

LEISTER®

WELDPLAST S1



<http://leister.nt-rt.ru>

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (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
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (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)69-52-93

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



Перед вводом в эксплуатацию внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для дальнейшего использования

Leister WELDPLAST S1

Ручной сварочный экструдер

Применение

- Экструзионная сварка следующих материалов:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Прочие материалы по запросу



Предупреждение



Открытие аппарата **опасно для жизни**, т.к. при этом раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Перед открытием прибора выдернуть штепсельную вилку из розетки.



Опасность возгорания и взрыва при ненадлежащем использовании ручного экструдера (напр. перегреве материала), особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Опасность получения ожогов! Строго воспрещается прикасаться к оголенным металлическим деталям и выступающей массе. Дать прибору остыть. Не направлять струю горячего воздуха и выступающую массу на людей или животных.



Подключать прибор к **розетке с защитным контактом**. Любой разрыв защитного провода внутри или вне аппарата опасен!
Использовать только удлинительный кабель с защитным проводом!



Осторожно



Указанное на приборе **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети. При сбое сетевого питания следует выключить главный выключатель и привод (снять с фиксатора).



При работе с прибором на стройках в целях безопасности **необходимо** использовать **выключатель с дифференциальной защитой**.



Опасность ослепления! Не смотреть прямо на светодиодный источник излучения. При эксплуатации прибор **должен находиться под наблюдением**. Тепловому воздействию могут подвергнуться возгораемые материалы, находящиеся вне поля зрения.

Прибор может использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их контролем. Использование прибора детьми строго воспрещается.



Предохранять прибор от влаги и сырости.

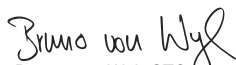
Декларация о соответствии

Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Швейцария подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих директив ЕС.

Директивы: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65

Гармонизированные нормы: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 15.01.2014


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Утилизация

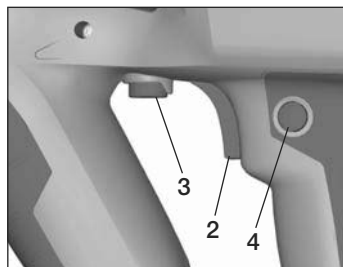
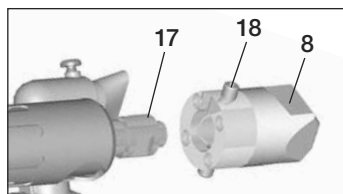
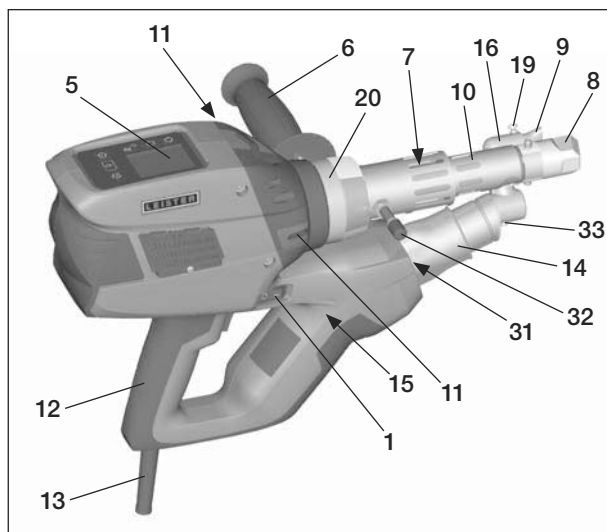


Электроинструмент, принадлежности и упаковка должны быть отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования. **Только для стран-членов ЕС:** Не выбрасывать электроинструмент с бытовыми отходами! В соответствии с общеевропейской директивой 2002/96 об утилизации электроприборов и электронного оборудования и ее воплощении в правовых нормах стран-членов, непригодные к использованию электроинструменты должны быть сепаратно собраны и отданы на переработку для экологически целесообразного вторичного использования.

Технические характеристики

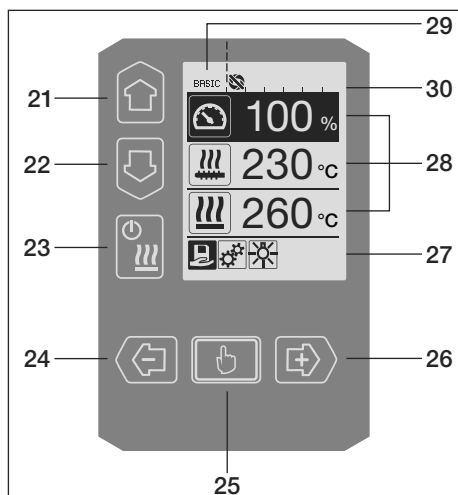
Напряжение	B~	100	120	230
Мощность	Вт	1500	1800	1600
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60
Температура воздуха	°C	max. 360		
Температура пластификации	°C	max. 260		
Выработка (Ø 3 мм)	кг/час	HD-PE 0.2–0.5; PP 0.2–0.5		
Выработка (Ø 4 мм)	кг/час	HD-PE 0.3–0.8; PP 0.3–0.75		
Сварочная проволока	мм	Ø 3 / Ø 4		
Уровень шума	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Размеры Д × Ш × В	мм	435 × 264 × 91 (без сварочного башмака)		
Вес	кг	4.7 (без кабеля сетевого питания)		
Знак соответствия		CE	CE	CE
Предупредительный знак				
Вид сертификации				
Класс защиты I				

Мы сохраняем за собой право на технические изменения



- 1 Главный выключатель
- 2 Выключатель привода
- 3 Потенциометр
- 4 Стопор привода
- 5 Дисплей
- 6 Рукоятка
- 7 Нагреватель кожуха
- 8 Сварочный башмак
- 9 Сопло предварительного нагрева
- 10 Защитная трубка
- 11 Ввод для сварочного электрода
- 12 Рукоятка аппарата

