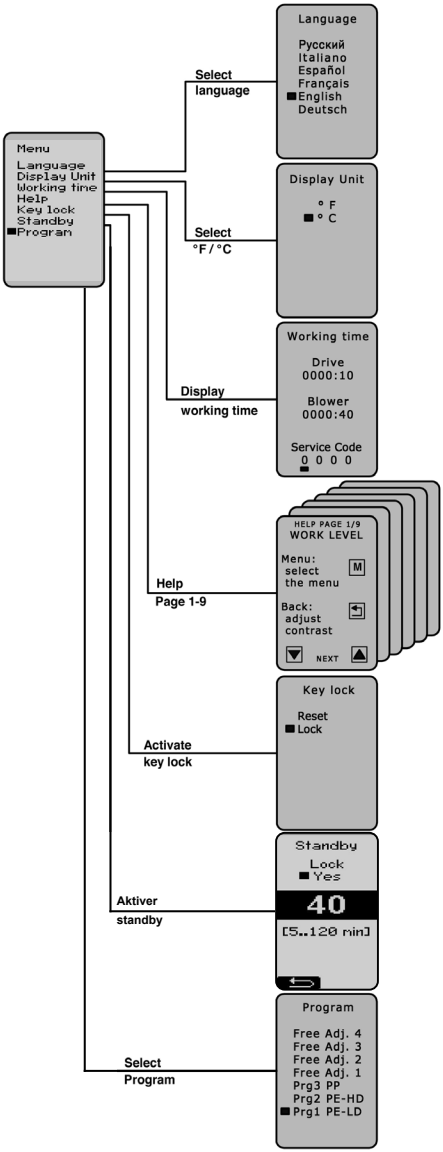
Utvelging

Funksjoner

Utvalg

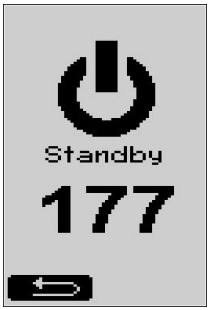
Utvelging og tilbake

Tilbake til arbeidsvinduet Utvalg



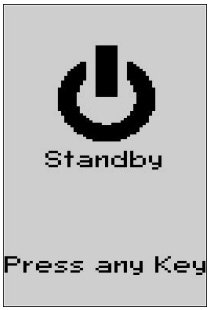
Ventemodus

Hvis stasjonen til stangpresseren er slått av og tastene ikke brukes i en bestemt tidsperiode, starter nedkjølingsmodus automatisk etter at standby-tiden har utløpt.



Nedkjølingsprosessen er startet.

Hvis du trykker på en hvilken som helst tast før nedtellingen har utløpt i standby-modus (180 sekunder), går displayet tilbake til innledende tilstand.



Nedkjølingsmodus starter hvis det ikke trykkes på noen taster. Ved å trykke på en hvilken som helst tast, varmes stangpresseren opp igjen og arbeidsdisplayet bytter til arbeidsmodus.

Stille inn standby-tid

Denne menyen brukes til å aktivere og stille inn standby-tid.

Trykk på -tasten for å slå standby på eller av.

Trykk på - og -tastene for å stille inn tiden fra 5–120 minutter.

Fabrikkinnstillingen er 40 minutter.

Trykk på -tasten for å gå tilbake til arbeidsmodus.

Feilmeldinger

Hvis det oppstår en feil, vises denne i **statusvisningen (30)** (f.eks. Err04 Motoren er overopphetet).

Visning ErrXX

Når det oppstår en feil blir oppvarmingen for AIR og PLAST, så vel som drivmotoren slått av umiddelbart!
Dersom dette ikke skjer, må enheten skilles omgående fra strømnettet!

Videre frengangsmåte ved statusvisning motor (30) ErrXX

- Notere Errorcoden
- Løsne **låsemekanismen motor (4)** og slipp **På/Av-bryteren motor (2)**.
- Slå av **hovedbryteren (1)**
- Start enheten på nytt mens du overvåker den og pass på, at hånd-ekstruderen ikke blir overopphetet fra en ekstern kilde
- Kunststoffet som er blitt igjen i skruen bør ekstruderes om mulig
- Dersom feilen oppstår igjen under angivelse av Errorcoden, må enheten sendes til servicestedet for kontroll

Følgende feil blir gjenkjent av enheten:

Visning	av type feil
Err01	Overtemperatur av luften, eller defekt temperatursonde
Err02	Overtemperatur av kunststoffmassen, eller defekt temperatursonde
Err04	Overtemperatur i motorviklingen, motoren er overopphetet
Err08	Overtemperatur i varmeelementet AIR, eller svikt av blåsermotoren
Err10	Overtemperatur i elektronikken
Err40	Kortslutning i temperatursonden PLAST

Dersom det oppstår flere feil samtidig, f.eks. Err02 og Err04, vises Err06.

Ytterligere kombinasjoner vises med bokstavene A, B, C, D, E og F, f.eks. Err08 og Err02 visning Err0A

Overtemperaturvern motor

Blir motoren overopphetet gjennom ytre faktorer, eller ved for lav PLAST-temperatur, kobles motoren ut via det interne temperaturvernet (se Err04).

Startsperre motor

Drivmotoren er sikret mot automatisk start etter feil, f.eks. overoppheting Err04. Visningen «Slå av motoren» vises i **displayet (5)**, mens motoren blir stående i blokkert tilstand. Etter at feilen ble utbedret og motoren er slått av (løsne **låsemekanisme motor (4)** og slipp **På/Av-bryteren (2)**) slukkes visningen «Slå av motoren» i **displayet (5)**. Nå kan arbeidet fortsette.

Veksling av tilbehør

Fare for forbrenning!

Man må kun arbeide med temperaturbestandige hansker.

Skifte av sveiseskoen

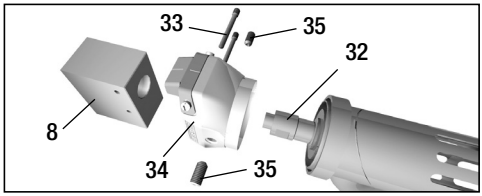
Skifte av sveisesko må foretas på driftsvarm enhet.

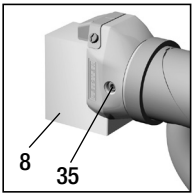
Demontering

– Slå av den driftsvarme enheten og kople den fra strømtilførselen.
– Fjern **sveiseskoen (8)** med **sveiseskoholderen (34)** fra **ekstruderdysen (32)** ved å løsne **klemskruene (35)**
– **Ekstruderdysen (32)** må rengjøres for rester av sveisemateriale før hvert skifte av sveisesko, og det må sikres at den er fastskrudd.
– Fjern **sveiseskoen (8)** fra **sveiseskoholderen (34)** ved å løsne **låseskruene (33)**

Montering

– Monter en **sveisesko (8)** som er tilpasset sveisesømmen på **sveiseskoholderen (34)** med **låseskruer (33)**
– **Sveiseskoen (8)** og **sveiseskoholderen (34)** må trekkes godt til med **klemskruene (35)**

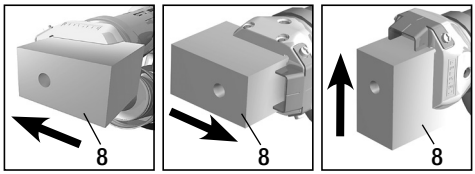




8 Sveisesko
32 Ekstruderdyse
33 Låseskrue
34 Sveiseskoholder
35 Klemskrue

Sveiseretning

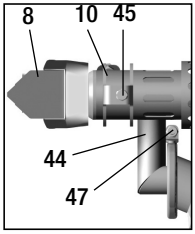
Ved å løsne **klemskruene (35)** kan **sveiseskoen (8)** dreies trinnløst i den ønskede sveiseretningen. Deretter må **klemskruene (35)** trekkes godt til igjen.



Skifte av varmluftføringen

For å demontere **varmluftføringen (44)** må **sveiseskoen (8)** først fjernes. Etter å ha løst **fikseringsskruen (45)** som er sikret med kontramutter på **rørklemmen (10)** og **klemskruen (47)** på koplingsstykket til varmluftføringen, kan hele enheten trekkes av.

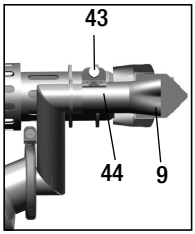
Monteringen skjer i omvendt rekkefølge.



Skifte av forvarmingsdysen

Demontering: Ved forvarmingsdysen, løsne **klemskruen (43)** på **forvarmingsdysen (9)** og trekk **forvarmingsdysen (9)** fra **varmluftføringen (44)**.

Montering: Skyv **forvarmingsdysen (9)** på **varmluftføringen (44)**.
Pass på, at dysen er plassert parallelt.
Trekk til **klemskruen (43)**.



Forvarmingsdyser for enheter med ekstern luftkjøling

Det står tre forskjellige forvarmingsdyser, som tilsvarer bredden på **sveisesømmen (9)**, til utvalg. Dysenes tverrsnitt er i samsvar med DSV-retningslinjene.

