

UNIROOF AT/ST



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72 Астана +7(712)727-132 Белгород (4722)40-23-64 Брянск (4832)59-03-52 Владивосток (423)249-28-31 Вологда (844)278-03-48 Вологда (8172)26-41-59 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89 Иваново (4932)77-34-06 Ижевск (3412)26-03-58 Казань, (843)206-01-48 Калининград (4012)72-03-81 Калуга (4842)92-23-67 Кемерово (3842)65-04-62 Киров (8332)68-02-04 Красноврск (391)204-63-61 Курск (4712)77-13-04 Липецк (4742)52-0-81 Магнитогорк (3519)55-03-13 Москав (495)268-04-70 Мурманск (6152)59-64-93 Набережные Челны (6552)20-53-41 Нижний Новгород (831)429-08-12 Новокузнецк (3843)20-46-81 Новоскойрок (383)227-86-73 Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3532)37-68-04 Пенза (8412)22-31-16 Пермь (342)205-81-47 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Рязань (4912)46-61-64 Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Смоленск (4812)29-41-54 Сочи (862)225-72-31 Ставропом. (8652)20-65-13 Тверь (4822)63-31-35 Томск (3822)86-41-63 Туля (4872)74-02-29 Тюмень (3452)66-21-18 Ульяновск (8422)24-23-59 Уфа (347)229-48-12 Челябинск (351)202-03-61 Череповец (8202)49-02-64 Ярославль (4852)65-52-93

сайт: www.leister.nt-rt.ru || эл. почта: ets@nt-rt.ru

Руководство по эксплуатации

(перевод оригинального руководства по эксплуатации)

Поздравляем Вас с приобретением устройства UNIROOF AT/ST!

Вы выбрали высококачественный автомат для сварки горячим воздухом.

Он был разработан и произведен в соответствии с самыми актуальными техническими достижениями в отрасли переработки пластмасс. При производстве устройства использовались высококачественные материалы.



Перед вводом устройства в эксплуатацию обязательно прочитать руководство по эксплуатации.

Данное руководство по эксплуатации должно неизменно храниться около устройства. Передавать устройство третьим лицам разрешается только вместе с руководством по его эксплуатации.

Leister UNIROOF AT/ST Автомат для сварки

1. Важные указания по технике безопасности

Помимо связанных с техникой безопасности указаний в конкретных главах данного руководство по эксплуатации следует обязательно соблюдать приведенные далее инструкции.





Предупреждение

Опасно для жизни! Так как при открытии устройства открывается доступ к находящимся под напряжениям компонентам и соединениям, перед открытием следует извлечь сетевой штекер из розетки.

Опасность пожара и взрыва при ненадлежащем использовании автоматов для сварки (например, в результате перегрева материала), в особенности при их использовании вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.

Опасность ожога!

Не дотрагиваться до трубки нагревательного элемента и до насадки, если они находятся в нагретом состоянии. Всегда сначала дать автомату остыть! Не направлять поток горячего воздуха на людей или на животных!



Подключать устройство к розетке с защитным контактом! Любой обрыв защитного провода внутри устройства или вне его опасен!



Использовать удлинительные кабели исключительно с защитным проводом!



Внимание

Напряжение питающей сети в месте использования должно соответствовать значению номинального напряжения, указанному на устройстве. При сбое в подаче напряжения в сети необходимо выключить главный выключатель и привод (выдвинуть термофен).

При применении устройства на строительных площадках для защиты работающих на них лиц обязательно требуется устройство защитного отключения.

Во время эксплуатации за устройством необходимо непрерывно наблюдать! Отходящее тепло может воздействовать на воспламеняющиеся материалы, которые находятся вне поля зрения.

Устройство разрешается использовать только квалифицированным специалистам или под их надзором. Данный прибор категорически запрещено использовать детям.



Защищать устройство от влаги и сырости

Для транспортировки устройства в транспортировочном ящике требуется участие двух человек.

1.1 Применение по назначению

Устройство UNIROOF AT/ST предназначено для профессионального применения на плоских крышах и крышах с наклоном до 30 градусов.

Разрешается использовать только оригинальные запасные части и принадлежности компании Leister, так как в противном случае теряют силу гарантийные обязательства и клиент теряет право на предъявление гарантийных претензий.

Методы сварки и типы материалов

- Сварка внахлестку термопластичных гидроизоляционных материалов/эластомерных кровельных полотен (материалы: ЕСВ, модифицированный ЕРDM, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, PP, PVC, TPO)
- Сварка базовых швов внахлестку
- Краевая сварка на парапетах (балюстрады, карнизы) до 100 мм.
- Сварка на парапетах (балюстрады, карнизы).
- Ширина сварки 20, 30 и 40 мм.

1.2 Применение не по назначению

Любое другое или выходящее за рамки описанного использование считается применением не по назначению.

2. Технические характеристики

Мы оставляем за собой право на технические изменения.

		UNIROOF AT 100 B	UNIROOF AT 120 B	UNIROOF AT 220 - 240 B
Номинальное напряжение	B~	100	120	230
Номинальная мощность	Вт	1500	1800	3450
Частота	Гц	50/60		
Температура	°C	100-620		
Расход воздуха	%	45 - 100		
Привод	м/мин.	1 - 10		
Уровень эмиссии	L _{pA} (дБ)	70 (К = 3 дБ)		
Размеры (Д × Ш × В)	ММ	$475 \times 244 \times 260$		
Bec	КГ	175 (вкл. 3 груза)		
Знак соответствия		CE	CE	CE
Класс защиты I				

		UNIROOF ST 100 B	UNIROOF ST 120 B	UNIROOF ST 220 - 240 B	
Номинальное напряжение	B~	100	120	230	
Номинальная мощность	Вт	1500	1800	3450	
Частота	Гц		50/60		
Температура, бесступенчатое изменение	°C	100 - 620			
Расход воздуха, бесступенчатое изменение	;	1 - 10			
Привод, бесступенчатое изменение	м/мин.	0,7 - 10			
Уровень эмиссии	L _{pA} (дБ)	70 (К = 3 дБ)			
Размеры (Д × Ш × В)	ММ	$475 \times 244 \times 260$			
Bec	КГ	175 (вкл. 3 груза)			
Знак соответствия		CE	CE	CE	
Класс защиты I		Ð		Ð	

3. Транспортировка



Учитывать действующие в стране эксплуатации предписания, касающиеся переноса и подъема грузов!

Вес устройства UNIROOF AT/ST вместе с транспортировочным ящиком составляет 21,5 кг (17,5 кг без ящика, включая 3 груза).

Для транспортировки устройства в транспортировочном ящике требуется участие **двух человек**.

Использовать для транспортировки автомата для сварки горячим воздухом только входящий в комплект поставки транспортировочный ящик (см. спецификацию комплекта поставки), а также имеющуюся на ящике ручку.



Перед транспортировкой обязательно дать **термофену (10)** в достаточной мере остыть (см. раздел «Процесс охлаждения» для устройства UNIROOF AT).



Ни в коем случае не хранить в транспортировочном ящике воспламеняющиеся материалы (например, пластик, дерево, бумагу)!