- 13 Кабель сетевого питания
- 14 Нагревательный элемент защитной трубки
- 15 Воздуходувка (бесщеточная)
- 16 Трубка подвода горячего воздуха
- 17 Экструзионное сопло
- 18 Зажимный винт сварочного башмака
- 19 Зажимный винт сопла предварительного нагрева
- 20 Зажимный хомут
- 31 Светодиодная подсветка
- 32 Опорный палец
- 33 Зажимный винт трубки подвода горячего воздуха



Блок управления

- 21 Кнопка «Вверх»
- 22 Кнопка «Вниз»
- 23 Кнопка «Вкл./выкл. нагрев»
- 24 Кнопка «Минус»
- 25 Кнопка «Подтвердить»
- 26 Кнопка «Плюс»

Дисплей

- 27 Индикация функций
- 28 Рабочая индикация
- 29 Индикация состояния «Область 1»
- 30 Индикация состояния «Область 2»

Описание блока управления

Режим использования клавиатуры	Курсор выбора в области рабочей индикации	Курсор выбора в области индикации функций
 	Вверх (21) Вниз (22)	Изменение позиции в области рабочей индикации
	Нагрев Вкл./выкл. (23)	Переход из области индикации функций в область рабочей индикации
 	Минус (24) Плюс (26) (кратковременное нажатие)	Переход из режима сварки к процессу охлаждения Переход от процесса охлаждения в режим сварки Переход от начальной индикации в режим сварки
 	Минус (24) Плюс (26) (нажатие с удержанием)	Изменение позиции в области индикации функций
	Подтверждение (25)	Изменение позиции в области индикации функций
	Заданное значение применяется, и курсор выбора возвращается в область индикации функций	Выполняется выбранная функция

Описание дисплея

Индикация состояния «Область 1» (29)

PE-HD	Текущий выбранный профиль. Если имя профиля содержит более 6 знаков, сначала отображаются первые 6 знаков, затем остальные.
1m16s	Время, оставшееся до деблокировки привода (1 минута 16 секунд).

Индикация состояния «Область 2» (30)

	Привод деблокирован
	Привод не деблокирован
	Имеется предупреждение (угольные щетки/привод)
	Блокировка кнопок (отображается, только когда кнопки заблокированы)
	Включен нагрев воздуха и пластифицируемого материала

Индикация функций и рабочая индикация

- Текущее положение курсора выбора как в области индикации функций, так и в области рабочей индикации обозначается выделением поля или символа.
- В области рабочей индикации обычно отображаются фактические значения; заданное значение отображается, только если выбран элемент.
- Если активирована функция «Show Set Values» (Показывать заданные значения), отображаются и фактическое, и заданное значение (маленькими цифрами).

Индикация функций (27)

	Выбор произвольных и предварительно заданных профилей
	Настройка
	Возврат к рабочей индикации (непосредственно из меню)
	Включение/выключение светодиодной подсветки. Эта функция доступна, только если светодиодная подсветка активирована.
	Возврат на предыдущий уровень
	Сброс параметров или обнуление счетчика часов
	Меню обслуживания (защищено паролем)
	Сохранение
	Удаление выбранного элемента
	Редактирование выбранного элемента
	Запуск процесса охлаждения

Рабочая индикация (28)

	Заданное значение Выдавливаемое количество, привод [%]
	Заданное значение Температура пластифицируемого материала [°C/°F]
	Заданное значение Температура воздуха [°C/°F]
	Заданное значение Расход воздуха [%]
	Окно информации
	Стрелка вверх и шкальный индикатор хода выполнения показывают, что заданное значение (отметка на шкальном индикаторе) еще не достигнута (слишком низкая температура). Мигающее значение является фактическим. Значение возле шкального индикатора хода выполнения является заданным.
	Стрелка вниз и шкальный индикатор хода выполнения показывают, что заданное значение (отметка на шкальном индикаторе) еще не достигнуто (слишком высокая температура). Мигающее значение является фактическим. Значение возле шкального индикатора хода выполнения является заданным.
	Если активирована функция «Show Set Values» (Показывать заданные значения), то отображаются как фактическая температура (большие цифры), так и заданная (маленькие цифры).
	Процесс охлаждения
	Аппарат находится в режиме ожидания. По завершении отсчета времени аппарат перейдет в режим «Cool down modus» (Режим охлаждения).
	В аппарате произошла ошибка. Дополнительно отображается код ошибки (аппарат не готов к дальнейшей работе). Обратиться в авторизованный сервисный центр
	Неисправен элемент для нагрева воздуха
	Слишком высокая температура аппарата. Дать аппарату остыть.

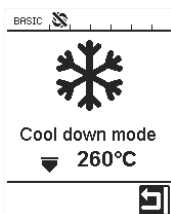
Индикация при запуске

Индикация при запуске силового блока посредством программной деблокировки.



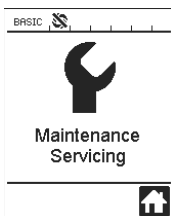
Cool down mode (Режим охлаждения)

В этом режиме нагреватели отключаются, и аппарат охлаждается. Если при включении аппарата температура воздуха для предварительного нагрева превышает 100 °C, аппарат автоматически переходит в режим «Cool down mode» (Режим охлаждения). Процесс завершается после того, как температура воздуха для предварительного нагрева в течение 2 минут держится на уровне ниже 100 °C. Чтобы снова включить нагрева, необходимо нажать **кнопку (23)** «Вкл./выкл. нагрев» или **кнопку (25)** «Подтвердить».



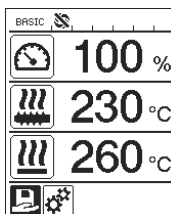
Maintenance servicing (Техническое обслуживание)

Если истек очередной межсервисный интервал, после начальной индикации на дисплее отображается сообщение «Maintenance Servicing». Можно продолжить работу, нажав **кнопку (25)** «Подтвердить». Аппарат необходимо доставить в сервисный центр.