Dyse 1
Sømbredde
opptil 15 mm

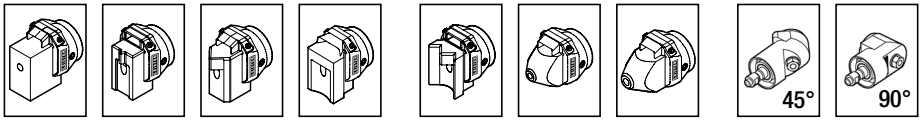
Dyse 2
Sømbredde
fra 16 til 20 mm

Dyse 3
Sømbredde
fra 21 til 40 mm

Sveisesko-sortiment

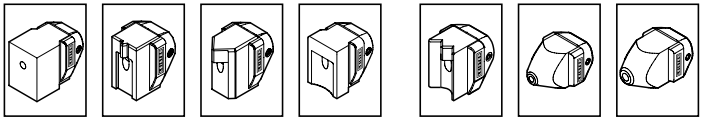
Leister Technologies AG tilbyr passende sveisesko i forskjellige størrelser for alle vanlige sveiseutforminger:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
med integrert luftføring



Emne | V-sveis | Kilsveis | Overlappsveis | Hjørnesøm utvendig | Hjørnesøm kort | Hjørnesøm lang | vinkelhode

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
med ekstern luftføring



Emne | V-sveis | Kilsveis | Overlappsveis | Hjørnesøm utvendig | Hjørnesøm kort | Hjørnesøm lang

Tilbehør

Det skal kun brukes **tilbehør fra Leister**.

Maskinstativ

Bærbar sveisetrådholder

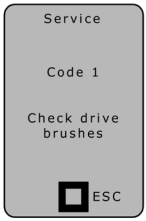
- Innretningen er konstruert for sveisetrådruller med Ø 300 mm
- For å sikre en optimal trådmating, skal sveisetråden føres gjennom det dertil egnede **øyet (41)**

Vedlikehold

- Sjekk **strømledningen (14)** og støpselet kontrolleres for elektriske og mekaniske skader
- Fjern rester av sveisemateriale fra **ekstruderdysen (32)** ved hvert skifte av sveisesko

Service og reparasjon

- Reparasjoner skal kun utføres av autoriserte **Leister-servicesteder**. Disse sikrer en faglig korrekt og pålitelig **reparasjonsservice innen 24 timer**, med originale reservedeler i henhold til koblingsskjemaer og reservedelslister.
- Vises servicedisplayet med **servicekoden 1** på WELDPLAST S2 etter at enheten ble slått på, må kullnivået kontrolleres av et autorisert **servicested fra Leister**, og kullbørstene på motoren må eventuelt skiftes ut.
- Visningen kan skjules igjen med **Select-tasten (28)**
- Man kan fortsette arbeidet med hånd-ekstruderen for en kort tid.
- Dersom kullbørstene ikke blir skiftet ut innen en ganglig tid, kjører motoren til den stopper mekanisk på grunn av manglende kullbørster. På displayet vises ingen feilmelding, men motoren starter ikke igjen.



Garanti

- For dette apparatet gjelder de garantirettigheter som er gitt av den direkte salgsrepresentanten/selgeren fra kjøpsdato. Ved et garantikrav (påvises med faktura eller følgebrev) blir produksjons- eller bearbeidingsfeil utbedret av salgsrepresentanten med ny levering eller reparasjon. Varmeelementer dekkes ikke av garantien.
- Ytterligere garantikrav utelukkes i rammen av ufravikelige rettsregler.
- Skader som oppstår på grunn av naturlig slitasje, overbelastning eller ufagmessig behandling dekkes ikke av garantien.
- Det kan ikke fremlegges garantikrav for apparater som er bygget om eller endret av kjøperen.

Ler atentamente o manual de instruções antes da colocação em funcionamento e guardar para disponibilização.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Extrusora manual

Utilização

Soldadura por extrusão dos seguintes materiais:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Outros materiais a pedido

Extrusora manual corresponde à norma DVS (Associação Alemã para Tecnologia da Soldadura) 2207–4.

DVS: Associação Alemã para Tecnologia da Soldadura

Aviso

Tensão perigosa, risco de vida
Existe risco de vida decorrente de choque elétrico devido à tensão elétrica. A extrusora deve, portanto, ser conectada apenas a tomadas e cabos de extensão com um condutor de proteção à terra. Proteja a extrusora contra umidade e condições úmidas. Antes de ligar o dispositivo, verifique o cabo de alimentação, o plugue e o cabo de extensão quanto a danos elétricos e mecânicos. A extrusora só pode ser aberta por pessoal instruído e qualificado.

Perigo de incêndio e explosão na utilização incorrecta da extrusora manual (p.ex. sobreaquecimento de material) especialmente perto de materiais inflamáveis e gases explosivos.

Perigo de queimaduras! Não tocar nas peças metálicas polidas e massa a verter em estado quente. Deixar arrefecer o aparelho. Não direccionar o jacto de ar quente e massa a verter para pessoas e animais.

Cuidado

A **tensão nominal** mencionada no aparelho tem de corresponder à tensão de rede. Em caso de falha eléctrica o interruptor principal e accionamento têm de ser desligados (soltar bloqueio).

Interruptor FI na utilização do aparelho em obras é **necessário** para a protecção pessoal.

O aparelho tem de ser operado sob vigilância. O calor pode passar para os materiais inflamáveis, que se encontram fora do campo visual.
O aparelho só pode ser utilizado por técnicos especializados ou sob vigilância. A utilização por crianças é proibida.

Conformidade

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suíça que este produto corresponde, na versão por nós colocada no mercado, aos requisitos das seguintes directivas UE.

Directivas: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Normas harmonizadas: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Eliminação

Não descarte os equipamentos elétricos junto com o lixo doméstico.
Os equipamentos elétricos, os acessórios e as embalagens devem ser reciclados de maneira ecológica. Ao descartar nossos produtos, observe as regulamentações nacionais e locais.

Dados técnicos

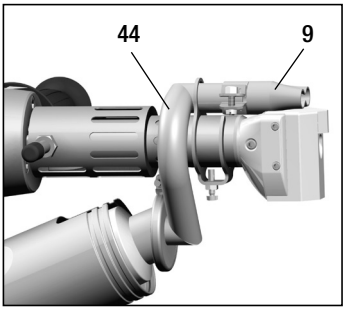
Tensão	**V~**	230	200
Potência	**W**	3000	2400
Frequência	**Hz**	50/60	
Quantidade de ar (20 °C)	**l/min**	300	
Temperatura do ar	**°C**	máx. 350	
Temperatura de plastificação	**°C**	máx. 260	
Extracção (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (valores médios a 50 Hz)	
Extracção (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (valores médios a 50 Hz)	
Fio de soldar	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Nível de vibração	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Massa C × L × A	**mm**	450 × 98 × 260 (sem sapata de soldadura)	
Peso	**kg**	5.8 (sem cabo de ligação à rede)	
Símbolo de conformidade		CE	CE
Classe de protecção I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

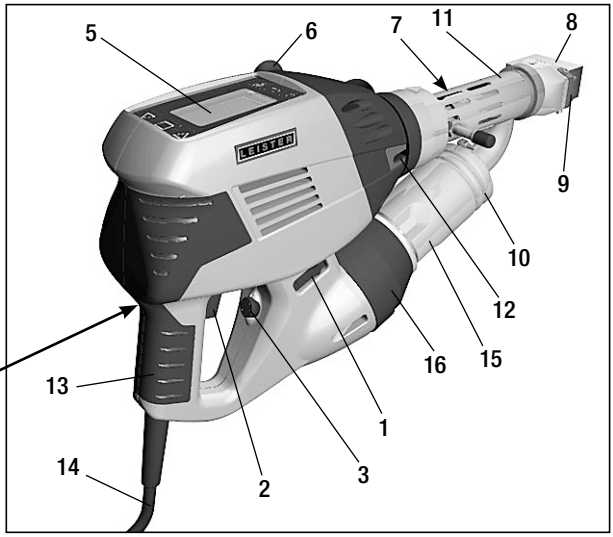
Reservam-se os direitos a alterações técnicas

Descrição do aparelho

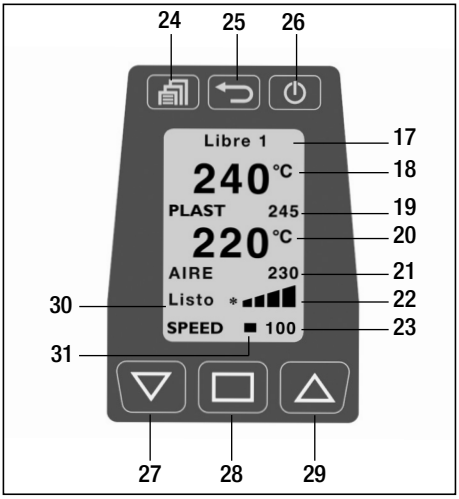
Com conduta de ar externa



Com conduta de ar integrada



1 Interruptor principal
2 Interruptor de lig./deslig. do accionamento
3 Potenciómetro
4 Bloqueio accionamento
5 Visor
6 Pega
7 Aquecimento do revestimento
8 Sapata de soldadura
9 Injector de pré-acontecimento
10 Aperto do tubo
11 Tubo de protecção
12 Inserção do fio de soldar
13 Pega do aparelho
14 Cabo de ligação à rede
15 Tubo de protecção com Elemento de aquecimento
16 Ventilador de ar quente (sem escova)
44 Conduta de ar quente externa



Unidade de utilização

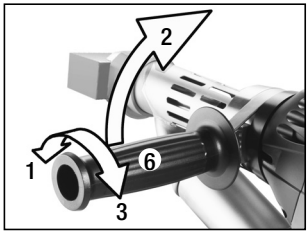
17 Programa de soldadura
18 Valor real Plast
19 Valor nominal Plast
20 Valor real Air
21 Valor nominal Air
22 Barra de indicação accionamento
23 Indicação de extracção
24 Tecla menu
25 Tecla back
26 Tecla Standby/ Enter
27 Tecla Down
28 Tecla Select
29 Tecla Up
30 Indicação de estado accionamento
31 Cursor

Ambiente de trabalho / segurança

A extrusora manual não pode ser utilizada em ambientes susceptíveis a explosão ou a inflamação. Observar uma posição segura durante o trabalho. O cabo de ligação à rede e o fio de soldar têm de ser maneáveis e não podem criar um obstáculo para o utilizador ou terceiros durante o trabalho.