Ни в коем случае не использовать ручку (5) на устройстве или на транспортировочном ящике для транспортировки с помощью крана!



Ни в коем случае не поднимать автомат для сварки горячим воздухом за добавочные грузы (7)!



Для подъема автомата для сварки горячим воздухом руками использовать **ручку (5)**.



Для позиционирования автомата для сварки горячим воздухом нажать на направляющую ручку (22, 24) и таким образом переместить автомат в необходимую позицию сварки.

4. Ваше устройство UNIROOF AT/ST

4.1 Типовая табличка и идентификационные данные

Типовое обозначение и серийный номер указаны на **типовой табличке (20)** конкретного устройства. Внести эти данные в руководство по эксплуатации и обязательно указывать их при обращении в представительства или сервисные центры компании Leister.

Тип:.... Серийный №:

Пример:



4.2 Комплект поставки (стандартное оснащение, прилагающееся в чемодане)

1 × устройство UNIROOF AT/ST

- 1 × груз, монтированный сбоку
- 1 × груз, подвешенный сбоку
- 1 × груз, монтированный сзади
- Сдвижная ведущая ось, 220 мм, монтирована
- Сложенная направляющая ручка
- Верхняя ручка приложена отдельно в чемодане
- 1 × проволочная щетка
- 2 × защищающая от эффектов сварки пластина
- 1 × торцевой ключ для внутренних шестигранников, размер 4
- 1 × оригинальное руководство по эксплуатации
- 1 × перевод оригинального руководства по эксплуатации
- 1 × общий каталог
- 1 × рекламный буклет

4. Ваше устройство UNIROOF AT/ST

4.3 Обзор элементов устройства



- 1. Кабель сетевого питания
- 2. Панель управления
- 3. Корпус
- **4.** Отверстие для крепления любых ручек/рукояток и предохранительных устройств
- 5. Ручка
- Держатель для кабеля сетевого питания (с карабином для подвешивания)
- 7. Добавочные грузы сзади/сбоку
- 8. Приводной/прижимной ролик
- 9. Сварочное сопло 40 мм
- 10. Термофен
- 11. Пусковой выключатель
- 12. Отклоняющий механизм
- 13. Ролик для транспортировки
- 14. Сдвижная ведущая ось
- 15. Стопор термофена

- 16. Трассирующий ролик
- 17. Зажимная пластина для сдвижной ведущей оси
- Винт с грибковой ручкой для ослабления крепления сдвижной ведущей оси
- 19. Главный выключатель (для включения/выключения)
- 20. Типовая табличка с обозначением типа и серийным номером
- 21. Стопорный винт (для направляющей ручки)
- 22. Нижняя часть направляющей ручки
- 23. Зажимной рычаг верхней части направляющей ручки
- 24. Верхняя часть направляющей ручки
- 25. Спиралевидный держатель для кабеля сетевого питания
- 26. Прижимной ремень
- 27. Направляющий ролик



2

Рис. 1: панель управления (2) АТ

Рис. 2: панель управления (2) ST

Рис. 3: стопор термофена (15)

Рис. 4: зажимная пластина для сдвижной ведущей оси (17)

5. Настройки на устройстве UNIROOF AT/ST

5.1 Регулировка сварочного сопла



A	=	42 мм	+/-	2
A	=	42 MM	+/-	2

- В = 1-2 мм
- С = 1 мм

При необходимости возможна переналадка **приводного/прижимного ролика (8)** и **сварочного сопла (9)** на необходимую ширину сварки (см. раздел «Переналадка на другую ширину сварки»).



3 × винта с внутренним шестигранником

3 × винта с внутренним шестигранником



Настроить размер «А» (3 винта с внутренним шестигранником). Настроить размер «В» (3 винта с внутренним шестигранником). Настроить размер «С» (4 винта-звездочки). 5.2 Добавочные грузы для повышения прижимного веса



- Вес переносится на приводной/прижимной ролик (8).
- При необходимости можно установить входящие в комплект поставки добавочные грузы (7) (боковой груз 2 кг, грузы сзади по 1,5 кг, всего 11,5 кг).
- 5.3 Регулировка направляющей ручки
- С помощью стопорного винта (21) переместить нижнюю часть направляющей ручки (22), а затем с помощью зажимного рычага (23) верхнюю часть направляющей ручки (24) в необходимую позицию (угол).



5. Настройки на устройстве UNIROOF AT/ST

5.4 Регулировка сдвижной ведущей оси



Краевая сварка



- Ослабить винт с грибковой ручкой (18) на зажимной пластине сдвижной ведущей оси (17).
- Переместить сдвижную ведущую ось (14) в необходимую позицию (см. иллюстрацию).
- Снова затянуть винт с грибковой ручкой (18) на зажимной пластине сдвижной ведущей оси (17).

Сварка на парапетах



5.5 Переналадка на другую ширину сварки

Для переналадки на другую ширину сварки действовать в приведенной далее последовательности.

Этап 1: меры предосторожности



Дать устройству остыть в режиме охлаждения.

Перед началом демонтажа убедиться, что устройство было выключено **главным выключате**лем (19) и что сетевой кабель (1) отсоединен от сети.

Этап 2: корректировка ширины ролика (аналогично сварочному соплу 20, 30, или 40 мм)

- 1. Ослабить оба болта с цилиндрической головкой М4 × 12.
- 2. Удалить декоративную панель.
- 3. Сменить промежуточные кольца приводного/прижимного ролика (8) и прижимного ремня (26).
- 4. Монтировать декоративную панель.
- 5. Снова затянуть оба болта с цилиндрической головкой М4 × 12.









Этап 3: установка промежуточного элемента для прижимного ремня

- 1. Снять прижимной ремень (26).
- **2.** Ослабить оба болта с цилиндрической головкой М5 × 16.
- 3. Демонтировать узел направляющего ролика (27).
- Установить распорный блок (20 или 30 мм) и закрепить его двумя болтами с цилиндрической головкой M5 × 16.
- 5. Монтировать узел направляющего ролика (27).
- 6. Снова затянуть оба болта с цилиндрической головкой М5 × 16.
- 7. Установить прижимной ремень (26).

5. Настройки на устройстве UNIROOF AT/ST

5.5 Переналадка на другую ширину сварки



Этап 4: замена сварочного сопла (20, 30, или 40 мм)

- 1. Ослабить 4 винта-звездочки.
- 2. Снять актуальное сварочное сопло (9).
- **3.** Вставить необходимое **сварочное сопло (9)**.
- Отрегулировать сварочное сопло (9) (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).
- 5. Снова затянуть 4 винта-звездочки.

6. Ввод устройства UNIROOF АТ в эксплуатацию

6.1 Рабочие условия и безопасность



Данный автомат для сварки горячим воздухом разрешено использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях.

Ни в коем случае не использовать автомат для сварки горячим воздухом во взрывоопасной или легковоспламеняющейся окружающей среде и всегда соблюдать достаточную дистанцию до легковозгораемых материалов и взрывоопасных газов.