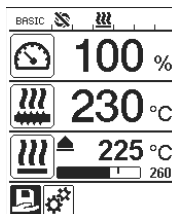
Начальная индикация

Начальная индикация содержит все заданные значения. Нагрев еще не включен, но все заданные значения уже могут быть установлены.



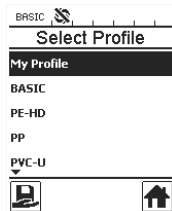
Индикация при запуске сварки

Индикация во время процесса разогрева



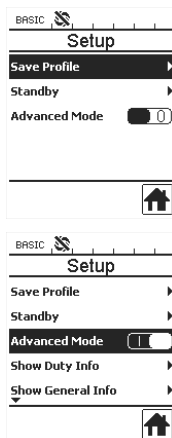
Select Profile (Выбор профиля)

Выбрать профиль, заданный пользователем или фирмой Leister. Процедура выбора профиля подробно рассмотрена в главе «Select Profile» на стр. 51.



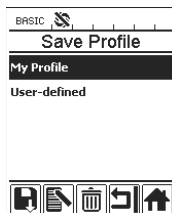
Setup (Настройка)

По умолчанию меню «Setup» предназначено для настройки пользовательского профиля и режима ожидания. В расширенном режиме «Advanced Mode» доступен ряд других возможностей настройки.



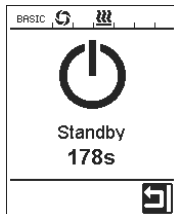
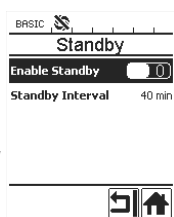
Save profile (Сохранение профиля)

Процедура настройки и сохранения профиля подробно рассмотрена в главе «Настройка профилей» на стр. 53/54.



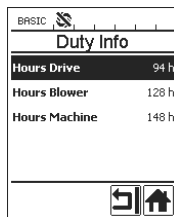
Standby (Режим ожидания)

Если при активированном режиме ожидания в течение времени, заданного в поле «**Standby Interval**» (Интервал до перехода в режим ожидания) пользователь не совершает никаких операций с блоком управления или **выключателем привода (2)**, аппарат автоматически переходит в режим ожидания, и на дисплее появляется соответствующая индикация. Если в течение следующих 180 секунд не нажать **кнопку (25)** «**Подтвердить**», будет автоматически выполнен переход в режим охлаждения.



Duty Info

Hours Drive: счетчик наработки привода (обнуляемый).
Hours Blower: счетчик наработки воздухоудувки.
Hours Machine: счетчик наработки аппарата.



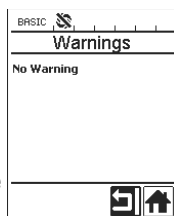
General Info (Общая информация)

Firmware HMI: версия программного обеспечения дисплейного блока (модуля коммуникации).
Firmware Machine: версия программного обеспечения силового блока.
Production Info: информация о времени выпуска изделия.



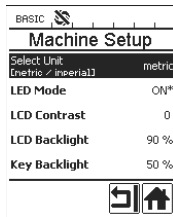
Warnings (Предупреждения)

При наличии предупреждения в области индикации состояния отображается символ . В меню «Warnings» приведены подробные сведения об имеющемся предупреждении.



Machine Setup (Настройка аппарата)

Настройка подробно описана в главе «Настройка аппарата».



Application Mode (Режим нанесения)

Если активен режим «Application Mode» (Режим нанесения), в области рабочей индикации отображаются подробные сведения о фактической температуре пластифицируемого материала и степени загрузки термофена, а также нагревателя для пластифицируемого материала.



Plast (Пластиф.): 80 % 222 °C
Heat (Нагрев): 40 % 197 °C
Amb. (Окруж.): 25 °C
Mains (Питан.): 50 Гц

Если активирована функция «Show Set Values» (Показывать заданные значения), то отображаются как фактическая температура (большие цифры), так и заданная (маленькие цифры).