Colocar a extrusora manual em cima de uma base resistente ao fogo! Peças metálicas quentes e jactos de ar quente têm de estar a uma distância deficiente da base e paredes.

Ajuste pega



1. Ao rodar a **pega (6)** no sentido contrário dos ponteiros do relógio soltar o aperto
2. Colocar a **pega (6)** na posição de trabalho pretendida
3. Ao rodar a **pega (6)** no sentido dos ponteiros do relógio apertar novamente o aperto

Local de trabalho

Para a colocação em funcionamento e colocação da extrusora manual a Leister oferece uma **base universal para o aparelho**.

Ao interromper os trabalhos de soldadura, o accionamento deve ser desligado com o **interruptor lig/deslig. accionamento (2)**.
Colocar a extrusora manual com a pega respectivamente ajustada e bem apertada em cima de uma base estável e resistente ao fogo conforme a imagem.

Extensão

Ai utilizar extensões prestar atenção ao corte transversal mínimo:

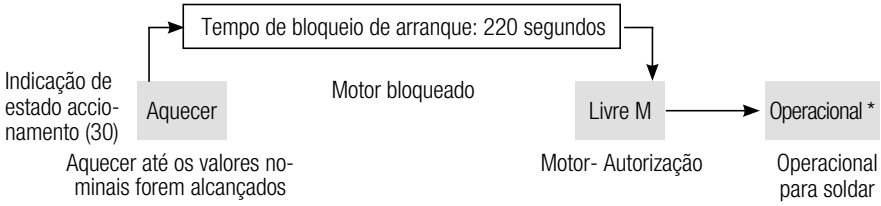
A extensão tem de estar autorizada para o local de aplicação (p.ex. ao ar livre) e tem de estar respectivamente identificado.

Ao utilizar um agregado para a alimentação de energia é válido para a potência nominal: 2 × potência nominal extrusora manual.

Comprimento [m]	**Corte transversal mínimo (a 230 V~)** [mm^2]
até 19	2.5
20 – 50	4.0

Preparação para soldadura

A monitorização da temperatura evita o arranque da extrusora manual em estado frio.



O aparelho aquece directamente após a ligação do **interruptor principal (1)** para as temperaturas nominais ajustadas por último. Quando as temperaturas nominais forem alcançadas, um contador conta na indicação do estado de 220 segundos até zero. Após o decorrer deste processo de iniciação, o aparelho está operacional para ser soldado (estado operacional*). A extrusora manual alcança a sua temperatura de funcionamento após aprox. 6 minutos.
Com uma interrupção breve não é necessário nenhum novo processo de iniciação.

Software e condução pelo menu

A extrusora manual Weldplast S2 está equipada com um software confortável, que facilita o trabalho ao operador. As teclas ficam activas com um leve toque.

	Funções janela de trabalho	Funções selecção do menu
	Selecção do menu	Selecção do menu / retroceder para a janela de trabalho
	Configurar o contraste	Retroceder para a janela de trabalho (alteração não é memorizada!)
	Aquecimento on/off	Seleccionar e retroceder para a janela de trabalho
	Alterar posição do cursor	Seleccionar
	Valor seleccionado [+]	Cursor para cima / valor seleccionado [+]
	Valor seleccionado [–]	Cursor para baixo / valor seleccionado [–]

Janela de iniciação

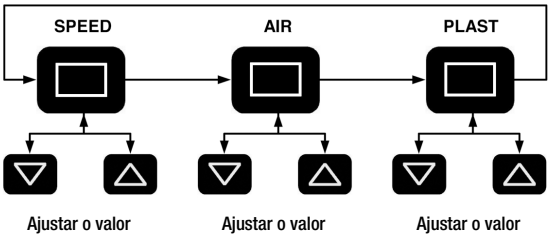
No visor, após a ligação da extrusora manual no **interruptor principal (1)**, é visualizado o nome do aparelho e a versão de software actual por 3 segundos.

Janela de trabalho

A janela de trabalho apresenta os parâmetros actuais configurados.

Configuração dos parâmetros na janela de trabalho

O **cursor (31)** indica, qual o parâmetro que deve ser configurado. Após a ligação o cursor encontra-se na posição «**SPEED**». Com a **tecla Select (28)** pode ser activado «**AIR**» ou «**PLAST**» e com a **tecla Up (29)** ou a **tecla Down (27)** podem ser alterados os seus valores.

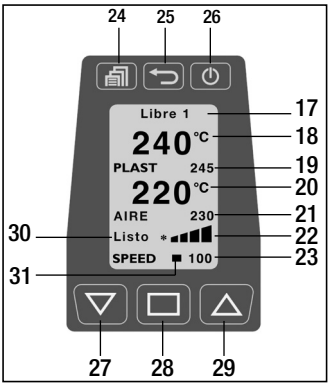


Preparação para soldadura

Configurar a quantidade de extracção

Devido à forma da costura, a quantidade de extracção e período de pré-aquecimento podem ser sintonizados.

- Pré-configuração no visor
  – Premindo a **tecla Select (28)** colocar o cursor na posição «SPEED».
  – Determinar o valor de extracção máximo (30 a 100 %) através da **tecla Up (29)** ou **tecla Down (27)** (é apresentado através da **barra de indicação accionamento (22)**)
- Configuração pormenorizada durante o processo de soldadura
  – A partir do valor de extracção configurado (p.ex. 85%) a quantidade de extracção pode ser reduzida para o mínimo rodando o **potenciómetro (3)**.

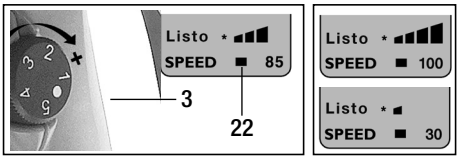


A quantidade de extracção depende da espessura do fio de soldar utilizado. Se a extracção com a indicação de extracção «30» e posição do potenciómetro «mínimo» for muito grande, tem de se trocar para a próxima espessura do fio de soldar.

Configurar as temperaturas PLAST e AIR

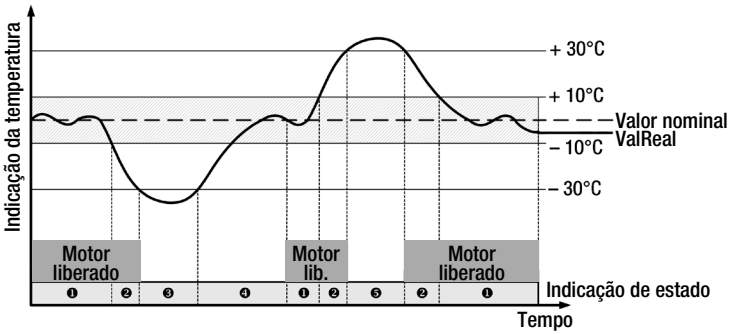
- Ao premir a **tecla Select (28)** colocar o cursor na posição «**PLAST**» ou «**AIR**»
- Configurar o valor de temperatura através da **tecla Up (29)** ou **tecla Down (27)**

exemplo



Monitorização dos parâmetros de soldadura

Os valores nominais e reais das temperaturas AIR e PLAST são constantemente monitorizados. Se um valor real se desviar do respectivo valor nominal (valor está fora da banda de tolerância), isto é sinalizado na **indicação do estado (30)** através de uma mudança de estado. Caso necessário, o motor de accionamento é bloqueado temporariamente, até que os parâmetros de soldadura estejam de novo na tolerância indicado. As possíveis indicações de estado e bandas de tolerância são visíveis no seguinte gráfico ou tabela.



N.º	Indicação do estado	Características estado
❶	Operacional*	Operacional para soldar
❷	Livre M	Desvio dos parâmetros de soldadura (plástico) > 10°C
❸	Aquecer	Desvio dos parâmetros de soldadura (plástico) > - 30°C, motor de accionamento bloqueado
❹	30s	Tempo de bloqueio de arranque de 30 seg., motor de accionamento bloqueado
❺	muito quente	Desvio dos parâmetros de soldadura > + 30°C, motor de accionamento bloqueado

Início do processo de soldadura

- Conforme necessário montar a respectiva **sapata de soldadura (8)**
- Ajustar o **potenciómetro (3)** para o máx.
- Quando a temperatura de funcionamento for atingida (estado operacional*), pode-se iniciar com a soldadura
- Accionar **interruptor lig./deslig. accionamento (2)**
- Introduzir o fio de soldar com o diâmetro 3 ou 4 mm na **inserção do fio de soldar (12)**
- O fio de soldar é inserido automaticamente pela **inserção do fio de soldar (12)**. A alimentação do fio tem de ocorrer sem resistência

ATENÇÃO!
Operar o aparelho sempre com fio de soldar, mas nunca inserir simultaneamente em ambas as inserções do fio de soldar.

- Interromper transporte da massa com o **interruptor lig./deslig. accionamento (2)**
- Direccionar o **injector de pré-aquecimento (9)** para a zona de soldadura
- Pré-aquecer a zona de soldadura com movimentos pendulares
- Colocar o aparelho na zona de soldadura preparada e accionar novamente o **interruptor lig./deslig. accionamento (2)**
- Executar teste de soldadura conforme manual de soldadura do fabricante do material e normas nacionais ou directivas
- Verificar teste de soldadura
- Adaptar a configuração da temperatura e quantidade de extracção conforme a necessidade
- Num processo de soldadura mais logo o **interruptor lig./ deslig. accionamento (2)** pode ser mantido em funcionamento permanente com o **bloqueio accionamento (4)**

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U apenas pode ser processado no menu PVC-U. ATENÇÃO: Utilizar apenas PVC-U (não PVC-C!)
- Para prevenir a corrosão recomenda-se, que o aparelho seja abastecido com HD-PE quando não é utilizado por um longo período (a partir de 2 dias).