Прочитать паспорт безопасности материала, предоставленный его производителем, и следовать приведенным в нем инструкциям. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Использовать устройство только на горизонтальных (уклон крыши до 30°) и жаростойких поверхностях.

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

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

При выполнении сварки на парапетах (балюстрадах, карнизах) автомат для сварки горячим воздухом должен быть за ручку (5) зафиксирован от падения с помощью строповочного приспособления с горизонтальными направляющими (например, с системой предохранительных шин или тросов).

При использовании предохранительной цепи следить за тем, чтобы все предохранительные элементы (крюк карабина, тросы) имели грузоподъемность не менее 7 кН во всех возможных направлениях. Для подвешивания устройства обязательно использовать карабин с замком (с поворотным фиксатором или винтовым замком). Все соединения предохранительной цепи должны быть правильно установлены и проверены в соответствии предписаниями производителя.











Перед каждым применением и после определенных происшествий **ручку (5)**, которая служит для крепления страховочного каната, должно проверять уполномоченное лицо. На **ручке (5)** должны отсутствовать трещины, следы коррозии, зарубки и иные повреждения материала.

Добавочные грузы должны быть предохранены с помощью предусмотренных для этого предохранительных скоб (по 1 спереди и сзади).



Осторожно! Предохранять автомат для сварки горячим воздухом исключительно за ручку (5)!

Осторожно! Ни в коем случае не закреплять автомат за отдельные точки строповки, которые могут способствовать образованию петель. Соединительные элементы должны быть отрегулированы на минимальную возможную длину, чтобы полностью исключить возможность падения за край парапета.

Осторожно! В результате действия силы тяжести возникает риск неконтролируемого падения или опускания. Точка строповки не рассчитана на резкую нагрузку, возникающую во время падения!

Если во время установки или эксплуатации появляются неясности или сомнения, следует обязательно связаться с производителем.







При сбое в подаче питания, во время пауз в работе или для охлаждения необходимо отклонить **термофен (10)** в нерабочее положение и зафиксировать.

Проследить за фиксацией стопора **тер**мофена (15)!

6. Ввод устройства UNIROOF АТ в эксплуатацию

6.1 Рабочие условия и безопасность

Сетевой кабель и удлинительный кабель

- Напряжение питающей сети должно соответствовать значению номинального напряжения, указанному на устройстве (см. технические характеристики).
- Сетевой кабель (1) должен оставаться подвижным и не должен мешать ни пользователю, ни третьим лицам (создавая риск спотыкания).
- Удлинительные кабели должны быть допущены для конкретного места применения (например, для применения под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку. В случае использования удлинительных кабелей учитывать их минимально необходимое сечение.

Агрегаты для подачи энергии

При использовании агрегатов для подачи энергии следить за тем, чтобы агрегаты были заземлены и оснащены устройствами защитного отключения.

Для расчета необходимой номинальной мощности агрегатов используется формула «2 × номинальная мощность автомата для сварки горячим воздухом».

6.2 Готовность к работе

Зацепить приспособление для разгрузки кабеля сетевого питания (1) за спиралевидный держатель (25), после чего проверить базовую настройку сварочного сопла (9).

6.3 Позиционирование устройства

- Проверить чистоту подлежащего сварке материала между местами нахлестки как с верхней, так и с нижней стороны.
- Затем проверить чистоту сварочного сопла (9), приводного/прижимного ролика (8), направляющего ролика (27) и прижимного ремня (26).
- Отклонить термофен (10) в нерабочее положение и обеспечить его фиксацию.
- Теперь поднять автомат для сварки горячим воздухом за направляющую ручку (22, 24) и переместить его в необходимую позицию сварки.
- Позиционировать пластину для сварки (см. описание комплекта поставки). после чего отклонить **трасси-**рующий ролик (16) вниз.
- Следить за тем, чтобы **трассирующий ролик (16)** располагался параллельно **приводному/прижимному ролику (8)**.





6.4 Запуск устройства



6.5 Процесс сварки

o²



- После создания описанных выше рабочих условий и подготовки автомата для сварки горячим воздухом к эксплуатации подсоединить автомат к сетевому напряжению.
- Включить автомат для сварки горячим воздухом с помощью главного выключателя (19).
- После запуска на дисплее кратковременно появляется стартовый экран с номером версии актуального программного обеспечения и обозначением устройства.
- Если устройство предварительно прошло процесс охлаждения. появляется статическая индикация заданных значений последнего использованного профиля (при первом вводе в эксплуатацию отображается базовый профиль).
- На данном этапе система нагрева еще не включена!
- Выбрать подходящий профиль сварки или задать параметры сварки по отдельности (см. раздел «Настройка параметров»).
- После этого включить нагрев (кнопка «Вкл./выкл. нагрев», 31).

Подготовка к сварке

- После включения системы нагрева появляется динамичная индикация актуальной температуры воздуха с индикатором прогресса нагрева (заданное и фактическое значение).
- Проследить за достижением температуры сварки до начала работы с автоматом (продолжительность нагрева составляет 3 - 5 минут).
- После этого выполнить пробную сварку согласно инструкции по сварке производителя используемого материала и/или национальным нормам/стандартам и проверить результаты. При необходимости откорректировать профиль сварки.

Начало сварки

- Потянуть за рычаг стопора термофена (15), опустить термофен (10) и до упора ввести сварочное сопло (9) между уложенными внахлестку полотнами.
- Приводной двигатель запускается автоматически сразу же после фиксации термофена (10).
- Устройство можно в любой момент запустить вручную кнопкой «Подтверждение» (33) (учитывать, что при этом символ привода в выборе меню должен быть дезактивирован).

Направление устройства в процессе сварки

- Направлять автомат для сварки горячим воздухом за направляющую ручку (22, 24) или ручку (5) вдоль соединения внахлест и при этом все время следить за позицией трассирующего ролика (16).
- Избегать давления на направляющую ручку (22, 24) во время сварки, так как это может привести к неправильному результату сварки.

6.6 Завершение сварки

- После окончания сварки потянуть за рычаг стопора термофена (15), до упора выдвинуть термофен (10) (что останавливает приводной двигатель) и отклонить его вверх до точки фиксации.
- В завершение отклонить трассирующий ролик (16) вверх.

6. Ввод устройства UNIROOF АТ в эксплуатацию

6.7 Выключение/техобслуживание устройства





- Проверить кабель сетевого питания (1) и штекер на отсутствие электрических и/или механических повреждений.
- Очистить сварочное сопло (9) проволочной щеткой.

7. Краткое руководство по управлению устройством UNIROOF AT

7.1 Включение/запуск

- 1. Убедиться, что главный выключатель (19) выключен и что термофен (10) находится не в рабочем положении.
- 2. Вставить штекер сетевого кабеля в розетку.
- 3. Включить главный выключатель (19).
- 4. Выбрать/настроить профиль сварки.
- 5. Включить систему нагрева кнопкой «Вкл./выкл. нагрев» (31); подождать 3 - 5 минут до достижения необходимой температуры.
- 6. Отклонить термофен (10) вниз (устройство автоматически запускается).