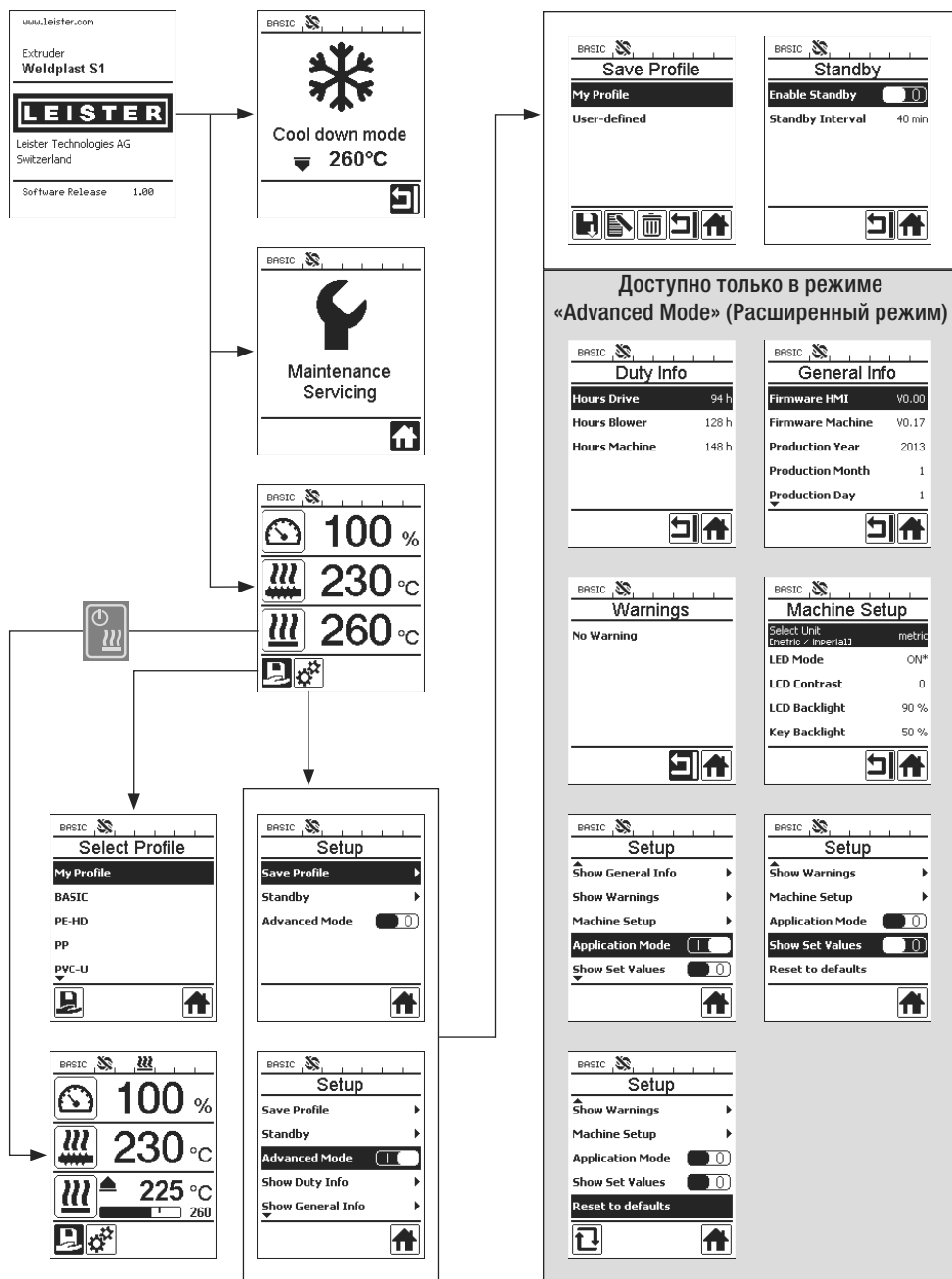


Reset to defaults (Восстановить значения по умолчанию)

При выборе пункта меню «Reset to defaults» (Восстановить значения по умолчанию) после подтверждения с помощью элемента  удаляются все заданные пользователем профили. Для параметров, которые были изменены в меню «Setup» (Настройка), восстанавливаются заводские значения.



Пункты меню





Перед вводом в эксплуатацию проверить кабель сетевого питания (13) и штекер, а также удлинительные кабели на электрические и механические повреждения.

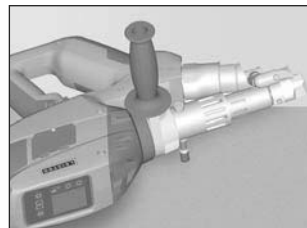
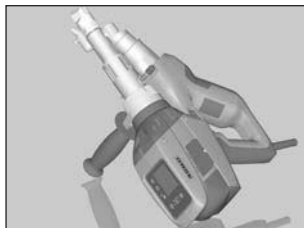
Запрещается использование ручного экструдера во взрывоопасной или воспламеняющейся зоне. При работе необходимо находиться в устойчивой позиции. Следует обеспечить возможность свободного движения сетевого кабеля и сварочной проволоки, так чтобы они не мешали пользователю при работе.

Ставить ручной сварочный экструдер на огнеупорную подставку! Горячие металлические детали и струя горячего воздуха должны находиться на достаточном расстоянии от подставки и от стен.

Рабочее место



Для ввода ручного сварочного экструдера в эксплуатацию и его хранения компания Leister предлагает использовать специальную стойку.

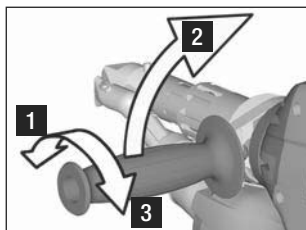


При прекращении сварочных работ необходимо выключить привод с помощью **выключателя привода (2)**.

Ручной сварочный экструдер с соответствующим образом установленной и затянутой **рукояткой (6)** согласно изображению установить на стабильную, огнеупорную подставку или на **установочный болт (32)**.

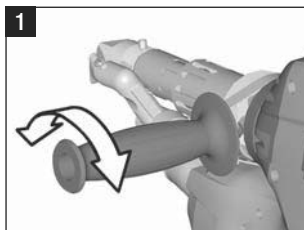
Рукоятка

Регулировка положения рукоятки



- 1** Снять фиксацию, повернув **рукоятку (6)** против часовой стрелки.
- 2** Установить **рукоятку (6)** в требуемое рабочее положение.
- 3** Повернув **рукоятку (6)** по часовой стрелке, зафиксировать ее.

Демонтаж/монтаж рукоятки



Опасность ожога! Дать аппарату остыть.

Демонтаж рукоятки

- 1** Снять фиксацию, повернув **рукоятку (6)** против часовой стрелки.
- 2** Нажав на **рукоятку (6)** и на **зажимный хомут (20)**, открыть **замок (см. стрелки)**. Вынуть **рукоятку (6)** с **зажимным хомутом (20)**.

Монтаж рукоятки выполняется в обратной последовательности.

Удлинительный кабель

- При использовании удлинительного кабеля следует соблюдать минимальный размер сечения:
- Удлинительное устройство должно быть допущено к использованию в месте проведения работ (напр. под открытым небом) и обозначено соответствующим образом.
- При использовании в целях снабжения электроэнергией агрегата относительно его номинальной мощности следует соблюдать требование:
 $2 \times$ номинальная мощность ручного экструдера.

Длина [м]	Минимальное сечение (для 100 – 230 В~) [мм ²]
Бis 19	2.5
20 – 50	4.0

Запуск аппарата

- При необходимости установить соответствующий **сварочный башмак (8)**, соответствующее **сопло предварительного нагрева (9)** и **трубку подвода горячего воздуха (16)** (процедуры смены принадлежностей описаны на стр. 56).



Подключить аппарат к напряжению, которое соответствует номинальному. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на аппарате.