Parâmetros de soldadura

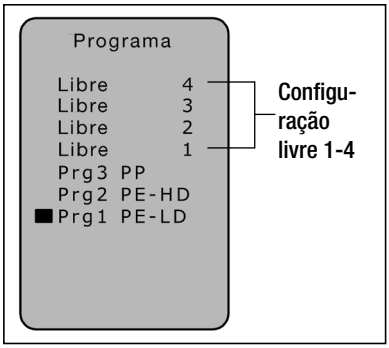
Menu

Seleccionar programa

Selecção

Entrada

Programa: A indicação dos materiais pode divergir de acordo com a versão do aparelho e do software.



Os programas 1 – 3 estão equipados com parâmetros pré-configurados, que podem ser ajustados durante o processo de soldadura.
Os ajustes não são memorizados!
As configurações livres 1 – 4 estão configuradas de fábrica e podem ser livremente programadas. Os parâmetros continuam memorizados mesmo depois de desligar o aparelho.

Programa de soldadura	Nominal PLAST [°C]	Nominal AIR [°C]
Entr. livres 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

O **programa de soldadura ajustado actualmente (17)** é visível na janela de trabalho.
A indicação dos materiais pode divergir de acordo com a versão do aparelho e do software.

Configurar a quantidade de extracção

- Premindo a **tecla Select (28)** colocar o cursor na posição «SPEED».
- Configurar o valor de extracção (30 a 100%) através da **tecla Up (29)** ou **tecla Down (27)**

Configurar a temperatura PLAST e AIR

- Ao premir a **tecla Select (28)** colocar o cursor na posição «PLAST» ou «AIR»
- Configurar o valor de temperatura através da **tecla Up (29)** ou **tecla Down (27)** einstellen

Desligar o aparelho

- Soltar o **bloqueio accionamento (4)** e **soltar o interruptor lig./deslig. accionamento (2)**.
  Remover o material de soldadura na sapata de soldadura, para que no próximo arranque a sapata de soldadura não seja danificada
- Desligar os aquecimentos com a **tecla Standby/ Enter (26)**
- Deixar arrefecer o aparelho aprox. 5 min.
- Desligar **interruptor principal (1)**

Outras definições

Configuração do contraste

Em caso de condições de iluminação desfavoráveis e oscilações de temperatura ambiente o contraste pode ser definido com a **tecla Back (25)**.

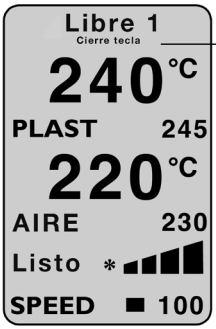
Aquecimento ON/OFF

Numa interrupção prolongada (Standby) o aquecimento para PLAST e AIR pode ser desligado com a **tecla Standby-/Enter (26)**.

Activar bloqueio das teclas

1. Menu
2. Bloqueio das teclas
3. Activar

Se o bloqueio das teclas for activado, surge no visor o **bloqueio de teclas**



Bloqueio de teclas activado

O bloqueio pode ser reposto da seguinte forma:

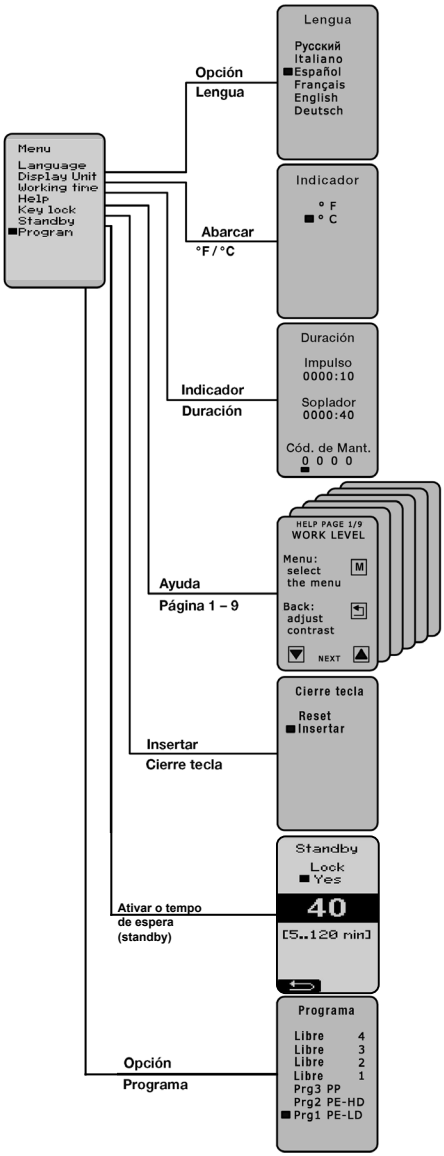
Desactivar bloqueio das teclas

1. Voltar
2. Repor
3. Seleccionar

A confirmação pela tecla Select tem de ocorrer imediatamente após a recolocação!

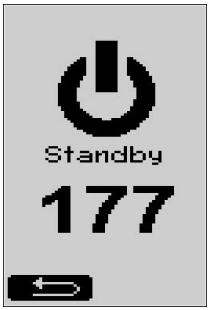
Operação do menu

Menu	Funções
Menu	Selecção
Selecção	Seleccionar e retroceder
Seleccionar	Retroceder para janela de trabalho selecção



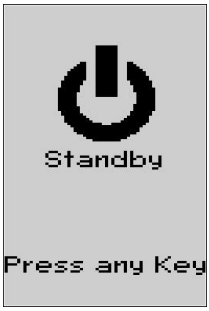
Standby

Se a tração da extrusora for desligada e não houver nenhuma entrada durante um determinado tempo, o cool down mode (modo de resfriamento) será iniciado automaticamente após o tempo de espera ter decorrido.



O processo de resfriamento é iniciado.

Se uma tecla for pressionada antes do final da contagem regressiva no modo standby (180 segundos), a tela retornará ao estado inicial.



Se nenhuma tecla for pressionada durante o período de contagem regressiva, o cool down mode será iniciado. Pressionar qualquer tela faz aquecer a extrusora novamente e a tela de trabalho indicará o modo Work (Modo de trabalho).

Ajuste do tempo de standby

Este menu é utilizado para ativar e ajustar o tempo de standby.

Pressione a tecla para ativar e desativar standby.

Pressione as teclas e para ajustar o tempo entre 5 e 120 minutos.

A configuração de fábrica é 40 minutos.

Pressione a tecla para retornar ao modo Work.

Mensagens de erro

Se ocorrer um erro, este é apresentado na indicação do estado (30) (p.ex. Err04 motor está sobreaquecido).

Indicação ErrXX

Ao ocorrer um erro desligar os aquecimentos para AIR e PLAST, assim como, o motor de accionamento!
Se isto não acontecer, o aparelho deve ser desligado da rede imediatamente!

Procedimento seguinte na indicação do estado accionamento (30) ErrXX

- Anotar código de erro
- Soltar o **bloqueio accionamento (4)** e soltar o **interruptor lig./deslig. accionamento (2)**.
- Desligar **interruptor principal (1)**
- Colocar novamente em funcionamento o aparelho de forma monitorizada e prestar atenção, que a extrusora manual não seja aquecida por fora
- Excluir, se possível, o restante plástico na rosca
- Se o erro ocorrer novamente, o aparelho deve ser enviado com a indicação do código de erro para controlo ao local de reparação

São detectados os seguintes erros pelo aparelho:

Indicação	tipo de erro
Err01	Temperatura excessiva do ar ou sonda térmica defeituosa
Err02	Temperatura excessiva da massa de plástico ou sonda térmica defeituosa
Err04	Temperatura excessiva no desenvolvimento do motor, motor está sobreaquecido
Err08	Temperatura excessiva do elemento de aquecimento AIR ou falha do motor do ventilador
Err10	Temperatura excessiva do sistema electrónico
Err40	Curto-circuito da sonda térmica PLAST

Se ocorrer vários erros simultaneamente, p.ex. Err02 e Err04, é apresentado Err06.

Outras combinações são apresentadas com as letras A, B, C, D, E e F, p.ex. Err08 e Err02 indicação Err0A.

Protecção sobreaquecimento accionamento

Se o accionamento for sobreaquecido por influências exteriores ou com a temperatura PLAST muito baixa, a protecção da temperatura interna desliga o accionamento (ver Err04).

Protecção de arranque accionamento

O motor de accionamento está assegurado contra o arranque autónomo após erros, p.ex. sobreaquecimento Err04. Surge no **visor (5)** a indicação «desligar o accionamento», enquanto o motor de accionamento se mantém em estado bloqueado. Depois da resolução do erro e desconexão do accionamento (soltar **bloqueio accionamento (4)** e soltar o **interruptor lig./deslig. accionamento (2)**) apaga-se no **visor (5)** a indicação «desligar accionamento». Pode-se continuar a trabalhar.

Troca de acessórios

Perigo de queimaduras!

Trabalhar apenas com luvas resistentes a temperaturas.

Substituição da sapata de soldadura

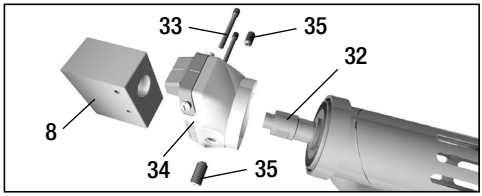
A substituição da sapata de soldadura tem de ser efectuada no aparelho quente.