7.2 Выключение

- 1. Отклонить термофен (10) вверх (что останавливает приводной двигатель).
- 2. Выключить систему нагрева кнопкой «Вкл./выкл. нагрев» (31), подтвердить активацию режима охлаждения кнопкой (33).
- 3. Дождаться окончания процесса охлаждения (ожидание прибл. 6 минут).
- 4. Выключить главный выключатель (19).
- 5. Извлечение штекера сетевого кабеля

График температуры при расходе воздуха 100 % и сетевом напряжении 230 В



8. Панель управления устройством UNIROOF AT

Панель управления (2) состоит из функциональных кнопок, которые позволяют пользователю управлять различными функциями меню, и из дисплея, на котором отображаются выбранные в актуальный момент настройки, опции меню и действительные во время работы значения.

8.1 Функциональные кнопки



Множественные функции функциональных кнопок на панели управления (2)/символы на дисплее

Символ	Наименование	В рабочей индикации (дисплей 41)	В выборе меню (дисплей 42)
ÔD	Кнопки со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30)	Переход от одного символа к другому (изменение последовательности).	Переключение с выбора меню на рабочую индикацию и наоборот.
	Кнопка «Вкл./выкл. нагрев» (31)		Данный символ сигнализирует переход к процессу охлаждения и из начальной индикации в режим сварки.
Кнопки со стрелками «Минус»/		и «Минус»/«Плюс» (32)	
	кратковременное нажатие	Установка нужного заданного значения с шагом 0,1 м/мин, 5 °С или 5 %.	Изменение позиции/ смена меню
	нажатие и удерживание	Установка нужного заданного зна- чения с шагом 10 °Сили 10 %.	Изменение позиции/ смена меню
ð	Кнопка «Подтверждение» (33)	Перенятие установленного значе- ния и его отображение в выборе меню (42).	Выполнение необхо- димой функции или переход в необходимое меню.

8.2 Дисплей



Дисплей разделен на три зоны индикации:

- 40. Символы индикации состояния (зона 1/слева + 2/справа)
- 41. Рабочая индикация
- 42. Выбор меню

8.3 Символы индикации состояния (дисплей 40)

Индикация состояния разделена на левую (1) и правую зону (2).

Индикация состояния 1/слева



Название профиля

- Отображение названия выбранного и актуального на данный момент профиля сварки (например, «Basic»).
- Если название профиля состоит более чем из 6 знаков, попеременно отображаются первые 6 знаков, а затем остальные 6 знаков. После чего индикация возвращается к первым 6 знакам.

Напряжение

• Если в сети возникает спад напряжения или избыточное напряжение, на дисплее отображается значение напряжения.

Индикация состояния 2/справа





Общее предупреждающее указание

(также см. раздел «Предупреждающие указания»/«Предупреждающие сообщения и сообщения об ошибках»)



Активирована блокировка кнопок.



Нагрев включен.



Указание на пониженное напряжение в электросети.

Указание на повышенное напряжение в электросети.

8.4. Символы рабочей индикации (дисплей 41)



Во время работы на дисплее отображаются заданные значения параметров сварки (привод в м/мин или футах/мин, температура в градусах Цельсия или Фаренгейта, расход воздуха в процентах, а также, возможно, информационные указания см. раздел «Прикладной режим: просмотр актуальных значений»).

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) пользователь может переходить от одного параметра сварки к другому и по отдельности изменять значения с помощью кнопок со стрелками «Минус»/«Плюс» (32).

Символ	Значение
\bigcirc	Символ привода/скорости сварки [м/мин или футах/мин]
	Символ температуры воздуха [°С или °F]
	Символ расхода воздуха [%]
F	Информационные указания в рабочей индикации
≜ 345 °C	Температура сварки слишком низкая, процесс нагрева. Стрелка «Вверх» и индикатор прогресса сигнализируют, что необходимая более высокая температура еще не достигнута. Мигающее число над индикатором прогресса обозначает достигнутое на данный момент фактическое значение (345); значение справа от шкального индикатора прогресса (440) обозначает заданное значение выбранного профиля сварки или отдельной настройки.
₩ 485 °C	Слишком высокая температура сварки, процесс охлаждения. Стрелка «Вниз» и индикатор прогресса сигнализируют, что необходимая более низкая температура еще не достигнута. Мигающее значение над индикатором прогресса обозначает достигнутое на данный момент фактическое значение (485); значение справа от шкального индикатора прогресса (440) обозначает заданное значение выбранного профиля сварки или отдельной настройки.
Ċ	Символ режима ожидания.
*	Символ процесса охлаждения (режим «Cool down»)
¥	Символ сообщения об ошибке аппаратного обеспечения. Устройство потеряло готовность к эксплуатации. Связаться с уполномоченным компанией Leister сервисным центром. (Принимать во внимание соответствующий код ошибки, который поясняется в главе «Предупреждающие сообщения и сообщения об ошибках»).
¥	Символ сообщения об ошибке аппаратного обеспечения (дефект нагревательного элемента). Устройство потеряло готовность к эксплуатации. Связаться с уполномоченным компанией Leister сервисным центром.
	Символ предупреждающего сообщения о перегреве. Дать устройству остыть.

8.5 Символы выбора меню (дисплей 42)

Доступные меню можно выбрать с помощью кнопок со стрелками (30, 32), расположенных на панели управления (2).

Символ	Значение	Символ	Значение
F	Включение/выключение привода	₹	Вызвать сервисное меню (только с вводом пароля).
Ð	Выбрать сохраненный в памяти профиль сварки.		Откорректировать актуальные настрой- ки/актуальный профиль.
‡	Соответствующим образом изменить настройки.		Сохранить актуальные настройки/акту- альный профиль.
	Переход к исходному экрану («Home»).		Удалить актуальные настройки/акту- альный профиль.
IJ	Возврат к предыдущему экрану/на один уровень назад.	*	Запуск процесса охлаждения
Ð	Выполнить сброс на заводские настройки («Reset»).		

9. Настройки и функции программного обеспечения устройства UNIROOF AT

9.1 Обзор навигации с помощью меню



Save Profile	BRSIC Standby Enable Standby Standby Interval 40 min
Доступно тол «Advanced Mode» (pa	ько в режиме осширенный режим)
	BASIC
Hours Drive 42 min	General Into
Hours Blower 142 h	Firmware Machine V1.00
Hours Machine 9 h	Production Year 0
Day Distance 419 m	Production Month 0
Total Distance 419 m	Production Day 0
	BASIC <u>KK</u>
Undervoltage	Select Unit metric
ondervoldige	LED Mode OFF
	LCD Contrast 0
	LCD Backlight 90 %
	Key Backlight 50 %
BASIC Setup	Besic <u>&</u>
Show General Info	Show General Info
Show Warnings	Show Warnings 🛛 🕨
Machine Setup	Machine Setup
Show Set Values	Show Set Values 🔲 🕕
Reset to defaults	Reset to defaults
A	

9.2 Базовая настройка и расширенный режим

BASIC	
Setup	
Save Profile	•
Standby	•
Application Mode	
Advanced Mode	
	A

В базовой настройке через меню настройки пользователь получает доступ к сохранению профиля, функции ожидания, а также к прикладному режиму и расширенному режиму.