- Включить экструдер с помощью **главного выключателя (1)**. В зависимости от температуры воздуха для предварительного нагрева на **дисплее (5)** отображается индикация запуска или режима «Cool down mode» (Режим охлаждения). Нажатие **кнопки (23) «Вкл./выкл. нагрев»**  запускает процесс подогрева.
- Если аппарат готов к работе, автоматически включается **светодиодная подсветка (31)** (заводская настройка).
- С помощью **выключателя привода (2)** можно запустить привод.

Процесс сварки

- Вставить сварочный электрод (диаметр 3 или 4 мм) в соответствующий **ввод (11)**.
- Сварочный электрод будет автоматически втянут в **ввод (11)**. Подача сварочного электрода должна осуществляться без сопротивления.



ВНИМАНИЕ!

Аппарат всегда должен работать со сварочным электродом; при этом категорически запрещено вставлять сварочный электрод одновременно в оба ввода.

- С помощью **потенциометра (3)** можно регулировать скорость втягивания сварочного электрода.
- Прервать подачу массы **выключателем привода (2)**.
- Направить **сопло предварительного нагрева (9)** на место сварки.
- Предварительно нагреть место сварки,водя аппаратом из стороны в сторону.
- Приставить аппарат к подготовленному месту сварки и снова нажать **выключатель привода (2)**.
- Выполнить пробную сварку согласно инструкциям производителя материала и национальным нормам/стандартам. Проверить результаты пробной сварки.
- При необходимости скорректировать температуру, выдавливаемое количество и расход воздуха (см. главу «Настройка параметров сварки», стр. 50).
- При длительном процессе сварки можно удерживать **выключатель привода (2)** в положении включения с помощью соответствующего **стопора (4)**.

ВНИМАНИЕ!

- PVC-U и PVC-C обрабатывать только в соответствующем меню.
- Во избежание повреждений вследствие коррозии при обработке PVC-U, PVC-C, ЕСТЕС и т. д. рекомендуется по завершении сварочных работ промыть Ручной сварочный экструдер с помощью HD-PE.

Выключение аппарата

- Ослабить стопор привода (4) и отпустить выключатель привода (2).
- Удалить свариваемый материал из сварочного башмака (8).
- Нажатие кнопки (23) «Вкл./выкл. нагрев»  и кнопки (25) «Подтвердить» выключает нагреватель; аппарат запускает процесс охлаждения «Cool down mode» (Режим охлаждения).
- По завершении процесса охлаждения автоматически отключается воздуходувка, и на дисплее (5) появляется начальная индикация.
- Установить главный выключатель (1) в положение выключения.



Отсоединить кабель сетевого питания от электросети.

Установка значения параметра

- Для изменения заданного значения (например, заданной температуры пластифицируемого материала) следует выбрать желаемый параметр с помощью кнопок 21/22 «Вверх»  или «Вниз» . Когда заданное значение параметра выделено на дисплее, его можно изменить с помощью кнопок 24/26 «Плюс»  или «Минус» . Для аппарата WELDPLAST S1 можно задавать значения четырех параметров:



Выдавливаемое количество (максимальному выдавливанию соответствует положение «5» потенциометра или значение 100 %).



Температура пластифицируемого материала

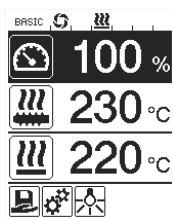


Температура воздуха

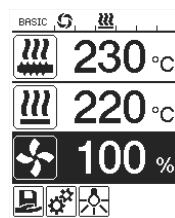


Расход воздуха

- В области рабочей индикации может отображаться до трех элементов.



- Для доступа к остальным элементам можно нажимать кнопки 21/22 «Вверх»  или «Вниз» .



- Выдавливаемое количество можно регулировать во время экструзии непосредственно с помощью **потенциометра (3)** с шагом в 5 %. Значения можно выбирать в пределах от 35 % до максимального заданного выдавливаемого количества. В области рабочей индикации при этом всегда отображается текущее заданное значение. Показанное в области рабочей индикации заданное значение является максимально допустимым. Верхний предел диапазона настройки **потенциометра (3)** ограничен этим заданным максимальным значением. Поэтому, как правило, задается значение 100 %.
- Если выдавливаемое количество при минимальном выдавливании (35 %) слишком велико, необходимо перейти на сварочный электрод толщиной 3 мм.
- Если выдавливаемое количество при максимальном выдавливании (100 %) слишком мало, необходимо перейти на сварочный электрод толщиной 4 мм.

Select Profile (Выбор профиля)

- Выбор предварительно заданного или произвольно настроенного профиля
- Для аппарата WELDPLAST S1 фирмой Leister предварительно заданы шесть профилей; в дополнение к ним можно задать до десяти пользовательских профилей:

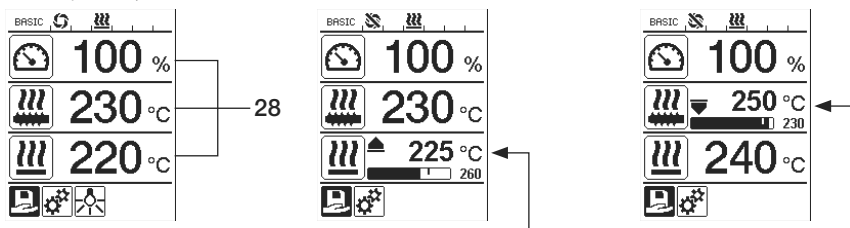
Профили сварки		Макс. выдавливание [%]	Заданная температура пластифицируемого материала [°C/°F]	Заданная температура воздуха [°C/°F]	Расход воздуха [%]
1	BASIC	настраивается	настраивается	настраивается	настраивается
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVC-C	100	205	310	100
6	PVDF	100	250	320	100
7–16	произвольные профили	настраивается	настраивается	настраивается	настраивается

- Выбор символа  в области индикации функций (27) открывает меню «Select Profile» (Выбор профиля). С помощью кнопок 21/ 22 «Вверх»  и «Вниз»  можно выбрать один из шести предварительно заданных (1–6) или один из произвольно настроенных пользователем (7–16) профилей.
- Если во время работы изменяются заданные значения (профили 2–16), эти изменения не сохраняются в профиле!
- После перезапуска аппарата отображаются значения, изначально заданные в профиле.
- Чтобы после перезапуска аппарата применялись последние заданные значения, необходимо выбрать профиль BASIC (1).
- Выбранный в настоящее время профиль отображается в левой части области индикации состояния «Область 1» (29).