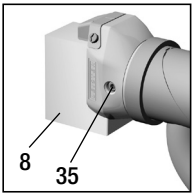
Desmontagem

– Desligar o aparelho quente e retirar da rede eléctrica
– Remover a **sapata de soldadura (8)** com o **suporte da sapata de soldadura (34)** soltando os parafusos de **aperto (35)** do **injector da extrusora (32)**
– Limpar o **injector da extrusora (32)** de resíduos de soldadura em cada substituição da sapata de soldadura e certificar, que esteja fixo
– Remover a **sapata de soldadura (8)** soltando os **parafusos de fixação (33)** do **suporte da sapata de soldadura (34)**

Montagem

– Montar uma sapata de soldadura adaptada à **costura de soldadura (8)** no **suporte da sapata de soldadura (34)** com **parafusos de fixação (33)**
– A **sapata de soldadura (8)** e **suporte da sapata de soldadura (34)** têm de ser bem apertados com os **parafusos de aperto (35)**

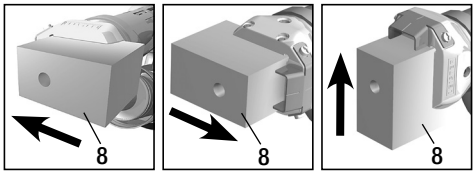




8 Sapata de soldadura
32 Injector de extrusão
33 Parafuso de fixação
34 Suporte da sapata de soldadura
35 Parafuso de aperto

Direcção de soldadura

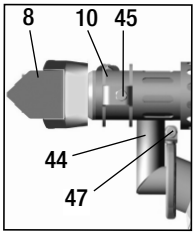
Ao soltar os **parafusos de aperto (35)** a **sapata de soldadura (8)** pode ser rodada sem níveis para a direcção de soldadura pretendida.
Os **parafusos de aperto (35)** têm de ser reapertados depois.



Substituição da conduta de ar quente

Para a desmontagem da **conduta do ar quente (44)** é retirado primeiramente a **sapata de soldadura (8)**. Depois de desapertar o **parafuso de fixação (45)** no **aperto do tubo (10)** e no **parafuso de aperto (47)** no conector da conduta do ar quente toda a unidade pode ser retirada.

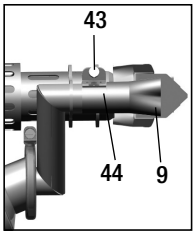
Montagem por ordem inversa.



Substituição do injector de pré-aquecimento

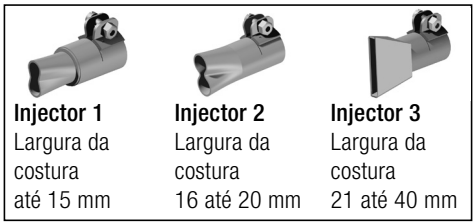
Desmontagem: No injector de pré-aquecimento, soltar o **injector de pré-aquecimento (9)** **parafuso de aperto (43)** e retirar o **injector de pré-aquecimento (9)** da **conduta de ar quente (44)**.

Montagem: Deslocar o **injector de pré-aquecimento (9)** para **conduta de ar quente (44)**. Ter em atenção à disposição paralela relativamente à base do injector.
Apertar **parafuso de aperto (43)**.



Injectores de pré-aquecimento para aparelhos com conduta de ar externa

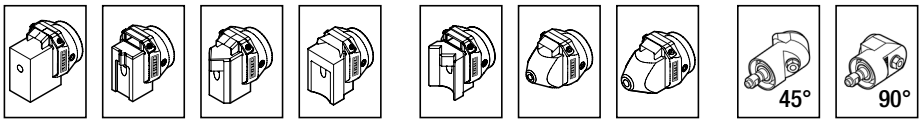
Estão disponíveis três **injectores de pré-aquecimento (9)** diferentes que correspondem à largura da costura de soldadura. Os cortes transversais dos injectores correspondem às directivas DVS.



Gama de sapatas de soldadura

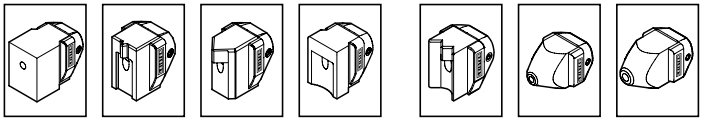
Leister Technologies AG oferece para todas as formas de costuras utilizáveis respectivas sapatas de soldadura em diversos tamanhos:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
Com conduta de ar integrada



Peça em bruto | Costura V | Costura côncava | Costura sobreposta | Costura de canto externa | Costura de canto curta | Costura de canto longa | Cabeçote angular

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
Com conduta de ar externa



Peça em bruto | Costura V | Costura côncava | Costura sobreposta | Costura de canto externa | Costura de canto curta | Costura de canto longa

Acessórios

Apenas podem ser **utilizados acessórios da Leister**.

Base para o aparelho

Dispositivo de desenrolamento do fio móvel

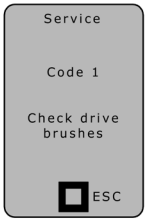
- O dispositivo está equipado para rolos de fio de soldar com Ø 300 mm
- Para garantir um desenrolar do fio ideal, o fio de soldar deve ser inserido pelo olhal destinado para **isso (41)**

Manutenção

- Verificar o **cabo de ligação à rede (14)** e a ficha quanto a danos eléctricos e mecânicos.
- Libertar o **injector de extrusão (32)**, em cada substituição da sapata de soldadura, de resíduos de soldadura

Assistência e reparação

- As reparações devem ser efectuadas por **pontos de assistência Leister autorizados**. Estes garantem **dentro de 24 horas** um **serviço de reparação** especializado e fiável com peças de substituição originais de acordo com os esquemas eléctricos e listas de peças de substituição.
- Se ocorrer na WELDPLAST S2 após a ligação do aparelho, a indicação de assistência com o **código de assistência 1**, o estado do carvão deve ser controlado pelo **ponto de assistência autorizado** e, se necessário, substituir as escovas de carvão.
- A indicação pode ser ocultada novamente com a **tecla (28)**.
- Com a extrusora manual pode-se continuar a trabalhar por breves instantes.
- Se as escovas de carvão não forem substituídas no prazo útil, o accionamento funciona até alcançar o stop do carvão mecânico. Na indicação não surge nenhuma mensagem de erro, mas o accionamento não arranca novamente.



Garantia legal

- Para este aparelho são válidos os direitos de garantia e de garantia adicional assegurados diretamente pelo distribuidor/vendedor, a partir da data de compra. No caso de uma reivindicação de garantia ou garantia adicional (comprovação através de nota fiscal ou nota de entrega) as falhas do fabricante ou de montagem do distribuidor são corrigidas com o fornecimento de peças de reposição ou reparo. As resistências estão excluídas da garantia ou garantia adicional.
- Outras pretensões de garantia ou garantia adicional ficam excluídas, no âmbito do direito imperativo.
- Danos causados por desgaste natural, sobrecarga ou manuseio incorreto estão excluídos da garantia.
- Não existe direito a reclamação ao abrigo da garantia ou garantia adicional em casos em que os aparelhos tenham sido reformados ou modificados pelo comprador.

Läs noga igenom bruksanvisningen innan automaten används för första gången och tag vara på den i fortsättningen.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Handextruder

Användning

Extrusionssvetsning av följande material:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Fler material på begäran

Handextruder motsvarar DVS-normen 2207-4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (den tyska sammanslutningen för svetsteknik)

Varning

Farlig spänning, livsfara
Livsfara på grund av elektriska stötar orsakade av elektrisk spänning. Extrudern får därför endast anslutas till uttag och förlängningskablar med en skyddande jordledare. Skydda extrudern från fukt och blöta förhållanden. Före driftsättning av enheten ska du kontrollera strömsladden, kontakten och förlängningskabeln avseende elektrisk och mekanisk skada. Extrudern får endast öppnas av instruerad, kvalificerad personal.

Brand- och explosionsrisk vid felaktig användning av handextrudern (t.ex. överhettning av material) särskilt i närheten av brännbara material och explosiva gaser

Risk för brännskador! Berör inte blanka metalldelar och utträngande massor i hett tillstånd. Låt maskinen svalna. Rikta aldrig den heta värmestrålen och utträngande massor mot personer eller djur.

Obs

Den märkspänning som anges på maskinen måste stämma överens med befintlig nätspänning.
Vid strömavbrott måste huvudbrytaren och drivningen slås av (lossa låsningen).

En **FI-brytare** är absolut nödvändig för personskydd vid användning av maskinen på byggplatser.

Maskinen får endast användas under tillsyn.
Värme kan nå brännbara material som befinner sig utom synhåll. Apparaten får endast användas av utbildad fackpersonal eller under deras tillsyn. Det är förbjudet för barn att använda maskinen.

Överensstämmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz försäkrar att denna produkt i det utförande vihar levererat produkten överensstämmer med kraven i följande EU-direktiv.

Direktiv: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU
Harmoniserande normer: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 15.04.2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Avfallshantering

Släng inte elektrisk utrustning tillsammans med hushållsavfall!
Elektrisk utrustning, tillbehör och förpackningar är föremål för miljövänlig återvinning. När du kasserar våra produkter ska du följa nationella och lokala bestämmelser.