BASIC	
Setup	
Save Profile	÷
Standby	•
Application Mode	
Advanced Mode	
Show Duty Info ▼	•
	♠

В расширенном режиме открывается доступ к дополнительной информации и возможностям настройки.

9.3 Режим готовности к работе (режим ожидания «Standby»)



При поставке режим ожидания не настроен! Необходимый временной интервал пользователь может определить самостоятельно, с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) выбрав меню «Standby» и затем с помощью кнопок со стрелками «Минус»/«Плюс» (32) настроив необходимое значение.

Если после активации режима ожидания пользователем устройство не активируется в течение определенного временного интервала, автоматически происходит переход в режим ожидания, что сигнализируется в **рабочей индикации (41)** появлением соответствующего символа (см. приведенную ниже иллюстрацию).



По истечении еще 180 секунд отсутствия действий запускается процесс охлаждения. В течение этих 180 секунд процесс можно прервать нажатием кнопки «Под-тверждение» (33).

9.4 Процесс охлаждения (режим «Cool down»)

- Во время охлаждения система нагрева выключена.
- Если при включении устройства значение температуры воздуха превышает 100 °C, устройство автоматически переходит в режим «Cool down» (режим охлаждения).
- Процесс охлаждения завершается, когда значение температуры воздуха на протяжении 2 минут находится ниже 100 °C.
- Если систему нагрева необходимо включить повторно, пользователь должен подтвердить включение кнопкой (33).

9.5 Просмотр актуальных значений (прикладной режим)

BASIC	
Setup	
Save Profile	•
Standby	+
Application Mode	
Advanced Mode	
	A

Для просмотра имеющейся рабочей информации, например, температуры окружающей среды, степени нагрузки на систему нагрева и пр. необходимо выбрать меню «Настройки» и подтвердить выбор кнопкой (33). Теперь активировать прикладной режим («Application Mode»).



После этого в рабочей индикации появляется вся имеющаяся информация (символ «i») (см. раздел «Символы рабочей индикации»).

9.6 Отображение заданных значений («Show Set Values»)

250 °C

При активации функции отображения заданных значений в **рабочей индикации** (41) отображается фактическая (крупный шрифт) и заданная (мелкий шрифт) температура.

В аналогичной форме это относится к значениям привода (м/мин) и расхода воздуха (проценты).

9.7 Отображение актуального напряжения

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) выбрать заданное значение для температуры воздуха, после чего удерживать кнопку «Подтверждение» (33) нажатой до тех пор, пока в индикации состояния (40) не появится актуальное значение.

9.8 Отображение пройденных траекторий



С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) выбрать заданное значение для скорости привода, после чего удерживать кнопку «Подтверждение» (33) нажатой до тех пор, пока в индикации состояния (40) не появится актуальное значение.

9.9 Блокировка кнопок

При одновременном нажатии кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) в течение не менее двух секунд происходит активация или дезактивация блокировки кнопок.

9.10 Настройка параметров сварки

На устройстве UNIROOF АТ заданные значения трех параметров сварки можно в любой момент и по отдельности поменять, в том числе, во время работы.

Для этого действовать следующим образом:



Выбрать параметр:

Выбрать необходимое заданное значения для скорости привода, температуры или расхода воздуха с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30).

Изображение:

Выбранный параметр выделяется темным фоном.

Настроить заданное значение:

Теперь с помощью кнопок «Минус»/«Плюс» (32) откорректировать выбранное заданное значение в соответствии с необходимостью.

9.11 Контроль параметров сварки во время работы

Скорость сварки, температура воздуха и расход воздуха непрерывно контролируются. Если фактическое значение отклоняется от заданного в профиле сварки или в отдельной настройке, об этом сигнализируется **в рабочей индикации (41)**.



Фактическое значение соответствует заданному.



Фактическое значение температуры воздуха ниже заданного.

Процесс нагрева сигнализируется миганием, стрелка направлена вверх, индикатор прогресса указывает на степень достижения необходимой температуры.



Фактическое значение температуры воздуха выше заданного.

Процесс охлаждения сигнализируется миганием, стрелка направлена вниз, индикатор прогресса указывает на степень достижения необходимой температуры.

9.12 Выбор сохраненного профиля сварки («Select Profile»)

На заводе на устройстве UNIROOF АТ было сохранено 6 профилей сварки с предварительно выполненными настройками (номер профиля 1 - 6).

Дополнительно пользователь может самостоятельно создать макс. 10 или 11 (BASIC) собственных профилей сварки (номер профиля 1 или 7 - 16).

Профил	ь сварки	Скорость сварки	Температура воздуха	Расход воздуха
1	BASIC	настраивается	настраивается	настраивается
2	PVC	2,5 м/мин - 8,2 фута/мин	550 °C/1022 °F	100 %
3	TPO	3,0 м/мин - 9,8 фута/мин	450 °/842 °F	100 %
4	EVA	2,0 м/мин - 6,6 фута/мин	540°/1004 °F	100 %
5	PIB	2,0 м/мин - 6,6 фута/мин	460°/860 °F	100 %
6	Модиф. EPDM	1,6 м/мин - 5,2 фута/мин	620°/1148 °F	85 %
7 - 16	собственный	настраивается	настраивается	настраивается

BASIC является гибким базовым профилем сварки для устройства UNIROOF. Если при повторном включении устройства пользователь хочет использовать установленные во время последней эксплуатации значения, он должен работать с профилем сварки BASIC (профиль номер 1).

При работе с сохраненным в памяти профилем сварки (номера профилей 2 - 16) и изменении заданных значений в процессе работы сохраненный в памяти профиль сварки остается неизменным.

Чтобы выбрать сохраненный в памяти профиль, действовать следующим образом:



С помощью кнопок «Минус»/«Плюс» (32) перейти к списку меню в выборе меню (42). Там выбрать символ сохраненного в памяти профиля сварки (который затем выделяется темным фоном) и подтвердить выбор нажатием кнопки (33).

BASIC Select Pro	file
BASIC	
P¥C	
тро	
EVA	
PIB	
₽	A

Теперь с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) выбрать один из составленных компанией Leister профилей сварки (номер профиля 1 - 6) или один из сохраненных пользователем профилей сварки (номер профиля 7 - 16).



Полезно знать:

Актуальный профиль сварки всегда отображается в индикации состояния в зоне 1 (32).

9.13 Создание и сохранение профиля сварки («Save Profile»)

Функция «Save Profile» позволяет сохранить заданные настройки параметров сварки – скорости привода, температуры воздуха и расхода воздуха – под произвольным названием (см. раздел «Ввод названия профилей»).