PE-HD 

Контроль параметров сварки

- Текущая температура пластифицируемого материала и воздуха контролируется постоянно. Если фактическое значение отличается от соответствующего заданного, это отображается в области рабочей индикации (28) (когда функция «Show Set Values» (Показывать заданные значения) не активирована).



- Фактическое значение соответствует заданному.
- Фактическая температура воздуха слишком низкая. О процессе разогрева сигнализирует мигание (стрелка вверх, шкальный индикатор хода выполнения).
- Слишком высокая фактическая температура пластифицируемого материала. О процессе охлаждения сигнализирует мигание (стрелка вниз, шкальный индикатор хода выполнения).

Деблокировка привода

- Для деблокировки привода предусмотрены четыре значения времени ожидания (см. таблицу). Они зависят от фактической температуры пластифицируемого материала, а также от его заданной температуры. Деблокировка привода не зависит от воздуха для предварительного подогрева.
- Зона деблокировки начинается, когда фактическая температура пластифицируемого материала превышает пороговое значение «заданная температура – 20 К».
- **Соответствующий символ в области индикации состояния:**



Привод не деблокирован



Привод деблокирован

Фактическая температура пластифицируемого материала при включении нагрева или регулировке заданной температуры пластифицируемого материала	Заданная температура пластифицируемого материала	Время деблокировки по достижении зоны деблокировки
Заданная температура пластифицируемого материала – 5 К < фактическая температура пластифицируемого материала	—	Привод немедленно деблокируется
Заданная температура пластифицируемого материала – 20 К < фактическая температура пластифицируемого материала < заданная температура пластифицируемого материала – 5 К	—	30 с
Заданная температура пластифицируемого материала – 20 К > фактическая температура пластифицируемого материала (ниже зоны деблокировки)	> 190 °С	2 мин. 30 с
Заданная температура пластифицируемого материала – 20 К > фактическая температура пластифицируемого материала (ниже зоны деблокировки)	> 195 °С	3 мин. 30 с

- Если при включенном приводе аппарату WELDPLAST S1 не удастся поддерживать фактическую температуру пластифицируемого материала в зоне деблокировки дольше 10 секунд, привод снова блокируется. Когда аппарат возвращается в зону деблокировки, привод снова деблокируется по истечении времени, указанного в таблице.

Блокировка кнопок

- Блокировка кнопок устанавливается/снимается путем одновременного нажатия и удержания (как минимум двухсекундного) **кнопка 21/22 «Вверх»**  и **«Вниз»** .

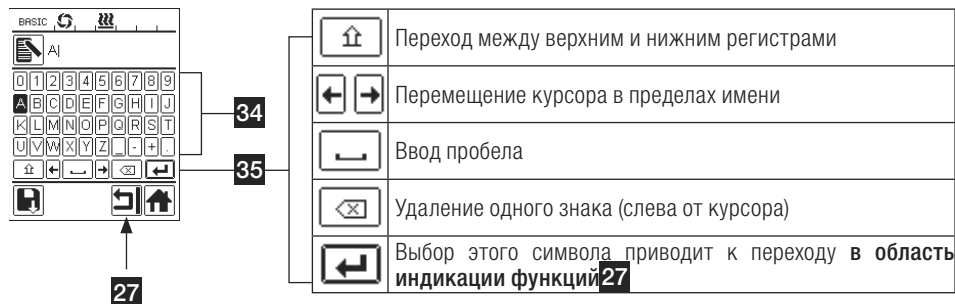
Нарушение электроснабжения

Состояние привода до нарушения электроснабжения	Длительность нарушения электроснабжения	Состояние WELDPLAST S1 после нарушения электроснабжения
Привод деблокирован, рабочая индикация, сварка	≤ 5 с	Аппарат запускается без защиты от повторного пуска и переходит непосредственно в состояние, в котором он находился до нарушения электроснабжения.
Привод деблокирован (температура воздуха для предварительного нагрева > 100 °С)	> 5 с	Аппарат переходит непосредственно в режим «Cool down modus» (Режим охлаждения)
Привод деблокирован (температура воздуха для предварительного нагрева < 100 °С)	> 5 с	Аппарат запускается, на дисплее (5) появляется начальная индикация.

Ввод имен или паролей

- В режиме использования клавиатуры можно вводить имена или пароли, содержащие до 12 знаков.

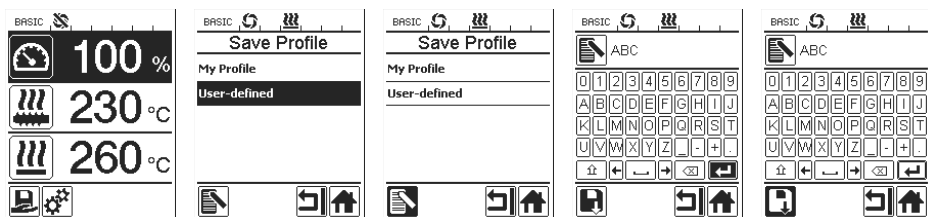
Режим использования клавиатуры	Выбор знаков 34	Выбор символов 35
  Вверх (21) Вниз (22)	Выбор знаков по вертикали	
  Минус (24) Плюс (26)	Выбор знаков по горизонтали	Выбор символов
 Подтверждение (25)	Подтверждение выбранного знака	Подтверждение выбранного символа