Tekniska data

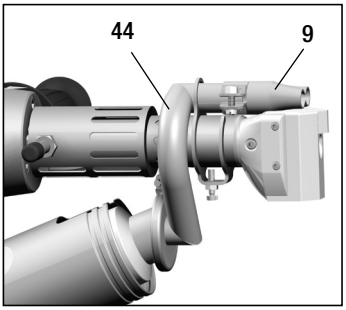
Spänning	**V~**	230	200
Effekt	**W**	3000	2400
Frekvens	**Hz**	50/60	
Luftmängd (20 °C)	**l/min**	300	
Lufttemperatur	**°C**	max. 350	
Plastificeringstemperatur	**°C**	max. 260	
Utstötning (Ø 3 mm)	**kg/h**	PE 0.6 – 1.3 PP 0.5 – 1.2 *PVC-U 0.9 – 1.7 (medelvärde vid 50 Hz)	
Utstötning (Ø 4 mm)	**kg/h**	PE 1.0 – 2.0 PP 0.9 – 2.0 *PVC-U 1.5 – 2.7 (medelvärde vid 50 Hz)	
Svetstråd	**mm**	Ø 3 / Ø 4	
Vibrationsnivå	**ah (m/s²)**	< 2.5 (K = 1.5 m/s²)	
Mått L × B × H	**mm**	450 × 98 × 260 (utan svetssko)	
Vikt	**kg**	5.8 (utan nätanslutningsledning)	
Konformitetsmärkning		CE	CE
Skyddsklass I		⏚	⏚

*** WELDPLAST S2-PVC**

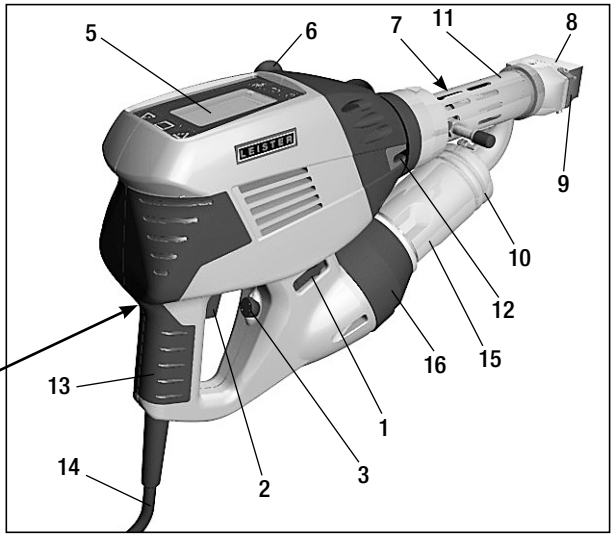
Tekniska ändringar förbehållna

Maskinbeskrivning

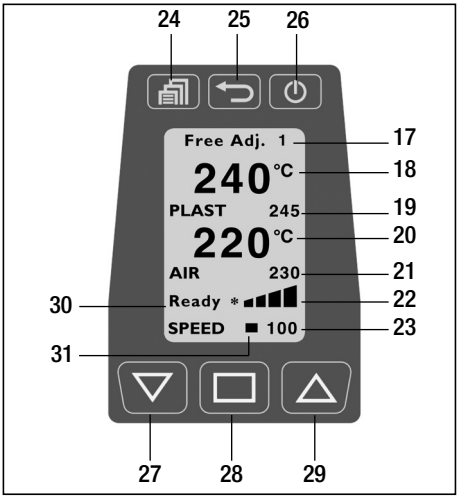
Med extern luftstyrning



Med integrerad luftstyrning



1 Huvudbrytare
2 Till-/frånbrytare drivning
3 Potentiometer
4 Låsning drivning
5 Display
6 Handtag
7 Mantelvärme
8 Svetssko
9 Förvärmningsmunstycke
10 Rörklämma
11 Skyddsrör
12 Införing svetstråd
13 Apparathandtag
14 Nätanslutningsledning
15 Värmeelement med Skyddsrör
16 Varmluftsfläkt (borstlös)
44 Extern varmluftsstyrning



Manöverenhetinheit

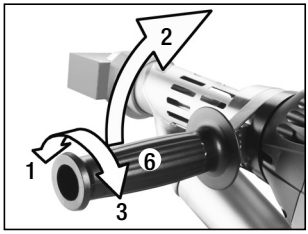
17 Svetsprogram
18 Ärvärde plastificeringstemperatur
19 Börvärde plastificeringstemperatur
20 Ärvärde lufttemperatur
21 Börvärde lufttemperatur
22 Visningsstapel drivning
23 Utstötningsvisning
24 Menyknapp
25 Bakåtknapp
26 Standby-/Enter-knapp
27 Down-knapp
28 Select-knapp
29 Up-knapp
30 Statusvisning drivning
31 Markör

Arbetsmiljö / säkerhet

Handextrudern får inte användas i miljöer med explosionsrisk resp. risk för antändning. Se till att du står säkert under arbetet. Nätanslutningsledningen och svetstråden måste vara fritt rörliga och får inte hindra användaren eller en tredje person under arbetet.

Placera handextrudern på ett brandbeständigt underlag! Heta metalldelar och varmluftsstrålen måste ha ett tillräckligt avstånd till underlag och väggar.

Inställning handtag



1. Lossa fastspänningen genom att vrida **handtaget (6)** moturs
2. För **handtaget (6)** till önskad arbetsposition
3. Dra åt fastspänningen igen genom att vrida **handtaget (6)** moturs

Arbetsplats

Leister har en universell apparatförvaringsplats för förvaring och idrifttagning av handextrudern.

Vid avbrott i svetsarbetena ska drivningen slås av med **till-/ frånbrytaren (2)**.
Ställ handextrudern på ett stabilt, brandbeständigt underlag med lämpligt inställt och fast åtdraget handtag enligt bilden.

Förlängningskabel

Var uppmärksam på minimitvärsnittet vid användning av förlängningskablar:

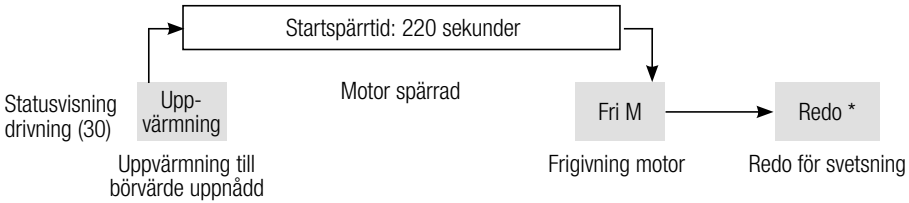
Förlängningskabeln måste vara korrekt märkt och godkänd för användning i arbetsområdet (t.ex. utomhus).

Vid användning av ett aggregat för energiförsörjning gäller följande för dess märkeffekt: 2 × handextruderns märkeffekt.

Längd [m]	**Minimitvärsnitt (vid 230 V~)** [mm^2]
Upp till 19	2.5
20 – 50	4.0

Förberedelse för svetsning

Temperaturövervakningen förhindrar att handextrudern startar i kallt tillstånd.



Apparaten värms upp till den senast inställda börtemperturen direkt när **huvudbrytaren (1)** har slagits på. Om börtemperaturerna har uppnåtts räknar en räknare i statusvisningen från 220 sekunder tillbaka till noll. När detta startförlopp har förflutit är apparaten redo för svetsning (status redo*). Handextrudern uppnår sin drifttemperatur efter cirka 6 minuter.
Vid ett kortvarigt strömavbrott bortfaller ett nytt startförlopp.

Programvara och menystyrning

Handextrudern Weldplast S2 är utrustad med en komfortabel operatörsprogramvara som underlättar arbetet för användaren. Knapparna utlöses genom att man berör dem lätt.

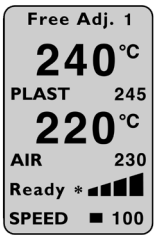
	Arbetsfönstrets funktioner	Funktioner menyval
	Menyval	Menyval/tillbaka till arbetsfönstret
	Ställa in kontrast	Tillbaka till arbetsfönstret (Ändringen sparas inte!)
	Uppvärmning on/off	Selektering och tillbaka till arbetsfönstret
	Ändra markörposition	Selektering
	Selekterat värde [+]	Markör uppåt/selekterat värde [+]
	Selekterat värde [-]	Markör neråt/selekterat värde [-]

Startfönster

På displayen visas apparatens namn och den aktuella programvaruversionen under 3 sekunder efter tillkopplingen av handextrudern med **huvudbrytaren (1)**.

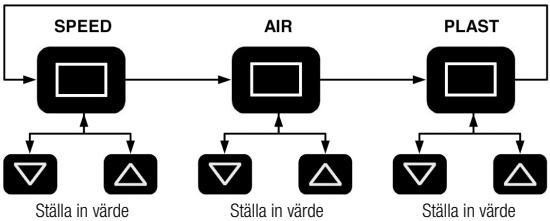
Arbetsfönster

Arbetsfönstret visar de för tillfället inställda parametrarna.



Inställning av parametrarna i arbetsfönstret

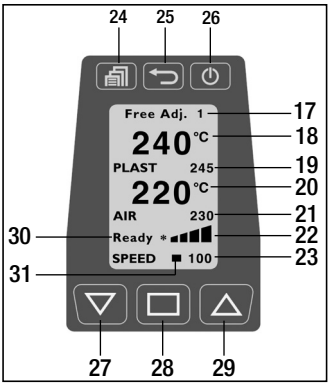
Markören (31) visar vilken parameter som kan ställas in. Efter tillkopplingen är markören på positionen **«SPEED»**. Med **Select-knappen (28)** kan **«AIR»** eller **«PLAST»** väljas och med **Up-knappen (29)** eller **Down-knappen (27)** kan deras värden ändras.



Inställning av utstötningsmängden

På grund av fogformen kan utstötningsmängden och förvärmningstiden avstämmas mot varandra.