Создание нового профиля:

- 1. Установить необходимые заданные значения [рабочая индикация, кнопки «Минус»/«Плюс» (32)].
- 2. Выбрать меню настройки и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].
- 3. Выбрать меню настройки («Setup») [выбор меню, кнопка «Плюс» (32)].
- 4. Выбрать меню для сохранения профиля («Save Profile») [выбор меню, кнопка «Плюс» (32)].
- 5. Выбрать меню «Определяемые пользователем параметры» («User-defined») и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].
- 6. Выбрать меню «Редактирование выбранного элемента» и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].
- 7. Ввести произвольное название профиля, выбрать команду «Enter» на клавиатуре (см. раздел «Ввод названия профилей») и подтвердить ввод [выбор меню, клавиша (33)].
- 8. Выбрать команду «Сохранить» и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].

Новый созданный только что профиль сохраняется в памяти, и его в любой момент можно вызвать посредством заданного названия.

BRSIC 2.5 mm	BASIC Save Profile	Save Profile	BASIC TEST 1
<u>₩</u> 440 _{°C}	My Profile User-defined	My Profile User-defined	D1234 ABCDE
😽 100 _%			
₽₽¢°			R



DEFGHIJ

TERROPION

XYZ_-+.

. + 🛛 🖊

⊐

9.13 Создание и сохранение профиля сварки («Save Profile»)

Корректировка существующего профиля (кроме профилей 2 - 6)

- 1. Установить необходимые заданные значения [рабочая индикация, кнопки «Минус»/«Плюс» (32)].
- 2. Выбрать меню настройки, [выбор меню, кнопка «Плюс» (32)].
- 3. Выбрать меню для сохранения профиля («Save Profile») [выбор меню, кнопка «Плюс» (32)].
- 4. Выбрать подлежащий корректировке профиль и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].
- 5. Выбрать функцию «Сохранить», «Редактирование выбранного элемента» или «Удалить» и подтвердить выбор [выбор меню, кнопка (33)].
- 6. Если была выбрана функция «Редактирование выбранного элемента», ввести произвольное название профиля в соответствии с описанными выше шагами 7 и 8.

Откорректированный профиль сохраняется в памяти, и его в любой момент можно вызвать посредством заданного названия.



9.14 Ввод названия профилей

Управление панелью клавиатуры, а также ввод и сохранение произвольных названий для создаваемых пользователем профилей сварки (макс. 12 знаков) осуществляется с помощью функциональных кнопок (30, 31, 32, 33).

Символ	Наименование
ÔD	Кнопки со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) Выбор значений/символов по вертикали
	Кнопки «Минус»/«Плюс» (32) Выбор значений/символов по горизонтали
b	Кнопка «Подтверждение» (33) Подтверждение выбранных значений/символов



9.15 Рабочие характеристики («Duty Info», доступны только в режиме «Advanced»)

Меню «Рабочие характеристики» («Duty Info») открывает доступ к данным о текущей степени нагрузки устройства UNIROOF AT.

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) перейти в меню настройки и подтвердить сделанный выбор нажатием кнопки (33). После этого с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) установить расширенный режим «Advanced» в состояние «On» и выбрать «Duty Info».

BASIC	<u>88</u>
Duty I	
Hours Drive	42 min
Hours Blower	142 h
Hours Machine	9 h
Day Distance	419 m
Total Distance	419 m

«Hours Drive»: счетчик актуальной наработки привода

Hours Blower: счетчик актуальной наработки нагнетателя воздуха

Hours Machine: счетчик актуальной наработки устройства

«Day Distance»: пройденная за актуальный день дистанция (с возможностью сброса)

«Total Distance»: пройденная дистанция с момента ввода устройства в эксплуатацию

9.16 Общая информация («General Info», доступна только в режиме «Advanced»)

General Info	
Firmware HMI	V1.05
Firmware Machine	V1.00
Production Year	0
Production Month	0
Production Day	0
Ľ	

Общая информация открывает доступ к номеру версии программного обеспечения устройства или коммуникационного модуля (дисплея), а также к информации о дате выпуска изделия.

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) перейти в меню настройки и подтвердить сделанный выбор нажатием кнопки (33). После этого с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) установить расширенный режим «Advanced» в состояние «On» и выбрать «General Info».

9.17 Настройка устройства («Machine Setup», доступна только в режиме «Advanced»)

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) перейти в меню настройки и подтвердить сделанный выбор нажатием кнопки (33). После этого с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) установить расширенный режим «Advanced» в состояние «Оп» и выбрать меню «Machine Setup».

BASIC Machine Setup	
Select Unit [netric / inperial]	metric
LED Mode	OFF
LCD Contrast	0
LCD Backlight	90 %
Key Backlight	50 %
	⊐

«Select Unit» (выбор единицы): настройка системы измерения (метрические единицы измерения или англосаксонская система измерения)

«LED Mode» (режим подсветки): заводская настройка, без возможности изменения (OFF)

LCD Contrast (контрастность ЖК-дисплея): настойка контрастности ЖК-дисплея LCD Backlight (подсветка ЖК-дисплея): настойка подсветки ЖК-дисплея

Key Backlight (подсветка кнопок): настройка подсветки клавиатуры панели правления (2)

9.18 Сброс настроек на значения по умолчанию («Reset to defaults», доступно только в режиме «Advanced»)

С помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) перейти в меню настройки и подтвердить сделанный выбор нажатием кнопки (33). После этого с помощью кнопок со стрелками «Вверх»/«Вниз» (30) установить расширенный режим «Advanced» в состояние «Оп» и выбрать функцию «Reset to defaults».

BASIC	
Setup	
Show General Info	•
Show Warnings	•
Machine Setup	•
Show Set Values	
Reset to defaults	
Ð	A

Данная функция выполняет сброс всех настроенных пользователем значений обратно на заводские настройки. Сброс касается как настроек («Setup»), так и профилей.

Подтвердить выбор расположенной слева внизу кнопкой («Выполнить сброс на заводские настройки»/«Reset»).

10. Предупреждающие сообщения и сообщения об ошибках (UNIROOF AT)

Предупреждающие сообщения и сообщения об ошибках в зависимости от конкретного случая отображаются в индикации состояния (40) или в рабочей индикации (41).

При наличии предупреждения пользователь может продолжать работу без каких-либо ограничений.

В отличии от предупреждающих сообщений, **при появлении сообщения об ошибке работа устройства прерывается.** Происходит автоматическое выключение системы нагрева и блокировка привода. В **рабочей индикации (41)** сразу же появляется соответствующий код ошибки.

Полную информацию о типе ошибки или предупреждения также в любой момент можно вызвать в меню настройки с помощью команды «Show Warnings».

Тип сообщения	Индикация	Код ошибки	Описание и меры устранения
Предупреждение	Undervoltage	_	Для примера показан предупреждающий символ в рабочей индикации (33) и вспомогательный текст в рабочей индикации после вызова меню «Отображение предупреждений» («Show Warnings»).
Ошибка	Error No.0001	0001	Символ ошибки и указание (Ошибка № 0001/перегрев) в рабочей индикации. Решение: дать устройству остыть.
	Error No.0020	0020	Символ ошибки и указание (Ошибка № 0020/дефект нагревательного элемента) в рабочей индикации. Решение: заменить нагревательный элемент.
	BASIC	0002	Недостаточное/повышенное напряжение
Ошибка (возможно, с указанием адреса сервисного центра Leister) *		0004	Ошибка аппаратного обеспечения
	Error No.0004 Contact your service center	0008	Неисправность термоэлемента
	My Nane My Phonenunber My Honepage	0100	Неисправность нагнетателя воздуха
		0200	Ошибка модуля связи
		0400	Ошибка привода
 * Обратиться в се 	рвисный центр ком	пании Leister	

11. Часто возникающие вопросы, причины ошибок и меры по их устранению (UNIROOF AT)

После включения устройство автоматически включает нагнетатель воздуха:

Если при включении устройства значение температуры воздуха превышает 100 °C, устройство автоматически переходит в режим «Cool down» (режим охлаждения). Процесс охлаждения завершается, когда значение температуры воздуха на протяжении 2 минут находится ниже 100 °C.