	Переход между верхним и нижним регистрами
	Перемещение курсора в пределах имени
	
	Ввод пробела
	Удаление одного знака (слева от курсора)
	Выбор этого символа приводит к переходу в область индикации функций 27

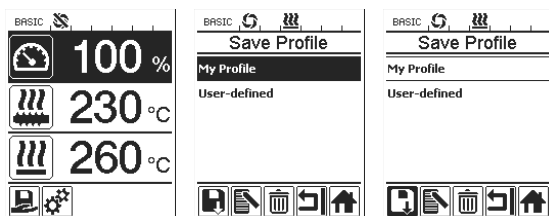
Настройка профилей

- В меню «Save Profile» (Сохранить профиль) можно сохранять наборы заданных значений максимального выдавливаемого количества, температуры пластифицируемого материала и воздуха, а также расхода воздуха под произвольными именами (см. главу «Ввод имен и паролей»).
- Создание нового профиля:**
 - Установить в области рабочей индикации (28) требуемые заданные значения с помощью **кнопок 24/26 «Плюс»**  или **«Минус»** .
 - В области индикации функций (27) с помощью **кнопки 26 «Плюс»**  выбрать меню настройки .
 - В меню «Setup» (Настройка) выбрать с помощью **кнопки 26 «Плюс»**  пункт «Save Profile» (Сохранить профиль).
 - Выбрать профиль «User-defined» (Пользовательский) и подтвердить выбор **нажатием кнопки (25)** .
 - В области индикации функций (27) выбрать символ  «Редактирование выбранного элемента» и подтвердить выбор **нажатием кнопки (25)** .
 - Ввести желаемое имя профиля (см. главу «Ввод имен и паролей»), затем выбрать с помощью **кнопки 26 «Плюс»**  символ  и подтвердить выбор **нажатием кнопки (25)** .
 - В области индикации функций (27) подтвердить выбор символа «Сохранить»  нажатием **кнопки (25)** . Профиль успешно сохранен и выбран.



Настройка профилей

- Редактирование существующего профиля (за исключением предварительно заданных фирмой Leister):
 - Установить в области рабочей индикации (28) требуемые заданные значения с помощью **кнопок 24/26 «Плюс»** или «Минус» .
 - В области индикации функций (27) с помощью кнопки 26 «Плюс» выбрать меню настройки .
 - В меню «Setup» (Настройка) выбрать с помощью кнопки 26 «Плюс» пункт «Save Profile» (Сохранить профиль).
 - Выбрать профиль для редактирования и подтвердить выбор нажатием кнопки (25) .
 - В области индикации функций (27) выбрать символ «Редактирование выбранного элемента» и подтвердить выбор нажатием кнопки (25) .
 - Ввести желаемое имя профиля (см. главу, посвященную вводу имен и паролей), затем выбрать с помощью кнопки 26 «Плюс» символ и подтвердить выбор нажатием кнопки (25) .
 - В области индикации функций (27) подтвердить выбор символа «Сохранить» нажатием кнопки (25) . Профиль успешно сохранен и выбран.

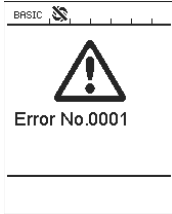
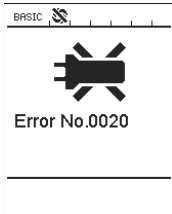


Параметры аппарата

Меню	Функция
Machine Setup Select Unit (Выбор единицы) LED Mode LCD Contrast LCD Backlight Key Backlight LED Mode (Режим подсветки)	Выбор используемых единиц измерения: – метрических/английских Режим работы светодиодной подсветки: – ON (ВКЛ.):* Светодиодная подсветка может быть включена только при деблокированном приводе. С момента деблокировки привода в области индикации функций (27) появляется символ светодиодной подсветки . С его помощью можно по желанию включать и выключать светодиодную подсветку. Режим работы светодиодной подсветки при этом не изменяется. – ON (ВКЛ.): Светодиодная подсветка всегда включена. В области индикации функций (27) отображается символ светодиодной подсветки . С его помощью можно по желанию включать и выключать светодиодную подсветку. Режим работы светодиодной подсветки при этом не изменяется. – OFF (ВЫКЛ.): Светодиодная подсветка всегда выключена.
LCD Contrast (Контрастность ЖК-дисплея)	Настройка контрастности ЖК-дисплея
LCD Backlight (Подсветка ЖК-дисплея)	Настройка фоновой подсветки дисплея
Key Backlight (Подсветка клавиш)	Настройка фоновой подсветки клавиатуры

Предупреждения и сообщения об ошибках

- При наличии предупреждения пользователь может продолжать работу без каких-либо ограничений. Более подробные сведения о предупреждениях можно вызвать в **области индикации функций (27)** в меню настроек  с помощью пункта «Show Warnings» (Показать предупреждения).
- Если происходит ошибка, аппарат выключает все нагреватели и отменяет деблокировку привода.

Тип сообщения	Индикация	Код ошибки	Описание ошибки
Предупреждение		—	Символ предупреждения  в области индикации состояния (30) . Необходимо заменить угольные щетки привода. После первого появления предупреждения привод можно использовать еще в течение 5 часов. После этого появится сообщение об ошибке « Error No.0400 » (Ошибка № 0400), и привод будет заблокирован.
Ошибка		0001	Аппарат перегрет. Дать аппарату остыть.
		0020	Неисправен нагреватель воздуха.
Ошибка! Обратиться в сервисный центр Leister		0004	Аппаратная ошибка.
		0008	Неисправен датчик температуры воздуха.
		0010	Неисправен датчик температуры пластифицируемого материала.
		0040	Неисправен нагреватель пластифицируемого материала.
		0100	Неисправна воздуходувка.
		0200	Ошибка связи.
		0400	Неисправны угольные щетки привода, или привод перегрет.

Смена принадлежностей



Опасность ожога!



Работать только в термостойких рукавицах.