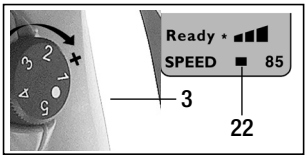
- Förinställning på displayen
  – Ställ markören på positionen «SPEED» genom att trycka på **Select-knappen (28)**.
  – Välj det maximala utstötningsvärdet (30 till 100 %) via **Up-knappen (29)** eller Down-knappen (27) (illustreras via **visningsstapeln Drivning (22)**
- Fininställning under svetsningen
  – Utstötningsmängden kan reduceras till ett minimum från det maximalt inställda utstötningsvärdet (t.ex. 85 %) genom att man vrider på potentiometern.



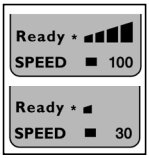
Utstötningsmängden beror på den svetstrådstjocklek som används. Om utstötningen är för stor med utstötningsvisningen «30» och potentiometerinställningen «Minimum» är det nödvändigt att byta till närmaste mindre svetstrådstjocklek.

Inställning av plastificerings- och lufttemperaturen

- Ställ markören på positionen **«PLAST»** resp. **«AIR»** genom att trycka på **Select-knappen (28)**.
- Ställ in temperaturvärdet via **Up-knappen (29)** eller **Down-knappen (27)**.

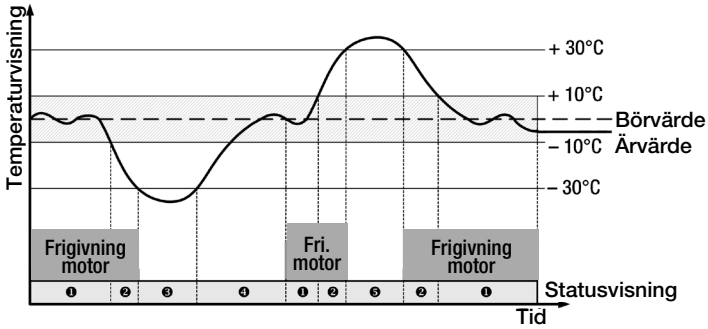


Exempel:



Övervakning av svetsparametrarna

Bör- och ärvärdena för (Air) luft- och (PLAST) plastificeringstemperaturerna övervakas ständigt. Om ett ärvärde avviker från motsvarande börvärde (värdet är utanför toleransbandet) signaleras detta på **statusvisningen (30)** genom ett statusbyte. Vid behov spärras drivmotorn temporärt tills svetsparametrarna ligger i det angivna toleransbandet igen. De möjliga statusvisningarna och toleransbanden framgår av följande diagram resp. tabell.



	Statusvisning	Status - egenskaper
❶	Redo*	Redo för svetsning
❷	Fri M	Avvikelse av svetsparametrarna (plast) > 10 °C
❸	Uppvärmning	Avvikelse av svetsparametrarna (plast) > -30 °C, drivmotorn spärrad
❹	30s	Startspärrtid på 30 sek., drivmotorn spärrad
❺	För varm	Avvikelse av svetsparametrarna > +30 °C, drivmotorn spärrad

Start av svetsningen

- Montera en lämplig **svetssko (8)** efter behov.
- Ställ **potentiometern (3)** på max.
- När drifttemperaturen har uppnåtts (status Redo*) kan svetsningen påbörjas.
- Manövrera **till-/frånbrytare drivning (2)**.
- För in svetstråd med diametern 3 eller 4 i **svetstrådsinföringen (12)**.
- Svetstråden dras in automatiskt genom **svetstrådsinföringen (12)**. Trådmatningen måste ske utan motstånd.

OBSERVERA!
Driv alltid apparaten med svetstråd men för aldrig in svetstråd i båda svetstrådsinföringarna samtidigt.

- Avbryt **till-/frånbrytare drivning (2)**.
- Rikta **förvärmningsmunstycket (9)** mot svetszonen.
- Förvärm svetszonen med pendlande rörelser.
- Placera apparaten på den förberedda svetszonen och aktivera **till-/frånbrytare drivning (2)**.
- Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella normer och riktlinjer.
- Kontrollera testsvetsningen.
- Anpassa temperaturinställningen och utstötningsmängden vid behov.
- Vid en längre svetsning kan **till-/frånbrytare drivning (2)** stoppas i kontinuerlig drift med hjälp av **låsning drivning (4).**

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U får endast förberedas på menyn PVC-U. OBS! Använd endast PVC-U (inte PVC-C !)
- För att förebygga korrosion är det lämpligt att fylla apparaten med HD-PE (fr.o.m. 2 dagar) om den inte används under en längre tid.

Svetsparametrar

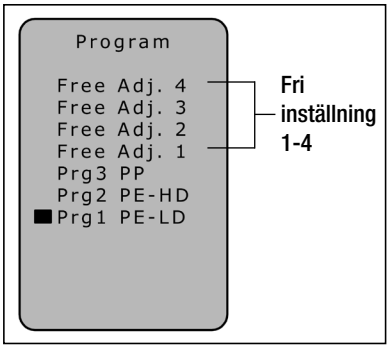
Meny

Selektera program

Val

Inmatning

Program: Visningen av materialen kan avvika beroende på apparat- och programvaruversion.



Program 1– 3 är utrustade med lämpliga förinställda parametrar som kan anpassas under svetsningen. Anpassningarna sparas inte!
De fria inställningarna 1 – 4 är förinställda i från fabriken och kan programmeras fritt. Parametrarna sparas även när apparaten har stängts av.

Svetsprogram	Bör PLAST [°C]	Bör AIR [°C]
Fri tillk. 1 – 4	230	260
Prg 1 PE-LD	220	260
Prg 2 PE-HD	230	260
Prg 3 PP	240	260
Prg 0 PVC-U	200	300

Det för tillfället inställda **svetsprogrammet (17)** syns i arbetsfönstret.
Visningen av materialen kan avvika beroende på apparat- och programvaruversion.

Inställning av utstötningsmängden

- Ställ markören på positionen «SPEED» genom att trycka på **Select-knappen (28)**.
- Ställ in utstötningsvärdet (30 till 100 %) via **Up-knappen (29)** eller **Down-knappen (27)**.

Inställning av plastificerings- och lufttemperatur

- Ställ markören på positionen «PLAST» resp. «AIR» genom att trycka på **Select-knappen (28)**.
- Ställ in temperaturvärdet via **Up-knappen (29)** eller **Down-knappen (27)**.

Frånkoppling av apparaten

- Lossa **låsning drivning (4)** och släpp **till-/frånbrytare drivning (2)**.
  Ta bort svetsmaterialet så att svetsskon inte skadas vid nästa start.
- Stäng av uppvärmningarna med **Standby-/ Enter-knappen (26)**.
- Låt apparaten svalna cirka 5 minuter.
- Stäng av **huvudströmbrytaren (1)**.

Fler inställningar

Kontrastinställning

Vid ogynnsamma ljusförhållanden och fluktuationer i omgivningstemperaturen kan kontrasten ställas in via **Back-knappen (25)**.

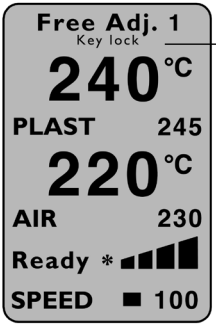
Uppvärmning on/off

Vid längre avbrott (standby) kan uppvärmningen för PLAST och AIR stängas av via **Standby-/ E n - ter-knappen (26)**.

Aktivera knappspärr

1. Meny
2. Knappspärr
3. Aktivering

Om knappspärren har aktiverats visas **Knappspärr** på displayen.



Knappspärr aktiverad

Spärren kan återställas igen på följande sätt:

Deaktivera knappspärr

1. Back
2. Återställning
3. Selektering

Bekräftelsen med Select-knappen måste göras omedelbart efter återställningen!

Menystyrning

Meny

Meny

Val

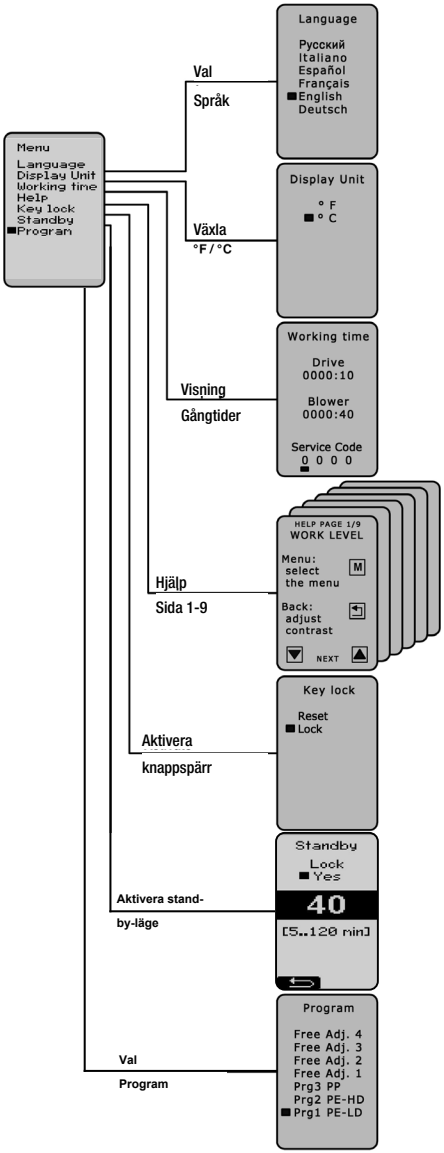
Selektering

Funktioner

Val

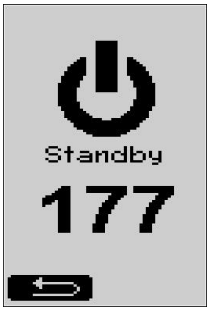
Selektering och tillbaka till arbetsfönstret

Val



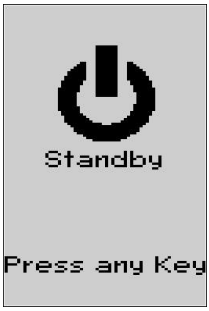
Standby-läge

Om extruderingsenheten stängs av och ingen tangentinmatning görs under en viss tid, startar nedkylningsläget automatiskt efter att vänteläget har förflutet.