Устройство автоматически отключается:

 В режиме ожидания нагрев автоматически отключается по истечении определенного пользователем времени (см. также раздел «Режим готовности к работе/Standby»).

Плохое качество результата сварки:

- Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха.
- Очистить сварочное сопло (9) проволочной щеткой (см. раздел «Техобслуживание»).
- Сварочное сопло (9) неправильно отрегулировано (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).

Настроенная температура сварки не достигается даже по истечении 5 минут:

- Проверить напряжение в сети.
- Снизить расход воздуха.

Устройство перемещается непрямолинейно:

- Выровнять трассирующий ролик (16) параллельно и линейно по отношению к приводному/прижимному ролику (8) (см. раздел «Процесс сварки»).
- Отрегулировать ролик для транспортировки (13) на сдвижной ведущей оси (14) (см. раздел «Регулировка сдвижной ведущей оси).





12. Ввод устройства UNIROOF ST в эксплуатацию

12.1 Рабочие условия и безопасность



Данный автомат для сварки горячим воздухом разрешено использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях.

Ни в коем случае не использовать автомат для сварки горячим воздухом во взрывоопасной или легковоспламеняющейся окружающей среде и всегда соблюдать достаточную дистанцию до легковозгораемых материалов и взрывоопасных газов.

Прочитать паспорт безопасности материала, предоставленный его производителем, и следовать приведенным в нем инструкциям. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Использовать устройство только на горизонтальных (уклон крыши до 30°) и жаростойких поверхностях.

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



Защита от падения при выполнении работ в зонах с риском падения. При выполнении сварки на парапетах (балюстрадах, карнизах) автомат для сварки горячим воздухом должен быть за ручку (5) зафиксирован от падения с помощью строповочного приспособления с горизонтальными направляющими (например, с системой предохранительных шин или тросов).

При использовании предохранительной цепи следить за тем, чтобы все предохранительные элементы (крюк карабина, тросы) имели грузоподъемность не менее 7 кН во всех возможных направлениях. Для подвешивания устройства обязательно использовать карабин с замком (с поворотным фиксатором или винтовым замком). Все соединения предохранительной цепи должны быть правильно установлены и проверены в соответствии предписаниями производителя.







Перед каждым применением и после определенных происшествий ручку (5), которая служит для крепления страховочного каната, должно проверять уполномоченное лицо. На ручке (5) должны отсутствовать трещины, следы коррозии, зарубки и иные повреждения материала.

Добавочные грузы должны быть предохранены с помощью предусмотренных для этого предохранительных скоб (по 1 спереди и сзади).



Осторожно! Предохранять автомат для сварки горячим воздухом исключительно за ручку (5)!

Осторожно! Ни в коем случае не закреплять автомат за отдельные точки строповки, которые могут способствовать образованию петель. Соединительные элементы должны быть отрегулированы на минимальную возможную длину, чтобы полностью исключить возможность падения за край парапета.

Осторожно! В результате действия силы тяжести возникает риск неконтролируемого падения или опускания. Точка строповки не рассчитана на резкую нагрузку, возникающую во время падения!

Если во время установки или эксплуатации появляются неясности или сомнения, следует обязательно связаться с производителем.







При сбое в подаче питания, во время пауз в работе или для охлаждения необходимо отклонить **термофен (10)** в нерабочее положение и зафиксировать.

Проследить за фиксацией стопора термофена (15)!

12. Ввод устройства UNIROOF ST в эксплуатацию

12.1 Рабочие условия и безопасность

Кабель сетевого питания и удлинительный кабель

- Напряжение питающей сети должно соответствовать значению номинального напряжения, указанному на устройстве (см. технические характеристики).
- Кабель сетевого питания (1) должен оставаться подвижным и не должен мешать ни пользователю, ни третьим лицам (создавая риск спотыкания).
- Удлинительные кабели должны быть допущены для конкретного места применения (например, для применения под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку. В случае использования удлинительных кабелей учитывать их минимально необходимое сечение.

Агрегаты для подачи энергии

При использовании агрегатов для подачи энергии следить за тем, чтобы агрегаты были заземлены и оснащены устройствами защитного отключения.

Для расчета необходимой номинальной мощности агрегатов используется формула «2 × номинальная мощность автомата для сварки горячим воздухом».

12.2 Готовность к работе

Зацепить приспособление для разгрузки кабеля сетевого питания (1) за спиралевидный держатель (25), после чего проверить базовую настройку сварочного сопла (9).

12.3 Позиционирование устройства

- Проверить чистоту подлежащего сварке материала между местами нахлестки как с верхней, так и с нижней стороны.
- Затем проверить чистоту сварочного сопла (9), приводного/прижимного ролика (8), направляющего ролика (27) и прижимного ремня (26).
- Отклонить термофен (10) в нерабочее положение и обеспечить его фиксацию.
- Теперь поднять автомат для сварки горячим воздухом за направляющую ручку (22, 24) и переместить его в необходимую позицию сварки.
- Позиционировать пластину для сварки (см. описание комплекта поставки). после чего отклонить трассирующий ролик (16) вниз.
- Следить за тем, чтобы трассирующий ролик (16) располагался параллельно приводному/прижимному ролику (8).





12.4 Запуск устройства

- После создания описанных выше рабочих условий и подготовки автомата для сварки горячим воздухом к эксплуатации подсоединить автомат к сетевому напряжению.
- Включить автомат для сварки горячим воздухом с помощью главного выключателя (19).
- Задать параметры сварки скорость привода, температуру воздуха и расход воздуха на соответствующем потенциометре (30, 33, 36).
- После этого включить нагрев [кнопка прямого воздействия на систему нагрева (35)].

12.5 Процесс сварки

Подготовка к сварке

- Проследить за достижением температуры сварки до начала работы с автоматом (светодиод должен перестать мигать). Продолжительность нагрева составляет 3 5 минут.
- После этого выполнить пробную сварку согласно инструкции по сварке производителя используемого материала и/или национальным нормам/стандартам и проверить результаты. При необходимости откорректировать профиль сварки.

Начало сварки

- Потянуть за рычаг стопора термофена (15), опустить термофен (10) и до упора ввести сварочное сопло (9) между уложенными внахлестку полотнами.
- Приводной двигатель запускается автоматически сразу же после фиксации термофена (10).