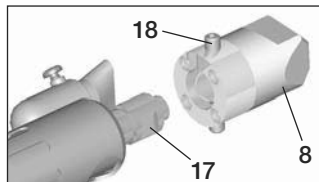
Смена сварочного башмака

• Демонтаж

- Выключить прогретый до рабочей температуры аппарат и отсоединить его от электросети.
- Отпустив **зажимные винты (18)**, снять **сварочный башмак (8)** с **экструзионного сопла (17)**.
- При каждой смене сварочного башмака очищать **экструзионное сопло (17)** от остатков свариваемого материала и проверять плотность его посадки.

• Монтаж

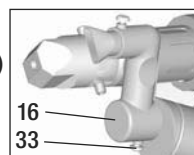
- Надеть **сварочный башмак (8)**, соответствующий требованиям к сварному шву, на **экструзионное сопло (17)** и закрепить, затянув **зажимные винты (18)**.



Смена трубки для подвода горячего воздуха

• Демонтаж

- Отпустить **зажимный винт (33)**. Трубку для подвода горячего воздуха (16) можно снять или повернуть в требуемом направлении сварки.
- Установить соответствующую **трубку для подвода горячего воздуха (16)** (см. главу «Направление сварки»).
- Затянуть **зажимный винт (33)**.



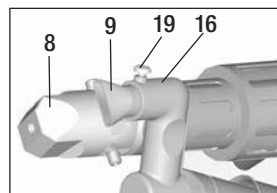
Смена сопла для предварительного нагрева

• Демонтаж

- Отпустить на **сопле для предварительного нагрева (9)** **зажимный винт (19)** и снять **сопло для предварительного нагрева (9)** с **трубки для подвода горячего воздуха (16)**.

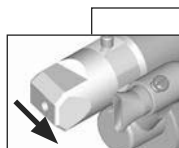
• Монтаж

- Надеть **сопло для предварительного нагрева (9)** на **трубку для подвода горячего воздуха (16)**. Выровнять параллельно со **сварочным башмаком (8)**.
- Затянуть **зажимный винт (19)**.

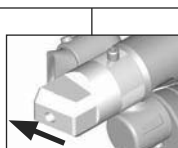


Направление сварки

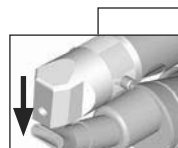
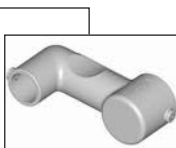
- Трубку для подвода горячего воздуха следует выбирать в зависимости от направления сварки.



Направление сварки



Трубка для подвода горячего воздуха



Направление сварки



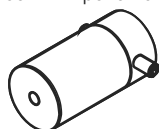
Трубка для подвода горячего воздуха

Принадлежности

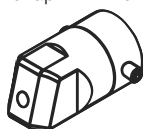
- По техническим причинам и для обеспечения безопасности разрешено использовать только оригинальные принадлежности Leister.
- С принадлежностями можно ознакомиться на сайте www.leister.com.

Ассортимент сварочных башмаков

- Фирма Leister Technologies AG предлагает сварочные башмаки различных типоразмеров для создания любых широко используемых сварных швов:



Болванка



Для тавровых швов



Для угловых швов



Для V-образных швов

Трубка для подвода горячего воздуха



Сопло для предварительного нагрева

- Чтобы при использовании того или иного сварочного башмака обеспечивалась оптимальная подготовка материала, фирма Leister Technologies AG предлагает различные сопла для предварительного нагрева.

Сварочный башмак	Ширина сварного шва мм	Сопла для предварительного нагрева			
		 Ширина 21 мм Длина 26 мм	 Ширина 21 мм Длина 42 мм	 Диаметр 14 мм Длина 58 мм Угловое исполнение	 Диаметр 14 мм Длина 46 мм
Для тавровых швов 	5/6			• (b)	•
	8/10			• (b)	•
	12			• (b)	•
Для угловых швов 				• (b)	•
Для V-образных швов 	3/4	•	• (a)		
	5/6	•	• (a)		
	8/10	•	• (a)		

a) Сварочные башмаки DVS, аналогично аппарату WELDPLAST S2-PVC.

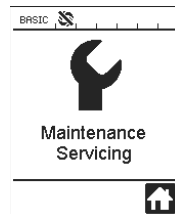
b) Угловое сопло для предварительного нагрева обеспечивает оптимальную подготовку круговых сварных соединений труб.

Техническое обслуживание

- Проверить **кабель сетевого питания (13)** и штекер на электрические и механические повреждения
- при каждой смене сварочного башмака освободить **сопло экструдера (17)** от остатков сварочного материала

Сервис и ремонт

- Ремонт может производиться исключительно в авторизованных **сервисных центрах компании Leister**. Они обеспечат проведение квалифицированного и надежного **ремонта** с использованием оригинальных запасных частей согласно монтажным схемам и перечням запасных частей **в течение 24 часов**.
- Если после включения устройства WELDPLAST S1 появляется индикация «Maintenance servicing» (техническое обслуживание), то приводной мотор (коллектор и угольные щетки) должен быть проверен и в случае необходимости заменен авторизованным сервисным центром Leister. Индикация исчезает автоматически по истечении 10 секунд или может быть выключена нажатием **кнопки (25)**  **«Подтвердить»**



Гарантия

- На настоящий инструмент принципиально предоставляется гарантия в соответствии с законными / специфичными для отдельных стран предписаниями, начиная с даты продажи (по предъявлению счета или накладной). Возникшие неисправности устраняются заменой или ремонтом инструмента. Возникшие повреждения устраняются посредством замены или ремонта. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Экструзионный шнек и трубка цилиндра в случае возникновения вызванной ПВХ коррозии исключаются из объема гарантии.
- Дальнейшие претензии, с учетом законодательных положений, не принимаются.
- На повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего использования, гарантия не распространяется.
- Претензии к приборам, модифицированным или измененным покупателем, не принимаются.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (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
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (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)69-52-93

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