Kylningsprocessen har påbörjats.

Om någon knapp trycks ned innan nedräkningen har gått i standby-läge (180 sekunder) återgår displayen till det ursprungliga tillståndet.



Om ingen knapp trycks ned under nedräkningen, startar nedkylningsläget. Genom att trycka på valfri knapp värms extrudern upp igen och arbetsdisplayen växlar till arbetsläge.

Ställa in standby-tiden

Denna meny används för att aktivera och ställa in standby-tiden.

Tryck på ▭ knappen för att slå på eller av standby.

Tryck på ▽ och △ knappen för att ställa in tiden från 5 till 120 minuter.

Fabriksinställningen är 40 minuter.

Tryck på ↩ för att återgå till arbetsläge.

Felmeddelanden

Om ett fel uppstår tonas detta in i **statusvisningen (30)** (t.ex. Err04 Motorn är överhettad).

Visning ErrXX

Om det uppstår ett fel slås uppvärmningarna för AIR och PLAST samt drivmotorn från omgående!
Om detta inte sker ska apparaten skiljas från elnätet omgående!

Fortsatt tillvägagångssätt vid statusvisning drivning (30) ErrXX

- Notera felkoden
- Lossa **låsning drivning (4)** och släpp **till-/frånbrytare drivning (2)**.
- Stäng av **huvudströmbrytaren (1)**.
- Ta apparaten i övervakad drift igen och kontrollera att handextrudern inte överhettas utifrån.
- Stöt om möjligt ut den plast som är kvar i skruven.
- Om felet uppstår igen ska apparaten skickas till serviceverkstaden för kontroll under angivande av felkoden.

Följande fel identifieras av apparaten:

Visning	Typ av fel
Err01	Övertemperatur i luften eller defekt temperatursond
Err02	Övertemperatur i plastmassan eller defekt temperatursond
Err04	Övertemperatur i motorlindningen, motorn är överhettad
Err08	Övertemperatur i värmeelement AIR eller bortfall av fläktmotorn
Err10	Övertemperatur i elektroniken
Err40	Kortslutning i temperatursonden PLAST

Om flera fel uppstår samtidigt, t.ex. Err02 och Err04, visas Err06 .

Fler kombinationer visas med bokstäverna A, B, C, D, E och F, t.ex. Err08 och Err02 visning Err0A.

Övertemperaturskydd drivning

Om drivningen överhettas genom yttre påverkan eller vid låga PLAST-temperaturer slår det interna temperaturskyddet från drivningen (se Err04).

Startskydd drivning

Drivmotorn är skyddad mot automatisk start efter fel, t.ex. överhettning Err04 . Visningen «Slå från drivningen» visas på **displayen (5)** om drivmotorn stannar i blockerat tillstånd. När felet har åtgärdats och frånkopplingen av drivningen (**lossa spärr drivning (4)** och släpp **till-/frånbrytare drivning (2)**) slocknar visningen «Slå från drivningen» på **displayen (5)**. Det går att arbeta vidare.

Byte av tillbehör

Risk för brännskador !

Arbeta endast med temperaturbeständiga handskar.

Byte av svetssko

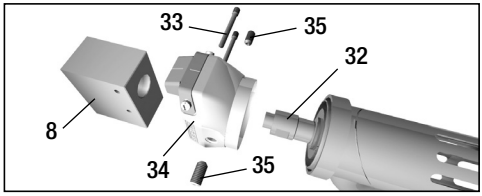
Bytet av svetsskor måste göras på apparaten när den är driftvarm.

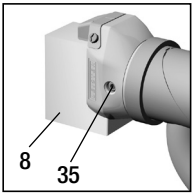
Demontering

– Slå från den driftvarma apparaten och skilj den från elnätet
– Ta bort **svetsskon (8)** med **svetsskohållaren (34)** genom att lossa **klämskruvarna (35)** till **extruderingsmunstycket (32)**.
– Rengör **extruderingsmunstycket (32)** från svetsmaterialrester och kontrollera att det är fastskruvat vid varje byte av svetssko
– Ta bort **svetsskon (8)** genom att lossa **fästskruvarna (33)** till **svetsskohållaren (34)**.

Montering

– Montera en **svetssko (8)** som är anpassad till svetsfogen på **svetsskohållaren (34)** med **fästskruvar (33)**.
– **Svetsskon (8)** och **svetsskohållaren (34)** måste dras åt ordentligt med **klämskruvarna (35)**.

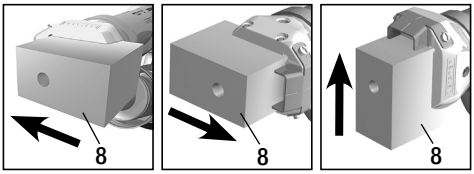




8 Svetssko
32 Extruderingsmunstycke
33 Fästskruvar
34 Svetsskohållare
35 Klämskruv

Svetsriktning

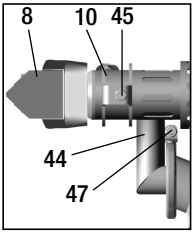
Det går att vrida **svetsskon (8)** steglöst i önskad svetsriktning genom att man lossar **klämskruvarna (35)**. **Klämskruvarna (35)** måste sedan dras åt ordentligt igen.



Byte av hetluftsstyrning

För demonteringen av **hetluftsstyrningen (44)** tas först **svetsskon (8)** bort. När den kontrade **fixeringsskruven (45)** på **rörklämman (10)** och **klämskruven (47)** på hetluftstyrningens förbindelseslang har lossats kan hela enheten dras av.

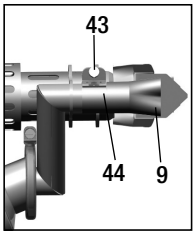
Montering i omvänd ordning.



Byte av förvärmningsmunstycket

Demontering: Lossa **klämskruven (43)** vid **förvärmningsmunstycket (9)** och dra av **förvärmningsmunstycket (9)** från **hetluftsstyrningen (44)**.

Montering: Skjut på **förvärmningsmunstycket (9)** på **hetluftstyrningen (44)**. Kontrollera att inriktningen mot munstycksskon är parallell. Dra åt **klämskruven (43)**.



Förvärmningsmunstycken för apparater med extern luftstyrning

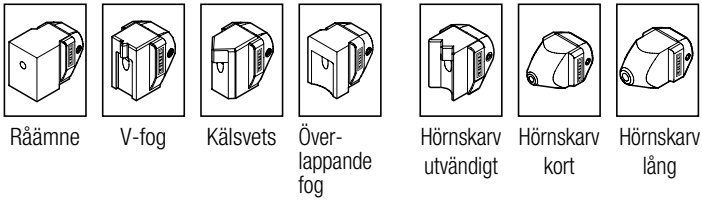
Det finns tre olika **förvärmningsmunstycken (9)** som motsvarar svetsfogsbredden att välja mellan. Munstyckenas tvärsnitt motsvarar DVS-riktlinjerna.

Svetsskosortiment

Leister Technologies AG har lämpliga svetsskor för alla vanliga fogformer i diverse olika storlekar:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO
med integrerad luftstyrning

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC
med extern luftstyrning



Tillbehör

Av tekniska och säkerhetsrelevanta skäl får endast Leisters tillbehör användas.

Apparat-förvaringsplats

Transportabel trådavrullningsanordning

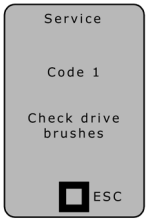
- Anordningen är utformad för svetstrådsrullar med Ø 300 mm
- För att garantera en optimal avlindning av tråden ska svetstråden föras genom den **ögla (41)** som är avsedd för detta

Skötsel

- Kontrollera **nätkabeln (14)** och kontakten med avseende på elektriska och mekaniska skador
- Befria **extruderingsmunstycket (32)** från svetsmaterialrester vid varje byte av svetssko

Service och reparation

- Reparationer får endast utföras av auktoriserade **Leister-serviceverkstäder**. Dessa garanterar en korrekt och tillförlitlig **reparationsservice** med originalreservdelar enligt kopplingsscheman och reservdelslistor inom 24 timmar.
- Om servicevisningen med **servicekod 1** visas efter tillslag av apparaten vid WELDPLAST S2 ska kolnivån kontrolleras av en behörig **Leister-serviceverkstad** och drivningens kolborstar ska bytas vid behov.
- Visningen kan tonas ut igen med **Select-knappen (28)**
- Det går att arbeta vidare med handextrudern en kort tid.
- Om inte kolborstarna byts inom användningsintervallet kör drivningen tills det mekaniska kolstoppet uppnås. Inget felmeddelande visas på displayen men drivningen går inte längre.



Garanti

- För den här enheten gäller den direkta distributionspartnerns/försäljarens garantivillkor från och med köpdatumet. Vid garantianspråk (styrks med faktura eller följesedel) åtgärdar distributionspartnern tillverknings- eller bearbetningsfel genom tillhandahållande av reservdelar eller reparation. Garantin omfattar inte värmeelement.
- Ytterligare garantianspråk utesluts inom ramen för bindande lagstiftning.
- Skador till följd av normalt slitage, överbelastning eller felaktig hantering täcks inte av garantin.
- Garantianspråk gäller inte för enheter som har manipulerats eller ändrats av köparen.

© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

BA WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO
Art. 118.603 part 1 / 07.2007 / 01.2022