Направление устройства в процессе сварки

• Направлять автомат для сварки горячим воздухом за направляющую ручку (22, 24) или ручку (5) вдоль соединения внахлест

и при этом все время следить за позицией трассирующего ролика (16).

• Избегать давления на направляющую ручку (22, 24) во время сварки, так как это может привести к неправильному результату сварки.

12.6 Завершение сварки

- После окончания сварки потянуть за рычаг стопора термофена (15), до упора выдвинуть термофен (10) и отклонить его вверх до точки фиксации.
- В завершение отклонить трассирующий ролик (16) вверх.

12.7 Выключение/техобслуживание устройства

- Выключить нагрев с помощью кнопки прямого воздействия на систему нагрева (35), чтобы дать сварочному соплу (9) остыть.
- После этого выключить устройство с помощью главного выключателя (19) и отсоединить кабель сетевого питания (1) от электросети.
- Нагнетатель воздуха автоматически отключается по истечении прибл. 6 минут.



- Подождать, пока устройство не остынет!
- Проверить кабель сетевого питания (1) и штекер на отсутствие электрических и/или механических повреждений.
- Очистить сварочное сопло (9) проволочной щеткой.

13. Краткое руководство по управлению устройством UNIROOF ST

Включение/запуск

- 1. Подключение штекера сетевого кабеля
- 2. Включить главный выключатель (19).
- 3. Выбрать/настроить профиль сварки.
- 4. Включить систему нагрева с помощью кнопки прямого воздействия на систему нагрева (35)/следить за светодиодом (он должен прекратить мигать).
- 5. Отклонить термофен (10) вниз (устройство автоматически запускается).

Выключение

- 1. Отклонить термофен (10) вверх (устройство останавливается).
- 2. Выключить систему нагрева с помощью кнопки прямого воздействия на систему нагрева (35).
- 3. Выключить главный выключатель (19).
- 4. Извлечь штекер кабеля сетевого питания.



График температуры при расходе воздуха 100 % и сетевом напряжении 230 В

14. Панель управления устройством UNIROOF ST



15. Предупреждающие сообщения и сообщения об ошибках (на устройстве UNIROOF ST)

Тип сообщения	Индикация	Код ошибки	Описание ошибки
Предупреждение	Мигают оба светодиода – светодиод состояния привода (31) и светоди- од состояния системы нагрева (34).	_	Сетевое напряжение Значение расхода воздуха больше нельзя изменить.

16. Часто возникающие вопросы, причины ошибок и меры по их устранению (UNIROOF ST)

Плохое качество результата сварки:

- Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха.
- Очистить сварочное сопло (9) проволочной щеткой (см. раздел «Техобслуживание»).
- Сварочное сопло (9) неправильно отрегулировано (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).

Настроенная температура сварки не достигается даже по истечении 5 минут:

- Проверить напряжение в сети.
- Снизить расход воздуха.

Устройство перемещается непрямолинейно:

- Выровнять трассирующий ролик (16) параллельно и линейно по отношению к приводному/прижимному ролику (8) (см. раздел «Процесс сварки»).
- Отрегулировать ролик для транспортировки (13) на сдвижной ведущей оси (12) (см. раздел «Регулировка сдвижной ведущей оси).





17. Принадлежности

• Разрешается использовать только оригинальные запасные части и принадлежности компании Leister, так как в противном случае теряют силу гарантийные обязательства и клиент теряет право на предъявление гарантийных претензий.

Дополнительную информацию можно найти на сайте www..

18. Сервисное обслуживание и ремонт

- Поручать проведение ремонтных работ только уполномоченным сервисным центрам компании Leister.
- Эти центры гарантируют надежное выполнение всех необходимых работ по ремонту и техобслуживанию в течение 24 часов с использованием оригинальных запасных частей согласно электрическим схемам и ведомостям запасных частей. Адрес уполномоченного сервисного центра компании Leister в вашем регионе см. на последней странице данного руководства.

Дополнительную информацию можно найти на сайте www..

19. Обучение

• Компания Leister Technologies AG и ее уполномоченные сервисные центры предлагают курсы обучения сварщиков.

Дополнительную информацию можно найти на сайте www..

20. Гарантия

- На данное устройство, начиная с даты покупки, распространяются гарантийные обязательства или поручительство прямого дистрибьютора/продавца.
- При получении претензий по гарантии или поручительству (с предоставлением счета или накладной) производственные дефекты и дефекты обработки устраняются путем ремонта или замены устройства.
- Другие претензии по гарантии или обязательству исключены на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования устройства.
- Данная гарантия или поручительство не распространяется на нагревательные элементы.
- Гарантия и возможность предъявления гарантийных претензий теряют свою силу, если покупатель переоборудовал устройство, внес изменения в его конструкцию или использовал неоригинальные принадлежности, произведенные не компанией Leister.

21. Декларация соответствия

Компания Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Швейцария подтверждает, что данное изделие в введенном нами в оборот исполнении соответствует требованиям перечисленных ниже директив EC.

Директивы:	2006/42 2004/108 (действительна до 19.04.2016), 2014/30 (действительна начиная с 20.04.2016) 2006/95 (действительна до 19.04.2016), 2014/35 (действительна начиная с 20.04.2016) 2011/65
Гармонизированные	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2,
стандарты:	EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Лицо, ответственное за документацию:

Фолькер Поль (Volker Pohl), менеджер по соответствию продукции

Кегисвиль, 26.10.2015

Bruno von Wys

Бруно фон Вил (Bruno von Wyl), руководитель технического отдела

Kathine G.

Андреас Катринер (Andreas Kathriner), генеральный директор

22. Утилизация



Не выбрасывать электрические инструменты вместе с бытовым мусором! Электрические инструменты, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72 Астана +7(712)727-132 Белгород (4722)40-23-64 Брянск (4832)59-03-52 Владивосток (423)249-28-31 Вологда (844)278-03-48 Вологда (8172)26-41-59 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89 Иваново (4932)77-34-06 Ижевск (3412)26-03-58 Казань, (843)206-01-48 Калининград (4012)72-03-81 Калуга (4842)92-23-67 Кемерово (3842)65-04-62 Киров (8332)68-02-04 Красноврск (391)204-63-61 Курск (4712)77-13-04 Липецк (4742)52-0-81 Магнитогорк (3519)55-03-13 Москав (495)268-04-70 Мурманск (6152)59-64-93 Набережные Челны (6552)20-53-41 Нижний Новгород (831)429-08-12 Новокузнецк (3843)20-46-81 Новоскойрок (383)227-86-73 Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3522)37-68-04 Пенза (8412)22-31-16 Пермь (342)205-81-47 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Рязань (4912)46-61-64 Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Смоленск (4812)29-41-54 Сочи (862)225-72-31 Ставропом. (8652)20-65-13 Тверь (4822)63-31-35 Томск (3822)86-41-63 Туля (4872)74-02-29 Тюмень (3452)66-21-18 Ульяновск (8422)24-23-59 Уфа (347)229-48-12 Челябинск (351)202-03-61 Череповец (8202)49-02-64 Ярославль (4852)65-52-93

сайт: www.leister.nt-rt.ru || эл. почта: ets@nt-rt.ru